

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารแนบ

- | | |
|-----------------|---|
| เอกสารแนบที่ 1 | หนังสือเห็นชอบและตารางมาตรการฯ |
| เอกสารแนบที่ 2 | สำเนาหนังสือนำส่งรายงานฉบับล่าสุด |
| เอกสารแนบที่ 3 | หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการเข้าร่วมประชุม EIA Monitoring Committee |
| เอกสารแนบที่ 4 | บันทึกการตรวจสอบเครื่องจักรและอุปกรณ์ก่อสร้าง |
| เอกสารแนบที่ 5 | มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง |
| เอกสารแนบที่ 6 | ตัวอย่างผลการตรวจสอบสุขภาพของคนงานก่อสร้าง |
| เอกสารแนบที่ 7 | หนังสือรับรองเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย |
| เอกสารแนบที่ 8 | Work Permit และการประเมินความเสี่ยงประจำวัน |
| เอกสารแนบที่ 9 | บันทึกสถิติอุบัติเหตุงานก่อสร้าง |
| เอกสารแนบที่ 10 | หนังสือแจ้งรายการคำนวณระบบบำบัดอากาศแบบแบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) |
| เอกสารแนบที่ 11 | แผนและผลการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี 2566 |
| เอกสารแนบที่ 12 | บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ในระบบบำบัดน้ำเสีย |
| เอกสารแนบที่ 13 | หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ |
| เอกสารแนบที่ 14 | บันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำในระบบบำบัดน้ำเสีย |
| เอกสารแนบที่ 15 | รายงานสรุปปริมาณ และชนิดกากของเสีย |
| เอกสารแนบที่ 16 | ตัวอย่างใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย (Manifest Form) |
| เอกสารแนบที่ 17 | บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย |
| เอกสารแนบที่ 18 | ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการกากของเสียภายในโรงงาน |
| เอกสารแนบที่ 19 | หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน |

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารแนบ (ต่อ)

- เอกสารแนบที่ 20 บันทึกการตรวจสอบเส้นทางการขนส่งและการกำจัดที่ปลายทาง
- เอกสารแนบที่ 21 เส้นแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)
- เอกสารแนบที่ 22 ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน
- เอกสารแนบที่ 23 แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR)
- เอกสารแนบที่ 24 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงาน
และนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และนโยบายสิ่งแวดล้อม
- เอกสารแนบที่ 25 แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- เอกสารแนบที่ 26 บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย
- เอกสารแนบที่ 27 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสุขภาพก่อนเข้าทำงานและผลการตรวจสอบสุขภาพ
ปี 2563-2566
- เอกสารแนบที่ 28 แผนฉุกเฉินและระงับอัคคีภัยและรายงานการฝึกซ้อมดับเพลิง
และฝึกซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
- เอกสารแนบที่ 29 รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุและสถิติอุบัติเหตุปี 2563-2566
- เอกสารแนบที่ 30 ISO 14001 : 2015/ISO 45001 : 2018
- เอกสารแนบที่ 31 เอกสารอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- เอกสารแนบที่ 32 แผนปฏิบัติงานเรื่องการจัดการสารเคมีและสรุปผลการอบรมซ่อม
แผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล
- เอกสารแนบที่ 33 ระเบียบปฏิบัติงาน การเตรียมความพร้อมสถานการณ์ฉุกเฉิน
- เอกสารแนบที่ 34 ตารางสรุปผลการสำรวจความคิดเห็นของชุมชน
- เอกสารแนบที่ 35 รายงานการประชุมคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมฯ

เอกสารแนบที่ 1 หนังสือเห็นชอบและตารางมาตรการ

ที่ ทส ๑๐๐๙.๗/ ๑๕๗๒



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๖๐/๑ ซอยพิบูลย์วัฒนา ๗
ถนนพระรามที่ ๖ กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๒๐ กุมภาพันธ์ ๒๕๕๕

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี
ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างอิง ๑. หนังสือบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ที่ ทท๕๔๐๖๖๓/ตุลาคม
ลงวันที่ ๑๔ ตุลาคม ๒๕๕๔
๒. หนังสือบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ที่ ทท๕๔๐๘๐๕/ธันวาคม
ลงวันที่ ๑๕ ธันวาคม ๒๕๕๔

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ ๒
ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี ที่บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย)
จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ
๒. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม
โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรมและโครงการ
ด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างอิง ๑ และ ๒ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้มอบหมาย
ให้ บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด เป็นผู้จัดทำและเสนอรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ ๒ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี ให้สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน ดังรายละเอียดข้างล่างนี้

สำนักงาน...

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรม และระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน ตามลำดับขั้นตอนการพิจารณารายงาน และในการประชุมครั้งที่ ๓๑/๒๕๕๔ เมื่อวันที่ ๒๘ ธันวาคม ๒๕๕๔ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้ว มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ ๒ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี โดยให้บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑ สำหรับการรายงานผลการปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการด้านสิ่งแวดล้อม ที่นำเสนอไว้ในรายงานฯ ให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรมหรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรมและโครงการด้านพลังงาน ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย ๒ สำนักงานฯ ขอให้บริษัทฯ ประสานบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ให้จัดทำรายงานฉบับสมบูรณ์พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) ในรูปของ Portable document format (pdf) file ซึ่งได้ดำเนินการตามมติของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ และจัดทำรายงานผนวกรวมเล่ม โดยรวบรวมรายละเอียดข้อมูลทั้งหมดตามลำดับการพิจารณาเสนอให้สำนักงานฯ ภายในเวลา ๑ เดือน ทั้งนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาแจ้งบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กนกฐนาลี แสงโพธิ์
เจ้าพนักงานควบคุมมลพิษ
สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๙

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ที่ อก 5102.3.1/ 3017



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

27 ตุลาคม 2563

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 1) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
อ้างถึง หนังสือบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ที่ PCM007/2563 ลงวันที่ 16 ตุลาคม 2563

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้ส่งมอบรายงาน
การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่น
เคลือบสี (ครั้งที่ 1) ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะ ซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ 6 อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี
จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท โพรเทียร์ คอนซัลแตนต์ จำกัด ซึ่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.)
โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
โครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ ครั้งที่ 7/2563 เมื่อวันที่
3 กันยายน 2563 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการ
ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ใน
รายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306

โทรสาร 0 2650 0466

ด่วนที่สุด

ที่ อก 5102.3.1/22581



สิ่งที่ส่งมาด้วย

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
เลขที่ 12674 ๒๗ ส.ค. ๒๕๖๔
เวลา 13.16

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

25 สิงหาคม 2564

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ 1 ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง
(ประเทศไทย) จำกัด

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ 1 จำนวน 18 ชุด

ตามที่บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้นำส่งรายงานการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2)
ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ 1 ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมือง
ชลบุรี จังหวัดชลบุรี ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท โพรเทียร์ คอนซัลแตนต์ จำกัด มาถึงการนิคมอุตสาหกรรม
แห่งประเทศไทย (กนอ.) นั้น

ในการนี้ กนอ. ได้พิจารณารายงานฯ ในเบื้องต้นเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานดังกล่าว
มายังสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาดำเนินการตามขั้นตอนต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา ผลเป็นประการใดโปรดแจ้งให้ทราบด้วย จะขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทร 02 253 0561 ต่อ 3326

โทรสาร 0 2650 0466

ส.ก.ม.ร.๒๕๖๔
วันที่.....

ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/

๑๖๗๘๐



สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖

แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๑๘ ตุลาคม ๒๕๖๔

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ ๒) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/๙๒๐๙

ลงวันที่ ๒ กรกฎาคม ๒๕๖๔

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. สำเนาหนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ด่วนที่สุด ที่ อก ๕๑๐๒.๓.๑/๒๒๘๑
ลงวันที่ ๒๕ สิงหาคม ๒๕๖๔

๒. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ ๒) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
อมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ ๖ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ของบริษัท พีซีเอ็ม
โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้ง
ผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ
อุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุนในการประชุมครั้งที่ ๒๔/๒๕๖๔ เมื่อวันที่ ๒๓ มิถุนายน ๒๕๖๔
มีมติไม่เห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ ๒) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ ๖ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี จัดทำรายงานโดย
บริษัท ไฟร์เทียร์ คอนซัลแตนต์ จำกัด โดยให้แก้ไขเพิ่มเติมตามแนวทางรายละเอียด ประเด็น หรือหัวข้อ
ที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนด และต่อมาการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้ส่งรายงานฉบับแก้ไข
เพิ่มเติม ครั้งที่ ๑ ให้สำนักงานนโยบายฯ ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้เสนอรายงานการประเมิน
ผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว ให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการอุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุนพิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๗/๒๕๖๔ เมื่อวันที่
๖ ตุลาคม ๒๕๖๔ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด

โครงการ...

โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ ๒) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ ๒ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี โดยให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๒ และให้ประสานบริษัทที่ปรึกษาเพื่อจัดทำรายงานที่ได้รับรวบรวมรายละเอียดข้อมูลทั้งหมดเรียงตามลำดับการพิจารณา จำนวน ๑ ฉบับ และรายงานฉบับสมบูรณ์ที่ได้แก้ไขเพิ่มเติมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนดแล้ว จำนวน ๑ ฉบับ พร้อมทั้งจัดทำแผ่นบันทึกข้อมูลในรูปแบบ Portable Document Format (PDF File) จำนวน ๑ แผ่น และ ๘ แผ่น ตามลำดับ เสนอต่อสำนักงานนโยบายฯ ภายในเวลา ๔๕ วัน เพื่อใช้เป็นเอกสารอ้างอิง และส่งให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป และหากได้รับอนุญาตจากหน่วยงานอนุญาตแล้ว ขอความร่วมมือส่งสำเนาใบอนุญาตพร้อมเงื่อนไขให้สำนักงานนโยบายฯ ทราบด้วย ทั้งนี้ สำนักงานนโยบายฯ ได้มีหนังสือแจ้งบริษัท โฟร-tier คอนซัลแตนต์ จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๕๒๘ (จาร์รัตน์)

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2)

ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี

ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตารางที่ 1 มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป) ระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงาน
การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	<p>- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี อย่างเคร่งครัด ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการแสดงดังรูปที่ 1</p> <p>- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ต้องว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ และเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมส่งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ทราบทุก 6 เดือน ทั้งนี้ การจัดทำและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และวิธีการที่กำหนดตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจกรรมแล้ว พ.ศ. 2561 และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง</p>	<p>- ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>- ภายในพื้นที่โครงการ</p>	<p>- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด</p> <p>- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด</p>

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป) ระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากเกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อหน่วยงานดังกล่าวจะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหา	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ในกรณีที่ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงดำเนินการปกติ หรือมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่าควบคุมหรือค่ามาตรฐาน ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจหาสาเหตุ ทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป) ระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>- หากบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว ให้เป็นหน้าที่ของหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณามติหรืออนุญาตเป็นผู้พิจารณา ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> • หากเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว ไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิดผลต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานฯ ที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาตรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้น ๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการและการปรับปรุงแก้ไขมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่รับจดทะเบียนแล้ว ส่งให้ 	- ภายในพื้นที่โครงการ	<p>- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป) ระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
 ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> หากหน่วยงานที่มีอำนาจในการอนุมัติหรืออนุญาตมีความเห็นว่า การปรับปรุงแก้ไขรายละเอียดโครงการหรือมาตรการนั้น ๆ อาจกระทบต่อสาระสำคัญ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบจาก คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ให้หน่วยงานที่มีอำนาจในการพิจารณาอนุมัติ หรืออนุญาตจัดส่งรายงานการปรับปรุงแก้ไขรายละเอียดโครงการ หรือ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่ เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง หรือปรับปรุง มาตรการดังกล่าว และเมื่อโครงการหรือกิจการมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด หรือปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ให้ความ เห็นชอบประกอบแล้ว หน่วยงานที่มีอำนาจในการอนุมัติหรืออนุญาตต้องแจ้ง ผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบด้วย 			



ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป) ระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee)	- โครงการจะดำเนินการเข้าร่วมประชุมร่วมกับคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) ของโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ที่กำหนดโดยมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ส่วนขยาย) ระยะที่ 9 (ครั้งที่ 2)) โดยแต่งตั้งผู้แทนโครงการเข้าร่วมประชุม จำนวน 1 ท่าน ภายใน 60 วัน นับแต่วันที่ได้รับความเห็นชอบในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2)	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
3. สุนทรียภาพ/พื้นที่สีเขียว	- ปลูกต้นไม้ยืนต้นบริเวณรั้วรอบโครงการ เพื่อทัศนียภาพที่ดีของโรงงานและเพื่อป้องกันฝุ่นละอองและลดความดังของเสียง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีพื้นที่สีเขียวประมาณ 2,943 ตารางเมตร (1-3-35.75 ไร่) คิดเป็นร้อยละ 12.64 ของพื้นที่ทั้งหมด (รูปที่ 2) โดยปลูกต้นไม้ทรงสูงที่มีความเหมาะสมกับท้องถิ่น เช่น ต้นประดู่ป่า ต้นอโศกอินเดีย ต้นสน เป็นต้น เพื่อใช้เป็นแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ตารางที่ 2 มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	- ฉีดพรมน้ำบริเวณพื้นที่ก่อสร้างที่อาจเกิดการฟุ้งกระจายของฝุ่น อย่างน้อยวันละ 2 ครั้ง (เช้า-บ่าย)	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ใช้พลาสติกหรือผ้าใบคลุมรถที่บรรทุกดิน หินหรือวัสดุก่อสร้างอื่น ๆ ที่อาจจะมีการฟุ้งกระจายหรือหล่นบนถนน	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง - ถนนที่ใช้ขนส่งวัสดุก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ดูแลบำรุงรักษาเครื่องยนต์ และอุปกรณ์ก่อสร้างต่าง ๆ	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดความเร็วของรถบรรทุกและรถยนต์ ให้เป็นไปตามกฎหมาย เพื่อลดควันเสียและลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองบนถนนและพื้นที่ก่อสร้าง	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง - ถนนที่ใช้ขนส่งวัสดุก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ผู้รับเหมาต้องซิงตาข่ายโดยรอบตัวอาคารและบริเวณที่กำลังก่อสร้าง เพื่อป้องกันไม่ให้ฝุ่นละอองและเศษวัสดุก่อสร้างร่วงหล่นไปยังบริเวณข้างเคียง	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ในกรณีที่มีฝุ่นละอองและเศษวัสดุก่อสร้างร่วงหล่นไปยังบริเวณข้างเคียง หรือระหว่างเส้นทางที่ใช้ขนส่ง ผู้รับเหมาก่อสร้างต้องรีบเก็บวัสดุก่อสร้างที่ร่วงหล่น และทำความสะอาดในบริเวณดังกล่าวให้เรียบร้อย ทั้งนี้ ให้คำนึงถึงความปลอดภัยของผู้รับเหมาด้วย	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง - ภายนอกพื้นที่ก่อสร้าง - ถนนที่ใช้ขนส่งวัสดุก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ทำความสะอาดล้อรถบรรทุกก่อนออกจากพื้นที่ก่อสร้างของโครงการ	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ห้ามเผาทำลายเศษวัสดุหรือขยะมูลฝอยในพื้นที่ก่อสร้าง	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. เสียง	- จำกัดกิจกรรมการก่อสร้างที่ก่อให้เกิดเสียงดังเฉพาะในช่วงเวลา 08.00-17.00 น. เพื่อไม่ให้เกิดเสียงรบกวนในช่วงเวลาพักผ่อน	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีมาตรการลดระดับเสียงดังจากเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการก่อสร้าง ได้แก่ การปฏิบัติตามคู่มือ การบำรุงรักษาเครื่องมือและอุปกรณ์อย่างต่อเนื่อง ตลอดจนซ่อมแซมดูแลรักษาให้อยู่ในสภาพดีตลอดเวลาและบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักรตามระยะเวลาที่กำหนด	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดหู (Ear Plugs) หรือที่ครอบหู (Ear Muffs) เป็นต้น ให้กับคนงานที่เข้าทำงานในบริเวณที่มีระดับเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบลเอ	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนหรือสถานประกอบการข้างเคียงรับทราบเกี่ยวกับกิจกรรมการก่อสร้างของโครงการก่อนการก่อสร้างล่วงหน้า อย่างน้อย 15 วัน โดยเฉพาะกิจกรรมที่ก่อให้เกิดเสียงดัง	- ชุมชน/สถานประกอบการโดยรอบ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
3. คุณภาพน้ำ	- จัดเตรียมห้องสุขาแบบเคลื่อนที่ชนิดที่มีถังเก็บสิ่งปฏิกูลให้เพียงพอ กับจำนวนคนงานก่อสร้าง และให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจัดเก็บสิ่งปฏิกูลเพื่อนำไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีบ่อตกตะกอนเพื่อรองรับตะกอนและเศษวัสดุก่อสร้างก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
4. การคมนาคม	- กำหนดให้พนักงานขับรถของโครงการปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
4. การคมนาคม (ต่อ)	- ตรวจสอบสภาพรถขนส่งตามคู่มือการบำรุงรักษาตลอดอายุการดำเนินงาน	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุอุปกรณ์ในช่วงเวลาที่มีการจราจรคับคั่ง	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง - ถนนภายนอกโครงการ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกในการให้สัญญาณจราจร และดูแลการเข้า-ออกของรถบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จำกัดความเร็วรถเข้า-ออก บริเวณพื้นที่ก่อสร้างไม่เกิน 40 กม./ชม.	- ภายในพื้นที่โครงการ - ถนนเข้า-ออกพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกให้บรรทุกขนส่งตามที่กฎหมายกำหนด และต้องจัดให้มีวัสดุอุปกรณ์ป้องกันการตกหล่นของวัสดุก่อสร้าง	- บริเวณเส้นทางขนส่งวัสดุอุปกรณ์	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
5. การจัดการกากของเสีย	- ให้แยกขยะมูลฝอยที่เกิดจากการก่อสร้าง และขยะมูลฝอยจากกิจกรรมของคนงาน และจัดเก็บใส่ภาชนะให้เป็นระเบียบ	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- รวบรวมและเก็บวัสดุที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ เพื่อนำมาขาย หรือนำกลับมาใช้ใหม่	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดหาถังรองรับขยะมูลฝอยให้เพียงพอกับจำนวนคนงาน	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีพนักงานรับผิดชอบในการเก็บรวบรวมขยะมูลฝอยก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตนำไปกำจัด	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- ห้ามทิ้งขยะมูลฝอย สิ่งปฏิกูล เศษวัสดุก่อสร้าง และของเสียทุกชนิดลงในรางระบายน้ำ/ท่อน้ำทิ้งในบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง และพื้นที่สาธารณะโดยเด็ดขาด	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง - ภายนอกพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
6. การระบายน้ำและการควบคุมน้ำท่วม	- จัดสร้างรางระบายน้ำชั่วคราวในแนวเดียวกันกับรางระบายน้ำถาวรที่เชื่อมต่อกับรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเก็บกองเศษวัสดุก่อสร้างและเศษขยะมูลฝอยให้เป็นที่เป็นทาง โดยไม่อยู่ใกล้กับรางระบายน้ำภายในโครงการเพื่อป้องกันการกีดขวางทางระบายน้ำ รวมทั้งดูแลขุดลอกรางระบายน้ำสม่ำเสมอตามความเหมาะสม	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
7. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ	- ตรวจสอบดูแลพฤติกรรมคนงานก่อสร้าง ไม่ให้กระทำความผิดกฎหมาย เช่น ลักทรัพย์ ยาเสพติด การพนัน เป็นต้น โดยมีการวางกฎ ระเบียบ และการลงโทษ รวมทั้งประสานงานกับเจ้าหน้าที่ท้องถิ่น	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง - ภายนอกพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ส่งเสริมและสนับสนุนการพิจารณารับคนงานท้องถิ่นเข้าทำงานเป็นอันดับแรก	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่รับเรื่องร้องทุกข์จากชุมชนเพื่อรับฟังข้อร้องเรียนของชุมชนและประสานงานดำเนินการแก้ไขตามปัญหาข้อร้องเรียนตามแนวทาง/เงื่อนไขและระยะเวลาตามที่ได้กำหนดไว้ให้แล้วเสร็จโดยเร็ว	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	<p>- โครงการต้องระบุในสัญญาว่าจ้างระหว่างเจ้าของโครงการและบริษัท รับเหมาก่อสร้าง ให้ครอบคลุมถึงวิธีการคุ้มครองความปลอดภัย และสุขภาพอนามัยของแรงงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการ และมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม และสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> ผู้รับเหมาจะเป็นผู้รับผิดชอบในการจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน สำหรับแรงงานที่จะเข้ามาปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับการก่อสร้าง ในโครงการ ให้สอดคล้องตามกฎหมายกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 ผู้รับเหมาจะเป็นผู้รับผิดชอบในการแจ้งผลการตรวจสุขภาพของแรงงานก่อสร้างต่อโครงการก่อนเริ่มปฏิบัติงาน 	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ก่อนเริ่มดำเนินการก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	<p>- จัดให้มีแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงานสำหรับงานก่อสร้างตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับงานก่อสร้าง พ.ศ. 2564 ประกาศกรมสวัสดิการ และคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์การจัดทำแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงานสำหรับงานก่อสร้าง พ.ศ. 2552 และพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554</p>	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- ผู้รับเหมาต้องจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่เหมาะสมกับสภาพการทำงานให้เพียงพอกับจำนวนผู้ปฏิบัติงานที่ต้องใช้ ได้แก่ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย แวนตากันเศษวัสดุ ถุงมือที่เหมาะสมกับชนิดของงาน เข็มขัดนิรภัย ตาข่ายกันตก สำหรับงานที่อยู่บนที่สูง หน้ากากป้องกันฝุ่น อุปกรณ์ลดเสียง ปลั๊กอุดหู ที่ครอบหู เป็นต้น	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจสอบและควบคุมดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกต้องและเหมาะสมกับประเภทของงาน	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดขอบเขตและจัดทำแนวรั้วของบริเวณพื้นที่ก่อสร้างให้ชัดเจน พร้อมทั้งกำหนดจุดเข้า-ออก	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดทำป้ายเตือนหรือโปสเตอร์เพื่อการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยในบริเวณที่จำเป็น เช่น “เขตก่อสร้างลดความเร็วรถยนต์” “เขตสวมหมวกนิรภัย” เป็นต้น	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ตรวจสอบวิธีการปฏิบัติงานสภาพของเครื่องจักร อุปกรณ์ รวมทั้งสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อให้การปฏิบัติงานมีความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเตรียมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลและรถยนต์เพื่อใช้งานในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตลอดเวลา	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีระบบการอนุญาตเข้าพื้นที่ก่อสร้าง	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดให้มีการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยแก่คนงาน	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเก็บเครื่องมือ อุปกรณ์ ให้อยู่ในสภาพดี รวมทั้งบำรุงรักษา และตรวจสอบเพื่อลดอุบัติเหตุในการทำงาน	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- รวบรวมสถิติเกี่ยวกับอุบัติเหตุ ความเสียหายและการแก้ไขปัญหา เพื่อใช้ในการปรับปรุงมาตรการด้านความปลอดภัยเป็นประจำทุกเดือน	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
9. สาธารณสุข	- กำหนดให้ผู้รับเหมาต้องดำเนินการให้คนงานทุกคนตรวจสุขภาพ พื้นฐานก่อนเข้าทำงาน รวมถึงกำหนดมาตรการและแนวทาง ควบคุมโรคระบาด/โรคติดต่อโดยละเอียด	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ผู้รับเหมาต้องให้ความรู้และคำแนะนำกับคนงานในการป้องกันโรค ระบาด/โรคติดต่อ จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันโรค ดูแล/รักษา รวมถึงรณรงค์ด้านสุขบัญญัติ โดยให้ความร่วมมือกับหน่วยงาน สาธารณสุขพื้นที่	- ภายในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- ผู้รับเหมา/บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

หมายเหตุ : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ต้องเป็นผู้รับผิดชอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โดยระบุเป็นเอกสารแนบท้ายสัญญาให้บริษัทผู้รับเหมาต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่กำหนดอย่างเคร่งครัด



ตารางที่ 3 มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	- ติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) ที่ปล่องเตาอบ (Oven Stack) เพื่อควบคุมก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO _x) ที่ระบายออกให้เป็นไปตามที่กำหนดไว้	- ปล่องเตาอบ (Oven Stack)	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- เมื่อโครงการได้ติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR แล้วเสร็จ ให้ส่งรายการคำนวณการออกแบบระบบให้ กนอ. เพื่อการควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ภายหลังติดตั้งระบบบำบัดอากาศแบบ SCR แล้วเสร็จ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากปล่องเตาอบ (Oven Stack) และปล่องหม้อไอน้ำ (Boiler Stack) รวมกัน ไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนดคือ <ul style="list-style-type: none"> • NO_x มีค่าความเข้มข้นไม่เกิน 5 พีพีเอ็ม หรือไม่เกิน 0.0406 กรัม/วินาที • SO₂ มีค่าความเข้มข้นไม่เกิน 10 พีพีเอ็ม หรือไม่เกิน 0.1129 กรัม/วินาที • TSP มีค่าความเข้มข้นไม่เกิน 10 มก./ลบ.ม. หรือไม่เกิน 0.0431 กรัม/วินาที 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดแผนตรวจสอบบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Program) เครื่องจักร และอุปกรณ์ต่าง ๆ รวมทั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) เพื่อให้สามารถทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพตลอดเวลา และก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กรณีระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR ทำงานผิดปกติ ขำรุด ชัดข้อง หรือมีการระบายมลสารเกินกว่าที่กำหนด ต้องหยุดกระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องทันที จนกว่าจะทำการปรับปรุงแก้ไขแล้วเสร็จ ทั้งนี้ ต้องบันทึกสาเหตุการตรวจสอบ	- ระบบ SCR	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพน้ำ	- จัดให้มีบ่อรับน้ำเสียเพื่อรวบรวมน้ำเสียจากแหล่งต่าง ๆ ได้แก่ น้ำเสียจากกระบวนการผลิต น้ำล้างทำความสะอาด น้ำระบายทิ้งจากหอหล่อเย็น น้ำระบายทิ้งจากหม้อไอน้ำ และน้ำรั่วไหลจากส่วนต่าง ๆ ในกระบวนการผลิต ก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่านการบำบัดของโครงการ ให้มีลักษณะสมบัติเป็นไปตามเกณฑ์ที่นิคมฯ กำหนดก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- หมั่นตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย และระบบท่อน้ำทิ้งให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ประจำเพื่อทำหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย การตรวจสอบค่าดัชนีคุณภาพน้ำต่าง ๆ ในการเดินระบบบำบัดน้ำเสียอยู่เป็นประจำ	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเตรียมอะไหล่หรืออุปกรณ์/เครื่องมือที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสียและระบบท่อน้ำทิ้งสำรองไว้ตลอดเวลาเพื่อให้สามารถดำเนินการแก้ไขซ่อมแซมหรือเปลี่ยนใหม่ได้ทันทีเมื่ออุปกรณ์หรือเครื่องมือมีการเสียหายชำรุด	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- รวบรวมน้ำที่ใช้ดับเพลิงในกรณีเกิดเพลิงไหม้และน้ำฝนปนเปื้อนเข้ารับการบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี เพื่อบำบัดน้ำเสียที่ปนเปื้อนโลหะหนัก จำนวน 1 ชุด ขนาดความสามารถในการบำบัดน้ำเสีย 120 ลบ.ม./วัน และน้ำเสียปนเปื้อนสารละลายต่างจากกระบวนการผลิตจำนวน 1 ชุด ขนาดความสามารถในการบำบัดน้ำเสีย 120 ลบ.ม./วัน ให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี กำหนดก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ และบ่อบำบัดน้ำทิ้งถูกเงินขนาดรองรับไม่น้อยกว่า 1 วัน เพื่อนำน้ำทิ้งกลับไปบำบัดใหม่	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ติดตั้งถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปที่มีประสิทธิภาพสำหรับบำบัดน้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วมทั้งหมด จำนวน 2 ชุด โดยขนาดของถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปที่ติดตั้งต้องมีการประเมินให้เหมาะสมกับจำนวนพนักงาน และปริมาณน้ำเสียที่เกิดขึ้นในแต่ละวัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีบ่อบำบัดน้ำทิ้งหลังบำบัดที่สามารถเก็บน้ำทิ้งทั้งหมดของโครงการ ขนาดไม่น้อยกว่า 104 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ ซึ่งสามารถรองรับน้ำทิ้งได้ไม่น้อยกว่า 1 วัน เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- หากน้ำทิ้งจากโครงการมีค่าเกินมาตรฐานที่ยอมระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี โครงการต้องหยุดระบายน้ำทิ้งดังกล่าว และนำน้ำทิ้งจากบ่อบำบัดน้ำทิ้งกลับไปบำบัดใหม่จนกระทั่งได้มาตรฐานก่อนส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ รวมถึงแก้ไขปัญหาระบบที่	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- บันทึกรายข้อมูลคุณภาพน้ำทั้งที่ระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี เป็นประจำ เพื่อตรวจสอบแนวโน้มและความผิดปกติที่อาจเกิดขึ้น	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
3. การจัดการกากของเสีย	- โครงการเลือกเทคโนโลยีการผลิตที่ดีที่สุดของบริษัทฯ ในการลดปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต และต้องดำเนินการเคลือบสีลงแผ่นเหล็กความหนาไม่เกิน 20 ไมครอน เพื่อลดปริมาณการใช้สี	- กระบวนการผลิตของโครงการ	- ก่อนดำเนินโครงการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- รวบรวมปริมาณ ลักษณะสมบัติและองค์ประกอบของกากของเสียพร้อมสำเนาให้นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ทราบทุก 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- รวบรวมข้อมูลการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรมในรูปแบบเอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest Form) ที่ออกโดยหน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมและสำเนา Manifest Form แจ้งให้นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ทราบทุกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- เก็บรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากพนักงานไว้ในถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิดให้มีจำนวนเพียงพอกับปริมาณที่เกิดขึ้นเพื่อรอให้เทศบาลตำบลดอนหัวฬ่อ/หน่วยงานราชการ/บริษัทเอกชน ที่ได้รับอนุญาตมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีระบบคัดแยกสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีมูลค่าสามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ ไว้สำหรับจำหน่าย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไป ขยะมูลฝอยรีไซเคิลและขยะอันตราย วางไว้ตามจุดต่าง ๆ ภายในพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้โครงการคัดเลือกบริษัทรับซื้อเศษเหล็กที่ได้มาตรฐาน และ/หรือ	- พื้นที่จัดเก็บของเสีย	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- พื้นที่จัดเก็บของเสียของโครงการจะต้องมีการจัดแบ่งประเภทของเสียอย่างชัดเจน โดยจะต้องไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนของเสียอันตรายไปสู่ของเสียประเภทอื่น ๆ	- พื้นที่จัดเก็บของเสีย	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้โครงการจัดส่งกากของเสียอันตรายส่งไปยังหน่วยงาน/บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมในการกำจัดกากของเสียจากหน่วยงานราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- การจัดการขยะมูลฝอยต้องดำเนินการตามกฎหมายว่าด้วยการสาธารณสุข และการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรมต้องดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ระบบเอกสารกำกับกากของเสียอันตราย พ.ศ. 2547	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- เอกสารกำกับกากของเสียทั้งหมดจะต้องถูกเก็บรักษาไว้อย่างน้อย 3 ปี เพื่อให้สามารถตรวจสอบได้	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- การจัดเก็บของเสียที่เป็นอันตราย จะต้องจัดเก็บในพื้นที่จัดเก็บของเสียที่มีหลังคาปกคลุม ซึ่งภายในแบ่งเป็นบริเวณสำหรับของเสียแต่ละประเภทก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการตรวจประเมิน (Audit) หน่วยงานที่เข้ามารับของเสียไปกำจัด โดยจัดส่งตัวแทนคณะทำงานเพื่อบริหารและจัดการของเสียเข้าตรวจสอบตั้งแต่ใบอนุญาตขั้นตอนการขนส่ง และการกำจัดที่ปลายทาง ทำการตรวจประเมินก่อนการคัดเลือก 1 ครั้ง และทำการตรวจประเมินระหว่างที่ทำการขนย้ายจริงอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- จัดทำรายงานปริมาณของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ ของเสียที่สามารถใช้ซ้ำ และของเสียที่สามารถลดได้จากแหล่งกำเนิด และชื่อหน่วยงานที่รับกำจัดเป็นประจำทุกเดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- สรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือส่งกำจัดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และสรุปเป็นรายงานตามแบบ สก.1 สก.2 และ สก.3 และแสดงในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่ได้รายงานประจำปีกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
4. เสียง	- กรณีที่สภาวะการทำงานในโครงการมีระดับเสียงที่พนักงานได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป ต้องจัดให้มีมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในโครงการ	- ภายในอาคารโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่สามารถป้องกันอันตรายจากเสียงดังแก่พนักงานอย่างเพียงพอ เช่น ปลั๊กอุดหู หรือที่ครอบหู เป็นต้น	- ภายในอาคารโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดแผนตรวจสอบบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Program) สำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตต่าง ๆ ให้สามารถทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพและไม่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง โดยต้องมีการระบุช่วงเวลาและกิจกรรมที่ดำเนินงานอย่างชัดเจน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
4. เสียง (ต่อ)	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ ปลั๊กอุดหู (Ear Plugs) และครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) ให้เพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงาน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนแสดงบริเวณที่มีระดับเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบลเอ และกำหนดให้พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้พนักงานได้รับระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน มิให้เกินกว่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (พ.ศ. 2561) หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องฉบับล่าสุด	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- รมณรค์ป้องกันเสียงดังจากการทำงาน โดยให้ความรู้แก่พนักงานเรื่องอันตรายเกี่ยวกับเสียงดังจากการทำงาน เช่น บอร์ดให้ความรู้ การพูดให้ความรู้เรื่องการป้องกันอันตรายจากเสียงดัง การให้ความรู้เรื่องการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากการทำงานที่ถูกต้อง เป็นต้น โดยกำหนดให้มีการรณรงค์ตลอดทั้งปี	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
5. การคมนาคม	- ปลุกไม้ยันต้นบริเวณริมรั้วโครงการ เพื่อเป็นแนวป้องกันฝุ่นละอองและลดความดังของเสียง ซึ่งอาจก่อให้เกิดการรบกวนต่อชุมชนภายนอกโครงการ	- ริมรั้วโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- บริเวณภายในและนอกพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมน้ำหนักในการบรรทุกสินค้าและวัตถุดิบไม่ให้เกินที่กฎหมายกำหนด	- บริเวณภายในและ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การคมนาคม (ต่อ)	- หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุในช่วงที่มีการจราจรหนาแน่นโดยเฉพาะรถบรรทุกหนัก	- บริเวณภายในและนอกพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมความเร็วรถบรรทุกสินค้าและวัตถุดิบที่เข้ามาภายในพื้นที่โครงการไม่เกิน 30 กิโลเมตร/ชั่วโมง	- บริเวณภายในและนอกพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
6. การระบายน้ำและการควบคุมน้ำท่วม	- น้ำฝนไม่ปนเปื้อนจะถูกรวบรวมเข้าสู่รางระบายน้ำแบบเปิดของโครงการก่อนระบายออกสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบ ซ่อมแซม และบำรุงรักษาท่อหรือรางระบายน้ำฝนจากทุกส่วนของพื้นที่โครงการให้สามารถระบายน้ำได้ตามที่ออกแบบไว้	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดแผนการขุดลอกตะกอนภายในระบบระบายน้ำฝนและบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการในกรณีต้นเงิน	- รางระบายน้ำและบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำกับดูแลให้มีการทิ้งเศษวัสดุ และขยะมูลฝอยที่อาจอุดตันในรางระบายน้ำภายในพื้นที่โครงการ รวมทั้งกำหนดแผนการทำความสะอาดและเก็บกวาดรางระบายน้ำฝนทั้งโครงการอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
7. สังคม-เศรษฐกิจ และการมีส่วนร่วมของประชาชน	- จัดให้มีแผนปฏิบัติการในการชี้แจง/ประชาสัมพันธ์โครงการและจัดให้มีฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อมเพื่อแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนจากชุมชนและเป็นหน่วยงานรับผิดชอบในการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชนรอบ ๆ โครงการ ในรัศมี 5 กิโลเมตร	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. สังคม-เศรษฐกิจ และ การมีส่วนร่วมของ ประชาชน (ต่อ)	- พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นเป็นพนักงานของโครงการเป็นอันดับแรก หากมี ตำแหน่งงานโดยพิจารณาถึงความรู้ความสามารถและประสบการณ์ประกอบการ ตัดสินใจรับเข้าทำงาน	- ชุมชนโดยรอบ โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการเข้าร่วมกิจกรรมและบริการสังคมต่าง ๆ กับทางชุมชน จัดทำแผนงาน กิจกรรมเพื่อสังคม (Corporate Social Responsibility; CSR) เช่น กิจกรรมการ สร้างความสัมพันธ์ที่ยั่งยืนและสร้างความเข้าใจต่อชุมชน กิจกรรมการส่งเสริม สุขภาพ และสนับสนุนด้านสาธารณสุขในพื้นที่ และกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อม เป็นต้น (ตารางที่ 3-1) สำหรับชุมชนในรัศมี 5 กิโลเมตร เป็นประจำทุกปี	- ชุมชนโดยรอบ โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
	- เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้าเยี่ยมชมโรงงาน เพื่อให้ทราบถึงการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และการดำเนินการของโครงการ	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
	- โครงการต้องดำเนินการจัดตั้งศูนย์รับเรื่องร้องทุกข์จากชุมชนเพื่อรับฟังข้อ ร้องเรียนของชุมชนและประสานงานดำเนินการแก้ไขตามปัญหาข้อร้องเรียนตาม แนวทาง/เงื่อนไขและระยะเวลาตามแนวทางที่ได้กำหนดไว้ให้แล้วเสร็จโดยเร็ว แสดงดังรูปที่ 3	- ชุมชนโดยรอบ โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- จัดตั้งหน่วยงานรับผิดชอบด้านความปลอดภัยและจัดให้มีการฝึกอบรมในเรื่องต่าง ๆ เช่น <ul style="list-style-type: none"> • การเก็บรักษา การขนถ่ายและเคลื่อนย้ายสารเคมี และกากของเสีย • ข้อกำหนดการทำงานในบริเวณที่มีความเสี่ยง • การตรวจสอบความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ทำงาน • การจัดการและการอบรมเกี่ยวกับการใช้งาน การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกต้อง • การฝึกซ้อมและใช้อุปกรณ์ผจญเพลิง 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการและเมื่อรับคนงานใหม่เข้าปฏิบัติงานกับโครงการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เพียงพอและเหมาะสมกับประเภทของงานแก่พนักงาน เช่น ที่ครอบหู ปลั๊กอุดหู แว่นตานิรภัย รองเท้านิรภัย ถุงมือ หน้ากาก เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีระบบตรวจสอบ ตรวจจับและสัญญาณเตือนภัยแบบอัตโนมัติเพื่อเตรียมพร้อมในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีอุปกรณ์ในการดับเพลิงอย่างเพียงพอเป็นไปตามที่กฎหมายหรือมาตรฐาน NFPA กำหนดไว้	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพแก่พนักงานก่อนเข้าทำงานอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยโครงการจะต้องสรุปผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปีของพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตพร้อมระบุสาเหตุของความผิดปกติที่เกิดขึ้นกับพนักงานและแนวทาง	- พนักงานที่เกี่ยวข้อง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- กรณีที่สรุปได้ว่าพนักงานมีผลการตรวจสอบสุขภาพมีแนวโน้มของการผิดปกติจากการทำงานโดยการวิเคราะห์จากแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โครงการจะดำเนินการดังนี้ (1) พิจารณาหมุนเวียน/สับเปลี่ยนพนักงานไปทำงานในพื้นที่ที่ไม่มีความเสี่ยงด้านสุขภาพ (2) ดำเนินการตรวจซ้ำโดยแพทย์ทางด้านอาชีวอนามัยและปฏิบัติตามข้อเสนอแนะของแพทย์โดยเคร่งครัด (3) เผื่อระวังอย่างต่อเนื่องหรือดำเนินการรักษาพนักงานจนปกติจึงจะพิจารณาให้กลับเข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่เดิม	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุม ดูแล ตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบเตือนภัยในเขตพื้นที่ที่มีความเสี่ยงอุปกรณ์ดับเพลิง ที่อาบน้ำ และล้างตา เครื่องมือตรวจจับควันและความร้อนเป็นประจำ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเพื่อใช้งานในกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- หากเกินขีดความสามารถของห้องพยาบาล โครงการต้องจัดส่งพนักงานที่เกิดการเจ็บป่วยเข้ารับการรักษายังสถานบริการสุขภาพที่อยู่ใกล้โครงการโดยเร่งด่วน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดทำแผนปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินภายในพื้นที่โครงการและแผนการประสานงานขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก ตลอดจนการฝึกซ้อมตามแผนดังกล่าวอย่างสม่ำเสมอ 1 ครั้ง และครั้งต่อไป 1 ครั้ง ปีละ 1 ครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดบันทึกสถิติอุบัติเหตุและทำการศึกษาถึงสาเหตุและการแก้ไขปัญหาย่างถูกต้อง และมีการจัดทำแผนปฏิบัติการ และกำหนดความรับผิดชอบของบุคคลในกรณีที่มีอุบัติเหตุฉุกเฉินขึ้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
	- พนักงานที่จะต้องปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ที่ครอบหู (Ear Muffs) หรือปลั๊กอุดหู (Ear Plugs) ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีระบบการตรวจสอบและดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะปฏิบัติงาน โดยกำหนดให้หัวหน้างาน หัวหน้ากะ และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ เป็นผู้รับผิดชอบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดระยะเวลาในการทำงานของพนักงานให้สอดคล้องกับกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องฉบับล่าสุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจวัดประสิทธิภาพการได้ยินของพนักงานเป็นประจำทุกปีควบคู่ไปกับการตรวจสุขภาพประจำปี ทั้งนี้สมรรถภาพประจำตัวของพนักงานจะถูกจัดเก็บตลอดระยะเวลาการทำงานของลูกค้าโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ สำหรับพนักงานเมื่อตรวจพบผลสุขภาพผิดปกติจะถูกตรวจสุขภาพซ้ำโดยแพทย์ภายใน 30 วัน หากผลการตรวจพบว่าผิดปกติจะพิจารณาเปลี่ยนงานให้แก่พนักงานตามที่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- พิจารณาเปลี่ยนงานให้แก่พนักงานตามที่เห็นสมควรแล้วยังพบว่าผลการตรวจวัดยังผิดปกติจะต้องทำการตรวจวัดซ้ำทุก ๆ 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ดำเนินนโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างชัดเจนให้เป็นไปตามมาตรฐานระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ISO) หรือมาตรฐานอื่น ๆ ที่เหมาะสม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ที่เหมาะสมกับแต่ละประเภทของงานอย่างเพียงพอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ดำเนินนโยบาย Good House Keeping เช่น การดูแลพื้นที่เก็บวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ให้เป็นระเบียบเพื่อป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเตรียมแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย และฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับการผจญเพลิง การใช้เครื่องมือดับเพลิง เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและจัดพนักงานที่มีประสบการณ์เข้าร่วมกับพนักงานใหม่ เพื่อลดการเกิดอุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและสัญญาณเตือนภัยภายในโรงงานดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • เครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ แบบผงเคมีแห้ง • เครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ แบบคาร์บอนไดออกไซด์ • กริ่งสัญญาณเตือนเพลิงไหม้ • สัญญาณเตือนเพลิงไหม้อัตโนมัติ • ป้ายบอกทางหนีไฟและไฟฉุกเฉิน 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดเตรียมแผนฉุกเฉินและปรับปรุงให้ทันสมัยอยู่เสมอ ดังรูปที่ 4	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีตำแหน่งพื้นที่วางสารเคมีของแต่ละหน่วยการผลิตอย่างชัดเจน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีคู่มือแผนปฏิบัติงาน แผนการขนย้าย การจัดเก็บ และการใช้สารเคมีอย่างปลอดภัย โดยให้ปฏิบัติตามแผนดังกล่าวอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีภาชนะบรรจุวัสดุดูดซับสารเคมี เช่น ทราย์ หรือเศษผ้า เป็นต้น เพื่อใช้ดูดซับสารเคมีหกรั่วไหล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
9. อันตรายร้ายแรง	- กำหนดให้มีป้ายเตือนอันตราย วิธีปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย บริเวณถังกักเก็บแอมโมเนีย และท่อส่งก๊าซแอมโมเนีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้ติดตั้งระบบตรวจจับการรั่วไหลของก๊าซแอมโมเนียในบริเวณจุดเชื่อมต่อที่มีโอกาสเกิดการรั่วไหล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบ บำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับถังกักเก็บแอมโมเนีย และท่อส่งก๊าซแอมโมเนีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้ออกแบบระบบแจ้งเหตุและระงับอัคคีภัย ให้เป็นไปตามมาตรฐานวิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทย ในพระบรมราชูปถัมภ์ (วสท.) เพื่อควบคุมไม่ให้เกิดเหตุเพลิงไหม้ลุกลามบริเวณโดยรอบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีแผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้จากก๊าซ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- จัดให้มีระบบการขออนุญาตเข้าปฏิบัติงานซ่อมบำรุงถังกักเก็บแอมโมเนียและท่อส่งก๊าซแอมโมเนียภายในโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
	- พนักงานทุกคนที่มีหน้าที่รับผิดชอบต่อการใช้งานแอมโมเนียและระบบ SCR จะต้องเป็นผู้ที่ได้รับการฝึกอบรมให้มีความชำนาญและปฏิบัติตามขั้นตอนทั้งในภาวะปกติและเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
10. สาธารณสุข	- กำหนดมาตรการและแนวทางควบคุมโรคระบาด/โรคติดต่อ โดยละเอียด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด



ตารางที่ 4 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ <ul style="list-style-type: none"> - ฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ความเร็วและทิศทางลม 	- ตรวจวัดจำนวน 1 สถานี ดังรูปที่ 8 <ul style="list-style-type: none"> • บริเวณโรงเรียนเทศบาลดอนหัวฝ่อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) (A1) 	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง ในช่วงเดือนมีนาคม-เมษายน 1 ครั้ง และ ช่วงเดือนพฤศจิกายน-ธันวาคม 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
2. ระดับเสียง ตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดระดับเสียง Leq 24 ชม. - ระดับเสียงสูงสุด (Lmax) - ระดับเสียงพื้นฐาน (L₉₀) - ประเมินค่าระดับเสียงรบกวน 	- ตรวจวัดจำนวน 1 สถานี ดังรูปที่ 8 <ul style="list-style-type: none"> • บริเวณโรงเรียนเทศบาลดอนหัวฝ่อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) (N1) 	- ตรวจวัด 7 วันต่อเนื่อง ปีละ 2 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด



ตารางที่ 5 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (1) กำหนดให้ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องเตาอบ (Oven Stack) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO _x as NO ₂) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂) - ตรวจวัดปริมาณฝุ่นละออง (TSP) - ตรวจวัดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่ายทั้งหมด (Total VOCs)	- ปล่องระบายอากาศของเตาอบ (Oven Stack) (AS1) แสดงดังรูปที่ 9	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดือนมีนาคม-เมษายน 1 ครั้ง และช่วงเดือนพฤศจิกายน-ธันวาคม 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
(2) กำหนดให้ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องหม้อไอน้ำ (Boiler Stack) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO _x as NO ₂) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂) - ตรวจวัดปริมาณฝุ่นละออง (TSP)	- ปล่องระบายอากาศของหม้อไอน้ำ (Boiler Stack) (AS2) แสดงดังรูปที่ 9	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดือนมีนาคม-เมษายน 1 ครั้ง และช่วงเดือนพฤศจิกายน-ธันวาคม 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ตารางที่ 5 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ ตรวจวัดคุณภาพอากาศ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> - ฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ฝุ่นละอองขนาดเล็กไม่เกิน 10 ไมครอน (PM₁₀) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ความเร็วและทิศทางลม 	- ตรวจวัดจำนวน 1 สถานี ดังรูปที่ 8 <ul style="list-style-type: none"> • บริเวณโรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) (A1) 	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง ในช่วงเดือนมีนาคม-เมษายน 1 ครั้ง และ ช่วงเดือนพฤศจิกายน-ธันวาคม 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
2. คุณภาพน้ำ (1) ตรวจวัดปริมาณและลักษณะของน้ำทิ้งโดยทั่วไป ได้แก่ ตรวจสอบปริมาณและลักษณะสมบัติของน้ำทิ้งจากโครงการก่อนระบายลงรางระบายน้ำเสียรวมของนิคมฯ โดยดัชนีที่ตรวจวัด ได้แก่ pH, Temp, SS, COD, BOD	- บ่อพักน้ำเสียสุดท้ายก่อนระบายออกนอกโครงการ (SW1) แสดงดังรูปที่ 9	- ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ตารางที่ 5 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
(2) ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการ โดยดัชนีที่ทำการตรวจวัด ได้แก่ pH, Temp, Oil & Grease, SS, COD, BOD, TDS, Sulfide, Free Cl ₂ , Phenol, Formaldehyde, Cadmium (Cd), Total Iron, Cr ⁺⁶ , Cr ⁺³ , Copper (Cu), Lead (Pb), Manganese (Mn), Mercury (Hg), Nickel (Ni), Zinc (Zn), Arsenic (As), Selenium (Se), Barium (Ba), TKN, Cyanide (CN)	- บ่อพักน้ำเสียสุดท้ายก่อนระบายออกนอกโครงการ (SW1) แสดงดังรูปที่ 9	- ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
3. ระดับเสียง ตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ - ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย ได้แก่ Leq 24 ชม. และ Lmax - ระดับเสียงพื้นฐาน ได้แก่ Leq 1 ชม., Leq 5 นาที, L ₉₀ 1 ชม., L ₉₀ 5 นาที, Ldn และประเมินเสียงรบกวนเฉพาะสถานีโรงเรียนเทศบาลดอนหัวฝ้อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) (N1)	- บริเวณที่ตรวจวัดเสียงมีดังนี้ (1) ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในโรงงาน ดังรูปที่ 9 - ริมรั้วโรงงานด้านทิศเหนือ (N1) - ริมรั้วโรงงานด้านทิศใต้ (N2) - ริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันออก (N3) - ริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันตก (N4) (2) ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในบรรยากาศ ดังรูปที่ 8 - โรงเรียนเทศบาลดอนหัวฝ้อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) (N1)	- ตรวจวัด 7 วันต่อเนื่อง ปีละ 2 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
4. กากของเสีย (1) จัดบันทึกปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นแยกตามประเภท พร้อมระบุปริมาณของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ ของเสียที่สามารถใช้ซ้ำ ของเสียที่สามารถลดได้จาก แหล่งกำเนิด และปริมาณของเสียที่ส่งกำจัด เพื่อใช้เป็นข้อมูลในการประเมินประสิทธิภาพการบริหารจัดการของเสียภายในพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- บันทึกอย่างต่อเนื่อง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
(2) จัดบันทึกและรวบรวมสถิติเกี่ยวกับชนิดและปริมาณ กากของเสียอันตรายที่โครงการส่งไปกำจัดยังศูนย์กำจัดกากของเสียอันตรายที่ได้รับอนุญาตจาก กระทรวงอุตสาหกรรม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ทุกครั้งที่มีการส่งไปกำจัด	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 1) ตรวจร่างกายพนักงาน ดังนี้ (1) การตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์ - ตรวจภาพถ่ายรังสีทรวงอก - ตรวจปัสสาวะ - ตรวจ - ตรวจ - ตรวจ 	- พนักงานทุกคน หากพบความผิดปกติ จะต้องได้รับการตรวจวินิจฉัยโดยละเอียด เพื่อหาสาเหตุและรับการรักษาต่อไป	- ตรวจสอบก่อนเข้าทำงานและระหว่างการทำงานกับโครงการเป็นประจำทุกปี อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสายตา - ตรวจระดับไขมันโคเลสเตอรอลในเลือด ^{1/} - ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด ^{1/} - ตรวจกรดยูริกในเลือด ^{1/} - ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ ^{1/} (^{1/} = เฉพาะพนักงานที่มีอายุตั้งแต่ 35 ปี)	- พนักงานทุกคน หากพบความผิดปกติจะต้องได้รับการตรวจวินิจฉัยโดยละเอียดเพื่อหาสาเหตุและรับการรักษาต่อไป	- ตรวจสอบก่อนเข้าทำงานและระหว่างการทำงานกับโครงการเป็นประจำทุกปีอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
(2) การตรวจสอบสุขภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจระดับโครเมียมในปัสสาวะ - ตรวจสอบสภาพการทำงานของปอด - ตรวจสอบสภาพการได้ยิน - ตรวจสอบสภาพการมองเห็น 	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- ปีละ 1 ครั้ง ดำเนินการพร้อมกับการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
2) ตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน (1) ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr)	- บริเวณที่ตรวจวัดเสียงมีดังนี้ (แสดงดังรูปที่ 9) (1) บริเวณพื้นที่ Cutter (N5) (2) บริเวณพื้นที่ Surface Treatment (N6)	- ตรวจวัดปีละ 4 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) (2) ระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอด ระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA)	- บริเวณที่ตรวจวัดเสียงมีดังนี้ (แสดงดังรูปที่ 9) (1) บริเวณพื้นที่ Cutter (N5) (2) บริเวณพื้นที่ Surface Treatment (N6)	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
3) บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุหรือเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ ทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพ โดยมีรายละเอียด สาเหตุ ผลที่เกิดขึ้น ตลอดจนการแก้ไขเพื่อนำมา เป็นกรณีศึกษาและหาทางป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำอีก	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ทุกเดือนหรือทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
4) ตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน (1) บริเวณพื้นที่ Chemical Treatment ตรวจวัด - กรดกำมะถัน (Sulfuric acid) - โครเมียมและสารประกอบโครเมียม (2) บริเวณ Coating Paint ตรวจวัด - กรดโครมิก - นิกเกิล - สังกะสี - โพลีเอทิลีนไกลคอล - โซลีน	- ตรวจวัดบริเวณพื้นที่ทำงาน	- ตรวจวัดปีละ 4 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 5) บันทึกสถิติอุบัติเหตุภายในโครงการ <ul style="list-style-type: none"> - สาเหตุ - ความสูญเสีย - การแก้ไข - รวบรวมและบันทึกสถิติความเสียหายของโครงการและการทำงาน 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
6. การป้องกันอัคคีภัย <ul style="list-style-type: none"> - ฝึกอบรมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมขั้นตอนการรับอัคคีภัย 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและสัญญาณเตือนภัย 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ทุก 3 เดือน	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
7. สังคม-เศรษฐกิจ <ul style="list-style-type: none"> - สำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม รวมทั้งสำรวจความคิดเห็นของครัวเรือน ประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พื้นที่อ่อนไหว เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น และจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งสำรวจสภาพการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ป่าเหวและความต้องการของชุมชน 	<ul style="list-style-type: none"> - ครัวเรือนประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และพื้นที่อ่อนไหวและชุมชนที่เป็นจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยรอบพื้นที่โครงการภายในรัศมี 5 กิโลเมตร ทั้งนี้ การสัมภาษณ์จะให้เข้าไป 	- จัดทำรายงานสรุปผลปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

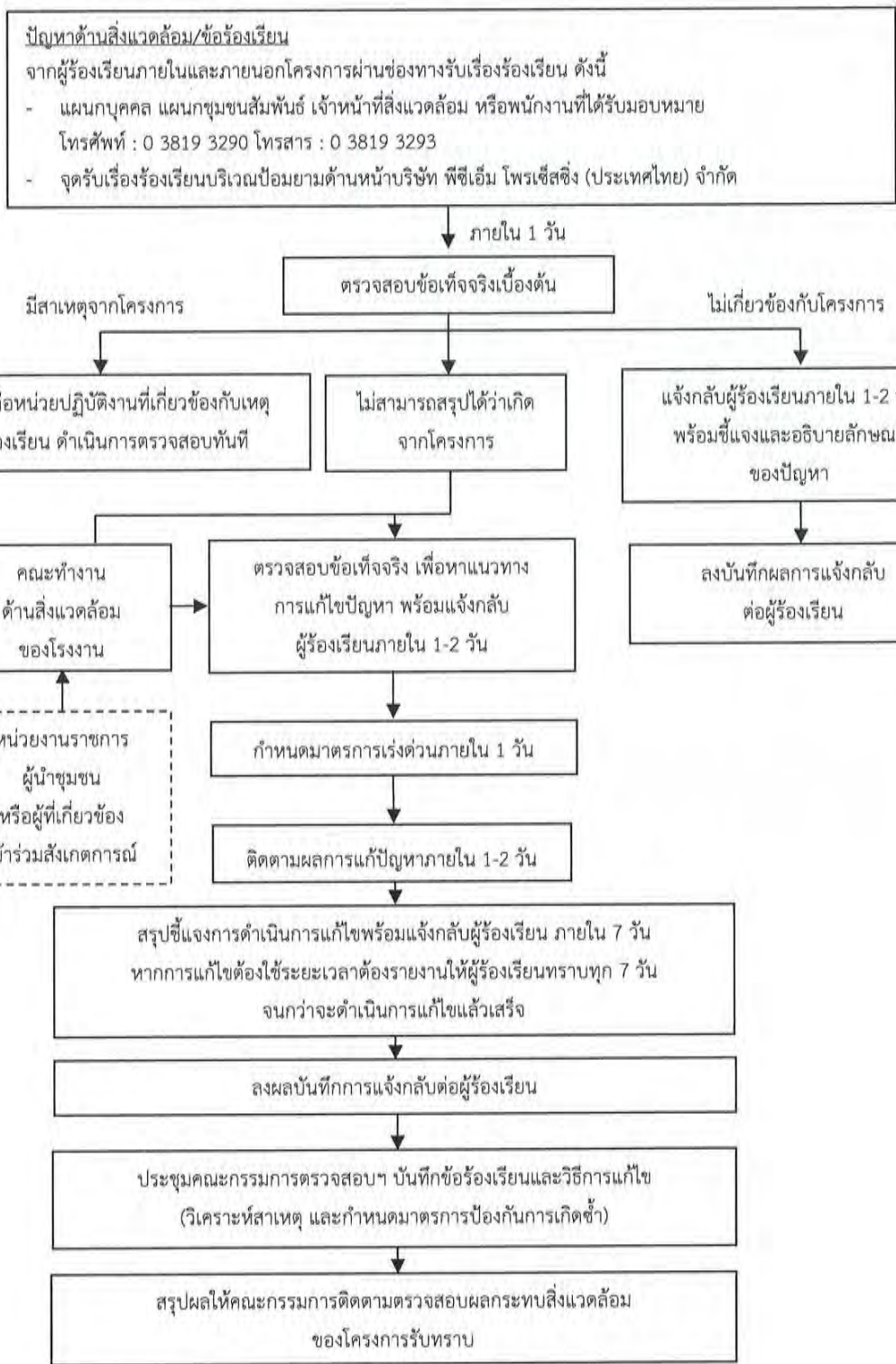
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
สำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index)	แสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล (รูปที่ 10)		
- รวบรวมข้อร้องเรียนวิธีการแก้ไขปัญหา พร้อมติดตามผลการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนจากชุมชนและภายในโครงการ รวมทั้งแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ	- พื้นที่โครงการ	- ทุกครั้งที่มีการร้องเรียน	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ตารางที่ 3-1 แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (Corporate Social Responsibility; CSR)

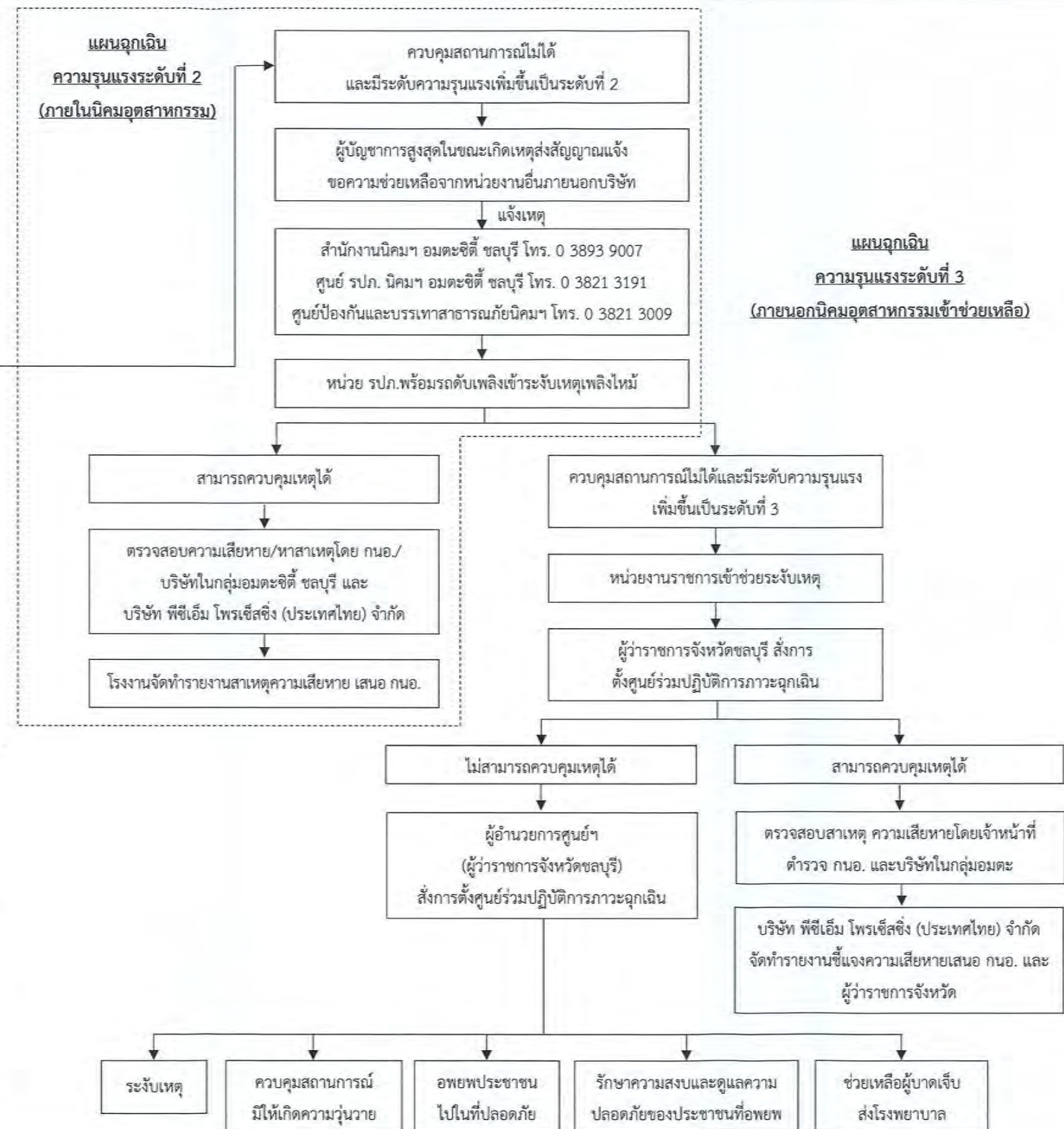
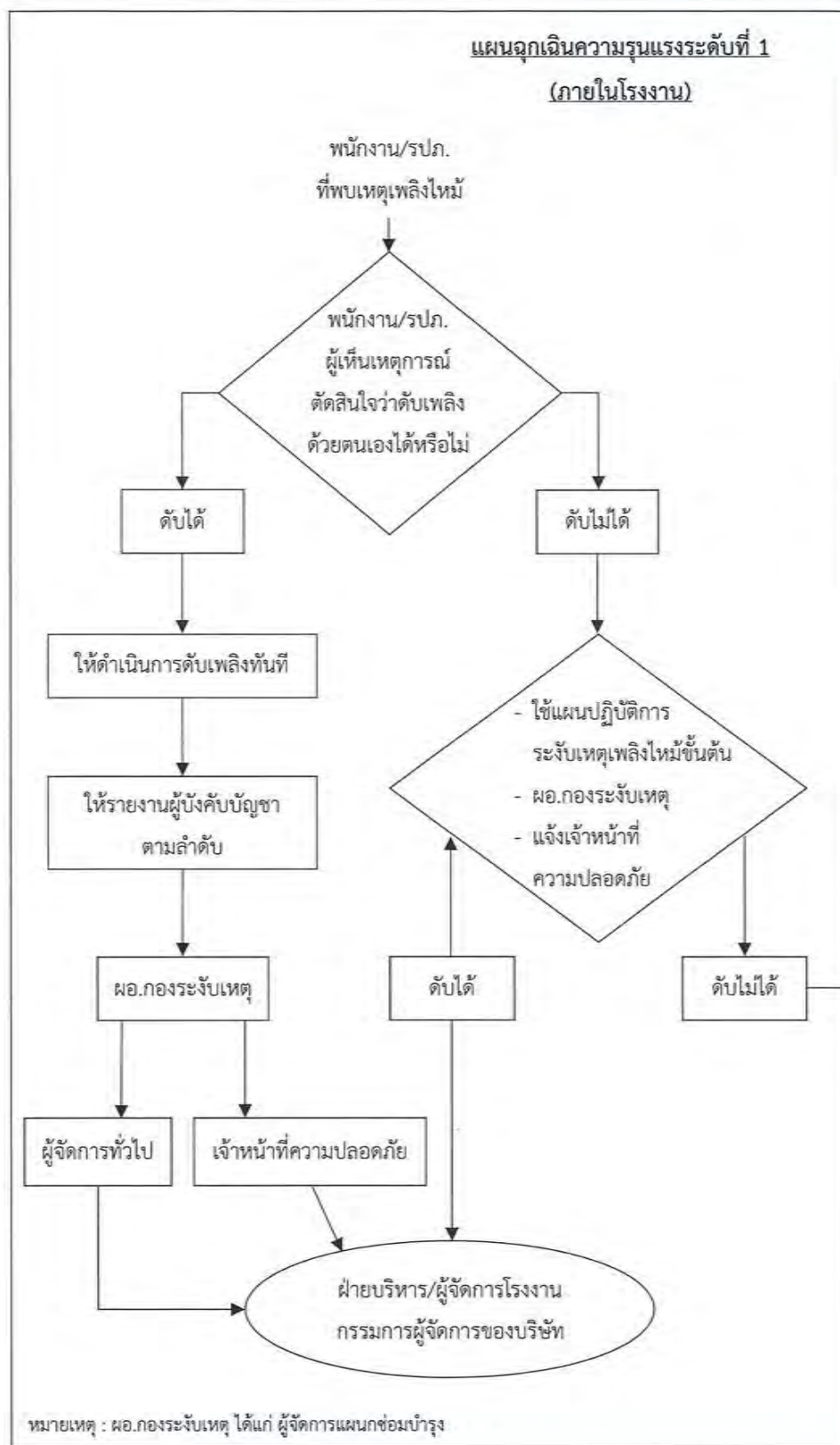
โครงการ	ประเภทโครงการ		ความถี่	วิธีการ	วัตถุประสงค์/เป้าหมาย	กลุ่มเป้าหมาย
	ระยะสั้น	ระยะยาว				
1. กิจกรรมการสร้างความสัมพันธ์ที่ยั่งยืนและสร้างความเข้าใจต่อชุมชน						
1.1 โครงการเปิดบ้าน (Open House)	-	(ต่อเนื่อง ทุกปี)	1 ครั้ง/ปี หรือเมื่อ มีการประสานงาน ขอเข้าเยี่ยมชม โครงการ	- ศึกษาดูงานให้ความรู้ความเข้าใจ ในการดำเนินการของโครงการ	- แสดงความโปร่งใสในการ ดำเนินงานของโครงการ และทำ ความเข้าใจ แลกเปลี่ยนทัศนคติ ระหว่างผู้เยี่ยมชมกับโครงการ	- ชุมชน/หน่วยงานราชการ/องค์กร ปกครองส่วนท้องถิ่น/วัด และโรงเรียน ในพื้นที่รัศมี 5 กิโลเมตร รอบพื้นที่ โครงการ
2. กิจกรรมการส่งเสริมสุขภาพ และสนับสนุนด้านสาธารณสุขในพื้นที่						
2.1 สนับสนุนการพัฒนาอุปกรณ์ และเครื่องมือทางการแพทย์ และสาธารณสุข	-	(ต่อเนื่อง ทุกปี)	1 ครั้ง/ปี	- สนับสนุนงบประมาณ	- เพื่อให้การสาธารณสุขของพื้นที่ ดำเนินการอย่างมีประสิทธิภาพ	- โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพในพื้นที่ รัศมี 5 กิโลเมตร รอบพื้นที่โครงการ
3. กิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อม						
3.1 โครงการเพิ่มพื้นที่สีเขียวนอก พื้นที่โรงงาน	-	(ต่อเนื่อง ทุกปี)	2 ครั้ง/ปี	- จัดกิจกรรมร่วมกับชุมชนในการ ปลูกพื้นที่สีเขียวในชุมชน	- เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวและลด ผลกระทบทางด้านมลพิษทาง อากาศ	- ชุมชน ในพื้นที่รัศมี 5 กิโลเมตร รอบ พื้นที่โครงการ

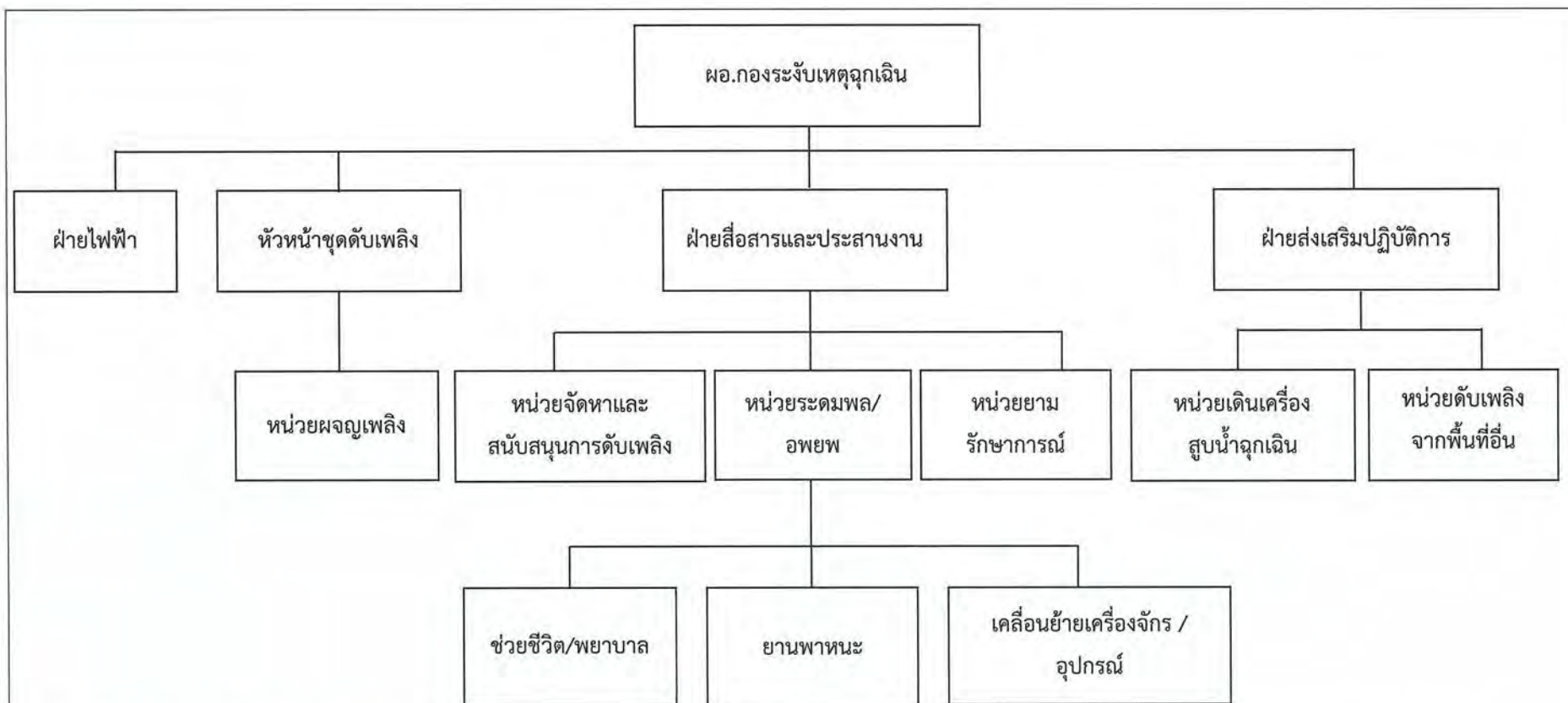
หมายเหตุ : ในช่วงระยะดำเนินการแผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (Corporate Social Responsibility; CSR) บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด อาจมีการปรับเปลี่ยนตามความเหมาะสม



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 3 ขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน





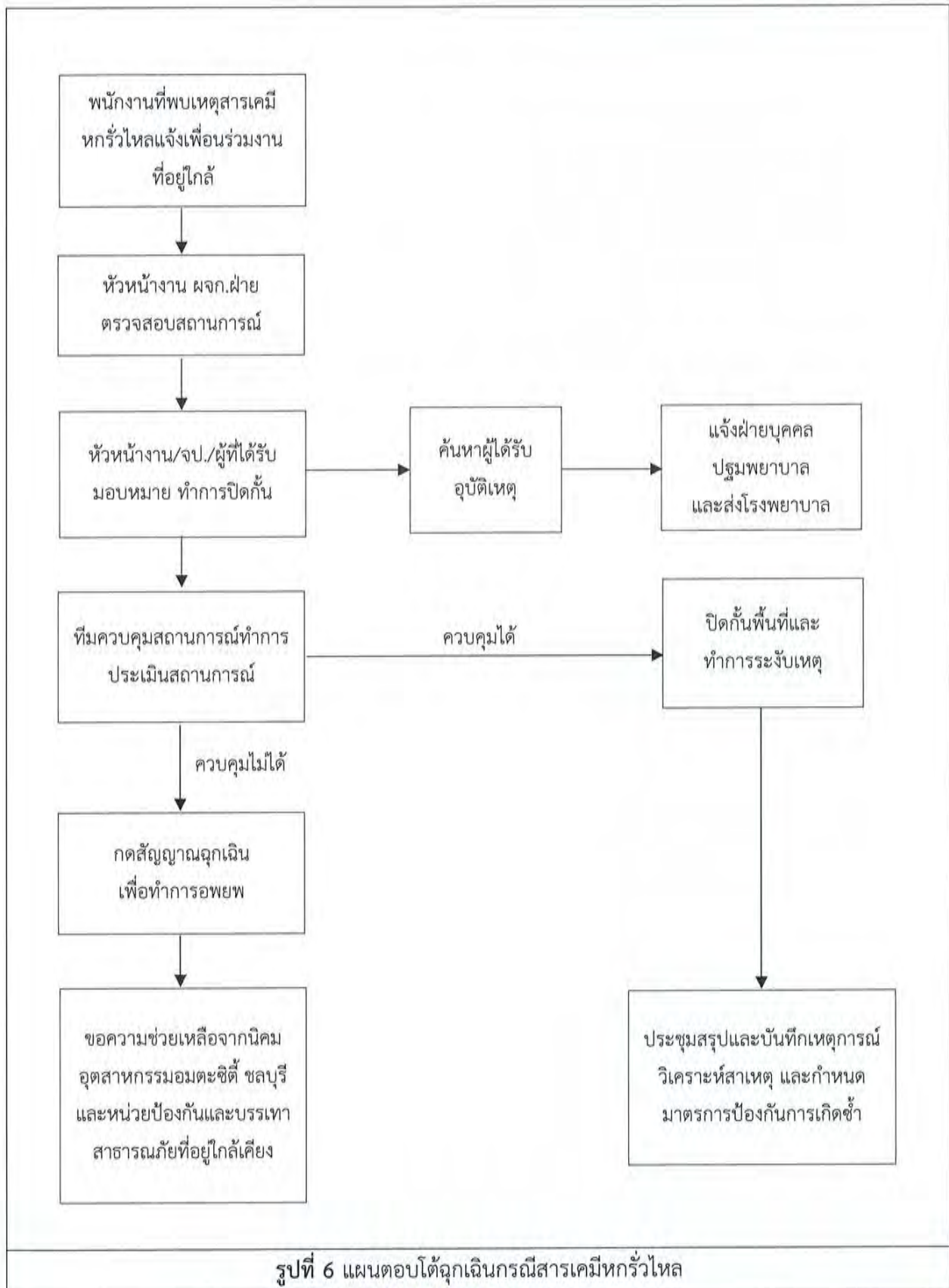
หมายเหตุ : 1. การปฏิบัติตามแผนระงับอัคคีภัยเต็มรูปแบบนี้ จะใช้เมื่อเกิดเพลิงไหม้อย่างรุนแรง

2. การเกิดเพลิงไหม้ภายในพื้นที่ต่าง ๆ เพียงเล็กน้อย ให้หัวหน้าแผนกดำเนินการตามแผนระงับอัคคีภัยเมื่อเกิดเพลิงไหม้ขั้นต้น และโทรแจ้ง ผอ.กองระงับเหตุ/ฝ่ายสื่อสาร/ประสานงาน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

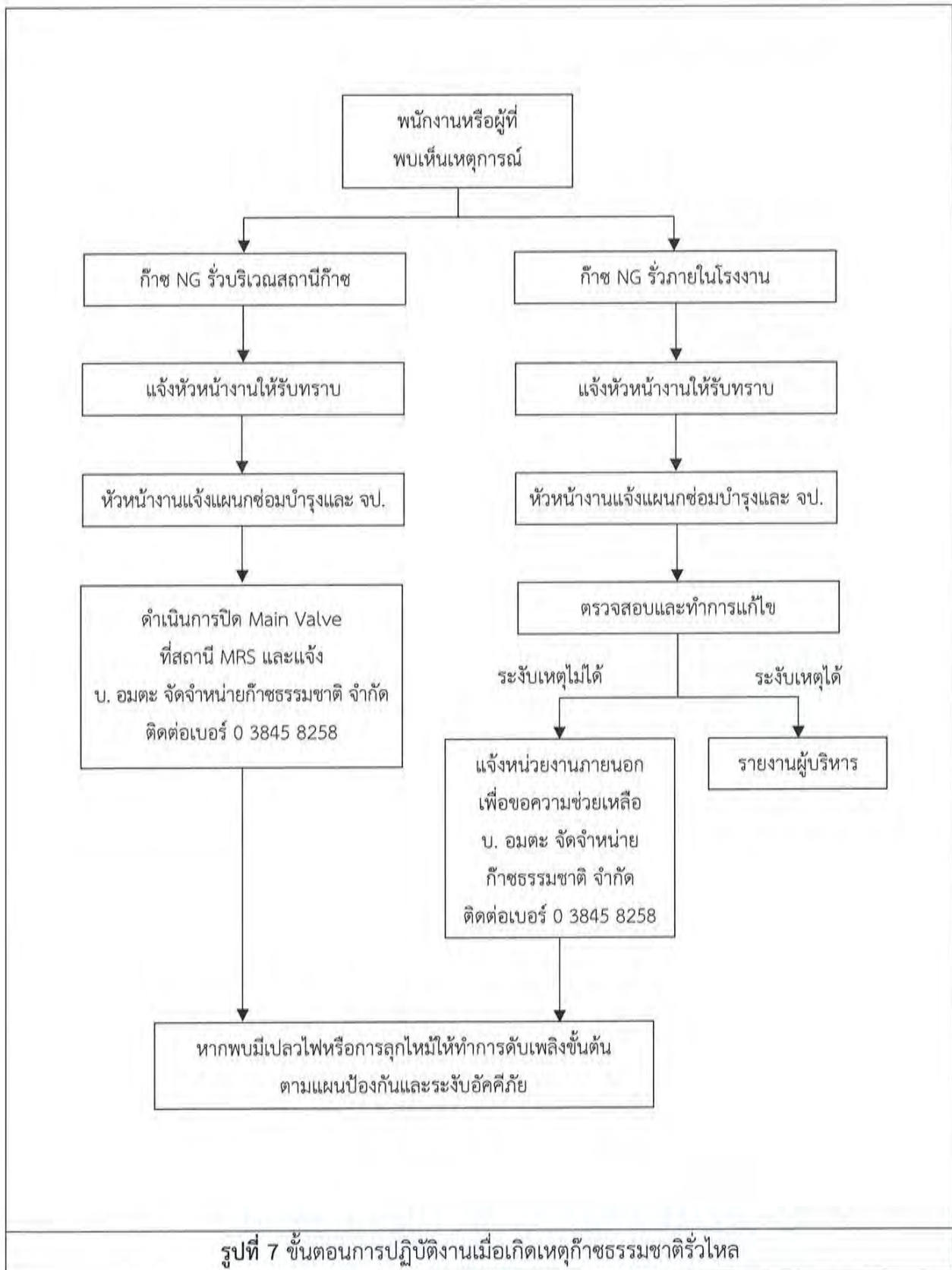
3. ผอ.กองระงับเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ ผู้จัดการแผนกซ่อมบำรุง

ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

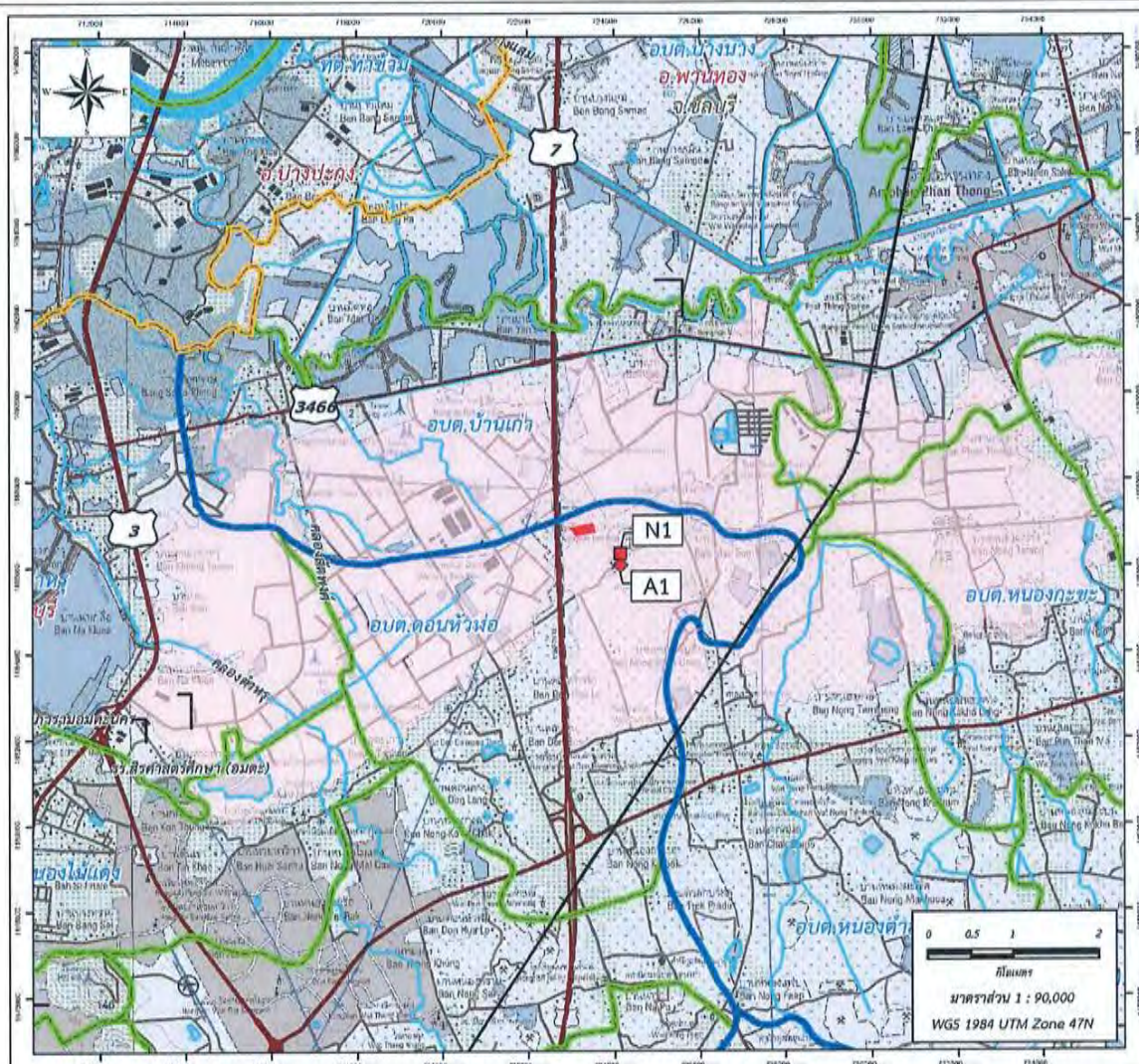
รูปที่ 5 โครงสร้างหน่วยงานดับเพลิงและระงับเหตุอัคคีภัยเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรง



รูปที่ 6 แผนตอบโต้ฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล



รูปที่ 7 ขั้นตอนการปฏิบัติงานเมื่อเกิดเหตุก๊าซธรรมชาติรั่วไหล



คำอธิบายสัญลักษณ์

- พื้นที่โครงการ
- นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
- ขอบเขตจังหวัด
- ขอบเขตอำเภอ
- ขอบเขตตำบล
- ขอบเขตเทศบาล
- ถนนเส้นหลัก
- เส้นทางรถไฟ
- แม่น้ำ
- คลอง

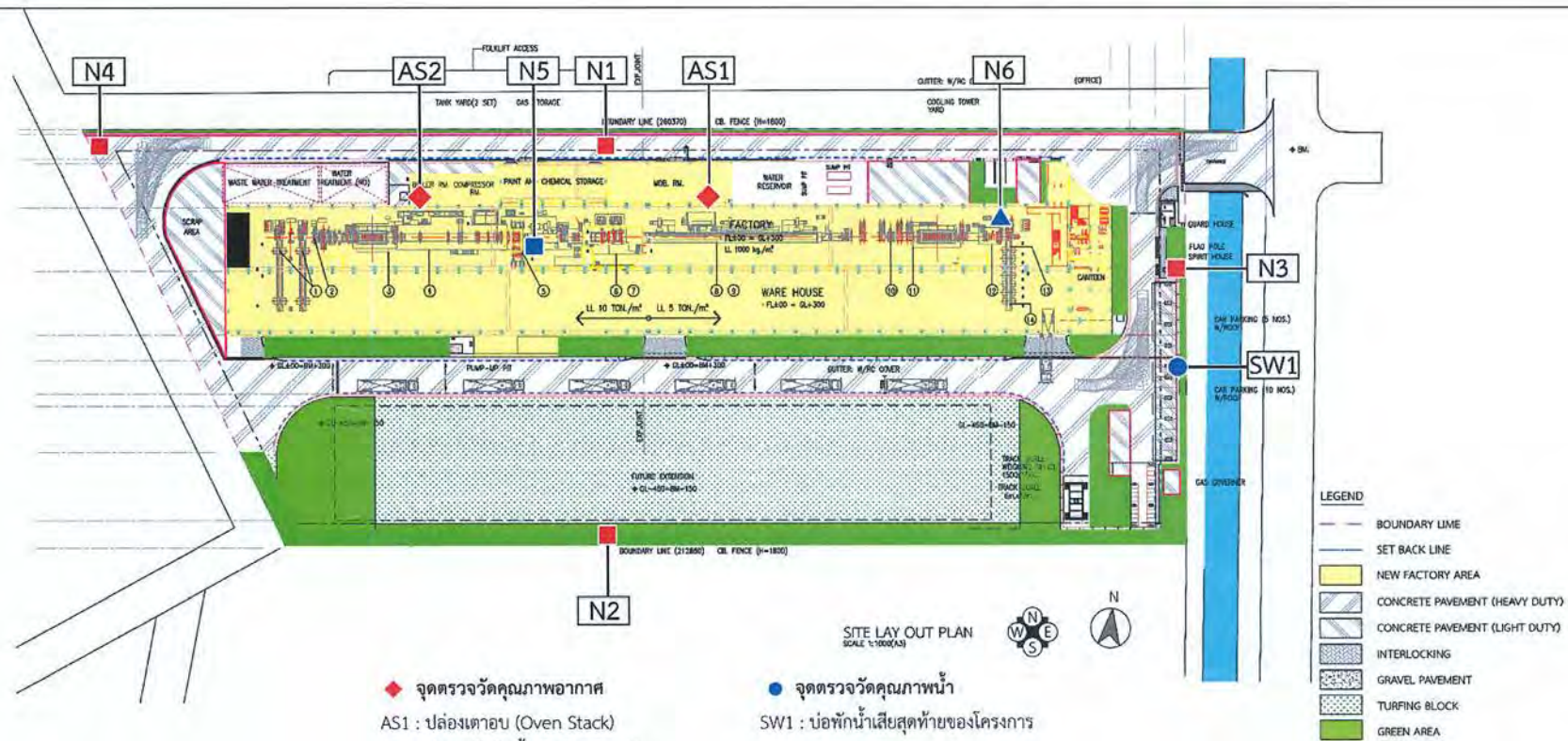
- สถานีตรวจวัดเสียง
- N1 : โรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านนาบสามเกลียว)
- สถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศ
- A1 : โรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านนาบสามเกลียว)

Fourtier

บริษัท โฟร์ทียร์ คอนซัลแตนท์ จำกัด

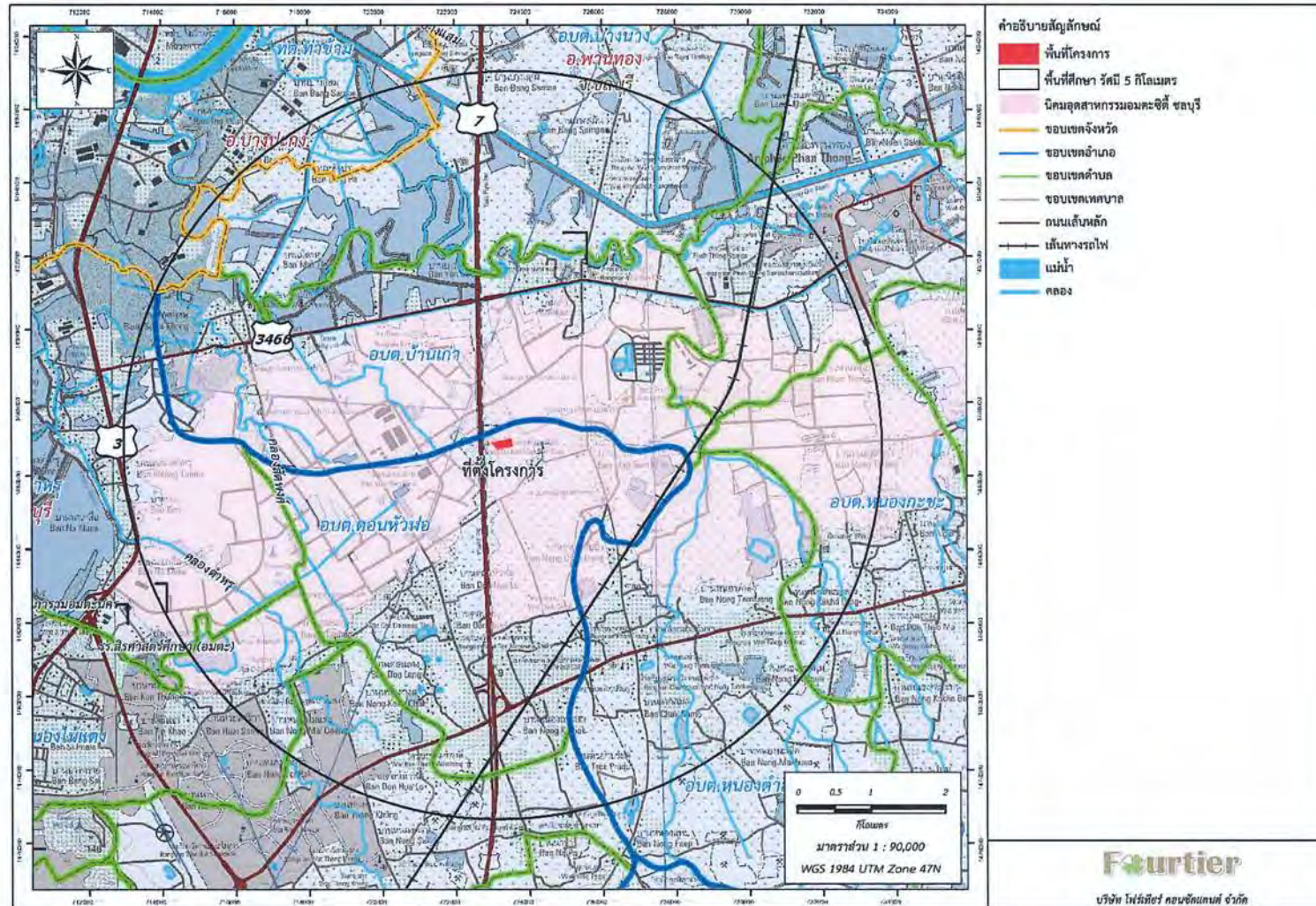
ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 8 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในบรรยากาศ



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 9 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในโรงงาน



ที่มา : บริษัท ฟอร์ตียร์ คอนซัลแตนท์ (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

เอกสารแนบที่ 2 สำเนาหนังสือส่งรายงาน
ฉบับล่าสุด

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel : 038-454-381
Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)
700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel : 038-193-290
Fax : 038-193-293



ที่ PCM-MT-01/2023

วันที่ 27 มกราคม 2566

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565 จำนวน 3 เล่ม
2. CD จำนวน 3 แผ่น

ตามที่ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้ได้มอบหมายให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ดำเนินการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565 บัดนี้ การจัดทำรายงานดังกล่าวเสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานฯ และแผ่น CD ตามสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา



ก้องกนก
ส.ม.ค.๒



(นายวชิร พนเสนานะ)

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ผู้ประสานงาน : นางสาวสุกัษ นาคพุ่ม
โทรศัพท์ : 0 2920 1458-9, 083-649-8511 โทรสาร : 0 2920 1460 อีเมล : met_jj@yahoo.com

เอกสารแนบที่ 3 หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ
เข้าร่วมประชุม EIA Monitoring Committee

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel : 038-454-381-5
Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)
700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel : 038-193-290-2
Fax : 038-193-293



เลขที่ PCM-MT-001/2022

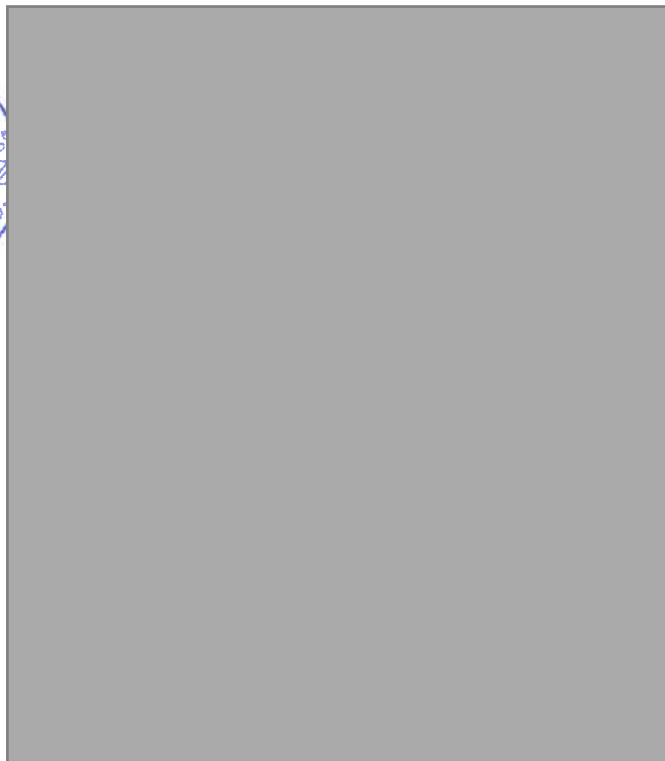
หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ

เขียนที่ บริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ 12 พฤษภาคม 2564

โดยหนังสือฉบับนี้ข้าพเจ้า นายโคสุเกะ ทาเคะโอกะ กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 700/614 หมู่ที่ 7 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000 โทร 038-193290-2 โทรสาร 038-193293

แต่งตั้งให้ นายวิชัย พิณเสนา เลขที่บัตรประจำตัวประชาชน 3102101074013 อยู่บ้านเลขที่ 42/1 หมู่ที่ 9 ตำบลทุ่งขวาง อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี เป็นผู้แทนโครงการตามมาตรการในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) (ตารางที่1 ข้อที่2 มีหน้าที่ประสานงานโครงการกับนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี เข้าร่วมประชุมร่วมกับคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ที่กำหนดโดยมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ส่วนขยาย) ระยะที่9 (ครั้งที่2)) เพื่อเป็นหลักฐานจึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยานแล้ว



เอกสารแนบที่ 4 บันทึกการตรวจสอบเครื่องจักรและ อุปกรณ์ก่อสร้าง

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

	Plan Hydraulic Unit Oil change, cleaning tank ,Filter.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit (1100 L)	Change next time 2025 (last 8-Sep-20)											
Joiner Hydraulic unit (800 L)	Change next time 2024 (last 21-Oct-19)											
Coater Lift Roll Hydraulic unit (450 L)	Change next time 2025 (last 15-Mar-20)											
Coater Dispersion Hydraulic unit (100 L)	Change next time 2025 (last 9-Sep-20)											
T/R CPC Hydraulic unit (400 L)	Change next time 2024 (last 4-Mar-19)											
Exit Hydraulic unit. (1300 L)	Change next time 2026 (last 3-Mar-21)											
Walking Beem Hydraulic unit. (500 L)	Change next time 2024 (last 22-Jan-19)											
No 1 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 2 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 3 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up												
No 2 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up												

Remark : # 46 Oil change, Cleaning tank, Cleaning Suction filter, Line filter all position.

: CPC Oil change 4 Mounth/Time.

	Plan Cleaning Oil Cooler.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											
Lift Roll Oil CoolerHydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											
Exit Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											
Walking beem Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											
T/R CPC exit Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											

Remark : Open Cap cleaning inside and test leak. (Cleaning 2 year/time)

	Plan & result Reduction Gear Oil Change.											
	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Pay off reel No 1. (60 Liter)	OK					OK						
Pay off reel No 2. (60 Liter)		OK					OK					
Tension reel . (300 Liter)			OK					OK				
Tension Leveller.				OK					OK			
Entry Accumulator.					OK							
Exit Accumulator.						OK						

Remark : Change gear oil #150.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan Coater Oil change and Grease up.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll.												
Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll.												
Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide.												
Coater 1 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.												
Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll.												
Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll.												
Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide.												
Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.												
No1 Chemical Top head APR,PUR Roll.												
No2 Chemical Top head APR,PUR Roll.												
No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.												
No2 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.												
Chemical coator Lift Roll.												
No1 Entry Coil Car.												
No2 Entry Coil Car.												
No1,2Pay off reel Base , Coupling.												
Entry Shear, Entry Pusher Scrap.												
Entry ACC Chain,Rail.												
Joiner , Pretreatment [W.R]												
Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear]												
Exit ACC Chain,Rail.												
Exit Shear Blade.												
Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper.												
Uppender Machiine.												
Compact Shear Exit.												
Coil Tong No.C3												
Coil Tong No.C4												

Remark : Cleaning chain coupling change new Grease all position and Grease up Universal Joint.

All No1 and 2 Chemical Bottom head include Grease up screw jack. Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150.



Oil and Grease



Only Grease

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan PM Equipment.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
PM Craine C1 - C5												
PM Crain CC1 - CC7												
Test Load Crain C1 - C4												
Test Load Crain C5												
Fork lift Nichiyu.												
Fork lift Toyota.												
Air Compressor No1 - 3												
Boiler No1.												
Boiler No2.												
Roll Grinding.												
Air conditioner cleaning.												
Colling Towner cleaning.												

Remark : Nichiyu Fork lift , Crain , Air compressor , Air conditioner , Boiler , Colling tower PM By Maker.

	Plan Cleaning Y-Strainer.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No.1 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)												
No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)												
Softener No1. (Boiler room)												
Softener No2. (Boiler room)												
Boster pump CW No1,2 (Raw water tank)												
Boster pump IW No1,2 (Raw water tank)												
No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room)												
No1. WQ Spray pump.												
No2. WQ Spray pump.												
No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.												
No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.												

Remark : Cleaning Y-Strainer and test leak.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan Grease up Pinch Roll.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No 1 Pinch Roll Grease up.												
No 2 Pinch Roll Grease up.												
No 3 Pinch Roll Grease up.												
No 4 Pinch Roll Grease up.												
No 5 Pinch Roll Grease up.												
No 6 Pinch Roll Change Oil.Grease up.												
No 7 Pinch Roll Chain,Gear Coupling												
No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling												

Remark : Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150. [Change oil 2 year/ time]
Reduction Gear Check oil level only , If low level relief oil.

	Plan Grease up Hydroulic Unit.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit.												
Joiner Hydraulic unit.												
Coater Lift Roll Hydraulic unit.												
T/R CPC Hydraulic unit.												
Exit Hydraulic unit.												

Remark : Use Grease EP1.

	Plan Bridle Roll Grease up.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 5 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 8 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												

Remark : Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150.
Grease up Chain coupling and Gear coupling all position. And all Roll.
Reduction Gear Check oil level only , If low level relief oil.

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Jul-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Chemical dryer gas meter expire.				
5	MU request repair Pretreatment spray booth leak.				
6	No 1 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.				
7	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.				
8	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.				
9	No 2 Guiding Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.				
10	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll Grease Up,				
11	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll Grease Up,				
12	No1Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up,				
13	No2Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up,				
14	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up,				
15	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up,				
16	Chemical coator Lift Roll Grease Up,				
17	No1 Entry Coil Car Grease Up,				
18	No2 Entry Coil Car Grease Up,				
19	Compact Shear Exit Grease Up,				
20	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.				
21	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.				
22	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
23	No 1 Pinch Roll Grease up Grease Up,				
24	No 5 Pinch Roll Grease up.				
25	No 6 Pinch Roll Grease up.				
26	Entry Hydraulic unit Grease up.				
27	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
28	Exit Hydraulic unit Grease up.				

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Jun-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
6	CW bosster pump change main pipe 2" leak.				
7	Chemical dryer gas meter expire.				
8	IW bosster pump change foot valve.				
9	CW bosster pump change main pipe 2" leak.				
10	Air pipe near NO7.BR area leak.				
11	MU request repair Pretreatment spray booth leak.				
12	Install curtain for protection dust NO3. BR				
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Jun-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)				
5	Boster pump CW No1,2 Change Y-Strainer.				
6	Boster pump IW No1,2 Change Y-Strainer.				
7	Main steam pipe Water rinse leak.				
8	IW Supply pipe leak. (Entry zone)				
9	NO.8 PR upper roll Air cylinder leak.				
10	Change spare NO.2 Hood Oven exshust Fan.				
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คสวดสติงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 16-May-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				Finish 12-May-23
4	Pretreatment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)				
5	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
6	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
7	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
8	No1 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.				
9	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.				
10	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease up.				
11	Exit ACC Chain,Rail Grease up.				
12	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Y-Strainer.				
13	No 5 Pinch Roll Grease up.				
14	Entry Hydraulic unit Grease up.				
15	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
16	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
17	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
18	NO.4 water rinse steam pipe leak.				
19	NO.3 water rinse steam pipe leak.				
20	Main steam pipe Water rinse leak.				
21	Chemical dryer change regulator.				Finish 8-May-23
22	Wastewater treatment RO pipe leak.				
23	Bypass W/Q Supply pump cooling tower leak.				

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสลิ้งของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 2-May-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Pretreatment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)				
5	Chemical dryer cleaning burner.				
6	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
7	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
8	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
9	No1 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.				
10	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.				
11	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease up.				
12	Exit ACC Chain,Rail Grease up.				
13	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Y-Strainer.				
14	No 5 Pinch Roll Grease up.				
15	Entry Hydraulic unit Grease up.				
16	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
17	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
18	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
19	WATER RINSIE 4 STEAM PIPE LEAK				
20	WATER RINSIE 3 STEAM PIPE LEAK.				
21	WATER RINSIE MAIN STEAM PIPE LEAK				
22	ENTRY & EXIT ACC CHECK BEARING SHAFT				

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 17-Apr-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)				
5	No 2 Guiding Roll Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
6	Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide Grease up.				
7	Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide Grease up.				
8	Entry ACC Chain,Rail Grease up.				
9	Uppender Machiine Grease up.				
10	Compack Shear Exit Grease up.				
11	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
12	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
13	No 4 Pinch Roll Grease up.				
14	No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
15	No 8 Bridle Roll [Roll 2] Grease up.				
16	PAINT STORE SHUTTER BOX PAINT				
17	SCISSOR BLADE CHECK (NEED LOOSE)				
18					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คผลผลิตของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for ^{24 Mar}23-Mar-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Exit Hydraulic unit grease up.				
5	Check Break gap BR1# roll 1-2				
6	No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up.				
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.				
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.				
9	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.				
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.				
11	Exit Shear Blade Grease Up.				
12	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.				
13	Compack Shear Exit Grease Up.				
14	Coil Tong No.C3 Grease Up.				
6	Roll Grinding Grease Up.				
7	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
8	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.				
9	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
10	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
11	No 3 Pinch Roll Grease up.				
12	No 7 Pinch Roll Grease up.				
13	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease up.				
14	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
15	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly PM Plan (7-13 Mar - 23)

No.	Item	Result.	Responsible.
1	Exit Hydraulic unit grease up.		
2	Check Break gap BR1# roll 1-2		
3	Check Break gap BR2# roll 1-2		
4	Check Break gap BR8# roll 1-2		
5	NO1. WQ blow off steam valve leak.		
6	No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up.		
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.		
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.		
9	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.		
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.		
11	Exit Shear Blade Grease Up.		
12	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.		
13	Compact Shear Exit Grease Up.		
14	Coil Tong No.C3 Grease Up.		
15	Roll Grinding Grease Up.		
16	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.		
17	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.		
18	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		
19	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		
20	No 3 Pinch Roll Grease up.		
21	No 7 Pinch Roll Grease up.		
22	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease up.		
23	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.		
24	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.		
25			

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 20-Feb-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Exit Hydraulic unit grease up.				
5	Check Break gap BR1# roll 1-2				
6	Check Break gap BR2# roll 1-2				
7	DEF roll NO.11 Shaft damage , Cahnge roll.				
8	CHECK BREAK GAP BR#8 ROLL 1-2				
9	BR#5 ROLL 2 CHECK OIL LEAK				
10	NO1 WATER QUENCH BLOW OFF STEAM VALVE LEAK				
11					
12					
13					
14					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 6-Feb-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.				
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.				
6	No 1 Pinch Roll Grease up.				
7	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
8	No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.				
9	Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.				
10	Coater 1 Head 4 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.				
11	No1 Entry Coil Car Grease up.				
12	No2 Entry Coil Car Grease up.				
13	Compack Shear Exit Grease up.				
14	No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
15	No1. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.				
16	No 2 Pinch Roll Grease up.				
17	No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling grease up.				
18	Joiner Hydraulic unit grease up.				
19	Exit Hydraulic unit grease up.				
20	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.				

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 23-Jan-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.				
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.				
6	MU request change NO.8 Bridle roll touch roll.				
7	No 1 Pinch Roll Grease up.				
8	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
9	No 2 STROLL OIL LEAK				
10					
11					
12					
13					
14					
15					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Plan-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.				
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.				
6	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up				
7	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up				
8	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll grease up.				
9	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll grease up.				
10	Chemical coator Lift Roll grease up.				
11	Compact Shear Exit grease up.				
12	No.1 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
13	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
14	Entry Hydraulic unit grease up.				
15	T/R CPC Hydraulic unit grease up.				
16	Painting Coater Exhaust duct.				

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คสวิตช์ของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Jun-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Tanakorn.	60 Min.	GreaseUp OK.	16-Jun-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	MrChaowalit.	60 Min.	Check V-Belt OK.	20-Jun-23
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Tanakorn.	120 Min.	Check Gas leak OK. (FI leak repair Finish)	16-Jun-23
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Todsaporn,Alongkorn.	30 Min.	Change drain filter OK.	20-Jun-23
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	Mr.Todsaporn,Alongkorn.	30 Min.	Change drain filter OK.	20-Jun-23
6	Chemical dryer gas meter expire.	-	-	Time not enough move to next time.	
7	IW bosster pump change foot valve.	-	-	Time not enough move to next time.	
8	CW bosster pump change main pipe 2" leak.	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	60 Min.	Change main pipe OK.	20-Jun-23
9	Air pipe near NO7.BR area leak.	-	-	Time not enough move to next time.	
10	MU request repair Pretreatment spray booth leak.	-	-	Time not enough move to next time.	
11	Install curtain for protection dust NO3. BR	All Member.	800 Min.	Install PVC curtain finish.	19-20 Jun-23
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Jun-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Chowalit.		Grease up OK.	02-Jun-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Chowalit.		Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chowalit.		Check Gas leak OK.	02-Jun-23
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)	Maker Torishima.	300 Min.	Change spare pump Zone 2 and test OK.	06-Jun-23
5	Boster pump CW No1,2 Change foot valve.	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	150 Min.	Change foot valve to new model OK.	
6	Boster pump IW No1,2 Change foot valve.	-	-	Time not enough move to next time.	
7	Main steam pipe Water rinse leak.	MR.Saksan,Sirichoke,	600 Min.	Change main steam pipe for WR 2,3,4 OK	Finish 13-Jun
8	IW Supply pipe leak. (Entry zone)	MR.Todsaporn,Alongkorn.	200 Min.	second repair but unsuccessful (Need change pipe)	13-Jun-23
9	NO.8 PR upper roll Air cylinder leak.	MR.Saksan,Sirichoke.	300 Min.	Change seal cylinder WS and DS OK.	06-Jun-23
10	Change spare NO.2 Hood Oven exshust Fan.	All member.	400 min.	Change spare Hood exshust fan OK.	
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 16-May-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Choawalit.		Greaseup OK.	Finish16/05/2023
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Choawalit.		Check belt OK.	Finish 16/05/2023
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Choawalit.		Check leak OK.	Finish 12-May-23
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)	-	-	Cancel by Torishima Spare part not delivery.	
5	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Saksan,Todsapom.	30 Min.	Change Drain filter OK.	Finish 16/05/2023
6	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	Mr.Saksan,Todsapom.	30 Min.	Change Drain filter OK.	Finish 16/05/2023
7	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
8	No1 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
9	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
10	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
11	Exit ACC Chain,Rail Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
12	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to next.	
13	No 5 Pinch Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
14	Entry Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
15	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
16	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
17	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
18	NO.4 water rinse steam pipe leak.	-	-	Time not enough move to next.	
19	NO.3 water rinse steam pipe leak.	-	-	Time not enough move to next.	
20	Main steam pipe Water rinse leak.	-	-	Time not enough move to next.	
21	Chemical dryer change regulator.	All member.	150 min.	Change Regulator and check leak point OK.	Finish 8-May-23
22	Wastewater treatment RO pipe leak.	Mr.Sirichok.	60 min.	Welding leak point OK.	Finish 15-May-23
23	Bypass W/Q Supply pump cooling tower leak.	Mr.Sirichok,Tawatchai,Alongkorn.	150 min.	Welding leak point OK.	
24	IW Supply pipe leak. (Entry zone)	Mr.Sirichok,Tawatchai.	60 min.	Temporarily repaired by PVC pipe and Epoxy glue.	

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 2-May-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Komsak	40 Min.	Grease up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	-	-	Time not enough move to next.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Komsak	45 Min.	Check GAS leak OK.	
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)	MAKER TORISHIMA	600 Min.	Check pump OK, can't change mechanical seal.	
5	Chemical dryer cleaning burner.	All Member.	100 Min.	Cleaning burner,install drain valve for Burner OK.	
6	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next.	
7	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next.	
8	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
9	No1 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
10	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
11	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
12	Exit ACC Chain,Rail Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
13	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to next.	
14	No 5 Pinch Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
15	Entry Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
16	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
17	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
18	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
19	NO.4 water rinse steam pipe leak.	Mr.Alongkorn,Chaowalit,Sirichoke	120 Min.	Change steam gasket OK.	
20	NO.3 water rinse steam pipe leak.	-	-	Time not enough move to next.	
21	Main steam pipe Water rinse leak.	-	-	Time not enough move to next.	
22	Entry and Exit ACC check bearing shift.	Mr.Waichi.	60 Min.	Check shaft and bearing OK.	26-Apr-23
23	NICHYU Forklift PM Plan.	MAKER NICHYU	60 Min.	Monthly PM Forklift OK.	25-Apr-23

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลวดตึงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 17-Apr-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Tanakorn	60 Min.	Grease Up OK.	06-Apr-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Tanakorn,Chawolit.	40 Min.	Check Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Tanakorn.	60 Min.	Chec GAS leak OK.	06-Apr-23
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)	-	-	Cancel by Maker.	
5	No 2 Guiding Roll Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	Mr.Tanakorn,Chawolit.	110 Min.	Change oil,Cleaning fillter,grease up and test OK.	
6	Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide Grease up.	Mr.Tawachai.	45 Min.	Grease Up OK.,	
7	Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide Grease up.	-	-	Cancel , Last month Overhaul motor.	
8	Entry ACC Chain,Rail Grease up.	Mr.Tanakorn,Chawolit.	50 Min.	Grease Up OK.	
9	Uppender Machiine Grease up.	Mr.Tanakorn.	30 Min.	Grease Up OK.	06-Apr-23
10	Compack Shear Exit Grease up.	Mr.Tawachai, Komsak.	30 Min.	Grease Up OK.	
11	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Next time	
12	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	-	-	Next time	
13	No 4 Pinch Roll Grease up.	Mr.Tanakorn,Chawolit.	25 Min.	Grease Up OK.	
14	No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Tawachai, Komsak.	30 Min.	Grease Up OK.	
15	No 8 Bridle Roll [Roll 2] Grease up.	Mr.Tawachai, Komsak.	60 Min.	Grease Up OK.	
16	Paint storagerage sutter door paint.	Mr.Tawachai, Tanakorn.	80 Min.	Re paint OK.	06-Apr-23
17	SCR Stand bolt check (Need loose)	Mr.Komsak.	25 Miin.	Check bolt (Loose) OK.	06-Apr-23
18					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คลวดตึงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 24-Mar-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	40 Min.	Grease up OK.	29-Mar-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	40 Min.	Check belt OK.	29-Mar-23
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	60 Min.	Check Gas leak OK.	29-Mar-23
4	Exit Hydraulic unit grease up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	40 Min.	Grease up OK.	22-Mar-23
5	Check Break gap BR1# roll 1-2	Mr.Wichi.	40 Min.	Adjijest Gap brake OK.	24-Mar-23
6	No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	45 Min.	Change oil and grease up OK.	24-Mar-23
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	45 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	Mr.Tawatchai,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
9	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.	Mr. Tanakorn,Chaowalit.	60 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23
11	Exit Shear Blade Grease Up.	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	22-Mar-23
12	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	60 Min.	Grease up OK.	22-Mar-23
13	Compact Shear Exit Grease Up.	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	22-Mar-23
14	Coil Tong No.C3 Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
6	Roll Grinding Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
7	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	Mr. Tanakorn.	60 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	24-Mar-23
8	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	Mr. Tanakorn.	60 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	24-Mar-23
9	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	30 Min.	Change air drain fillter OK.	29-Mar-23
10	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	30 Min.	Change air drain fillter OK.	29-Mar-23
11	No 3 Pinch Roll Grease up.	Mr.Chaowalit.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
12	No 7 Pinch Roll Grease up.	Mr.Chaowalit,Tanakorn.	30 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23
13	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease up.	Mr.Tawatchai,Komsak,Alongkorn.	60 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23
14	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr. Tanakorn,Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
15	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Tawatchai,Komsak,Alongkorn.	90 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลดสลิ้งของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly PM Result (7-13 Mar - 23)

No.	Item	Result.	Responsible.
1	Exit Hydraulic unit grease up.	-	Timenot enough.
2	Check Break gap BR1# roll 1-2	-	Timenot enough.
3	Check Break gap BR2# roll 1-2	Check Gap and adjust OK. (9-MAR-23)	Mr. Wichai
4	Check Break gap BR8# roll 1-2	Check Gap and adjust OK. (9-MAR-23)	Mr. Wichai
5	NO1. WQ blow off steam valve leak.	Change Gesket OK. (4-MAR-23)	Mr.Tawatchai,Tanakorn.
6	No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up.	-	Timenot enough.
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	-	Timenot enough.
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	-	Timenot enough.
9	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.	-	Timenot enough.
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.	-	Timenot enough.
11	Exit Shear Blade Grease Up.	-	Timenot enough.
12	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.	-	Timenot enough.
13	Compack Shear Exit Grease Up.	-	Timenot enough.
14	Coil Tong No.C3 Grease Up.	-	Timenot enough.
15	Roll Grinding Grease Up.	-	Timenot enough.
16	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	-	Timenot enough.
17	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	-	Timenot enough.
18	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	Timenot enough.
19	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	Timenot enough.
20	No 3 Pinch Roll Grease up.	-	Timenot enough.
21	No 7 Pinch Roll Grease up.	-	Timenot enough.
22	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease up.	-	Timenot enough.
23	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	Timenot enough.
24	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	Timenot enough.
25	NO.1 WQ Change spray pump.	Change overhaul pump OK (7-8 Mar-23)	Torishima
26	Pretreatment spray pump NO.1 Zone Change spray pump.	Change overhaul pump OK (7-8 Mar-23)	Torishima
27	NO.2 WQ water filtering pipe leak.	Temporary Welding OK (9-Mar-23)	Mr.Sirichok
28	Heatexchange Pretreatment leak.	Temporary Welding OK (8-11 Mar-23)	All

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 20-Feb-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Tanakom.	60 Min.	Grease up OK.	17-Feb-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Choawalit.	30 Min.	Check Belt OK.	20-Feb-23
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Tanakom.	60 Min.	Check Gas leak OK.	17-Feb-23
4	Exit Hydraulic unit grease up.	-	-	Time not enough move to Next.	
5	Check Break gap BR1# roll 1-2	-	-	Time not enough move to Next.	
6	Check Break gap BR2# roll 1-2	-	-	Time not enough move to Next.	
7	Check Break gap BR8# roll 1-2	-	-	Time not enough move to Next.	
8	NO1. WQ blow off steam valve leak.	-	-	Time not enough move to Next.	
9	BR5 roll 2 Check reduction gear oil leak.	-	-	Time not enough move to Next.	
10	DEF roll NO.11 Shaft damage , Cahnge roll.	Mr.Sirichok,Komsak,Choawalit, Tawatchai	150 Min.	Change spare roll,make stopper plate protection shaft slide OK.	20-Feb-23
11	NO2. Oven Zone3 Lower nozzle recheck welding point		240 Min.	Grinding slack and install SUS bolt M6 for nozzle 18 Pcs OK.	
12					
13					
14					
15					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 6-Feb-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Grease up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Chaowalit.	80 Min.	Check V-belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Check GAS leak OK.	
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.	Mr.Alongkorn.	15 Min.	Change drain filter Trolley OK.	
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.	Mr.Alongkorn.	15 Min.	Change drain filter Trolley OK.	
6	No 1 Pinch Roll Grease up.	Mr. Komsak,Tawatchai.	30 Min.	Grease up OK.	
7	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Sirichok,Saksan.	120 Min.	Gear coupling Grease up OK.	
8	No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.				
9	Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.	Mr. Komsak,Tawatchai.	120 Min.	Grease up OK.	
10	Coater 1 Head 4 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.				
11	No1 Entry Coil Car Grease up.	Mr. Komsak,Tawatchai.	90 Min.	Grease up OK.	
12	No2 Entry Coil Car Grease up.				
13	Compack Shear Exit Grease up.	Mr.Sirichok,Saksan.	30 Min.	Grease up OK.	
14	No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to Next.	
15	No1. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	Mr.Chaowalit,Tanakorn.	30 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	
16	No 2 Pinch Roll Grease up.	Mr.Tanakorn.	30 Min.	Grease up OK.	
17	No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling grease up.	Mr.Sirichok,Saksan.	60 Min.	Grease up OK.	
18	Joiner Hydraulic unit grease up.	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Grease up OK.	
19	Exit Hydraulic unit grease up.	-	-	Time not enough move to Next.	
20	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.	Mr.Chaowalit,Tanakorn.	90 Min.	Gear coupling Grease up OK.	

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 23-Jan-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr. Tanakorn.	60 Min.	Grease up Damper OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Choawalit.	100 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr. Tanakorn.	60 Min.	Check Gas leak OK.	
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.	-	-	Next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.	-	-	Next time.	
6	MU request change NO.8 Bridle roll touch roll.	Mr.Sirichok,Choawalit,Komsak.	100 Min.	Change spare roll and bearing OK.	
7	No 1 Pinch Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to Next.	
8	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to Next.	
9	Oven1 Zone2 Nozzle damage.	Mr.Sirichok,Choawalit,Komsak.	240 Min.	Temporary repair lower nozzle 5 Pcs.	
10	No.2 STR HYD tank oil leak.	Mr.Choawalit.	60 Min.	Repair oil leak Sight Glass OK.	
11					
12					
13					
14					
15					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Plan-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Grease Up Damper OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Tanakorn.	120 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chaowalit	60 Min.	Check Gas leak OK.	
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.	-	-	Next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.	-	-	Next time.	
6	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up	Mr. Tawatchai,Komsak.	90 Min.	Grease up,Cleaning filter, Oil clear!! No change.	
7	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up				
8	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll grease up.	Mr.Chaowalit,Sirichoke.	30 Min.	Grease up chain coupling OK.	
9	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll grease up.				
10	Chemical coator Lift Roll grease up.				
11	Compack Shear Exit grease up.	Mr. Tawatchai,Komsak,Alongkorn.	30 Min.	Grease Up and refill Oil OK.	
12	No.1 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	Mr. Tawatchai,Komsak,Alongkorn.	90 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	
13	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
14	Entry Hydraulic unit grease up.	Mr.Chaowalit,Sirichoke.	75 Min.	Grease up chain coupling OK.	
15	T/R CPC Hydraulic unit grease up.	Mr.Tawatchai,Alongkorn.	30 Min.	Grease up chain coupling OK.	
16	Painting Coater Exhaust duct.	Mr.Komsak,Alongkorn.	60 Min.	Painting NO1 Coater Exhaust duct OK.	06-Jan-23

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คลวดสลิงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

เอกสารแนบที่ 5 มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน
อันตรายส่วนบุคคลบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง

PPE. (Personal Protective Equipment) อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



กลุ่มอุปกรณ์ป้องกันศีรษะ
Helmet



กลุ่มอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา
Faceshield / Safety glasses



กลุ่มอุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ
Safety gloves



กลุ่มอุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า
Safety shoes



กลุ่มอุปกรณ์ป้องกันหูและการอนุรักษ์การได้ยิน
Ear plug / Ear mug



กลุ่มอุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจ
Gas mark



กลุ่มอุปกรณ์ป้องกันลำตัว
Uniform



กลุ่มอุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง
Safety Harness



เอกสารแนบที่ 6 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสุขภาพ
ของคณงานก่อสร้าง



ใบรับรองแพทย์

การตรวจร่างกาย (PE) และ ตรวจทางห้องปฏิบัติการ (Lab)

ข้าพเจ้า นายแพทย์ สุทธนา พิงกรรมพร แพทย์ปริญญาแผนปัจจุบันชั้นหนึ่ง ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพเวชกรรม เลขที่ ว.17447 ป.อาชีวเวชศาสตร์

ได้ตรวจร่างกาย

นส.พรชนก มุขพิมาย

เลขบัตรประชาชน/passport 1300600209232 เมื่อวันที่ 7/4/2021

ปรากฏว่า ไม่เป็นบุคคลที่ทุพพลภาพ หรือไร้ความสามารถ หรือ จิตฟั่นเฟือนไม่สมประกอบ และยังไม่ปรากฏโรค ดังต่อไปนี้ (จากการตรวจร่างกาย)

1. โรคเรื้อน 2. วัณโรคในระยะอันตราย 3. โรคติดเชื้อดื้อยาอย่างรุนแรง 4. โรคพิษสุราเรื้อรัง 5. โรคเท้าช้างระยะปรากฏอาการ

ความดันโลหิต 140/90 มม.ปรอท ชีพจร 80 ครั้ง/นาที ผล ความดันโลหิตปกติ

น้ำหนัก 53 กิโลกรัม ความสูง 162 ซม. ดัชนีมวลกาย(BMI) 20 ผล รูปร่างปกติ

รายการตรวจ	ผลตรวจ
1 ตรวจร่างกาย (PE)	ปกติ
2 เอกซเรย์ปอด digital (Chest X-ray)	ปอด และหัวใจ ปกติ
3 ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	ปกติ
4 เชื้อไวรัสตับอักเสบบี (HBsAg) screening	Negative (ไม่พบเชื้อ)
5 ตรวจตั้งครรภ์ (Urine Pregnancy Test)	ไม่พบการตั้งครรภ์
6 สมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)	ปกติ (หูซ้ายเฉลี่ย 20 dB, หูขวาเฉลี่ย 20 dB ที่ 500-3000 Hz)
7 ตรวจสายตา การมองเห็น VA และการเห็นสี	สายตาสั้น (L20/100, R 20/200) ไม่บอดสี

สรุป ผลตรวจร่างกาย (Physical Exam.) ปกติ

ผลตรวจทางห้องปฏิบัติการ (Lab) สายตาสั้น ควรสวมแว่นหรือคอนแทคเลนส์ สามารถปฏิบัติงานทั่วไปได้

ลายมือชื่อ.....ผู้รับการตรวจ

☐ ไม่มีโรคประจำตัว ไม่เคยผ่าตัด ☐ มี/เคย.....

เอกสารแนบที่ 7 หนังสือรับรองเจ้าหน้าที่
ความปลอดภัย



วันที่ 20 JAN 2020

เรียน สวัสดิการ และคุ้มครองแรงงาน จังหวัดฉะเชิงเทรา
เรื่อง ขอแจ้งข้อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานเพื่อขึ้นทะเบียน

ข้าพเจ้า นายทามาโนริ ซาโตะ ตำแหน่งรองประธาน บริษัท ช่างกิวไทย จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 90/16 หมู่ 9 ตำบลบางวัว อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา 24180 โทร 033-599-455 แฟกซ์ 038-522-287-8 ประกอบกิจการเกี่ยวกับการออกแบบการผลิต โครงสร้างเหล็ก รับบริการติดตั้งและบำรุงรักษาเครื่องจักร ขอแจ้งรายชื่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานเพื่อขึ้นทะเบียน โดยมีรายชื่อดังต่อไปนี้ รายละเอียดตามเอกสารแนบ

- | | |
|---------------------------|--|
| 1. นายชัยนาท ดอนกัลยา | แจ้งขึ้นทะเบียนเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับ วิชาสีฟ |
| 2. นางสาวศิริกัศสร คำครณ์ | แจ้งขึ้นทะเบียนเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับ วิชาสีฟ |

จึงเรียนมาเพื่อแจ้งให้ทราบ

สำเนา

ผู้จัดการ

(สำหรับเจ้าหน้าที่)

รับทราบ

ตำแหน่ง

วันที่

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จังหวัดฉะเชิงเทรา

สนง.สวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดฉะเชิงเทรา
ได้รับเอกสารแล้ว

ลงชื่อ

19 กพ. 2563

เอกสารแนบที่ 8 Work Permit
และการประเมินความเสี่ยงประจำวัน



แบบฟอร์มขออนุญาตเข้าทำงาน สำหรับผู้รับเหมา

Job No.....
วันที่ 12/12/2022

ชื่อผู้รับเหมา (Contractor Company) : Sankyu -Thai

เวลาเข้าทำงาน : 08:00 น. ถึง 17:00 น.

ผู้ควบคุมงาน : Mr. Minoru Itoh. เบอร์ติดต่อ : 08-51389662

ชื่อโครงการ/ลักษณะงานที่ทำ (Job Name) : PPT De-Nox equipment Installation

สถานที่ปฏิบัติงาน (Working Location) : Amata Chonburi

รายละเอียดงาน (Job Detail) : Change Flexible Duct, Change Air Piplng for Diferentid detectors
Apply Liquid Name and Dirction indication of piping

ลักษณะงานที่ต้องปฏิบัติ

ความร้อน (Hot Work)

- ☒ งานเชื่อม-งานเจียร์ ☒ การตรวจอุปกรณ์
☐ งานตัด-งานเผา ☐ อื่นๆ.....
☐ ติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า

งานที่สูง (Hight Level Work)

- ☒ นั่งร้าน (Scaffold)
☐ บนฝาทรงคา
☐ อื่นๆ.....

อื่นๆ

- ☒ ทาสี
☐ ทำพื้น
☐ อื่นๆ.....

รายชื่อพนักงานที่เข้าทำงาน

- นายอภัย วงษ์ปิ่น
- นายบรรลัต์ศักดิ์ กุแก้ว
- นายณวัฒน์ศักดิ์ แฉ่งใจ
- นายชาตวิทย์ วงษ์ปิ่น
- นายจักรพงษ์ กุศลวัฒนา

- นายวิมล นิมไธยา
- นายณวัฒน์ศักดิ์ วงษ์ทอง
- นายจักรกฤษณ์ เสรีรักษ์ชาติ
- นายปรี แฉ่งจันทน์
- นายสำรวจ กิ่งพล

ทั้งนี้ขอปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของโรงงานอย่างเคร่งครัด

- ปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัยและสิ่งแวดลอม
- ห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณพื้นที่บริษัทที่กำหนด
- ห้ามเข้าไปในพื้นที่ที่ไม่เกี่ยวข้อง
- หลังจากปฏิบัติงานเสร็จให้จัดเก็บทำความสะอาดทุกครั้ง
- หากเกิดกรณีฉุกเฉินให้แจ้งเจ้าหน้าที่รับผิดชอบของบริษัทหรือ จป. ทันที
- กรณีเกิดเหตุให้แจ้งเจ้าหน้าที่ผู้รับผิดชอบ หรือ จป. ทันที
- พนักงานต้องแต่งกายด้วยชุดฟอร์มหรือชุดรัดกุม และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล

ผู้รับผิดชอบ/ผู้ควบคุมงานของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

(.....)

* กรณีที่ไม่สามารถปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของโรงงานได้ ให้แนบแบบฟอร์มนี้แจ้งขออนุมัติกับผู้รับผิดชอบ/ผู้ควบคุมงานของบริษัท ที่.....

** ขอขยายเวลาการทำงานเพิ่มเติม เนื่องจาก

ผู้ขออนุญาต/ผู้รับเหมา

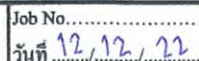
ผู้รับผิดชอบ/ผู้ควบคุมงานของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ตั้งแต่วันที่.....น. ถึง.....น. คิดเป็น.....ชม.

☐ อนุญาต☐ ไม่อนุญาต เพราะ.....

(.....)

(.....)



ผู้ควบคุมงาน : Mr. Minoru Itoh.
เบอร์ติดต่อ : 085-1389-662

สถานที่ปฏิบัติงาน (Working Location) : Amata Chonburi
รายละเอียดงาน (Job Detail) : De-Nox equipment Installation, Change Flexible Duct, Change Air Piping for Differential detector, Apply Liquid Name and Direction Indication of Piping

รายชื่อพนักงานที่เข้าทำงาน		
1) อพีช วาสนัน	6) ชัยนภ วัฒนธนา	11) อธิษฐ์ พงษ์ชัย
2) นพดลศักดิ์ ภาณุ	7) นพดลศักดิ์ ภาณุ	12) อ. ธีร
3) กนกพงศ์ ใสใจ	8) จักรกฤษณ์ เรืองกมล	13)
4) ชามรณีย์ วาสนัน	9) วีร์ ใสใจใจ	14)
5) จักรกฤษณ์ ภาณุ	10) อารณ ใสใจ	15)

ลักษณะงานที่ต้องปฏิบัติ			
ความร้อน (Hot Work) <input checked="" type="checkbox"/> งานเชื่อม-งานเจียร <input type="checkbox"/> งานตัด-งานเผา <input type="checkbox"/> ติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า	<input checked="" type="checkbox"/> การตรวจอุปกรณ์ <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....	งานที่สูง (High Level Work) <input checked="" type="checkbox"/> นั่งร้าน (Scaffold) <input type="checkbox"/> บานปีงา/ถังคา <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....	อื่นๆ (Other) <input checked="" type="checkbox"/> ทาสี <input type="checkbox"/> ทำพื้น <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....

[illegible][illegible]

	ผลการคิดตามการแก้ไข (ก่อนเข้าปฏิบัติงาน)	ผลการตรวจประเมินขณะปฏิบัติงาน
	<input type="checkbox"/> สามารถเข้าปฏิบัติงานได้ตั้งแต่วันที่..... <input type="checkbox"/> ยังไม่สามารถเข้าปฏิบัติงานได้ ลงชื่อ.....	<input type="checkbox"/> เรียบร้อย <input type="checkbox"/> ไม่เรียบร้อยเนื่องจาก..... ลงชื่อ.....

<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin-bottom: 10px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px;"></div>	<p style="text-align: center;">ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม (เจ้าหน้าที่บริษัท)</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	<p style="text-align: center;">ผลการตรวจติดตามแก้ไข</p> <p> <input type="checkbox"/> เรียบร้อย <input type="checkbox"/> ไม่เรียบร้อย </p>
<p>ยังไม่สามารถเข้าปฏิบัติงานได้เนื่องจาก.....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	<p>.....</p>
<p>ลงชื่อ.....</p>	<p>ลงชื่อ.....</p>	<p>ลงชื่อ.....</p>

ชื่อผู้รับเหมา (Contractor Company) : Sankyu -Thai

เวลาเข้าทำงาน : 08:00 น. ถึง 17:00 น.

ผู้ควบคุมงาน : Mr. Minoru Itoh,

เบอร์ติดต่อ : 085-1389-662

ชื่อโครงการ/ลักษณะงานที่ทำ (Job Name) : PPT De-Nox equipment Installation

สถานที่ปฏิบัติงาน (Working Location) : Amata Chonburi

รายละเอียดงาน (Job Detail) : Change Flexible Duct, Change Air Piping for Differential detector, Apply Liquid Name and Direction indication of Piping

ลำดับที่	รายการ	ยี่ห้อ/ชนิด/ขนาด	จำนวน	รปภ.ตรวจสอบความถูกต้อง		หมายเหตุ
				เข้า	ออก	
1	ชั้นโถง S	2M, 2.4 M	2			
2	กังหันเบรค		3			
3	กล่องปลั๊กไฟ		3			
4	ตู้เชื่อม		1			
5	เชปต์ฮาเทท		3			
6	ขนากากเหล็ก, ไขว่		2			
7	ผ้ากันไฟ		1			
8	ปลั๊กพ่วง		1			
9	น้ำมัน		2 ถัง			
10	กรวยบิโรตา		4			
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						

(.....)

.....

ผู้รับผิดชอบ/ผู้ควบคุมงานของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

(.....)

(.....)

.....

.....

ผู้ตรวจสอบ/รปภ.


เจ้าหน้าที่ฝ่ายทรัพยากรบุคคล/ธุรการ



ผู้ควบคุมงาน

[illegible][illegible]

[illegible]

		การระบุนอันตราย การวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน / JSA		หมายเลขชนิดอันตราย / HAZARD ID NO : JSA-20-021	
ชื่อโครงการ/เจ้าของ / Project : PPT Project (Ammonia)			วันที่ / Date : 25 / 05 / 22		ครั้งที่แก้ไข / Revision No : 01
<input type="checkbox"/> เพื่อตรวจสอบ / For review <input checked="" type="checkbox"/> เพื่อใช้งาน / For operation <input type="checkbox"/> แก้ไข / For improvement			วิเคราะห์โดย / Analysis by : นายโคภพ นันทพร		
เรื่อง / Topic : งานติดตั้งโครงสร้างเหล็ก Sub Steel Structure Erection			อนุมัติ / Approved by : นายพล ประสาน		
วันที่ / Date : 25 / 05 / 22			วันที่ / Date : 25 / 05 / 22		
เลขที่	ขั้นตอนในการทำงานโดยสังเขป	อุบัติเหตุหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการควบคุมความเสี่ยง	ความถี่	ผู้ดำเนินการ
No.	Job description	Accident or hazardous	Risk control measure	Frequency	Action by
1.	ยกชิ้นงานเหล็กเข้าติดตั้ง ตำแหน่งที่วางแผนไว้ To lift the steel member for erection.	- รถ Trailer - Steel truss ล้มทับเท้าพนักงาน	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-007 ขับรถอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-007 drive safety - จัดให้มีผู้เฝ้าระวัง To provide watchman during delivery material on site - ปิดกั้นพื้นที่พร้อมป้ายเตือน To install barricade with warning sign - จัดให้มีการใช้สัญญาณมือ "Hand signal" To implement "Hand signal" - เตรียม Steel rack สำหรับวางเพื่อล้อยชิ้นงาน To provide steel rack support for stock steel truss member - ใช้เชือก Tag line 2 เส้น Use 2 tag line to holding during pacing the steel truss member - ปฏิบัติตาม Lifting work 3.3.3 Activities Follow Lifting work 3.3.3 Activities	ก่อนเริ่มงาน Before start work ทุกครั้ง Every time ทุกครั้ง Every time ก่อนเริ่มงาน Before start work ก่อนเริ่มงาน Before start work ก่อนเริ่มงาน Before start work	ผู้ปฏิบัติงาน Worker ผู้ปฏิบัติงาน Worker ผู้ปฏิบัติงาน Worker ผู้ปฏิบัติงาน Worker ผู้ปฏิบัติงาน Worker ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- จัดทำ Lifting Plan To make lifting plan - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-011 การควบคุมการใช้งานปั้นจั่นอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-011 Safety Crane Operation	ก่อนเริ่มงาน Before start work ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker ผู้ปฏิบัติงาน Worker

			- วางแผนการยกอย่างปลอดภัย Make lifting plan	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยกตามระยะเวลาที่กำหนด Inspect lifting gear follow schedule	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
		- บันจั่นคว่ำ Crane collapse	- ควบคุมการใช้งานปั้นจั่น ผู้ใช้และผู้ที่ให้สัญญาณต้องผ่านการฝึกอบรมตามกฎหมายกำหนด Crane operator, worker who tie material and signal man need to pass training	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- รบับขึ้นผ่านการตรวจสอบ (10.2) จากวิศวกร ตามระยะเวลาที่กำหนด Crane inspection by engineer	ก่อนเริ่มงาน Before start work	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ตรวจสอบสภาพพื้นที่ในการติดตั้งปั้นจั่น ต้องเป็นดินอัดแน่น เหมาะสมกับน้ำหนักงาน ไม่เปียกแฉะ หรือมีหลุมบ่อใต้ดิน หรือน้ำ วัสดุที่มีความแข็งแรงรองรับ Check the condition of crane setting area; need to be well compacted, suitable for working, not wet or having hole underground and need to provide hard material to support	ทุกครั้ง Every time	พนักงานใช้งานปั้นจั่น Crane controller
			- มีการขออนุญาตทำงานยกวัสดุโดยใช้น้ำมัน Permit for Lifting work to be approve by PM before working	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety Officer/Supervisor
			- ดำเนินการตามกิจกรรม 3-3-3 คือยกวัสดุเหนือพื้นดิน 30 เซนติเมตร, ห่างจากวัสดุยก 3 เมตร, ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยก 3 วินาที Follow 3-3-3 rules; lifting material over 30cm from ground, stay away from lifting material 3m., inspect lifting gear 3 second	ทุกครั้ง ก่อนเริ่มงาน Before start work	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ปิดล้อมปิดกั้นพื้นที่พร้อมป้ายเตือน Provide barricade and put on warning sign	ตามระยะเวลาที่กำหนด Duration as mentioned in a low	วิศวกร Engineer

			- จัดให้มีผู้ให้สัญญาณมือ Provide signal man	- ก่อนเริ่มงาน Before start working	- ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ยกวัสดุไม่เกิน 90% ของขีดความสามารถบับันขึ้น Not exceed 90% the total rated load	- ทุกครั้ง Every time	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		- ชนงานกระแทกคนและสิ่งก่อสร้าง / Steel structure hit to other structure	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-011 การควบคุมการใช้งานบับันขึ้นอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-011 Safety Crane Operation	- ทุกครั้ง Every time	- ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- วางแผนการยกอย่างปลอดภัย Make lifting plan	- ก่อนเริ่มงาน Before start working	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ผู้ควบคุมการใช้งานบับันขึ้น ผู้ยึดเกาะวัสดุและผู้ให้สัญญาณต้องผ่านการฝึกอบรมตามกฎหมายกำหนด Crane operator, worker who tie material and signal man need to pass training	- ก่อนเริ่มงาน Before start working	- ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ดำเนินการตามกิจกรรม 3-3-3 คือยกวัสดุเหนือพื้นดิน 30 เซนติเมตร, ห่างจากวัสดุยก 3 เมตร, ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยก 3 วินาที Follow 3-3-3 rules; lifting material over 30cm from ground, stay away from lifting material 3m., Inspect lifting gear 3 second	- ทุกครั้ง Every time	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ปิดล้อมปิดกั้นพื้นที่พร้อมป้ายเตือน Provide barricade and put on warning sign	- ทุกครั้ง Every time	- ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- จัดให้มีผู้ให้สัญญาณมือ Provide signal man	- ทุกครั้ง Every time	- ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- จัดให้มีเชือกพวงวัสดุขณะยก To provide tag line	- ทุกครั้ง Every time	- ผู้ปฏิบัติงาน Worker
		- รถบับันจัมถอยชน กระแทกคน / สิ่งก่อสร้าง Crane/ Machine move reverse to crash worker or structure	- ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติ WI-SP-OH&S-04-007 การขับเคลื่อนการขนส่งวัสดุอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-007 Safely Driving and Delivery	- ทุกครั้ง Every time	- ผู้ปฏิบัติงาน Worker

			- ปิดกั้นพื้นที่และติดป้ายเตือน Provide barricade and warning sign	- ทุกครั้ง Every time	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ติดตั้งสัญญาณเสียงและแสงขณะถอยหลัง Install warning sound and light device during machine back ward	- ทุกครั้ง Every time	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- จัดให้มีผู้เฝ้าระวังภัย To provide watch man	- ทุกครั้ง Every time	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		- วัสดุร่วงหล่นขณะยก Lifting material fallen down	- ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยกตาม WI-SP-OH&S-05-002 Equipment inspection manual Follow WI-SP-OH&S-05-002 Equipment inspection manual	- ก่อนเริ่มงาน Before start work	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ปิดล้อมปิดกั้นพื้นที่พร้อมป้ายเตือน Provide barricade with warning sign	- ทุกครั้ง Every time	- หัวหน้างาน Supervisor
			- ผู้ควบคุมการใช้งานบับันขึ้น ผู้ยึดเกาะวัสดุและผู้ให้สัญญาณต้องผ่านการฝึกอบรมตามกฎหมายกำหนด Crane operator, worker who tie material and signal man need to pass training	- ทุกครั้ง Every time	- หัวหน้างาน Supervisor
			- วางแผนการยกอย่างปลอดภัย Make lifting plan	- ก่อนเริ่มงาน Before start work	- หัวหน้างาน Supervisor
			- ดำเนินการตามกิจกรรม 3-3-3 คือยกวัสดุเหนือพื้นดิน 30 เซนติเมตร, ห่างจากวัสดุยก 3 เมตร, ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยก 3 วินาที Follow 3-3-3 rules; lifting material over 30cm from ground, stay away from lifting material 3m, inspect lifting gear 3 sec	- ทุกครั้ง Every time	- ผู้ปฏิบัติงาน worker
		- ขณะยกวัสดุบับันขึ้นเกี่ยวสายไฟ Crane crashing the electric cable during lifting	- ตรวจสอบพื้นที่การทำงานให้ห่างจากแนวสายไฟ และสิ่งปลูกสร้าง To inspect working area to be far away from electric cable and other structure	- ทุกครั้ง Every time	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- วางแผนการยกอย่างปลอดภัย Make safe lifting plan	- ก่อนเริ่มงาน Before start work	- จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor

			ใช้การ์ดป้องกันสายไฟ หรือติดตั้งกันชนหรือรองเสียบให้ห่างจาก แนวสายไฟ ≥ 5 เมตร To install conductor cover the electric cable and crane setting far from electric cable more than 5 meters.	ก่อนเริ่มงาน Before start work	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		รถกระเช้าชนหรือกระแทกคน/สิ่งก่อสร้าง boom lift crushing worker/Structure	- ติดตั้งสัญญาณเสียงและแสงที่เครื่องจักร Install warning sound and light device on machine - ปฏิบัติตามคู่มือการทำงาน WI-SP-OH&S-04-008 การควบคุม เครื่องจักรสำหรับการทำงานบนที่สูง Follow WI-SP-OH&S-04-008 Machine control for working at high - สำรวจพื้นที่ทำงานหากพบว่ามีสิ่งปลูกสร้าง หรือ สิ่งกีดขวางการ ทำงาน หัวหน้างานต้องแจ้งจุดเสี่ยงให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับทราบ To Pre-survey the workplace, Incase there are some existing obstruction/structure, supervisor must clarified High risk point to worker for understanding.	ก่อนเริ่มงาน Before start work	หัวหน้างาน Supervisor
			- ปิดกั้นพื้นที่และติดป้ายเตือน Provide barricade and warning sign	ทุกครั้ง Every time	หัวหน้างาน Supervisor
			- จัดให้มีผู้เฝ้าระวังภัย To provide watch man	ทุกครั้ง Every time	หัวหน้างาน Supervisor
		รถกระเช้าคว่ำ Boom lift collapse	- ไม่ใช้งานเกินขีดความสามารถในการรับน้ำหนักที่ระบุไว้ที่คู่มือ No overload/over capacity of using as mention in the working manual. - ไม่ทำงานในพื้นที่ลาดเอียง หรือ ค้างระดับ หรือ ใกล้หลุม บ่อ No working in the incline/slope workplace/ differential ground level/ nearby pit area.	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ปฏิบัติตามคู่มือการทำงาน WI-SP-OH&S-04-008 การควบคุม เครื่องจักรสำหรับการทำงานบนที่สูง Follow WI-SP-OH&S-04-008 Machine control for working at high	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker

Page 5 of 8

		พนักงานพลัดตกจากที่สูง worker fall down	- มีการขออนุญาต การทำงานบนที่สูง Permit to working at height to be approve by PM before starting Work - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-002 การปฏิบัติงานบนที่สูงและ การป้องกันวัสดุร่วงหล่น Follow WI-SP-OH&S-04-002 Work on height and material falling protection - คล้องเกาะเกี่ยวเข็มขัดนิรภัยกับ โครงสร้างที่แข็งแรงตลอดเวลา Always use safety belt and hook every time - ตรวจสอบเข็มขัดนิรภัยก่อนใช้งาน Inspect safety belt before using - ผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรม การปฏิบัติงานบนที่สูงอย่างปลอดภัย Worker pass work at height training - ผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรม การปฏิบัติงานบนที่สูงอย่างปลอดภัย Worker pass work at height training - ติดตั้งตาข่ายนิรภัยเพื่อป้องกันวัสดุร่วงหล่น - ติดตั้งเชือกช่วยชีวิตสำหรับคล้องเกาะเกี่ยวเข็มขัดนิรภัยเมื่อ พนักงานต้องเดินไปตลอดถึงที่เหล็กโครงสร้าง	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
				ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
				ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
				ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
				ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
				ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
				ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		พนักงานถูกบีบอัด ระหว่าง กระเช้าและคาน โครงสร้าง worker was pinched between boom lift and structural beam	- จัดให้มีผู้เฝ้าระวังและผู้เฝ้าระวังขณะเครื่องจักรกำลังทำงาน To provide watch man/ signal man during machine operation.	ทุกครั้ง Every time	ผู้ควบคุมงาน/ ผู้ปฏิบัติงาน Supervisor/Worker

Page 5 of 8

		<p>-สำรวจพื้นที่ก่อนการทำงานว่ามีสิ่งใดกีดขวางขณะรถกระเช้าขึ้นลง และอธิบายจุดเสี่ยงให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับทราบ To pre-survey the workplace, In case there are some existing obstruction/structure, supervisor must clarified High risk point to worker for understanding.</p>	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		<p>-ติดตั้งอุปกรณ์กันชน กระเช้าที่ตัวกระเช้า หรือสัญญาณเตือน To install protection for preventing crashed boom lift bucket, or installing warning signal.</p>	ก่อนเริ่มงาน Before start work	หัวหน้างาน Supervisor
		<p>-ปฏิบัติตามคู่มือการทำงาน WI-SP-OH&S-04-008 การควบคุมเครื่องจักรสำหรับการทำงานบนที่สูง Follow WI-SP-OH&S-04-008 Machine control for working at high</p>	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
	-นั่งร้าน โคนล้ม scaffold collapsed	<p>-ปฏิบัติตาม SP-OH&S-06 การติดตั้งและการใช้งานนั่งร้านอย่างปลอดภัย Follow SP-OH&S-06 Scaffolding installation and usage</p>	ก่อนเริ่มงาน Before start working	วิศวกร Engineer
		<p>-คำนวณนั่งร้านในการรับน้ำหนัก โดยวิศวกร To calculated load receive for scaffolding then making calculation sheet</p>	ก่อนเริ่มงาน Before start working	วิศวกร Engineer
		<p>-วัสดุที่นำมาใช้ต้องได้มาตรฐาน เช่น เหล็กต้องไม่เป็นสนิมหรือคดงอ The used material must be standard such as steel scaffold part must not rusty.</p>	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
		<p>-การประกอบติดตั้งต้องถูกต้องตามมาตรฐาน The method of scaffold installation must be standard.</p>	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
		<p>-ฐานของนั่งร้านต้องมั่นคงแข็งแรง The foundation of scaffold must be strong and stable.</p>	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
	- ไฟฟ้าดูด Electrocutted/ electric shock	<p>-ติดตั้ง ELCB ที่ตู้ไฟฟ้า Install ELCB at electric panel</p>	ก่อนเริ่มงาน Before start working	วิศวกรไฟฟ้า Engineer

		<p>-ติดตั้งสายดิน หรือตรวจสอบค่าโอห์ม Install ground wire and check ohm</p>	ทุกครั้ง Every time	วิศวกรไฟฟ้า Engineer
		<p>-ตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าตามระยะเวลาที่กำหนด Inspect electrical equipment as scheduled</p>	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		<p>-ปฏิบัติตาม SP-OH&S-05 การตรวจสอบเครื่องมือและอุปกรณ์ไฟฟ้า Follow SP-OH&S-05 Inspect tools and electrical equipment.</p>	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
		<p>-ผู้ที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับไฟฟ้าต้องผ่านการอบรมตามที่กฎหมายกำหนด Electric safely training is required who work with electrical work</p>	ก่อนเริ่มงาน Before start work	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		<p>-ใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าที่โครงสร้างเป็นฉนวน Electrical hand tool is double insulation type</p>	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		<p>-ปฏิบัติตามคู่มือการทำงาน WI-SP-OH&S-04-016 ความปลอดภัยในงานไฟฟ้า Follow WI-SP-OH&S-04-016 Electrical safely work</p>	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
	-ชะโงกเหล็กร่วงหล่น Material drop down	<p>-ปิดล้อมปิดกั้นพื้นที่หรือป้ายเตือน Provide barricade and put on warning sign</p>	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
		<p>-ใช้เชือกผูกมัดอุปกรณ์เมื่อปฏิบัติงานบนที่สูง Tie equipment by rope</p>	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
		<p>-ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-002 การปฏิบัติงานบนที่สูงและการป้องกันวัสดุร่วงหล่น Follow WI-SP-OH&S-04-002 Work on height and material falling protection</p>	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
		<p>-ติดตั้งตาข่ายนิรภัยเพื่อป้องกันวัสดุ ร่วงหล่น Provide horizontal net for preventing material drop and hit worker.</p>	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker

		การระบุอันตราย การวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน / JSA		หมายเลขอันตราย / HAZARD ID NO : JSA-20-007	
ชื่อโครงการ/เจ้าของ / Project : PPT Project (Ammonia)			วันที่ / Date : 25/05/22		ครั้งที่แก้ไข / Revision No : 01
<input type="checkbox"/> เพื่อตรวจสอบ / For review <input checked="" type="checkbox"/> เพื่อใช้งาน / For operation <input type="checkbox"/> แก้ไข / For improvement			วิเคราะห์โดย / Analysis by : นายโชค พันธ์เพชร ลายมือเซ็น / Signature :  วันที่ / Date : 25/05/22		
เรื่อง / Topic : งานติดตั้งแผ่นหลังคาสังกะสี			อนุมัติ / Approved by : นายพจ. ประสาน... ลายมือเซ็น / Signature :  วันที่ / Date : 25/05/22		
เลขที่ No.	ขั้นตอนในการทำงานโดยสังเขป Job description	อุบัติเหตุหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น Accident or hazardous	มาตรการควบคุมความเสี่ยง Risk control measure	ความถี่ Frequency	ผู้ดำเนินการ Action by
1.	เคลื่อนย้ายแผ่นหลังคาพื้นที่ทำงาน	- รอดชนสิ่งขวางหน้า โครงสร้าง สิ่งของ - บินชน โคนส้อม - แผ่นหลังคาร่วงถล่ม	- ตรวจสอบเส้นทางการเดินรถ - ใช้ความเร็วตามกำหนด - ตรวจสอบสภาพรถยนต์ และพนักงานขับรถต้องมีใบขับขี่ - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-007 การขับรถ และการขนส่งวัสดุอย่างปลอดภัย - ทำการตรวจสอบสภาพบันไดขึ้น - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-07-003 ความปลอดภัยในการควบคุมบันไดขึ้นอย่างปลอดภัย - ทำการตรวจสอบสภาพของเส้นสลิงอย่างสม่ำเสมอ - ตรวจสอบสภาพของเกี่ยวให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเสมอ - ทำการผูกมัดด้วยวิธีที่ถูกต้อง - ห้ามทำการเคลื่อนย้ายแผ่นในระแวกทางไกลๆ ให้ใช้วิธีห้อยแผ่น - จัดให้มีผู้ควบคุมการเคลื่อนย้ายแผ่นที่มีความยาว และจัดพนักงานที่มีความสูงในระดับเดียวกันในการเคลื่อนย้าย - ผูกมัดแผ่นให้แน่นคง ก่อนเลิกงานในแต่ละช่วง - หยุดการทำงานเมื่อสภาพดินฟ้า อากาศ ไม่เอื้ออำนวย (มีลมแรง ฝนตก)	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ก่อนนำเข้าใช้งาน ทุกครั้ง ก่อนนำแผ่นมาใช้งาน ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน พนักงานขับรถ พนักงานขับรถ/ขับ. ผู้ปฏิบัติงาน ชป./ผู้ควบคุมงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน/ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน/ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน/ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน




		ปวดเมื่อยจากท่าทางในการทำงาน	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	ทุกครั้งที่	ผู้ปฏิบัติงาน
2.	การติดตั้งแผ่นหลังคา	เครื่องวัดคอนทามิเตอร์	- ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ	ทุกครั้งที่	ผู้ปฏิบัติงาน
		ไฟฟ้าดูด	- อุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิดจะต้องผ่านตัวตัดกระแสไฟฟ้า	ทุกอุปกรณ์	ผู้ปฏิบัติงาน/ผู้จัดการฝ่าย ธุรการ
			- ตรวจสอบเครื่องมือตามกำหนดระยะเวลา	เดือนละครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน/ขับ.
		แผ่นหลังคาจากมือ	- ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ	ทุกครั้งที่	ผู้ปฏิบัติงาน
		แผ่นหลังคาร่วงถล่ม	- ทำการตรวจสอบสภาพของเส้นสลิงอย่างสม่ำเสมอ - ตรวจสอบสภาพของเกี่ยวให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเสมอ - ทำการผูกมัดด้วยวิธีที่ถูกต้อง - ห้ามทำการเคลื่อนย้ายแผ่นในระแวกทางไกลๆ ให้ใช้วิธีห้อยแผ่น - จัดให้มีผู้ควบคุมการเคลื่อนย้ายแผ่นที่มีความยาว และจัดพนักงานที่มีความสูงในระดับเดียวกันในการเคลื่อนย้าย - ผูกมัดแผ่นให้แน่นคง ก่อนเลิกงานในแต่ละช่วง - หยุดการทำงานเมื่อสภาพดินฟ้า อากาศ ไม่เอื้ออำนวย (มีลมแรง ฝนตก) - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	ก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงาน ทุกครั้งที่ ทุกครั้งที่ ทุกครั้งที่ ทุกครั้งที่ ทุกครั้งที่ ทุกครั้งที่	ผู้ควบคุมงาน/ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน/ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน/ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน
3.	ติดตั้งแตรแรงผลักดันกับ โครงสร้างคา	สลิงหรือวัสดุที่ใช้ในการเคลื่อนย้าย หักขาดทำให้โครงแตรแรงผลักดันพนักงาน	- ส้อมพื้นที่ปฏิบัติงาน และติดป้ายเตือนอันตรายโดยรอบ	ทุกครั้งที่	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยเหลือจะต้องไม่ชำรุดเกินมาตรฐาน	ทุกครั้งที่	ผู้ปฏิบัติงาน
		พนักงานพลัดตกจากกระดุมบน โครงหลังคา	- ก่อนขึ้นทำงานจะต้องมีสายรัดที่ติดตั้งได้ตามมาตรฐาน - รองับผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่เข็มขัดนิรภัยและเสื้อกันกระแทกตลอดเวลา	ทุกครั้งที่	หัวหน้างาน

			<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีสายช่วยชีวิตและอุปกรณ์งานต้องสวมใส่เข็มขัดนิรภัยและคล้องเกาะเกี่ยวตลอดเวลา 	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติ
		ไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้ารั่วจากการใช้เครื่องเชื่อมไฟฟ้า ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บ	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบอุปกรณ์งานเชื่อมไฟฟ้าก่อนทุกครั้ง - เครื่องเชื่อมไฟฟ้าต้องต่อสายดิน 	ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติ ผู้ปฏิบัติ
		อันตรายจากฝุ่นและแสงที่เกิดจากงานเชื่อมตะแกรง	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่หน้ากากครอบใบหน้าและแว่นลดแสง, ถุงมือหนัง 	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติ
		อันตรายจากลูกไฟร่วงหล่นทำให้เกิดเพลิงไหม้ทรัพย์สินเสียหาย	<ul style="list-style-type: none"> - ใต้พื้นที่ทำการเชื่อมต้องไม่มีวัสดุหรือเชื้อเพลิงที่สามารถติดไฟได้ - ปิดกั้นพื้นที่ด้านล่างและจัดให้มีผู้เฝ้าระวังถูกไฟ - จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับลูกไฟ - กรณีมีวัสดุที่สามารถติดไฟได้อยู่ด้านใต้งานเชื่อมให้พิจารณาเปลี่ยนจากการเชื่อมตะแกรงเหล็กเป็นการยิง Rivet ปิดตะแกรงเข้ากับโครงหลังคา 	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติ หัวหน้างาน ผู้ควบคุมงาน
4.	การนำ Insulation ขึ้นบนหลังคา	เชือกที่ใช้มัดโยกแก้วหลุดหรือขาดทำให้โยกแก้วร่วงหล่นมาโดนคนงาน	<ul style="list-style-type: none"> - ปิดกั้นพื้นที่ปฏิบัติงาน - ตรวจสอบเชือกและลักษณะการผูกมัดโยกแก้วต้องมั่นคงแข็งแรง 	ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติ ผู้ปฏิบัติ
5.	ปูโยกแก้วบนหลังคาตะแกรง	พนักงานพลัดตกขณะถือโยกแก้วและมีโยกแก้วทิ่มกระชาก	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีสายช่วยชีวิตก่อนขึ้นทำงานและคล้องเข็มขัดนิรภัยตลอดเวลา - ผู้ปฏิบัติงานสวมหมวกกันกระแทกกันแรงกระชาก, เสื้อผ้ามีดบาด, ถุงมือยาง, แวนครอบตา 	ทุกครั้ง ทุกครั้ง	หัวหน้างาน ผู้ปฏิบัติ
6.	การติดตั้งแผ่นหลังคา	<ul style="list-style-type: none"> - แผ่นหลังคาบาดมือ - แผ่นหลังคาร่วงหล่น 	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ - ทำการตรวจสอบสภาพของสินค้าอย่างสม่ำเสมอ - ตรวจสอบสภาพของของเกี่ยวให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเสมอ - ทำการผูกมัดด้วยวิธีที่ถูกต้อง - ห้ามทำการเคลื่อนย้ายแผ่นในระหว่างทางไกลๆ ให้ใช้วิธีทยอยแผ่น - จัดให้มีผู้ควบคุมการเคลื่อนย้ายแผ่นที่มีความยาว และจัด 	ทุกครั้ง ก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงาน ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน/ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน/ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน

Page 3 of 4

			<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานที่มีความสูงในระดับเดียวกันในการเคลื่อนย้าย - ยุกมัดแผ่นให้มั่นคง ก่อนเลิกงานในแต่ละช่วง - หยุดการทำงานเมื่อสภาพดินฟ้า อากาศ ไม่เอื้ออำนวย (มีลมแรง ฝนตก) - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ 	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน
		วัสดุใช้งานร่วงหล่น	<ul style="list-style-type: none"> - วัสดุขนาดเล็กควรใส่ภาชนะที่แข็งแรง - เครื่องมือ และอุปกรณ์ที่นำไปใช้งาน ต้องผูกมัดด้วยเชือก - จัดเก็บเศษวัสดุทุกครั้ง ก่อนเลิกงานในแต่ละช่วง 	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน
7.	การติดตั้งขอบถังกะทิ	<ul style="list-style-type: none"> - แผ่นหลังคาบาดมือ - เชมแผ่นหลังคาร่วงหล่น 	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ - ห้ามทำการเคลื่อนย้ายแผ่นในระหว่างทางไกลๆ ให้ใช้วิธีทยอยแผ่น - จัดให้มีผู้ควบคุมการเคลื่อนย้ายแผ่นที่มีความยาว และจัด - พนักงานที่มีความสูงในระดับเดียวกันในการเคลื่อนย้าย - ยุกมัดแผ่นให้มั่นคง ก่อนเลิกงานในแต่ละช่วง - หยุดการทำงานเมื่อสภาพดินฟ้า อากาศ ไม่เอื้ออำนวย (มีลมแรง ฝนตก) - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ 	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน
		วัสดุใช้งานร่วงหล่น	<ul style="list-style-type: none"> - วัสดุขนาดเล็กควรใส่ภาชนะที่แข็งแรง - เครื่องมือ และอุปกรณ์ที่นำไปใช้งาน ต้องผูกมัดด้วยเชือก - จัดเก็บเศษวัสดุทุกครั้ง ก่อนเลิกงานในแต่ละช่วง 	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน

SP-OH&S-02F2V2r1

		การระบุอันตราย การวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน / JSA		หมายเลขอันตราย / HAZARD ID NO : JSA-20-014	
ชื่อโครงการ/เจ้าของ / Project : PPT Project (Ammonia)		วันที่ / Date : 25 / 05 / 22		ครั้งที่แก้ไข / Revision No : 01	
<input type="checkbox"/> เพื่อตรวจสอบ / For review <input checked="" type="checkbox"/> เพื่อใช้งาน / For operation <input type="checkbox"/> แก้ไข / For improvement		วิเคราะห์โดย / Analysis by : นายไตรภพ บ้านเพชร ลายมือเขียน / Signature :  วันที่ / Date : 25/05/22			
เรื่อง / Topic : งานเทคอนกรีต Concrete Casting Work		อนุมัติ / Approved by : นายพล ประสาน ลายมือเขียน / Signature :  วันที่ / Date : 25/05/22			
เลขที่ No.	ขั้นตอนในการทำงานโดยสังเขป Job description	อุบัติเหตุหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น Accident or hazardous	มาตรการควบคุมความเสี่ยง Risk control measure	ความถี่ Frequency	ผู้ดำเนินการ Action by
1.	งานเทคอนกรีต Concrete work	รถเทคอนกรีตถอยทับ คน เกี่ยวชนคนงาน/สิ่งก่อสร้าง truck crashing in workplace	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-007 การขับขี่ยานพาหนะ วัสดุอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-007 Safe Driving and Material delivery/ transportation. - จัดให้มีผู้เฝ้าระวังภัยประจำเครื่องจักร เมื่อเครื่องจักรเข้ามา ภายในโครงการ Providing watchman standby during machine operation. - ตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ของพนักงานขับรถคอนกรีต To measure the amount of alcohol of machine controller. - พนักงานขับรถคอนกรีตจะต้องสำรวจพื้นที่การทำงานว่าสิ่ง ใดกีดขวางเส้นทางจราจรหรือไม่ Before working a concrete truck controller must pre- investigate the workplace that are there any obstruction the access or route or not? - ปิดกั้น ปิดล้อม พื้นที่พร้อมติดป้ายเตือน "ผู้ไม่มีส่วน เกี่ยวข้องห้ามเข้า" To barricade the workplace and provide warning sign " No. related person, no entry"	ทุกครั้ง Every time ทุกครั้ง Every time ทุกครั้ง Every time ทุกครั้ง Every time	พนักงานขับรถคอนกรีต Concrete truck driver ผู้ควบคุมงาน Supervisor จป Safety officer ผู้ควบคุมงาน/เจ้าหน้าที่ ความปลอดภัย Supervisor/Safety Officer พนักงานขับรถคอนกรีต Concrete truck driver

		- พนักงานขับรถต้องขับรถตามเส้นทางที่โครงการก่อสร้าง วางแผนหรือกำหนดไว้ Machine controller must drive in the given route.	ทุกครั้ง Every time	พนักงานขับรถคอนกรีต Concrete truck driver
	- รถบัสล้มคว่ำ Crane collapse	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-011 การควบคุมการใช้งาน บันจั้นอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-011 Safety Crane Operation - วางแผนการยกอย่างปลอดภัย Make lifting plan - ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยกตามระยะเวลาที่กำหนด Inspect lifting gear follow schedule - ผู้ควบคุมการใช้งานบันจั้น ผู้ยึดเกาะวัสดุและผู้ให้สัญญาณ ต้องผ่านการฝึกอบรมตามกฎหมายกำหนด Crane operator, worker who tie material and signal man need to pass training - รถบัสขึ้นผ่านการตรวจสอบ (ปจ.2) จากวิศวกร ตาม ระยะเวลาที่กำหนด Duration as mentioned in a low - ตรวจสอบสภาพพื้นที่ในการติดตั้งบันจั้น ต้องเป็นดินอัด แกร่น เหมาะสมกับน้ำหนัก ไม่เปียกแฉะ หรือมีหลุมบ่อได้ ดิน หรือน้ำวัสดุที่มีความแข็งแรงรองรับ Check the condition of crane setting area; need to be well compacted, suitable for working, not wet or having hole underground and need to provide hard material to support - ดำเนินการตามกิจกรรม 3-3-3 ล็อกวัสดุเหนือพื้นดิน 30 เซนติเมตร, ห่างจากวัสดุยก 3 เมตร, ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยก 3 วินาที Follow 3-3-3 rules; lifting material over 30cm from ground, stay away from lifting material 3m., inspect lifting gear 3 second	ทุกครั้ง Every time ทุกครั้ง Every time ก่อนเริ่มงาน Before start work ทุกครั้ง Every time ก่อนเริ่มงาน Before start work ก่อนเริ่มงาน Before start working ทุกครั้ง Every time	พนักงานขับรถคอนกรีต Concrete truck driver ผู้ปฏิบัติงาน Worker ผู้ควบคุมการใช้งานบันจั้น Crane controller จป/หัวหน้างาน Safety Officer/Supervisor ผู้ปฏิบัติงาน Worker วิศวกร Engineer จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor

			- ปิดล้อมปิดกั้นพื้นที่พร้อมป้ายเตือน Provide barricade and put on warning sign	ก่อนเริ่มงาน Before start working	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- จัดให้มีผู้ให้สัญญาณมือ Provide signal man	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ยกวัสดุไม่เกิน 90% ของขีดความสามารถรับขึ้น Not exceed 90% the total rated load	ก่อนเริ่มงาน Before start working	ผู้ควบคุมการใช้งาน บนขึ้น
		- รถปั้นขึ้นถอยชน กระแทกชน / สิ่งก่อสร้าง Crane/ Machine move reverse to crash worker or structure	- ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติ WI-SP-OH&S-04-007 การขับขี่และการขนส่งวัสดุอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-007 Safely Driving and Delivery	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ปิดกั้นพื้นที่และติดป้ายเตือน Provide barricade and warning sign	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ติดตั้งสัญญาณเสียงและแสงขณะถอยหลัง Install warning sound and light during reversing	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- จัดให้มีผู้เฝ้าระวังภัย To provide watch man	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		- นั่งร้าน โค่นล้ม scaffold collapsed	- ปฏิบัติตาม SP-OH&S-06 การติดตั้งและการใช้งานนั่งร้านอย่างปลอดภัย Follow SP-OH&S-06 Scaffolding installation and usage	ก่อนเริ่มงาน Before start working	วิศวกร Engineer
			- คำนวณนั่งร้านในการรับน้ำหนักโดยวิศวกร To calculated load receive for scaffolding then making calculation sheet	ก่อนเริ่มงาน Before start working	วิศวกร Engineer
			- วัสดุที่ใช้มาต้องใช้ได้มาตรฐาน เช่น เหล็กต้องไม่เป็นสนิมหรือผดผอง The used material must be standard such as steel scaffold part must not rusty.	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
			- การประกอบติดตั้งต้องถูกต้องตามมาตรฐาน The method of scaffold installation must be standard.	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer

Page 3 of 9

			- ฐานของนั่งร้านต้องมั่นคงแข็งแรง The foundation of scaffold must be strong and stable.	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
			- ปิดล้อมปิดกั้นพื้นที่ พร้อมติดป้ายเตือน Secure area provide warning sign	ทุกครั้ง Every time	หัวหน้างาน Supervisor
		- ชิ้นส่วนนั่งร้านร่วง หล่นจากที่สูง Scaffold parts fall down from height	- ใช้เชือกผูก มัด ชิ้นส่วนนั่งร้านที่จะยกติดตั้ง Tie installing scaffold with rope	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน worker
			- เตรียมภาชนะหรือกระสอบสำหรับใส่ชิ้นส่วนอุปกรณ์นั่งร้าน Prepare container or sack for storing scaffold parts	ทุกครั้ง Every time	หัวหน้างาน Supervisor
			- ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยกตาม WI-SP-OH&S-05-002 Equipment inspection manual Follow WI-SP-OH&S-05-002 Equipment inspection manual	ก่อนเริ่มงาน Before start work	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		- พัดตกจากที่สูง Fall down from height	- ปิดล้อมปิดกั้นพื้นที่พร้อมป้ายเตือน Provide barricade and put on warning sign	ทุกครั้ง Every time	หัวหน้างาน Supervisor
			- ควบคุมการใช้งานบนขึ้น ผู้ติดเกาะวัสดุและผู้ให้สัญญาณต้องผ่านการฝึกอบรมตามกฎหมายกำหนด Crane operator, worker who tie material and signal man need to pass training	ทุกครั้ง Every time	หัวหน้างาน Supervisor
			- วางแผนการยกอย่างปลอดภัย Make safe lifting plan	ก่อนเริ่มงาน Before start work	หัวหน้างาน Supervisor
			- ดำเนินการตามกฎ 3-3-3 คือ ยกวัสดุเหนือพื้นดิน 30 เซนติเมตร, ห่างจากวัสดุยก 3 เมตร, ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยก 3 วินาที Follow 3-3-3 rules; lifting material over 30cm from ground, stay away from lifting material 3m, inspect lifting gear 3 sec	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน worker
			- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-011 การควบคุมการใช้งานบนขึ้นอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-011 Safety Crane Operation	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker

Page 4 of 9

			- วางแผนการยกอย่างปลอดภัย Make lifting plan	ก่อนเริ่มงาน Before start working	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ผู้ควบคุมการใช้งานปั้นจั่น ผู้ยึดเกาะวัตถุและผู้ให้สัญญาณ ต้องผ่านการฝึกอบรมตามกฎหมายที่กำหนด Crane operator, worker who tie material and signal man need to pass training	ก่อนเริ่มงาน Before start working	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ดำเนินการตามกิจกรรม 3-3-3 คือยกวัสดุเหนือพื้นดิน 30 เซนติเมตร, ห่างจากวัตถุ 3 เมตร, ตรวจสอบอุปกรณ์ช่วย ยก 3 วินาที Follow 3-3-3 rules; lifting material over 30cm from ground, stay away from lifting material 3m., inspect lifting gear 3 second	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ปิดล้อมปิดกั้นพื้นที่พร้อมป้ายเตือน Provide barricade and put on warning sign	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- จัดให้มีผู้ให้สัญญาณมือ Provide signal man	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- จัดให้มีเชือกพ่วงวัสดุขณะยก To provide tag line	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
	- พัดลมก็พายุเกี่ยวสายไฟขณะยก Material hit cable during lifting		- ตรวจสอบพื้นที่การทำงาน ให้ห่างจากแนวสายไฟ และสิ่ง ปลูกสร้าง To inspect working area to be far away from electric cable and other structure	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety
			- วางแผนการยกอย่างปลอดภัย Make safe lifting plan	ก่อนเริ่มงาน Before start work	officer/Supervisor จป/หัวหน้างาน Safety
			- ให้การป้องกันสายไฟ หรือติดตั้งปั้นจั่นหรือรถเข็นให้ห่าง จากแนวสายไฟ ≥ 5 เมตร To install conductor cover the electric cable and crane setting far from electric cable more than 5 meters.	ก่อนเริ่มงาน Before start work	officer/Supervisor จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor

Page 5 of 9

		- บังคับกันล้ม scaffold collapsed	- ปฏิบัติตาม SP-OH&S-06 การติดตั้งและการใช้งานนั่งร้าน อย่างปลอดภัย Follow SP-OH&S-06 Scaffolding installation and usage	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- คำนวณนั่งร้านในการรับน้ำหนัก To calculated load receive for scaffolding then making calculation sheet	ก่อนเริ่มงาน Before start work	วิศวกร Engineer
			- วัสดุที่นำมาใช้ต้องได้มาตรฐาน เช่น เหล็กต้องไม่เป็นสนิม หรือผดงอ The used material must be standard such as steel scaffold part must not rusty.	ก่อนเริ่มงาน Before start work	หัวหน้างาน Supervisor
			- การประกอบติดตั้งต้องถูกต้องตามมาตรฐาน The method of scaffold installation must be standard.	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ฐานของนั่งร้านต้องมั่นคงแข็งแรง The foundation of scaffold must be strong and stable.	ทุกครั้ง Every time	หัวหน้างาน Supervisor
	- หล่นตกจากที่สูง Worker Fall down		- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-002 การปฏิบัติงานบนที่สูง และการป้องกันวัตถุร่วงหล่น Follow WI-SP-OH&S-04-002 Work on height and material falling protection	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ต้องเกาะเกี่ยวเข็มขัดนิรภัยกับ โครงสร้างที่แข็งแรง ตลอดเวลา Always use safety belt and hook every time	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ตรวจสอบเข็มขัดนิรภัยก่อนใช้งาน Inspecting safety belt before using	ทุกครั้ง Every time	จป Safety officer
			- ผู้ปฏิบัติงานผ่านอบรม การปฏิบัติงานบนที่สูงอย่าง ปลอดภัย Worker pass work at height training.	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker

Page 6 of 9

		รถปั๊มคอนกรีตถอยชน เลี้ยวชน กระแทก คนงาน/ สิ่งก่อสร้าง Concrete pump truck crashing people/structure member.	-ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-007 การขึ้นขีปนถะการขนส่ง วัสดุอย่างปลอดภัย Follow WI-SP-OH&S-04-007 Safe Driving and Material delivery/ transportation.	ก่อนเริ่มงาน Before start working	วิศวกร Engineer
			-จัดผู้ให้เฝ้าระวังภัยประจำเครื่องจักร เมื่อเครื่องจักรเข้ามา ภายในโครงการ Providing watchman standby during machine operation.	ก่อนเริ่มงาน Before start working	วิศวกร Engineer
			-ตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ของพนักงานขับรถคอนกรีต To measure the amount of alcohol of machine controller.	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
			-พนักงานขับรถคอนกรีตจะต้องสำรวจพื้นที่การทำงานว่าสิ่ง ใดกีดขวางเส้นทางจราจรหรือไม่ Before working a concrete truck controller must pre- investigate the workplace that are there any obstruction the access or route or not?	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
			-ปิดกั้น บล็อกพื้นที่หรือติดตั้งป้ายเตือน "ผู้ไม่มีส่วนเกี่ยวข้อง ห้ามเข้า" To barricade the workplace and provide warning sign " No related person, no entry	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
			-พนักงานขับรถต้องขับรถตามเส้นทางที่โครงการก่อสร้าง วางแผนหรือกำหนดไว้ Machine controller must drive in the given route.	ทุกครั้ง Every time	วิศวกร Engineer
		รถปั๊มคอนกรีตเกี่ยวสาย ไฟหรือท่อส่งคอนกรีตชนกระแทก สิ่งปลูกสร้าง Truck or concrete pipe hit/crash structure member.	-สำรวจพื้นที่ในการทำงานว่ามีสิ่งกีดขวางขณะยี่ดุมหรือจุดที่ ท่อส่งคอนกรีตผ่าน Pre- survey the work place, there is no obstruction at machine positioning and concrete pipe positioning.	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			-วางแผนและกำหนดระยะหรือจุดที่ปล่อยคอนกรีตให้แน่ชัด Planning and setting the positioning of concrete truck.	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker

Page 7 of 9

			-ถนนต้องกว้างไม่น้อยกว่า 3 เมตร และสิ่งกีดขวางด้านบน ไม่ต่ำกว่า 4 เมตร Pavement or road Width must not less than 3 meters, and there is no any obstruction at height in range of 4 meter.	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			-ใช้การป้องกันสายไฟหรือหาจุดตั้งบับคดห่างจากแนว สายไฟไม่น้อยกว่า 5 เมตร To use cable protection or To position the truck be far from cable at least 5 meters.	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
		รถปั๊มคอนกรีตคว่ำ concrete pump truck collapsed	-ถนนสามารถรับน้ำหนักรถปั๊มคอนกรีตได้ Check pavement or support ground must be enough strength to support the concrete pump truck.	ทุกครั้ง Every time	พนักงานขับรถคอนกรีต Concrete truck driver
			-พื้นดินที่ติดตั้งปั๊มจะต้องเป็นดินอัดแน่นเหมาะสมกับน้ำหนัก ไม่เปียกแฉะหรือมีหลุมบ่อได้ดินหรือน้ำแฉะหนักหรือวัสดุ ที่มีความแข็งแรงมารองรับก่อนติดตั้งปั๊ม The ground where is the positioning of the truck, It must be good compaction no muddy and no wet and not nearby the pit. To provide steel plate or strong support system at concrete pump truck location	ทุกครั้ง Every time	ผู้ควบคุมงาน Supervisor
		ท่อส่งคอนกรีตหนีบทกงานกับคน concrete pipe pinching worker to wall or structure	-หัวหน้าอธิบายจุดเสี่ยงในการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับ ทราบ Supervisor explain Risk of working to worker for understanding.	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			-พนักงานที่ผูกหรือจับท่อจะต้องอยู่ด้านนอกของท่อ worker who hold the concrete pipe must be stand at the outside of pipe direction .	ก่อนเริ่มงาน Before start working	หัวหน้างาน Supervisor
			-มีการใช้เชือกหรือวัสดุที่แข็งแรงทนทานผูกท่อไว้ To use strong rope, strong material for tie or support concrete pipe.	ก่อนเริ่มงาน Before start working	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor

Page 8 of 9

		ไฟฟ้าดูด จากงานเชื่อมไฟฟ้า (Electrical shock)	- ติดตั้ง ELCB ที่ตู้ไฟฟ้า Install ELCB at electric panel	ก่อนเริ่มงาน Before start working	วิศวกรไฟฟ้า Engineer
			- ติดตั้งสายดิน พร้อมตรวจสอบค่าโอห์ม Install ground wire and check ohm	ทุกครั้ง Every time	วิศวกรไฟฟ้า Engineer
			- ตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าตามระยะเวลาที่กำหนด Inspect electrical equipment as scheduled	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ปฏิบัติตาม SP-OH&S-05 การตรวจสอบเครื่องมือและอุปกรณ์ไฟฟ้า Follow SP-OH&S-05 Inspect tools and electrical equipment	ทุกครั้ง Every time	ผู้ปฏิบัติงาน Worker
			- ผู้ที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับไฟฟ้าต้องผ่านการอบรมตามที่กฎหมายกำหนด Electric safety training is required who work with electrical work	ก่อนเริ่มงาน Before start work	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าที่โครงสร้างเป็นฉนวน Electrical hand tool is double insulation type	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
			- ปฏิบัติตามคู่มือการทำงาน WI-SP-OH&S-04-016 ความปลอดภัยในงานไฟฟ้า Follow WI-SP-OH&S-04-016 Electrical safety work	ทุกครั้ง Every time	จป/หัวหน้างาน Safety officer/Supervisor
					SP-OH&S-02F2v2r1

THAI SHIMIZU COMPANY LIMITED		การระบุอันตราย การวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน / JSA		หมายเลขชนิดอันตราย / HAZARD ID NO : JSA-20-010	
ชื่อ โครงการ/เจ้าของ / Project : PPT Project (Ammonia)		วันที่ / Date : 25 / 05 / 22		ครั้งที่แก้ไข / Revision No : 01	
<input type="checkbox"/> เพื่อตรวจสอบ / For review <input checked="" type="checkbox"/> เพื่อใช้งาน / For operation <input type="checkbox"/> แก้ไข / For improvement		วิเคราะห์โดย / Analysis by : นายไกรภพ บัวเพชร สายมือเขียน / Signature :  วันที่ / Date : 25/05/22			
เรื่อง / Topic : งานเคลื่อนย้ายถังแก๊ส		อนุมัติ / Approved by : นายพล ประสาน สายมือเขียน / Signature :  วันที่ / Date : 25/05/22			
เลขที่ No.	ขั้นตอนในการทำงานโดยสังเขป Job description	อุบัติเหตุหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น Accident or hazardous	มาตรการควบคุมความเสี่ยง Risk control measure	ความถี่ Frequency	ผู้ดำเนินการ Action by
1.	งานขนย้ายถังแก๊สเข้าพื้นที่ทำงาน	- รถชนสิ่งของบริเวณพื้นที่ทำงาน - พนักงานสูดดมควันไอเสียจากรถยนต์ - น้ำมันรั่วไหลลงพื้น ทำลายสิ่งแวดล้อม - ปวดเมื่อยจากท่าทางในการทำงาน	- ตรวจสอบสภาพรถยนต์ขึ้นส่ง และพนักงานขับรถต้องมีใบขับขี่ - ใช้ความเร็วตามป้ายกำหนด - ตรวจสอบเส้นทางการเดินรถ - สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และผ้าปิดจมูก - ตรวจสอบสภาพเครื่องยนต์ - ตรวจสอบสภาพเครื่องยนต์ - เมื่อเติมน้ำมันควรจัดให้มีอาคารบัง เพื่อป้องกันน้ำมันหก - รั่วไหล - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	- ก่อนนำเข้ามาใช้งาน - ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ก่อนใช้งานทุกครั้ง - ทุกครั้ง	- พนักงานขับรถ / จป. - พนักงานขับรถ - ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ปฏิบัติงาน
2.	งานตัด หรือตัดเหล็ก เพื่อให้ได้ตามรูปแบบ หรือขนาดที่ต้องการ	- เครื่องตัดเหล็กหนีบมือ - เครื่องตัดเหล็กหนีบมือ - ปวดเมื่อยจากท่าทางในการทำงาน	- สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ - ไม่ควรมอบหมายหน้าที่ให้กับผู้ที่ไม่ชำนาญงาน - สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ - ไม่ควรมอบหมายหน้าที่ให้กับผู้ที่ไม่ชำนาญงาน - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	- ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ทุกครั้ง	- ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ควบคุมงาน - ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ควบคุมงาน - ผู้ปฏิบัติงาน
3.	การผูกเหล็กเส้นให้ได้ตามรูปแบบที่กำหนด (กรณีผูกเหล็กพื้นถนน)	- เหล็กเส้นทับ กระแทกมือ - เหล็กเส้นบาดมือ	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ - สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ	- ทุกครั้ง - ทุกครั้ง	- ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ปฏิบัติงาน

Page 1 of 3

		- คีมตัดลวดหนีบมือ - ปวดเมื่อยจากท่าทางในการทำงาน	- สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ - ไม่ควรมอบหมายหน้าที่ให้กับผู้ที่ไม่ชำนาญงาน - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	- ทุกครั้ง - ทุกครั้ง	- ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ควบคุมงาน - ผู้ปฏิบัติงาน
4.	การผูกเหล็กเส้นให้ได้ตามรูปแบบที่กำหนด (กรณีผูกเหล็กเสา และอาคาร)	- เหล็กเส้นทับ กระแทกมือ - เหล็กเส้นบาดมือ - คีมตัดลวดหนีบมือ - นั่งร้าน โคนล้ม เนื่องจากพื้นลาดเอียง ไม่สม่ำเสมอ - ปวดเมื่อยจากท่าทางในการทำงาน	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ - สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ - สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และถุงมือ - ไม่ควรมอบหมายหน้าที่ให้กับผู้ที่ไม่ชำนาญงาน - ทำการตรวจสอบสภาพนั่งร้าน ตามมาตรฐานที่กำหนด - ให้พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม สวมถุงมือ และเข็มขัดนิรภัย - ปฏิบัติตาม SP-OH&S-06 การติดตั้งนั่งร้าน และการใช้งานนั่งร้านอย่างปลอดภัย - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	- ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ทุกครั้ง	- ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ควบคุมงาน/จป. - ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ควบคุมงาน/จป. - ผู้ปฏิบัติงาน
5.	งานผูกเหล็กพื้นอาคาร	- ลวดทิ่มแทงมือ - ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม - สะดุด หกล้ม บริเวณช่องเหล็ก - เหล็กเส้นทับ กระแทกมือ	- ให้พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม สวมถุงมือ - ให้มีการับมุดลวดที่มัดเหล็ก - จัดให้มีที่นั่ง สำหรับนั่งทำงานที่เหมาะสมกับตัวของพนักงาน - จัดให้มีการหยุดพักเป็นช่วงๆ ในงานที่มีการทำงานเป็นระยะเวลาดำเนินการ - จัดให้มีการปูแผ่นไม้กระดานรองบริเวณพื้นที่ทำงาน เพื่อป้องกันการสะดุดหกล้มบริเวณช่องเหล็ก - ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	- ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ทุกครั้ง - ทุก 2 ชั่วโมง - ก่อนเริ่มงาน - ทุกครั้ง	- ผู้ควบคุมงาน / จป. - ผู้ควบคุมงาน / จป. - ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ปฏิบัติงาน - ผู้ควบคุมงาน - ผู้ปฏิบัติงาน
6.	งานผูกเหล็กเสา	- ลวดทิ่มแทงมือ	- ให้พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม สวมถุงมือ	- ทุกครั้ง	- ผู้ควบคุมงาน / จป.

Page 2 of 3

			- ให้มีการพินิจมวลที่มีดเหล็ก	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
		- ทำางการทำงานที่ไม่เหมาะสม	- จัดให้มีการหยุดพักเป็นช่วงๆ ในงานที่มีการทำงานเป็นระยะเวลาดึกดื้อกัน	ทุก 2 ชั่วโมง	ผู้ปฏิบัติงาน
		- พลัดตก ร่วง หล่นจากนั่งร้าน	- ให้พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม สวมถุงมือ และเข็มขัดนิรภัย	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- ทำการตรวจสอบสภาพนั่งร้าน ความมาตรฐานที่กำหนด	ก่อนเริ่มงาน	ผู้ควบคุมงาน / จป.
		- โครงเสาเหล็กตก เนื่องจากตึงขาด หรือชนกระแทกโครงสร้าง	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	ทุกครั้ง ก่อนนำไปใช้งาน	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- ตรวจสอบสภาพของสลิงสน้ำเสมอ		
7.	งานผูกเหล็กคาน	- สวมพื้นแข็งมือ	- ให้พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม สวมถุงมือ	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- ให้มีการพินิจมวลที่มีดเหล็ก	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
		- ทำางการทำงานที่ไม่เหมาะสม	- จัดให้มีการหยุดพักเป็นช่วงๆ ในงานที่มีการทำงานเป็นระยะเวลาดึกดื้อกัน	ทุก 2 ชั่วโมง	ผู้ปฏิบัติงาน
		- พลัดตก ร่วง หล่นจากนั่งร้าน	- ให้พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม สวมถุงมือ และเข็มขัดนิรภัย	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- ทำการตรวจสอบสภาพนั่งร้าน ความมาตรฐานที่กำหนด	ก่อนเริ่มงาน	ผู้ควบคุมงาน / จป.
		- โครงเสาเหล็กตก เนื่องจากตึงขาด หรือชนกระแทกโครงสร้าง	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-05-001 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	ทุกครั้ง ก่อนนำไปใช้งาน	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- ตรวจสอบสภาพของสลิงสน้ำเสมอ		

SP-OH&S-02F2/2r1

THAI SHIMIZU COMPANY LIMITED		การระบุอันตราย การวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน / JSA		หมายเลขชนิดอันตราย / HAZARD ID NO : JSA-20-035	
ชื่อโครงการ/เจ้าของ / Project : PPT Project (Ammonia)		วันที่ / Date : 25 / 05 / 22		ครั้งที่แก้ไข / Revision No : 01	
<input type="checkbox"/> เพื่อตรวจสอบ / For review <input checked="" type="checkbox"/> เพื่อใช้งาน / For operation <input type="checkbox"/> แก้ไข / For improvement		วิเคราะห์โดย / Analysis by นายโสมภพ บัวเพชร ลายมือเซ็น / Signature : [ลายเซ็น] วันที่ / Date : 25/05/22			
เรื่อง / Topic : งานหล่อและโครงสร้างเหล็ก		อนุมัติ / Approved by : นายพล ประสาน ลายมือเซ็น / Signature : [ลายเซ็น] วันที่ / Date : 25/05/22			
เลขที่ No.	ขั้นตอนในการทำงานโดยสังเขป Job description	อุบัติเหตุหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น Accident or hazardous	มาตรการควบคุมความเสี่ยง Risk control measure	ความถี่ Frequency	ผู้ดำเนินการ Action by
1.	การจัดเก็บสารเคมี สี ทินเนอร์	- การไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดของถังเก็บ	- ต้องมีเอกสารแสดงข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี และวิธีการช่วยเหลือผู้สัมผัสสารเคมีไว้ในบริเวณที่จัดเก็บ และบริเวณที่ทำงาน - จัดเก็บในสถานที่ที่มีการระบายอากาศที่ดี - มีเอกสารข้อกำหนด วิธีการยกย้ายสารเคมี - อยู่ห่างจากบริเวณที่มีความร้อน และประกายไฟ - ติดป้ายห้ามสูบบุหรี่ ใกล้บริเวณที่จัดเก็บ ห้ามทำไฟให้เกิดประกายไฟ ให้อันตรายชัดเจน - มีฉาต / ขอบคอนกรีตกันรอบที่วางสารเคมี - มีเครื่องดับเพลิงที่ใช้งานได้ประจำที่จัดเก็บสารเคมี - มีแผนฉุกเฉินกรณีเกิดเหตุ สารเคมีหกควรรั่วไหล เกิดไฟลุกไหม้ไว้รองรับ - อบรมเจ้าหน้าที่จัดเก็บสารเคมี	จัดไว้ก่อนใช้งาน ทุกครั้ง ก่อนใช้งาน ก่อนใช้งาน ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้งเมื่อมีการใช้งาน ก่อนใช้งาน ทุกครั้งที่มีเจ้าหน้าที่ใหม่	จป. เจ้าหน้าที่สารเคมี จป. เจ้าหน้าที่สารเคมี เจ้าหน้าที่สารเคมี จป. เจ้าหน้าที่สารเคมี จป. จป.
2.	การเคลื่อนย้ายสารเคมี และการผสมสี ในทำงาน	- อันตรายจากกรรกรั่วไหล ติดไฟ	- ปิดฝาภาชนะที่บรรจุ - มีฉาตรองรับการผสมสี - จัดให้มีวัสดุดูดซับ เช่น หวาย ขี้เลื่อย หรือผลิตภัณฑ์ที่ถูกต้องข้อกำหนด - ห้ามสูบบุหรี่ขณะผสมสี - มีเครื่องดับเพลิงประจำจุดที่ทำงาน - นำหวาย ขี้เลื่อย และดินที่ปนเปื้อนไปทิ้งในภาชนะที่จัดเตรียมไว้	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ตลอดเวลาทำงาน ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน จป. ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน ผู้ควบคุมงาน




Page 1 of 3

		โดยเฉพาะ			
		อันตรายต่อสุขภาพ	- ใช้สารปิโตรเคมีที่ระคายเคืองตามมาตรฐาน - สวมแว่นตาป้องกัน - สวมถุงมือยาง - ใช้เสื้อแขนยาวขณะทำงาน	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน
3.	การเตรียมพื้นผิวหน้าก่อนทาสี	- ร่างกายได้รับอันตรายจากการแตกกระจายของใบเจียร - การฟุ้งกระจายของฝุ่นที่เกิดจากการเจียรผิวโลหะ - ถูกไฟฟ้าดูด	- พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเบื้องต้น - ช่างเจียรสวมหน้ากากเจียรชนิดที่สวมเข้ากับหมวกนิรภัยได้ - ใช้แมงกิ้นรอบพื้นที่ทำการเจียร - ห้ามสูบบุหรี่หรือสูดดมเข้าไปในบริเวณพื้นที่ทำงาน - จัดเก็บทำความสะอาดพื้นที่ทำงาน นำเศษวัสดุ ที่ไม่ใช้งาน เช่น กระดาษทรายที่ใช้แล้ว เศษใบเจียร เศษถุงมือ ไปทิ้งลงในที่ทิ้งขยะ ให้ถูกต้องกับประเภทของขยะทุกวัน - สวมหน้ากากกรองฝุ่น / ห้าปีตมูกที่มีคุณภาพตามมาตรฐาน - สวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง - เครื่องเจียรต้องติดเครื่องหมาย ผ่านการตรวจสอบที่ไม่มีหมอกอายุ	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ก่อนเลิกงานทุกวัน ทุกครั้ง ทุกครั้ง ก่อนใช้งาน/ทุก 1 เดือน	ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน ผู้ควบคุมงาน จป.
4.	การทาสี	อันตรายต่อร่างกาย	- การผสมสีต้องมีฉาตรองรับการหกคว่ำไหล - ผลงสีในที่ที่มีอากาศถ่ายเทได้สะดวก ห่างจากงานที่ทำให้เกิดประกายไฟ - ต้องสวมแว่นตาป้องกัน หน้ากากกรองฝุ่น/ห้าปีตมูกที่ได้มาตรฐาน, ถุงมือหนัง/ ถุงมือยางขณะทำการผสมสี - ต้องแต่งทึมนอร์จำนวนตามความจำเป็นในการใช้งาน บรรจุในภาชนะที่เหมาะสมเพื่อนำไปใช้ในพื้นที่ทำงาน - ห้ามทานอาหารหรือสูบบุหรี่บริเวณที่มีการทำงานที่ทำให้เกิดประกายไฟ - ในกรณีที่ต้องทำงานในที่อับทึบอากาศถ่ายเทไม่สะดวก ต้องมีใบอนุญาตทำงานในที่อับอากาศ และใช้พัดลมช่วยในการระบายอากาศ - ติดป้ายเตือน ห้ามจุดไฟ, ห้ามทำงานที่ทำให้เกิดประกายไฟ, ห้ามสูบบุหรี่ - มีเครื่องดับเพลิงที่ใช้งานได้ ประจำจุดที่ทำงาน - ผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมเรื่องการ ใช้สารเคมี	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ก่อนเริ่มงาน	ผู้ควบคุมงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน ผู้ควบคุมงาน จป.




Page 2 of 3

		- สีที่ใช้ในการปฏิบัติงานสอดคล้องกระเด็นลงพื้น	- การทาสีต้องมีการขนะรองรับป้องกันสะเก็ดสีหรือสีที่หยดลงมาสู่พื้นที่ปฏิบัติงาน	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- ห้ามเปิดพัดลมขณะทาสี	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- เมื่อเสร็จสิ้นให้นำภาชนะที่รองรับป้องกันสะเก็ดสี ทั้งในถังขยะให้ถูกประเภท	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
		- อุปกรณ์ทาสี	- เลือกขนาดอุปกรณ์ที่ใช้ในการทาสีให้เหมาะสมกับงาน	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- มีเชือกผูกมัดกับอุปกรณ์ทาสี เพื่อป้องกันการร่วงหล่น	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
			- เมื่อปฏิบัติงานเสร็จสิ้นให้จัดเก็บแปรงทาสี พร้อมทำความสะอาดภาชนะก่อน	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน / จป.
		- การทำความสะอาด อุปกรณ์ และเครื่องมือ	- ต้องจัดให้มีการขนะรองรับในการทำความสะอาด แปรงทาสี และอุปกรณ์ต่างๆ	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน
			- นำของเสียที่เกิดจากการทำความสะอาดไปทิ้งลงถังขยะให้ถูกประเภท	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน
			- ต้องนำดิน ทราช ที่ปนเปื้อนสารเคมีไปทิ้งลงถังขยะให้ถูกประเภท	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน
			- ต้องทำความสะอาดร่างกายส่วนที่สัมผัสสารเคมีด้วยผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุญาต ห้ามใช้ทินเนอร์ในการทำความสะอาดร่างกาย	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน
			- เมื่อใดก็ตามที่งานไม่เสร็จ จะต้องคืนสีที่เหลือเข้าในที่เก็บสารเคมีและไม่ทิ้งไว้ในบริเวณสถานที่ทำงาน	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
		5. ชิ้นงานที่ยังไม่เสร็จสมบูรณ์	- เกิดไฟลุกไหม้สีที่วางทิ้งไว้ในบริเวณที่ทำงาน / การหกรั่วไหล	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ต้องนำผ้าขี้ริ้วที่ใช้ในการทำความสะอาดสีไปทิ้งในภาชนะที่เตรียมไว้	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ทินเนอร์หรือส่วนผสมเคมีไม่ได้มีไว้สำหรับทำความสะอาดมือ ใช้สารเคมีที่ถูกประเภทในการทำความสะอาดมือ	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน

SP-OH&S-02F2v2r1

		การระบุอันตราย การวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน / JSA		หมายเลขชนิดอันตราย / HAZARD ID NO : JSA-20-057	
ชื่อโครงการ/เข้าของ / Project : PPT PROJECT (Ammonia)			วันที่ / Date : 10 / 06 / 22		ครั้งที่แก้ไข / Revision No : 02
<input type="checkbox"/> เพื่อตรวจสอบ / For review <input checked="" type="checkbox"/> เพื่อใช้งาน / For operation <input type="checkbox"/> แก้ไข / For improvement			วิเคราะห์โดย / Analysis by : นายวิชา นันโท ลายมือเขียน / Signature :  วันที่ / Date : 10 / 06 / 22		
เรื่อง / Topic : งานเจาะเสาเข็ม			อนุมัติ / Approved by : นายพล ประสาน ลายมือเขียน / Signature :  วันที่ / Date : 10 / 06 / 22		
เลขที่ No.	ขั้นตอนในการทำงานโดยสังเขป Job description	อุบัติเหตุหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น Accident or hazardous	มาตรการควบคุมความเสี่ยง Risk control measure	ความถี่ Frequency	ผู้ดำเนินการ Action by
1	การเจาะดินเพื่อตอกปลอกเหล็กหล่อคอนกรีตเสาเข็ม	- รวดเจาะเสาเข็มแบบสว่าน โคนล้ม	- ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนการปฏิบัติงาน	ทุกครั้ง	หัวหน้างาน, ผู้ปฏิบัติงาน
2	ขุดดินออกจากปลอกเหล็กหล่อ เสาเข็มโดยใช้รถเจาะเสาเข็มแบบสว่าน		- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-012 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
3	ลงบนโทโพกราฟิก โดยช่างเทคนิค	- พนักงานเดินชน กระแทกเครื่องจักร	- พนักงานต้องผ่านการอบรมเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน	ก่อนเริ่มงาน	จป.
4	ขุดดินและของเหลวออกจากปลอกหล่อเสาเข็มโดยใช้รถเจาะเสาเข็มแบบสว่าน	- บำบัดน้ำท่วมไหล	- จัดให้มีมาตรการวางรั้วไหลของน้ำมันลงสู่สิ่งแวดล้อม	ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน, ผู้ปฏิบัติงาน
5	ติดตั้งเหล็กเสริมคอนกรีต		- จัดให้มีกระสอบบรรจุทราย เพื่อเตรียมไว้สำหรับอุดชั้นน้ำมัน	ก่อนเริ่มงาน	ผู้ปฏิบัติงาน
6	ติดตั้งท่อลำเลียงสำหรับเท คอนกรีต	- ใกล้เคียงจากเครื่องยนต์	- ตรวจสอบสภาพเครื่องยนต์สม่ำเสมอ	ก่อนเริ่มงาน	ผู้ปฏิบัติงาน
7	เทคอนกรีต		- ห้ามใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
8	ถอดท่อลำเลียงคอนกรีตออกจากหลุมเสาเข็มที่เทคอนกรีต เสร็จแล้ว	- สลัดขาด, ข้างหล่น	- ตรวจสอบสภาพสิ่งให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานสม่ำเสมอ	ก่อนเริ่มงาน	จป., ผู้ควบคุมเครื่องจักร
9	ถอดปลอกเหล็กหล่อเสาเข็ม โดยใช้รถเจาะเสาเข็มแบบสว่าน	- รวดเจาะเดี่ยวชนสิ่งของหรือพนักงาน	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-012 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- กันพื้นที่ทำงาน พร้อมติดป้ายเตือน	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน
			- ปฏิบัติตาม SP-OH&S-09 งานปลอดภัยในการควบคุมเครื่องจักรกลหนัก	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- พนักงานควบคุมเครื่องจักรต้องมีใบขับขี่	ก่อนเริ่มงาน	ผู้ควบคุมเครื่องจักร
		- ใกล้เคียงจากเครื่องยนต์	- ตรวจสอบว่าเครื่องจักร อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ควรถัดให้มีการหยุดพักเป็นระยะ	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน

		- แรงดันสะท้อนจากการเจาะ	- ห้ามใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดเสียง	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ควรถัดให้มีการหยุดพักเป็นระยะ	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
		- ปลอกเหล็กหล่อเสาเข็มหนีบ, หนีบจากการประกอบ	- ห้ามใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ไม่ควรมอบหมายหน้าที่ให้กับผู้ที่ไม่มีความชำนาญและประสบการณ์ในการทำงาน	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
		- ปลอกเหล็กหล่อเสาเข็มเคลื่อนย้าย ชนเคาะเคลื่อนย้าย	- ปฏิบัติตาม WI-SP-OH&S-04-012 คู่มือในการเคลื่อนย้ายวัสดุ	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ตรวจสอบสภาพสิ่งให้สม่ำเสมอ	ทุกครั้ง	จป., ผู้ปฏิบัติงาน
			- จัดเตรียมผู้ควบคุมการเคลื่อนย้ายให้สัญญาณตลอดเวลา	ทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน
		- จาระกีดกลางพื้นที่	- จัดเตรียมอาคารรอง ขณะเปลี่ยนจาระบิจากปลอกเหล็กหล่อเสาเข็ม	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน

		การระบุอันตราย การวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน / JSA		หมายเลขอันตราย / HAZARD ID NO : JSA-20-080	
ชื่อโครงการ/เจ้าของ / Project : PPT Project (Ammonia)			วันที่ / Date : 25 / 05 / 22...		ครั้งที่แก้ไข / Revision No : 01...
<input type="checkbox"/> เพื่อตรวจสอบ / For review <input checked="" type="checkbox"/> เพื่อใช้งาน / For operation <input type="checkbox"/> แก้ไข / For improvement			วิเคราะห์โดย / Analysis by นายโรภพ น้าเพชร ลายมือเซ็น / Signature :  วันที่ / Date : 25/05/22		
เรื่อง / Topic : งานติดตั้ง			อนุมัติ / Approved by : นายพล ประสาน ลายมือเซ็น / Signature :  วันที่ / Date : 25/05/22		
เลขที่No.	ขั้นตอนในการทำงาน โดยสังเขป Job description	อุบัติเหตุหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น Accident or hazardous	มาตรการควบคุมความเสี่ยง Risk control measure	ความถี่ Frequency	ผู้ดำเนินการ Action by
1	งานขุดเปิดสำรวจหน้าดิน	- รอยขุดดินเฉียดขบวนสิ่งของหรือพนักงาน	- กั้นพื้นที่ทำงาน หรือติดป้ายเตือน - ปฏิบัติตาม SP-OSH-MS-009 ความปลอดภัยในการควบคุมเครื่องจักรกลหนัก - พนักงานควบคุมเครื่องจักรต้องมีใบขับขี่ - จัดให้มีผู้เฝ้าระวังตลอดเวลาทำงาน	ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน ผู้ปฏิบัติงาน
2	งานเทเลนคอนกรีต	- บันจัมหอสูง - สติงขาด - น้ำมันหกรั่วไหล - รถคอนกรีตพลิกคว่ำ - อุปกรณ์เทเลนคอนกรีต ร่วงหล่นจากการยกขึ้นแทนที่สูง - คอนกรีตร่วงหล่นจากที่สูง - เครื่องปั๊มเสียงดัง	- ปฏิบัติตามความปลอดภัยในการควบคุมบันจัมขึ้นอย่างปลอดภัย WI-SP-OH&S-04-011 - จัดให้มีการตรวจสอบพื้นที่ในการเทเลนคอนกรีต - จัดให้มีผู้เฝ้าระวังภัยตลอดเวลาทำงาน - จัดให้มีการตรวจสอบสติงและอุปกรณ์ช่วยยกตาม WI-SP-OH&S-07-001 - ตรวจสอบการผูกมัดวัสดุก่อนทำการยกและจะต้องเป็นผู้ที่ผ่านการอบรมผู้ผูกมัดวัสดุตามที่กฎหมายกำหนด - ตรวจสอบว่าเครื่องจักร อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน - ตรวจเช็คให้มีการผูกมัดเป็นระยะ - สมาชิกอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดเสียง - จัดให้มีการตรวจการรั่วไหลของน้ำมันลงสู่สิ่งแวดล้อม	ก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงาน	ผู้ควบคุมงาน, ผู้ควบคุมบันจัม ผู้ปฏิบัติงาน Safety , ผู้ควบคุมบันจัม ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน หัวหน้างาน, ผู้ปฏิบัติงาน

		- ปวดเมื่อยจากการทำงานในท่าทางซ้ำๆ เป็นเวลานาน	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หมวกนิรภัย - ตรวจสอบสภาพของรถคอนกรีต และสภาพของพื้นที่ที่รถคอนกรีตจอด - ตรวจสอบว่าอุปกรณ์ / เครื่องมือ / เครื่องจักร อยู่ในสภาพที่เหมาะสมที่จะใช้งาน - จัดให้มีผู้เฝ้าระวังภัยตลอดเวลาทำงาน - พนักงานต้องผ่านการอบรมเรื่องความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง - สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และแจ้งขัณรีภัยในการทำงานบนที่สูงจากพื้นที่เดิมเกินกว่า 2 เมตร โดยเกี่ยวกับโครงสร้างที่มั่นคง - ให้ทำการหยุดพักเป็นครั้งคราว ไม่ควรทำงานติดต่อกันนานเกินไป	ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ทุกครั้ง ก่อนเริ่มงานครั้งแรก ทุกครั้ง ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน จป. / หัวหน้างาน จป. / หัวหน้างาน จป. / หัวหน้างาน จป. ผู้ปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงาน
3	งานติดตั้งเข็ม	- ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต จากการใช้เครื่องตัด - เพล็กหนีบ ทับ กระแทกขณะติดตั้งเหล็กคาน	- จัดให้มีการตรวจสอบเครื่องตัดตาม SP-OH&S-05F10 - ตรวจสอบก่อนใช้งานเครื่องตัด - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามลักษณะงานติดตั้ง ขูดมือ กระบ้งหน้า อุปกรณ์ครอบลดเสียง	ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน Safety , ผู้ปฏิบัติงาน
4	งานติดตั้งเหล็กฐานราก และงานเข้าแบบ	- ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต จากการใช้เครื่องเชื่อม - พุ่มจากการเชื่อม - รังสีจากการเชื่อม - ความร้อนจากการเชื่อม - เพล็กหนีบ ทับ กระแทกขณะติดตั้งเหล็กคาน	- จัดให้มีการตรวจสอบเครื่องเชื่อมตาม SP-OH&S-05F17 - ตรวจสอบก่อนใช้งาน SP-OH&S-05F6 - จัดให้มีผู้เฝ้าระวังภัยตลอดเวลาทำงาน - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามลักษณะงานเชื่อม - สวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามลักษณะงานเหล็ก	ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ผู้ควบคุมงาน Safety , ผู้ปฏิบัติงาน
5	งานเทเลนคอนกรีตคาน	- บันจัมหอสูง - สติงขาด	- ปฏิบัติตามความปลอดภัยในการควบคุมบันจัมขึ้นอย่างปลอดภัย WI-SP-OH&S-04-011 - จัดให้มีการตรวจสอบพื้นที่ในการเทเลนคอนกรีต	ทุกครั้งก่อนเริ่มงาน ก่อนเริ่มงาน	ผู้ปฏิบัติงาน, หัวหน้างาน ผู้ควบคุมงาน, ผู้ควบคุมบันจัม

		น้ำมันหกรั่วไหล	- จัดให้มีผู้ให้สัญญาณเป็นชั้นที่ผ่านการอบรมตาม กฎหมายกำหนด	ก่อนเริ่มงาน	ผู้ปฏิบัติงาน
		รถคอนกรีตพลิกคว่ำ	- จัดให้มีการตรวจสอบสิ่งและอุปกรณ์ช่วยยกตาม WT-SP-OH&S-07-001	ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	Safety , ผู้ควบคุมชั้น
		อุปกรณ์ไฮดรอลิกกรีด ร่างหล่นจากการยกขึ้นเทมที่ สูง	- ตรวจสอบการผูกมัดวัสดุก่อนทำการยกและจะต้อง เป็นผู้ที่ผ่านการอบรมผู้ผูกมัดวัสดุตามที่กฎหมาย กำหนด	ก่อนเริ่มงาน	ผู้ปฏิบัติงาน
		คอนกรีตร่วงหล่นจากที่สูง	- ตรวจสอบว่าเครื่องจักร อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน	ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
		เครื่องจักรขึ้นเสียดัง	- ตรวจสอบให้มีการผูกมัดเป็นระยะ	ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ตรวจสอบให้อุปกรณ์ป้องกันกับส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดเสียง	ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- จัดให้มีมาตรการการรั่วไหลของน้ำมันลงสู่สิ่งแวดล้อม	ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน,ผู้ปฏิบัติงาน
		ปวดเมื่อยจากการทำงานในท่าทางซ้ำๆ เป็น เวลานาน	- ตรวจสอบให้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้า ปิดจมูก	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ตรวจสอบสภาพของรถคอนกรีต และสภาพของพื้นที่ ที่รถคอนกรีตจอด	ทุกครั้ง	จป. / หัวหน้างาน
			- ตรวจสอบว่าอุปกรณ์ / เครื่องมือ / เครื่องจักร อยู่ใน สภาพดีเหมาะที่จะใช้งาน	ทุกครั้ง	จป. / หัวหน้างาน
			- จัดให้มีผู้เฝ้าระวังภัยตลอดเวลาทำงาน	ทุกครั้ง	จป. / หัวหน้างาน
			- พนักงานต้องผ่านการอบรมเรื่องความปลอดภัยใน การทำงานบนที่สูง	ก่อนเริ่มงานครั้งแรก	จป.
			- ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันกับส่วนบุคคล และเข็มขัดนิรภัย ในการทำงานบนที่สูงจากพื้นดินเกินกว่า 2 เมตร โดย เกี่ยวกับการโครงสร้างที่มั่นคง	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน
			- ให้อาการผูกมัดเป็นครั้งคราว ไม่ควรทำงาน ติดต่อกันนานเกินไป	ทุกครั้ง	ผู้ปฏิบัติงาน

SP-OH&S-02F2v2r1

No.	Activity, Product, Service	Aspect number	Aspects Details	Effect	Condition			Likelihood			Severity				Total (LxS)	Significant (H,M,L)	Legal (A,B,C)	Control	
					N	A	E	L1	L2	L3	Total	S1	S2	S3					Total
5	B Transport Cement (กิจกรรมขนปูน)		<u>Project site</u>																
			<u>Input</u>																
		B-5-1	Cement (ปูน)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	C	-
		B-5-2	Gasoline (น้ำมัน)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	3	1	1	5	25	L	C	-
			<u>Output</u>																
		B-5-3	Odour of Gasoline (กลิ่นน้ำมัน)	Air Pollution	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	C	-
		B-5-4	Oil Leaking (น้ำมันหกเลอะเทือน)	Land Contamination	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	C	-
		B-5-5	Dust (ฝุ่น)	Air Pollution	✓			3	1	1	5	2	2	1	5	25	L	B	-
		B-5-6	Scrap of Cement Paste (เศษน้ำปูน)	Waste and by product	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	B	-
		B-5-7	Exhaust from Machine (ไอเสียจากเครื่องยนต์)	Air Pollution	✓			3	1	1	5	2	2	1	5	25	L	B	-
		B-5-8	Noise from Machine (เสียงจากเครื่องขุด)	Noise pollution	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	C	-
Remark																			
Effect :			Condition :			Likelihood : Total = (L1+L2+L3)										Lagel :			
Air Pollution (มลพิษทางอากาศ)			(N) Normal Period = Activities that have happened in always, often, every day and every week.			Severity : Total = (S1+S2+S3)										A = Related but not comply to Legal and other requirements.			
Water Pollution (มลพิษทางน้ำ)			(A) Abnormal Period = Activities that have happened at the beginning: start up/shut down.			Significant = H/M (มีกฎหมายที่มีนัยสำคัญ = ระดับ H/M)										มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องแต่ยังไม่สอดคล้อง			
Land Contamination (ปนเปื้อนดิน)			(E) Emergency = Un planned activities, natural incident or a accident.			(H) High Significant มีระดับความสำคัญสูง มีค่าเท่ากับ 55-81 คะแนน										B = Related and comply with Legal and other requirements.			
Natural Resource (ทรัพยากรธรรมชาติ เช่น หิน ปูน ดิน)						(M) Medium Significant มีระดับความสำคัญปานกลาง มีค่าเท่ากับ 28-54 คะแนน										มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องและสอดคล้อง			
Waste and by products (ขยะและผลพลอยได้)						(L) Low Significant มีระดับความสำคัญต่ำ มีค่าต่ำกว่า 28 คะแนน										C = Not have Legal and other requirement related.			
Noise pollution and nuisance (มลพิษทางเสียงและเหตุรำคาญ)																ไม่มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง			
Health and Safety (สุขภาพและความปลอดภัย)																			
Energy (การใช้พลังงาน)																			

SP-GEN-06F1v1i2

Revision :

No.	Activity, Product, Service	Aspect number	Aspects Details	Effect	Condition			Likelihood				Severity				Total	Significant	Legal	Control
					N	A	E	L1	L2	L3	Total	S1	S2	S3	Total	(LxS)	(H,M,L)	(A,B,C)	
4	B Steel Structure Work (งานโครงสร้างเหล็ก)	Project site																	
		Input																	
		B-4-1	Steel (เหล็กโครงสร้าง)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	3	2	1	6	30	M	C	✓
		B-4-2	Welding Electrode (ลวดเชื่อม)	Natural Resource	✓			3	2	1	6	2	2	1	5	30	M	C	✓
		B-4-3	Electricity from welding work (ไฟฟ้าจากการเชื่อม)	Energy	✓			3	3	1	7	2	2	1	5	35	M	B	✓
		B-4-4	Oxygen (แก๊สออกซิเจน)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	B	-
		B-4-5	Acetylene (อะเซทิลีน)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	B	-
		B-4-6	LPG	Energy	✓			3	2	1	6	2	1	1	4	24	L	B	-
		B-4-7	Fire Extinguisher (น้ำยาดับเพลิง)	Natural Resource	✓			1	3	1	5	1	1	1	3	15	L	B	-
		B-4-8	Water for Gas Leak Checking (น้ำ, น้ำยาล้างจานที่ใช้ทดสอบการรั่ว)	Natural Resource	✓			2	3	1	6	1	1	1	3	18	L	C	-
		B-4-9	Clothing Material (วัสดุที่รองพื้น)	Natural Resource	✓			2	2	1	5	1	1	1	3	15	L	C	-
		B-4-10	Paint, Thinner (สี, ทินเนอร์)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	C	-
		B-4-11	Painting Equipment, i.e., Brush (อุปกรณ์ใช้สำหรับในการทาสี เช่น แปรง)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	C	-
		Output																	
		B-4-12	Fume from Welding Electric Work (ปูนจากการเชื่อมไฟฟ้า)	Health and Safety	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	B	-
		B-4-13	Dust (ฝุ่น)	Health and Safety	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	B	-
		B-4-14	Scrap from Weling Work (เศษวัสดุที่เหลือจากการเชื่อม เช่น เศษปูนเชื่อม/ เศษลวดเชื่อม)	Air Pollution	✓			3	1	1	5	1	1	3	5	25	L	B	-
		B-4-15	Spark for Welding Work (สะเก็ดไฟจากการเชื่อม)	Health and Safety	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	B	-
		B-4-16	Scrap of Steel (เศษเหล็กโครงสร้าง)	Waste and by product	✓			2	1	1	4	1	1	3	5	20	L	B	-
		B-4-17	Scrap of Polishing Work (เศษวัสดุจากการขัดเงาเหล็ก)	Air Pollution	✓			3	1	1	5	1	1	3	5	25	L	B	-
		B-4-18	Odour of Paint or Thinner (กลิ่นของสี/ทินเนอร์)	Air Pollution	✓			2	1	1	4	2	1	1	4	16	L	B	-
		B-4-19	Falling Paint, Falling Thinner (สีที่ตกลงพื้น , ทินเนอร์หกเลอะ)	Land Contamination	✓			2	1	1	4	2	1	1	4	16	L	B	-
		B-4-20	Container of Paint or Thinner (เศษภาชนะบรรจุสี/ทินเนอร์)	Waste and by product	✓			2	1	1	4	2	1	3	6	24	L	B	-
		B-4-21	Scrap of Painting Equipment (เศษอุปกรณ์ที่ใช้ในการทาสี)	Waste and by product	✓			2	1	1	4	1	1	3	5	20	L	B	-
		B-4-22	B4	Waste and by product			✓	1	1	1	3	2	2	3	7	21	L	B	-
		B-4-23	LPG Leaking (LPG รั่ว)	Health and Safety		✓		1	1	1	3	2	2	1	5	15	L	B	-
Remark																			
Effect :			Condition :			Likelihood : Total = (L1+L2+L3)						Severity :						Lagel :	
Air Pollution (มลพิษทางอากาศ)			(N) Normal Period = Activities that have happened in always, often, every day and every week.			Severity : Total = (S1+S2+S3)						A = Related but not comply to Legal and other requirements.						มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องแต่ยังไม่สอดคล้อง	
Water Pollution (มลพิษทางน้ำ)			(A) Abnormal Period = Activities that have happened at the beginning: start up/shut down.			Significant = H/M (มีกฎหมายที่มีนัยสำคัญ = ระดับ H/M)						B = Related and comply with Legal and other requirements.						มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องและสอดคล้อง	
Land Contamination (ปนเปื้อนดิน)			(E) Emergency = Un planned activities, natural incident or a accident.			(H) High Significant มีระดับความสำคัญสูง มีค่าเท่ากับ 55-81 คะแนน						มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องและสอดคล้อง						C = Not have Legal and other requirement related.	
Natural Resource (ทรัพยากรธรรมชาติ เช่น หิน ปูน ดิน)						(M) Medium Significant มีระดับความสำคัญปานกลาง มีค่าเท่ากับ 28-54 คะแนน						ไม่มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง							
Waste and by products (ขยะและผลพลอยได้)						(L) Low Significant มีระดับความสำคัญต่ำ มีค่าต่ำกว่า 28 คะแนน													
Noise pollution and nuisance (มลพิษทางเสียงและเหตุรำคาญ)																			
Health and Safety (สุขภาพและความปลอดภัย)																			
Energy (การใช้พลังงาน)																			

SP-GEN-06F1v1i2

THAI SHIMIZU CO., LTD.
Environmental Aspects Analysis
CONSTRUCTION DEPARTMENT : PCM PROESSING PROJECT

Revision :																			
No.	Activity, Product, Service	Aspect number	Aspects Details	Effect	Condition			Likelihood				Severity				Total (LxS)	Significant (H,M,L)	Legal (A,B,C)	Control
					N	A	E	L1	L2	L3	Total	S1	S2	S3	Total				
3	B <u>Project site</u> RC Structure Work (งานโครงสร้างคอนกรีตเสริมเหล็ก)		<u>input</u>																
		B-3-1	Rebar (เหล็กเส้น)	Natural Resource	✓			3	2	1	6	3	2	1	6	36	M	C	✓
		B-3-2	Concrete (คอนกรีต)	Natural Resource	✓			3	1	2	6	3	2	1	6	36	M	C	✓
		B-3-3	Wooden Formwork (ไม้แบบสำหรับหล่อคอนกรีต)	Natural Resource	✓			2	1	1	4	2	1	1	5	20	L	C	-
		B-3-4	Water (น้ำ)	Natural Resource	✓			3	2	1	6	2	1	1	4	24	L	B	-
		B-3-5	Blinder Wire (ลวดผูกเหล็ก)	Natural Resource	✓			3	2	1	6	2	1	1	4	24	L	C	-
		B-3-6	tactical baton (เหล็กตัวแขน)	Natural Resource	✓			2	1	1	4	2	1	1	4	16	L	C	-
		B-3-7	Jute Bag (กระสอบ)	Natural Resource	✓			2	1	1	4	1	1	1	3	12	L	C	-
		B-3-8	Plastic Sheet (แผ่นพลาสติก)	Natural Resource	✓			2	1	1	4	1	1	1	3	12	L	C	-
			<u>output</u>																
		B-3-9	Scrap of Steel (เศษเหล็กที่เหลือจากโครงสร้าง)	Waste and by product	✓			3	1	1	5	1	1	3	5	25	L	B	-
		B-3-10	Scrap of Concrete (เศษคอนกรีต)	Noise pollution	✓			3	1	1	5	1	1	3	5	25	L	B	-
		B-3-11	Scrap of Blinder Wire (เศษลวดผูกเหล็ก)	Air Pollution	✓			3	1	1	5	1	1	3	5	25	L	B	-
		B-3-12	Noise from Vibrator (เสียงดังจากเครื่องสั่นคอนกรีต)	Health and Safety	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	B	-
		B-3-13	Dust (ฝุ่น)	Health and Safety	✓			3	1	1	5	2	2	1	5	25	L	B	-
		B-3-14	Sewage from Cleaning Equipment Work (น้ำเสียจากการล้างอุปกรณ์)	Waste Water	✓			3	1	1	5	2	2	1	5	25	L	C	-
		B-3-15	Scrap of Jute Bag (เศษกระสอบ)	Waste and by product	✓			2	1	1	4	1	1	1	3	12	L	B	-
		B-3-16	Scrap of Plastic Sheet (เศษของแผ่นพลาสติก)	Waste and by product	✓			2	1	1	4	1	1	3	5	20	L	B	-
		B-3-17	Scrap of Wooden Formwork (เศษไม้แบบ)	Waste and by product	✓			2	1	1	4	1	1	3	5	20	L	C	-
		B-3-18	Scrap of Cement Bag (เศษถุงปูน)	Waste and by product	✓			3	1	1	5	1	1	3	5	25	L	B	-

Remark			
Air Pollution (มลพิษทางอากาศ) Water Pollution (มลพิษทางน้ำ) Land Contamination (ปนเปื้อนดิน) Natural Resource (ทรัพยากรธรรมชาติ เช่น ดิน ปูน ดิน) Waste and by products (ขยะและผลพลอยได้) Noise pollution and nuisance (มลพิษทางเสียงและเหตุรำคาญ) Health and Safety (สุขภาพและความปลอดภัย) Energy (การใช้พลังงาน)	Condition : (N) Normal Period = Activities that have happened in always, often, every day and every week. (A) Abnormal Period = Activities that have happened at the beginning: start up/shut down. (E) Emergency = Un planned activities, natural incident or a accident.	Likelihood : Total = (L1+L2+L3) Severity : Total = (S1+S2+S3) Significant = H/M (ปัญหามีนัยสำคัญ = ระดับ H/M) (H) High Significant มีระดับความสำคัญสูง มีค่าเท่ากับ 55-81 คะแนน (M) Medium Significant มีระดับความสำคัญปานกลาง มีค่าเท่ากับ 28-54 คะแนน (L) Low Significant มีระดับความสำคัญต่ำ มีค่าต่ำกว่า 28 คะแนน	Legal : A = Related but not comply to Legal and other requirements. B = Related and comply with Legal and other requirements. C = Not have Legal and other requirement related. ไม่มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

SP-GEN-06F1v1/2

THAI SHIMIZU CO., LTD.
Environmental Aspects Analysis
CONSTRUCTION DEPARTMENT : PCM PROESSING PROJECT

Revision :																			
No.	Activity, Product, Service	Aspect number	Aspects Details	Effect	Condition			Likelihood				Severity				Total (LxS)	Significant (H,M,L)	Legal (A,B,C)	Control
					N	A	E	L1	L2	L3	Total	S1	S2	S3	Total				
2	B <u>Project site</u> Piling Work (งานตอกเสาเข็ม)		<u>input</u>																
		B-2-1	Pile (เสาเข็ม)	Natural Resource	✓			3	2	1	6	3	1	1	5	30	M	B	✓
		B-2-2	ลวดเชื่อม (Wolding Electrode)	Natural Resource	✓			3	2	1	6	3	2	1	6	36	M	B	✓
		B-2-3	Jute-Bag Pile Cap, Wooden Pile Cap (กระสอบรองหัวเข็ม , ไม้รองหัวเข็ม)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	C	-
		B-2-4	Heavy machinery (เครื่องจักรกลหนัก)	Natural Resource	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	C	-
			<u>output</u>																
		B-2-5	Scrap of Pile (เศษเสาเข็มที่เหลือจากการตอก)	Waste and by product	✓			2	1	1	4	1	1	3	5	20	L	B	-
		B-2-6	Noise from Piling/Bore Piling (ความดังของเสียงที่ตอกเข็ม/เจาะ)	Noise pollution	✓			3	1	1	5	2	2	1	5	25	L	B	-
		B-2-7	Smoke from Piling/Boring (ควันเสียของเครื่องตอกเข็ม/เจาะ)	Air Pollution	✓			3	1	1	5	2	2	1	5	25	L	B	-
		B-2-8	Fume from Welding Electric Work (ฟุ้งจากการเชื่อมไฟฟ้า)	Health and Safety	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	C	-
		B-2-9	Scrap from Welding Electrode (เศษวัสดุจากลวดเชื่อมไฟฟ้า)	Waste and by product	✓			3	1	1	5	1	1	3	5	25	L	B	-
		B-2-10	Dust from Scrap of Concrete or Soil (ฝุ่นละอองจากเศษคอนกรีตหรือดิน)	Air Pollution	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	B	-
		B-2-11	Heat and Light from Welding (ความร้อนและแสงจากการเชื่อม)	Health and Safety	✓			3	1	1	5	2	1	1	4	20	L	B	-
		B-2-12	Scrap from Wooden or Fabric Pile Cap (เศษไม้หรือเศษผ้าที่รองหัวเข็ม)	Waste and by product	✓			2	1	1	4	1	1	3	5	20	L	C	-
		B-2-13	Vibration from Piling (แรงสั่นสะเทือนจากการตอกเสาเข็ม)	Nuisance	✓			3	1	1	5	2	2	1	5	25	L	B	-
		B-2-14	Mud from Bore Piling (เศษโคลนจากการเจาะเสาเข็ม)	Waste and by product	✓			3	1	1	5	1	1	1	3	15	L	C	-

Remark			
Effect : Air Pollution (มลพิษทางอากาศ) Water Pollution (มลพิษทางน้ำ) Land Contamination (ปนเปื้อนดิน) Natural Resource (ทรัพยากรธรรมชาติ เช่น ดิน ปูน ดิน) Waste and by products (ขยะและผลพลอยได้) Noise pollution and nuisance (มลพิษทางเสียงและเหตุรำคาญ) Health and Safety (สุขภาพและความปลอดภัย) Energy (การใช้พลังงาน)	Condition : (N) Normal Period = Activities that have happened in always, often, every day and every week. (A) Abnormal Period = Activities that have happened at the beginning: start up/shut down. (E) Emergency = Un planned activities, natural incident or a accident.	Likelihood : Total = (L1+L2+L3) Severity : Total = (S1+S2+S3) Significant = H/M (ปัญหามีนัยสำคัญ = ระดับ H/M) (H) High Significant มีระดับความสำคัญสูง มีค่าเท่ากับ 55-81 คะแนน (M) Medium Significant มีระดับความสำคัญปานกลาง มีค่าเท่ากับ 28-54 คะแนน (L) Low Significant มีระดับความสำคัญต่ำ มีค่าต่ำกว่า 28 คะแนน	Legal : A = Related but not comply to Legal and other requirements. B = Related and comply with Legal and other requirements. C = Not have Legal and other requirement related. ไม่มีกฎหมาย/ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

SP-GEN-06F1v1/2

THAI SHIMIZU CO., LTD.
Environmental Aspects Analysis
CONSTRUCTION DEPARTMENT : PCM PROESSING PROJECT

Remark			
Effect : Air Pollution (มลพิษทางอากาศ) Water Pollution (มลพิษทางน้ำ) Land Contamination (มลพิษที่ดิน) Natural Resource (ทรัพยากรธรรมชาติ เช่น ภูเขา ป่าไม้) Waste and by products (ขยะและผลพลอยได้) Noise pollution and nuisance (มลพิษทางเสียงและเหตุรำคาญ) Health and Safety (สุขภาพและความปลอดภัย) Energy (การใช้พลังงาน)	Condition : (N) Normal Period = Activities that have happened in always, often, every day and every week. (A) Abnormal Period = Activities that have happened at the beginning; start up/shut down. (E) Emergency = Un planned activities, natural incident or a accident.	Likelihood : Total = (L1+L2+L3) Severity : Total = (S1+S2+S3) Significant = H/M (กิจกรรมที่มีนัยสำคัญ = ระดับ H/M) (H) High Significant มีระดับความสำคัญสูง มีค่าเท่ากับ 55-81 คะแนน (M) Medium Significant มีระดับความสำคัญปานกลาง มีค่าเท่ากับ 28-54 คะแนน (L) Low Significant มีระดับความสำคัญต่ำ มีค่าต่ำกว่า 28 คะแนน	Lagel : A = Related but not comply to Legal and other requirements. B = Related and comply with Legal and other requirements. C = Not have Legal and other requirement related. ไม่มีความเกี่ยวข้องกัน

THAI SHIMIZU CO., LTD.
Environmental Aspects Analysis
CONSTRUCTION DEPARTMENT : PCM PROESSING PROJECT

Revision :SP-GEN-06F1v1r2

เอกสารแนบที่ 9 บันทึกสถิติอุบัติเหตุงานก่อสร้าง

Accident / Unusual Event Investigation Report





<input type="checkbox"/> Injured Accident (No Sick Leave)	<input type="checkbox"/> Injured Accident (Sick Leave)	<input checked="" type="checkbox"/> Property Loss Accident
<input type="checkbox"/> Fire or Explosion	<input type="checkbox"/> Chemical or Gas-Leakage	<input type="checkbox"/> Near Accident Event

ATTN : Mr.Pol	For consideration of Accident/Unusual event investigation	Document No. _____
---------------	---	--------------------

INFORMATION	Company (Contractor) TC Intercon	Foreman's Name (Contractor) Mr.Kamon Khamjae	Section	Division	Tel.
	Place PPT (Machine Stage)	Occurred Date 13-Jul-22 Time 9.45	Investigated Date 13-Jul-22 Time 14.00		

IDENTIFICATION OF ACCIDENT, UNUSUAL EVENT	<input type="checkbox"/> INJURED / SICKNESS		<input checked="" type="checkbox"/> PROPERTY LOSS	<input type="checkbox"/> UNUSUAL EVENT
	Victim's Name	Position	List of Loss Property External Exhaust Hood	Unusual situation
	Work Experience (this company) _____ day(s)	Number of Leave Day (if any) _____ day(s)		
	Injured organ / part		Damaged Detail Lose Shape	Loss Expense (If accident occurs)
	Medical Expense		Loss Expense (Approx.) 10,000 Bath	
	Injured by (source/item)		Damaged by (source/item) Backhoe	Occurred by (source/item)

RISK	Damage Assessment (If there is no countermeasure)		Risk Opportunity	
	Risk Severity <input checked="" type="checkbox"/> Low (1) <input type="checkbox"/> Medium (2) <input type="checkbox"/> High (3) <input type="checkbox"/> Very High (4)	<input type="checkbox"/> Difficult (1) <input type="checkbox"/> Low/Rarely (2) <input checked="" type="checkbox"/> Medium/Moderately (3) <input type="checkbox"/> High/Frequently (4)		

DETAIL OF EVENT	Reported by Mr.Anan N. Detail During the backhoe with hydraulic breaker truck was Hacking the existing floor which located inside the fence at the machine's stage area, the hydraulic breaker was stuck in the floor and can't move. Then, backhoe's driver was trying to pull the stuck of Hydraulic breaker from the floor.Eventually, the driver can get the Hydraulic breaker out the floor, but the cab of backhoe has hit the exhaust hood accidentally. There is 1 watchman infront of backhoe but no watchman at behind, so the accident has happen.	Detail Drawing or Sketch    
-----------------	---	---

PRIMARY CAUSE ANALYSIS	<p>A. Under Standard Performance/Operations</p> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;"> <input type="checkbox"/> 1. Work without duty <input checked="" type="checkbox"/> 2. Lack of Advising <input type="checkbox"/> 3. Lack of Control <input type="checkbox"/> 4. Used Inappropriate Speed <input type="checkbox"/> 5. Safety Equipment was modified to Unsuitable using. <input type="checkbox"/> 6. Took off the Safety Equipment <input type="checkbox"/> 7. Used Damaged Equipment/Tool <input type="checkbox"/> 8. Used Unsuitable Equipment/Tool <input type="checkbox"/> 9. Inappropriate Method of Transportation </div> <div style="width: 50%;"> <input type="checkbox"/> 10. Used inappropriate PPE / Damaged PPE / No used <input type="checkbox"/> 11. Inappropriate Placement <input type="checkbox"/> 12. Unsuitable Posture of Lifting <input type="checkbox"/> 13. Unsuitable Posture <input type="checkbox"/> 14. Worked with Running Machine/Tool <input type="checkbox"/> 15. Play, Poked while working <input type="checkbox"/> 16. Drunk (Alcohol, Drugs) <input type="checkbox"/> 17. Other _____ </div> </div>	<p>B. Under Standard Conditions</p> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;"> <input type="checkbox"/> 1. Lack of Protection <input type="checkbox"/> 2. Lack / Inappropriate PPE <input type="checkbox"/> 3. Damaged Machine/Equipment <input checked="" type="checkbox"/> 4. Narrow Working Space <input type="checkbox"/> 5. Lack of Warning System <input type="checkbox"/> 6. Danger of Fire / Explosion <input type="checkbox"/> 7. Lack of Tidiness <input type="checkbox"/> 8. Danger of Surrounding (Gas, Dust, Smoke, etc.) </div> <div style="width: 50%;"> <input type="checkbox"/> 9. Danger of Sound/Noise <input type="checkbox"/> 10. Danger of Radioactive <input type="checkbox"/> 11. Danger of Heat/Cold <input type="checkbox"/> 12. Danger of Light (Too Bright/Dark) <input type="checkbox"/> 13. Lack of Good Ventilation <input type="checkbox"/> 14. Other _____ </div> </div>
	<p>Detail of Primary Cause</p> <p>A. Under Standard Performance/Operations</p> <p>1 There is no Watch man behind the driver. _____ (There is only 1 watch man at the front) _____ _____</p> <p>2 There is no symbol indicating that it can cause harm or damage to existing exhaust hood. _____ _____ _____ _____</p>	<p>B. Under Standard Conditions</p> <p>1 There is no Watch man behind the driver. _____ (There is only 1 watch man at the front) _____ _____</p> <p>2 There is no symbol indicating that it can cause harm or damage to existing exhaust hood. _____ _____ _____ _____</p>

BASIS CAUSE ANALYSIS	<p>A. Personal Factors</p> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;"> <input type="checkbox"/> 1. Lack of Knowledge <input type="checkbox"/> 2. Lack of Skill <input type="checkbox"/> 3. Lack of Physical Ability <input type="checkbox"/> 3. Lack of Mental Ability </div> <div style="width: 50%;"> <input type="checkbox"/> 5. Physical Pressure <input type="checkbox"/> 6. Mental Pressure <input type="checkbox"/> 7. Lack of Motivation <input type="checkbox"/> 8. Other _____ </div> </div>	<p>B. Factors in Working</p> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;"> <input type="checkbox"/> 1. Lack of Leadership <input type="checkbox"/> 2. Inappropriate Design <input type="checkbox"/> 3. Inappropriate purchasing <input type="checkbox"/> 4. Lack of Maintenance <input type="checkbox"/> 5. Insufficient of Equipment/Tool </div> <div style="width: 50%;"> <input type="checkbox"/> 6. No Working Standard <input type="checkbox"/> 7. Used Damaged Machine/Equipment <input type="checkbox"/> 8. Misuse <input type="checkbox"/> 9. Other _____ </div> </div>
	<p>Detail of Basis Cause</p> <p>A. Personal Factors</p> <p>_____ _____ _____ _____ _____ _____ _____</p>	<p>B. Factors in Working</p> <p>_____ _____ _____ _____ _____ _____ _____</p>

TYPE OF INJURY	<p>Type of Injury (If any injury occurred)</p> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 33%;"> <input type="checkbox"/> 1. Touched by Cold <input type="checkbox"/> 2. Touched by Heat <input type="checkbox"/> 3. Pinched <input type="checkbox"/> 4. Cut by Sharp <input type="checkbox"/> 5. Hit by Bouncing Material </div> <div style="width: 33%;"> <input type="checkbox"/> 6. Fallen Object <input type="checkbox"/> 7. Crushed by moving object <input type="checkbox"/> 8. Hit <input type="checkbox"/> 9. Man Falling <input type="checkbox"/> 10. Slipping </div> <div style="width: 33%;"> <input type="checkbox"/> 11. Lifting Material <input type="checkbox"/> 12. Alkaline, Base <input type="checkbox"/> 13. Toxic <input type="checkbox"/> 14. Electric <input type="checkbox"/> 15. Radiation <input type="checkbox"/> 16. Sound/Noise <input type="checkbox"/> 17. Light <input type="checkbox"/> 18. Other _____ </div> </div>
----------------	---

COUNTERMEASURE & PREVENTION	No.	Temporary Countermeasure	Taken action by	Company/Position	Finished Date(Plan)	Followed by
	1	Increase watch man behind the driver	Mr.Anan N	TSMZ	13-Jul-22	Mr.Suriya N
	2	Emphasize with operators about risks before starting work.				
	No.	Permanent Countermeasure	Taken action by	Company/Position	Finished Date(Plan)	Followed by
	1	Increase watch man behind the driver every time when work at narrow space.	Mr.Anan N	TSMZ	22-Jul-22	Mr.Suriya N
	2	Emphasize with operators about risks before starting work.				

INVESTIGATOR	Investigator		1.	4. _____ (_____) Position _____ Date ____ / ____ / ____
	Investigator		1.	4. _____ (_____) Position _____ Date ____ / ____ / ____
COMMENTS	Foreman		Contractor Safety Officer's Comment	
			_____ Sign _____ Position _____ (_____) Date ____ / ____ / ____	
	Project		TSMZ Safety Manager's Comment	
			_____ Sign _____ Position _____ (_____) Date ____ / ____ / ____	

Monitoring the effectiveness of corrective and preventive action.

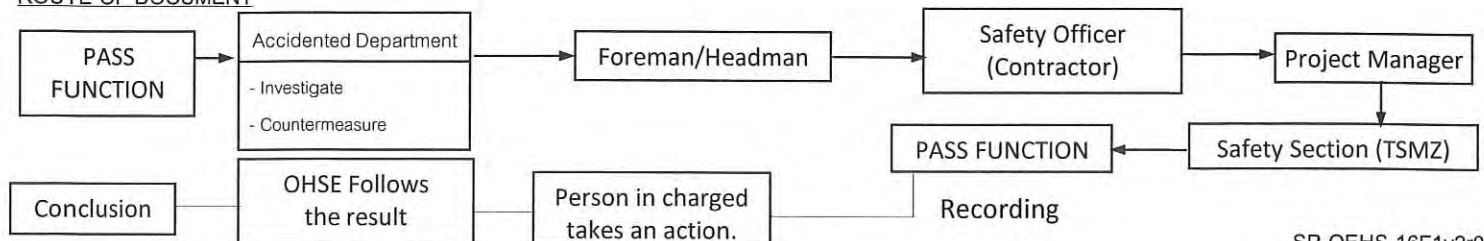
Any revision on concerning documents : ☐ No ☐ Yes

☐ Manual ☐ Regulations ☐ Working Instructions ☐ Risk Assessment

Monitoring Result by OHSE Center :

Result of Effective Monitoring : ☐ Effective ☐ No Effective ☐ Document No.

Approved by : Approved Date :

ROUTE OF DOCUMENT


หยุดงาน
ไม่หยุดงาน

รายงานการสอบสวน
อุบัติเหตุ

【เอกสารแนบ : มี / ไม่มี 】

(พนักงานบริษัทโดยตรง / บริษัทร่วมมือทางธุรกิจ) ชื่อบริษัทร่วมมือทางธุรกิจ : ช่างกิวไทย จำกัด

วันเวลาที่เกิดเหตุ	วัน 18 เดือน ตุลาคม ปี 2565 (13:00-14:00)					สภาพอากาศ : งานที่สูงมีลมพัด				
สถานที่เกิดเหตุ	PPT									
แผนก	Eng.		ประเภทงาน	ปฏิบัติการ	ตำแหน่ง	รองหัวหน้า				
ชื่อผู้ประสบเหตุ	-		อายุ	- ปี	อายุงาน	- ปี				
			เพศ	-	ประสบการณ์	- ปี				
วันเดือนปีเกิด	วันที่	เดือน	ปี	วันเริ่มงาน	วันที่	เดือน	ปี			
ที่อยู่ปัจจุบัน										
ผู้อยู่ในเหตุการณ์	อุสธิตะ เท็ดสึฮิระ (ตำแหน่ง: รองผก.แผนก)			ประเภทอุบัติเหตุ		ทรัพย์สินเสียหาย				
เวลาเข้าปฏิบัติงาน	กลางวันปกติ · เช้ากะ (1 · 2 · 3)			ลักษณะ งานที่ทำ	งานเดี่ยว · งานกลุ่ม					
	ในเวลางาน · ล่วงเวลา				งานปกติ · งานเฉพาะกิจ					
อวัยวะ/ระดับ ที่ได้รับบาดเจ็บ	-			จำนวนครั้งที่ไป โรงพยาบาล	 ครั้ง(รวมตรวจอาการครั้งแรก/ไม่รวมเข้าพักรักษาตัว)				
ระยะเวลาหยุดงาน/...../..... –/...../..... [..... วัน]			ระยะเวลาเข้าพักรักษาใน โรงพยาบาล	/...../..... –/...../..... [..... วัน]				
ชื่องานที่ปฏิบัติ	ติดตั้งเครื่องจักร									
<p>【สถานการณ์ก่อนเกิดเหตุ ⇒ สถานการณ์ขณะเกิดเหตุ ⇒ เหตุการณ์จนกระทั่งส่งถึงโรงพยาบาล】 (รวมถึง เหตุการณ์ที่สันนิษฐาน)</p> <p>พนักงานบริษัทช่างกิวไทยทำการยกชิ้นงาน (Duct) เพื่อทำการติดตั้ง และในระหว่างที่ทำการยกชิ้นงานนั้นพบว่าจุดที่จะทำการติดตั้ง ชิ้นงานลงในตำแหน่งไม่ได้ เนื่องจากพื้นที่ติดตั้งแคบและมีอุปกรณ์ของทางโรงงานกีดขวางอยู่ ทีมงานจึงได้ทำการแจ้งเครนให้เคลื่อนชิ้นงานเข้าใกล้จุดที่จะติดตั้งให้มากที่สุดเพื่อที่จะทำการเขี่ยระยะที่จะติดตั้งชิ้นงานในระหว่างที่เครนเคลื่อนชิ้นงานเข้ามาในจุดที่จะติดตั้งในระยะที่ใกล้เกิดมีลมพัดทำให้ชิ้นงานแกว่งไปเบียดกับอุปกรณ์ทำให้เป็นรอยบุบ พนักงานที่ทำการดึงประครองเชือกที่จะบังคับทิศทางดึงเชือกไม่ทัน ในจังหวะที่เครนเคลื่อนย้ายชิ้นงานเพราะพนักงานมีมุมมองแต่ชิ้นงานไม่ได้ยินเสียงสัญญาณเครน เนื่องจากพื้นที่ปฏิบัติงานมีเสียงดังจากโรงงาน /</p>										
【ผังโครงสร้าง】 (ระบุความเกี่ยวข้องระหว่างผู้ควบคุมกับผู้ประสบเหตุให้ชัดเจน)				«สำหรับ Office กรอก» ความคิดเห็นของผู้จัดการแผนกหรือสำนักงานความปลอดภัย						
<div><div>Project MGR</div><div>Supervisor</div><div>Sankvu-Thai Team</div></div>										

<<เกิดอุบัติเหตุ>> ⇒ <รายงานทางโทรศัพท์> ⇒ 【รายงานเหตุด่วน】 ⇒ 【รายงานสถานการณ์อุบัติเหตุ】 ⇒ 【รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ】

หลักเกณฑ์การรายงาน →[เร็วที่สุดเท่าที่จะทำได้] [โดยหลักการ ภายใน 24 ชม.] [โดยหลักการ ภายใน 3 วัน] [โดยหลักการ ภายใน 1 เดือน]

ฝ่ายที่เกิดเหตุ			ฝ่ายความปลอดภัย			ฝ่ายบริหาร	
ผู้เขียนรายงาน	ผก.แผนก	ผก.ญี่ปุ่น	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	ผก.แผนก	ผก.ญี่ปุ่น	ผู้จัดการโรงงาน	ประธานบริษัท
นางสาวสิริภัตสร คำครณ์	คุณสำราญ สุริยาศักดิ์	Mr. Minoru Itoh					

【ภาพสเก็ทสถานที่เกิดเหตุ】 เขียนเป็นภาพ(เส้นสัญลักษณ์)แสดงการเคลื่อนไหวของอุปกรณ์เครื่องจักรและผู้ปฏิบัติงาน ฯลฯ พร้อมทั้งใส่ข้อมูลเกี่ยวกับน้ำหนักและขนาด ฯลฯ ลงไป



Weight ab. 750kg.

< สาเหตุของอุบัติเหตุ >	<การแก้ไข> กรอกรมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ/อุบัติเหตุที่
สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย พื้นที่ทำงานแคบมีสิ่งกีดขวาง มีลมแรง	มาตรการด้านเครื่องจักร ทุกครั้งที่จะปฏิบัติงานติดตั้งถ้าพื้นที่ทำงานมีสิ่งกีดขวางให้จัดการนำออกก่อนทำการติดตั้ง ผู้ที่เกี่ยวข้องร่วมประชุมหาแนวทางแก้ไขเมื่อพบปัญหา
สาเหตุที่เนื่องมาจากการควบคุมจัดการ -	มาตรการด้านการควบคุมจัดการ =
การกระทำที่ไม่ปลอดภัย เชือกบังคับทิศทางมีน้อยเกินไปต้องมีมากกว่า 1 เส้น	มาตรการด้านการสอนอบรม ประชุมทบทวนเรื่องการทำงานเกี่ยวกับงานยกที่ถูกต้อง

เอกสารแนบที่ 10 หนังสือแจ้งรายการคำนวณ
ระบบบำบัดอากาศแบบแบบ
Selective Catalytic Reduction (SCR)

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel: 038-454-381
Fax: 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)

700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel: 038-193-290
Fax: 038-193-293



宝川製鋼グループ株式会社
桜 100 SAKURA

ที่ PCM-MT-002/2022

วันที่ 23 ธันวาคม 2565

เรื่อง นำส่งรายการคำนวณระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR (Selective Catalytic Reduction) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนามาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส.1010.3/16780 ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2564
2. รายการคำนวณระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR (Selective Catalytic Reduction)
3. ภาพถ่ายระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ SCR (Selective Catalytic Reduction)

อ้างถึงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส.1010.3/16780 ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2564 โดยโครงการตั้งอยู่ที่ 700/614 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ซึ่งมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระยะดำเนินการได้ระบุไว้ว่า “เมื่อโครงการได้ติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR แล้วเสร็จ ให้ส่งรายการคำนวณการออกแบบระบบให้ กนอ. เพื่อการควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศ” (ตารางที่ 3 หน้า 14/48) บัดนี้ ทางโครงการได้ดำเนินการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR เรียบร้อยแล้ว จึงขอแจ้งรายละเอียดผลการดำเนินงานและรายการคำนวณระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และ 3

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

กัมพูชา 26 ธ.ค. 65
341065



(นายวิชัย พิณเสนาะ)
ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน



ผู้ประสานงาน : นายวิชัย พิณเสนาะ

โทรศัพท์ : 038 193 290, 064-659-1997 โทรสาร : 038 193 293 อีเมล : wichai@pcm-pro.co.th

เอกสารแนบที่ 11 แผนและผลการบำรุงรักษา
เครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี 2566

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan Hydraulic Unit Oil change, cleaning tank ,Filter.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit (1100 L)	Change next time 2025 (last 8-Sep-20)											
Joiner Hydraulic unit (800 L)	Change next time 2024 (last 21-Oct-19)											
Coater Lift Roll Hydraulic unit (450 L)	Change next time 2025 (last 15-Mar-20)											
Coater Dispersion Hydraulic unit (100 L)	Change next time 2025 (last 9-Sep-20)											
T/R CPC Hydraulic unit (400 L)	Change next time 2024 (last 4-Mar-19)											
Exit Hydraulic unit. (1300 L)	Change next time 2026 (last 3-Mar-21)											
Walking Beem Hydraulic unit. (500 L)	Change next time 2024 (last 22-Jan-19)											
No 1 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 2 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 3 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up												
No 2 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up												

Remark : # 46 Oil change, Cleaning tank, Cleaning Suction filter, Line filter all position.

: CPC Oil change 4 Mounth/Time.

	Plan Cleaning Oil Cooler.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											
Lift Roll Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											
Exit Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											
Walking beem Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											
T/R CPC exit Oil Cooler Hydraulic Unit.	Cleaning next time 2024 (Cleaning last 2021)											

Remark : Open Cap cleaning inside and test leak. (Cleaning 2 year/time)

	Plan & result Reduction Gear Oil Change.											
	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Pay off reel No 1. (60 Liter)	OK					OK						
Pay off reel No 2. (60 Liter)		OK					OK					
Tension reel . (300 Liter)			OK					OK				
Tension Leveller.				OK					OK			
Entry Accumulator.					OK							
Exit Accumulator.						OK						

Remark : Change gear oil #150.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan Coater Oil change and Grease up.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll.												
Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll.												
Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide.												
Coater 1 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.												
Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll.												
Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll.												
Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide.												
Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.												
No1 Chemical Top head APR,PUR Roll.												
No2 Chemical Top head APR,PUR Roll.												
No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.												
No2 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.												
Chemical coator Lift Roll.												
No1 Entry Coil Car.												
No2 Entry Coil Car.												
No1,2Pay off reel Base , Coupling.												
Entry Shear, Entry Pusher Scrap.												
Entry ACC Chain,Rail.												
Joiner , Pretreatment [W.R]												
Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear]												
Exit ACC Chain,Rail.												
Exit Shear Blade.												
Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper.												
Uppender Machiine.												
Compact Shear Exit.												
Coil Tong No.C3												
Coil Tong No.C4												

Remark : Cleaning chain coupling change new Grease all position and Grease up Universal Joint.

All No1 and 2 Chemical Bottom head include Grease up screw jack. Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150.



Oil and Grease



Only Grease

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan PM Equipment.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
PM Craine C1 - C5												
PM Crain CC1 - CC7												
Test Load Crain C1 - C4												
Test Load Crain C5												
Fork lift Nichiyu.												
Fork lift Toyota.												
Air Compressor No1 - 3												
Boiler No1.												
Boiler No2.												
Roll Grinding.												
Air conditioner cleaning.												
Colling Towner cleaning.												

Remark : Nichiyu Fork lift , Crain , Air compressor , Air conditioner , Boiler , Colling tower PM By Maker.

	Plan Cleaning Y-Strainer.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No.1 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)												
No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)												
Softener No1. (Boiler room)												
Softener No2. (Boiler room)												
Boster pump CW No1,2 (Raw water tank)												
Boster pump IW No1,2 (Raw water tank)												
No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room)												
No1. WQ Spray pump.												
No2. WQ Spray pump.												
No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.												
No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.												

Remark : Cleaning Y-Strainer and test leak.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan Grease up Pinch Roll.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No 1 Pinch Roll Grease up.												
No 2 Pinch Roll Grease up.												
No 3 Pinch Roll Grease up.												
No 4 Pinch Roll Grease up.												
No 5 Pinch Roll Grease up.												
No 6 Pinch Roll Change Oil.Grease up.												
No 7 Pinch Roll Chain,Gear Coupling												
No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling												

Remark : Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150. [Change oil 2 year/ time]
Reduction Gear Check oil level only , If low level relief oil.

	Plan Grease up Hydroulic Unit.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit.												
Joiner Hydraulic unit.												
Coater Lift Roll Hydraulic unit.												
T/R CPC Hydraulic unit.												
Exit Hydraulic unit.												

Remark : Use Grease EP1.

	Plan Bridle Roll Grease up.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 5 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 8 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												

Remark : Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150.
Grease up Chain coupling and Gear coupling all position. And all Roll.
Reduction Gear Check oil level only , If low level relief oil.

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Jul-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Chemical dryer gas meter expire.				
5	MU request repair Pretreatment spray booth leak.				
6	No 1 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.				
7	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.				
8	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.				
9	No 2 Guiding Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.				
10	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll Grease Up,				
11	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll Grease Up,				
12	No1Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up,				
13	No2Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up,				
14	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up,				
15	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up,				
16	Chemical coator Lift Roll Grease Up,				
17	No1 Entry Coil Car Grease Up,				
18	No2 Entry Coil Car Grease Up,				
19	Compact Shear Exit Grease Up,				
20	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.				
21	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.				
22	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
23	No 1 Pinch Roll Grease up Grease Up,				
24	No 5 Pinch Roll Grease up.				
25	No 6 Pinch Roll Grease up.				
26	Entry Hydraulic unit Grease up.				
27	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
28	Exit Hydraulic unit Grease up.				

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Jun-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
6	CW bosster pump change main pipe 2" leak.				
7	Chemical dryer gas meter expire.				
8	IW bosster pump change foot valve.				
9	CW bosster pump change main pipe 2" leak.				
10	Air pipe near NO7.BR area leak.				
11	MU request repair Pretreatment spray booth leak.				
12	Install curtain for protection dust NO3. BR				
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Jun-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)				
5	Boster pump CW No1,2 Change Y-Strainer.				
6	Boster pump IW No1,2 Change Y-Strainer.				
7	Main steam pipe Water rinse leak.				
8	IW Supply pipe leak. (Entry zone)				
9	NO.8 PR upper roll Air cylinder leak.				
10	Change spare NO.2 Hood Oven exshust Fan.				
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คสวดสติงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 16-May-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				Finish 12-May-23
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)				
5	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
6	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
7	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
8	No1 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.				
9	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.				
10	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease up.				
11	Exit ACC Chain,Rail Grease up.				
12	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Y-Strainer.				
13	No 5 Pinch Roll Grease up.				
14	Entry Hydraulic unit Grease up.				
15	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
16	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
17	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
18	NO.4 water rinse steam pipe leak.				
19	NO.3 water rinse steam pipe leak.				
20	Main steam pipe Water rinse leak.				
21	Chemical dryer change regulator.				Finish 8-May-23
22	Wastewater treatment RO pipe leak.				
23	Bypass W/Q Supply pump cooling tower leak.				

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 2-May-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Pretreatment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)				
5	Chemical dryer cleaning burner.				
6	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
7	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
8	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
9	No1 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.				
10	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.				
11	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease up.				
12	Exit ACC Chain,Rail Grease up.				
13	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Y-Strainer.				
14	No 5 Pinch Roll Grease up.				
15	Entry Hydraulic unit Grease up.				
16	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
17	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
18	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
19	WATER RINSIE 4 STEAM PIPE LEAK				
20	WATER RINSIE 3 STEAM PIPE LEAK.				
21	WATER RINSIE MAIN STEAM PIPE LEAK				
22	ENTRY & EXIT ACC CHECK BEARING SHAFT				

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 17-Apr-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)				
5	No 2 Guiding Roll Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.				
6	Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide Grease up.				
7	Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide Grease up.				
8	Entry ACC Chain,Rail Grease up.				
9	Uppender Machiine Grease up.				
10	Compack Shear Exit Grease up.				
11	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
12	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
13	No 4 Pinch Roll Grease up.				
14	No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
15	No 8 Bridle Roll [Roll 2] Grease up.				
16	PAINT STORE SHUTTER BOX PAINT				
17	SCISSOR BLOT CHECK (NIPED LOOSE)				
18					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คผลผลิตของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for ^{24 Mar}23-Mar-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Exit Hydraulic unit grease up.				
5	Check Break gap BR1# roll 1-2				
6	No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up.				
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.				
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.				
9	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.				
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.				
11	Exit Shear Blade Grease Up.				
12	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.				
13	Compack Shear Exit Grease Up.				
14	Coil Tong No.C3 Grease Up.				
6	Roll Grinding Grease Up.				
7	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
8	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.				
9	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
10	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
11	No 3 Pinch Roll Grease up.				
12	No 7 Pinch Roll Grease up.				
13	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease up.				
14	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
15	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly PM Plan (7-13 Mar - 23)

No.	Item	Result.	Responsible.
1	Exit Hydraulic unit grease up.		
2	Check Break gap BR1# roll 1-2		
3	Check Break gap BR2# roll 1-2		
4	Check Break gap BR8# roll 1-2		
5	NO1. WQ blow off steam valve leak.		
6	No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up.		
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.		
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.		
9	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.		
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.		
11	Exit Shear Blade Grease Up.		
12	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.		
13	Compact Shear Exit Grease Up.		
14	Coil Tong No.C3 Grease Up.		
15	Roll Grinding Grease Up.		
16	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.		
17	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.		
18	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		
19	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		
20	No 3 Pinch Roll Grease up.		
21	No 7 Pinch Roll Grease up.		
22	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease up.		
23	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.		
24	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.		
25			

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 20-Feb-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Exit Hydraulic unit grease up.				
5	Check Break gap BR1# roll 1-2				
6	Check Break gap BR2# roll 1-2				
7	DEF roll NO.11 Shaft damage , Cahnge roll.				
8	CHECK BREAK GAP BR#8 ROLL 1-2				
9	BR#5 ROLL 2 CHECK OIL LEAK				
10	NO1 WATER QUENCH BLOW OFF STEAM VALVE LEAK				
11					
12					
13					
14					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 6-Feb-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.				
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.				
6	No 1 Pinch Roll Grease up.				
7	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
8	No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.				
9	Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.				
10	Coater 1 Head 4 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.				
11	No1 Entry Coil Car Grease up.				
12	No2 Entry Coil Car Grease up.				
13	Compact Shear Exit Grease up.				
14	No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
15	No1. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.				
16	No 2 Pinch Roll Grease up.				
17	No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling grease up.				
18	Joiner Hydraulic unit grease up.				
19	Exit Hydraulic unit grease up.				
20	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.				

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 23-Jan-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.				
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.				
6	MU request change NO.8 Bridle roll touch roll.				
7	No 1 Pinch Roll Grease up.				
8	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
9	No 2 STROLL OIL LEAK				
10					
11					
12					
13					
14					
15					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Plan-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.				
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.				
6	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up				
7	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up				
8	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll grease up.				
9	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll grease up.				
10	Chemical coator Lift Roll grease up.				
11	Compact Shear Exit grease up.				
12	No.1 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
13	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
14	Entry Hydraulic unit grease up.				
15	T/R CPC Hydraulic unit grease up.				
16	Painting Coater Exhaust duct.				

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คสวิตช์ของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Jun-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Tanakorn.	60 Min.	GreaseUp OK.	16-Jun-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	MrChaowalit.	60 Min.	Check V-Belt OK.	20-Jun-23
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Tanakorn.	120 Min.	Check Gas leak OK. (FI leak repair Finish)	16-Jun-23
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Todsaporn,Alongkorn.	30 Min.	Change drain filter OK.	20-Jun-23
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	Mr.Todsaporn,Alongkorn.	30 Min.	Change drain filter OK.	20-Jun-23
6	Chemical dryer gas meter expire.	-	-	Time not enough move to next time.	
7	IW bosster pump change foot valve.	-	-	Time not enough move to next time.	
8	CW bosster pump change main pipe 2" leak.	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	60 Min.	Change main pipe OK.	20-Jun-23
9	Air pipe near NO7.BR area leak.	-	-	Time not enough move to next time.	
10	MU request repair Pretreatment spray booth leak.	-	-	Time not enough move to next time.	
11	Install curtain for protection dust NO3. BR	All Member.	800 Min.	Install PVC curtain finish.	19-20 Jun-23
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Jun-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Chowalit.		Grease up OK.	02-Jun-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Chowalit.		Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chowalit.		Check Gas leak OK.	02-Jun-23
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)	Maker Torishima.	300 Min.	Change spare pump Zone 2 and test OK.	06-Jun-23
5	Boster pump CW No1,2 Change foot valve.	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	150 Min.	Change foot valve to new model OK.	
6	Boster pump IW No1,2 Change foot valve.	-	-	Time not enough move to next time.	
7	Main steam pipe Water rinse leak.	MR.Saksan,Sirichoke,	600 Min.	Change main steam pipe for WR 2,3,4 OK	Finish 13-Jun
8	IW Supply pipe leak. (Entry zone)	MR.Todsaporn,Alongkorn.	200 Min.	second repair but unsuccessful (Need change pipe)	13-Jun-23
9	NO.8 PR upper roll Air cylinder leak.	MR.Saksan,Sirichoke.	300 Min.	Change seal cylinder WS and DS OK.	06-Jun-23
10	Change spare NO.2 Hood Oven exshust Fan.	All member.	400 min.	Change spare Hood exshust fan OK.	
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 16-May-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Choawalit.		Greaseup OK.	Finish16/05/2023
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Choawalit.		Check belt OK.	Finish 16/05/2023
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Choawalit.		Check leak OK.	Finish 12-May-23
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)	-	-	Cancel by Torishima Spare part not delivery.	
5	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Saksan,Todsapom.	30 Min.	Change Drain filter OK.	Finish 16/05/2023
6	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	Mr.Saksan,Todsapom.	30 Min.	Change Drain filter OK.	Finish 16/05/2023
7	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
8	No1 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
9	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
10	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
11	Exit ACC Chain,Rail Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
12	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to next.	
13	No 5 Pinch Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
14	Entry Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
15	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
16	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
17	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
18	NO.4 water rinse steam pipe leak.	-	-	Time not enough move to next.	
19	NO.3 water rinse steam pipe leak.	-	-	Time not enough move to next.	
20	Main steam pipe Water rinse leak.	-	-	Time not enough move to next.	
21	Chemical dryer change regulator.	All member.	150 min.	Change Regulator and check leak point OK.	Finish 8-May-23
22	Wastewater treatment RO pipe leak.	Mr.Sirichok.	60 min.	Welding leak point OK.	Finish 15-May-23
23	Bypass W/Q Supply pump cooling tower leak.	Mr.Sirichok,Tawatchai,Alongkorn.	150 min.	Welding leak point OK.	
24	IW Supply pipe leak. (Entry zone)	Mr.Sirichok,Tawatchai.	60 min.	Temporarily repaired by PVC pipe and Epoxy glue.	

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 2-May-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Komsak	40 Min.	Grease up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	-	-	Time not enough move to next.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Komsak	45 Min.	Check GAS leak OK.	
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)	MAKER TORISHIMA	600 Min.	Check pump OK, can't change mechanical seal.	
5	Chemical dryer cleaning burner.	All Member.	100 Min.	Cleaning burner,install drain valve for Burner OK.	
6	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next.	
7	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next.	
8	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
9	No1 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
10	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
11	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
12	Exit ACC Chain,Rail Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
13	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to next.	
14	No 5 Pinch Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
15	Entry Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
16	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
17	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
18	No 1 Steering Roll,Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	-	-	Time not enough move to next.	
19	NO.4 water rinse steam pipe leak.	Mr.Alongkorn,Chaowalit,Sirichoke	120 Min.	Change steam gasket OK.	
20	NO.3 water rinse steam pipe leak.	-	-	Time not enough move to next.	
21	Main steam pipe Water rinse leak.	-	-	Time not enough move to next.	
22	Entry and Exit ACC check bearing shift.	Mr.Waichi.	60 Min.	Check shaft and bearing OK.	26-Apr-23
23	NICHYU Forklift PM Plan.	MAKER NICHYU	60 Min.	Monthly PM Forklift OK.	25-Apr-23

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลวดตึงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 17-Apr-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Tanakorn	60 Min.	Grease Up OK.	06-Apr-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Tanakorn,Chawolit.	40 Min.	Check Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Tanakorn.	60 Min.	Chec GAS leak OK.	06-Apr-23
4	Pretredment spray pump NO.2 leak. (Maker Torishima)	-	-	Cancel by Maker.	
5	No 2 Guiding Roll Oil change, cleaning tank ,Filter,Grease up.	Mr.Tanakorn,Chawolit.	110 Min.	Change oil,Cleaning fillter,grease up and test OK.	
6	Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide Grease up.	Mr.Tawachai.	45 Min.	Grease Up OK.,	
7	Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide Grease up.	-	-	Cancel , Last month Overhaul motor.	
8	Entry ACC Chain,Rail Grease up.	Mr.Tanakorn,Chawolit.	50 Min.	Grease Up OK.	
9	Uppender Machiine Grease up.	Mr.Tanakorn.	30 Min.	Grease Up OK.	06-Apr-23
10	Compack Shear Exit Grease up.	Mr.Tawachai, Komsak.	30 Min.	Grease Up OK.	
11	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Next time	
12	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	-	-	Next time	
13	No 4 Pinch Roll Grease up.	Mr.Tanakorn,Chawolit.	25 Min.	Grease Up OK.	
14	No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Tawachai, Komsak.	30 Min.	Grease Up OK.	
15	No 8 Bridle Roll [Roll 2] Grease up.	Mr.Tawachai, Komsak.	60 Min.	Grease Up OK.	
16	Paint storagerage sutter door paint.	Mr.Tawachai, Tanakorn.	80 Min.	Re paint OK.	06-Apr-23
17	SCR Stand bolt check (Need loose)	Mr.Komsak.	25 Miin.	Check bolt (Loose) OK.	06-Apr-23
18					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คลวดตึงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)



Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 24-Mar-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	40 Min.	Grease up OK.	29-Mar-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	40 Min.	Check belt OK.	29-Mar-23
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	60 Min.	Check Gas leak OK.	29-Mar-23
4	Exit Hydraulic unit grease up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	40 Min.	Grease up OK.	22-Mar-23
5	Check Break gap BR1# roll 1-2	Mr.Wichi.	40 Min.	Adjijest Gap brake OK.	24-Mar-23
6	No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	45 Min.	Change oil and grease up OK.	24-Mar-23
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	45 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	Mr. Tawatchai,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
9	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.	Mr. Tanakorn,Chaowalit.	60 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23
11	Exit Shear Blade Grease Up.	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	22-Mar-23
12	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	60 Min.	Grease up OK.	22-Mar-23
13	Compact Shear Exit Grease Up.	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	22-Mar-23
14	Coil Tong No.C3 Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
6	Roll Grinding Grease Up.	Mr. Tawatchai,Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
7	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	Mr. Tanakorn.	60 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	24-Mar-23
8	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	Mr. Tanakorn.	60 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	24-Mar-23
9	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	30 Min.	Change air drain fillter OK.	29-Mar-23
10	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Tanakorn,Tawatchai.	30 Min.	Change air drain fillter OK.	29-Mar-23
11	No 3 Pinch Roll Grease up.	Mr.Chaowalit.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
12	No 7 Pinch Roll Grease up.	Mr.Chaowalit,Tanakorn.	30 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23
13	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease up.	Mr. Tawatchai,Komsak,Alongkorn.	60 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23
14	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr. Tanakorn,Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease up OK.	24-Mar-23
15	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr. Tawatchai,Komsak,Alongkorn.	90 Min.	Grease up OK.	23-Mar-23

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly PM Result (7-13 Mar - 23)

No.	Item	Result.	Responsible.
1	Exit Hydraulic unit grease up.	-	Timenot enough.
2	Check Break gap BR1# roll 1-2	-	Timenot enough.
3	Check Break gap BR2# roll 1-2	Check Gap and adjust OK. (9-MAR-23)	Mr. Wichai
4	Check Break gap BR8# roll 1-2	Check Gap and adjust OK. (9-MAR-23)	Mr. Wichai
5	NO1. WQ blow off steam valve leak.	Change Gesket OK. (4-MAR-23)	Mr.Tawatchai,Tanakorn.
6	No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up.	-	Timenot enough.
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	-	Timenot enough.
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	-	Timenot enough.
9	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.	-	Timenot enough.
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.	-	Timenot enough.
11	Exit Shear Blade Grease Up.	-	Timenot enough.
12	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.	-	Timenot enough.
13	Compack Shear Exit Grease Up.	-	Timenot enough.
14	Coil Tong No.C3 Grease Up.	-	Timenot enough.
15	Roll Grinding Grease Up.	-	Timenot enough.
16	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	-	Timenot enough.
17	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	-	Timenot enough.
18	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	Timenot enough.
19	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	Timenot enough.
20	No 3 Pinch Roll Grease up.	-	Timenot enough.
21	No 7 Pinch Roll Grease up.	-	Timenot enough.
22	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease up.	-	Timenot enough.
23	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	Timenot enough.
24	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	Timenot enough.
25	NO.1 WQ Change spray pump.	Change overhaul pump OK (7-8 Mar-23)	Torishima
26	Pretreatment spray pump NO.1 Zone Change spray pump.	Change overhaul pump OK (7-8 Mar-23)	Torishima
27	NO.2 WQ water filtering pipe leak.	Temporary Welding OK (9-Mar-23)	Mr.Sirichok
28	Heatexchange Pretreatment leak.	Temporary Welding OK (8-11 Mar-23)	All

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 20-Feb-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Tanakom.	60 Min.	Grease up OK.	17-Feb-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Choawalit.	30 Min.	Check Belt OK.	20-Feb-23
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Tanakom.	60 Min.	Check Gas leak OK.	17-Feb-23
4	Exit Hydraulic unit grease up.	-	-	Time not enough move to Next.	
5	Check Break gap BR1# roll 1-2	-	-	Time not enough move to Next.	
6	Check Break gap BR2# roll 1-2	-	-	Time not enough move to Next.	
7	Check Break gap BR8# roll 1-2	-	-	Time not enough move to Next.	
8	NO1. WQ blow off steam valve leak.	-	-	Time not enough move to Next.	
9	BR5 roll 2 Check reduction gear oil leak.	-	-	Time not enough move to Next.	
10	DEF roll NO.11 Shaft damage , Cahnge roll.	Mr.Sirichok,Komsak,Choawalit, Tawatchai	150 Min.	Change spare roll,make stopper plate protection shaft slide OK.	20-Feb-23
11	NO2. Oven Zone3 Lower nozzle recheck welding point		240 Min.	Grinding slack and install SUS bolt M6 for nozzle 18 Pcs OK.	
12					
13					
14					
15					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ยกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลึงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 6-Feb-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Grease up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Chaowalit.	80 Min.	Check V-belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Check GAS leak OK.	
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.	Mr.Alongkorn.	15 Min.	Change drain filter Trolley OK.	
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.	Mr.Alongkorn.	15 Min.	Change drain filter Trolley OK.	
6	No 1 Pinch Roll Grease up.	Mr. Komsak,Tawatchai.	30 Min.	Grease up OK.	
7	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Sirichok,Saksan.	120 Min.	Gear coupling Grease up OK.	
8	No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.				
9	Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.	Mr. Komsak,Tawatchai.	120 Min.	Grease up OK.	
10	Coater 1 Head 4 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.				
11	No1 Entry Coil Car Grease up.	Mr. Komsak,Tawatchai.	90 Min.	Grease up OK.	
12	No2 Entry Coil Car Grease up.				
13	Compack Shear Exit Grease up.	Mr.Sirichok,Saksan.	30 Min.	Grease up OK.	
14	No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to Next.	
15	No1. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	Mr.Chaowalit,Tanakorn.	30 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	
16	No 2 Pinch Roll Grease up.	Mr.Tanakorn.	30 Min.	Grease up OK.	
17	No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling grease up.	Mr.Sirichok,Saksan.	60 Min.	Grease up OK.	
18	Joiner Hydraulic unit grease up.	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Grease up OK.	
19	Exit Hydraulic unit grease up.	-	-	Time not enough move to Next.	
20	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.	Mr.Chaowalit,Tanakorn.	90 Min.	Gear coupling Grease up OK.	

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลึงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 23-Jan-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr. Tanakorn.	60 Min.	Grease up Damper OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Choawalit.	100 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr. Tanakorn.	60 Min.	Check Gas leak OK.	
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.	-	-	Next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.	-	-	Next time.	
6	MU request change NO.8 Bridle roll touch roll.	Mr.Sirichok,Choawalit,Komsak.	100 Min.	Change spare roll and bearing OK.	
7	No 1 Pinch Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to Next.	
8	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to Next.	
9	Oven1 Zone2 Nozzle damage.	Mr.Sirichok,Choawalit,Komsak.	240 Min.	Tempory repair lower nozzle 5 Pcs.	
10	No.2 STR HYD tank oil leak.	Mr.Choawalit.	60 Min.	Repair oil leak Sight Glass OK.	
11					
12					
13					
14					
15					

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)



Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Plan-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Grease Up Damper OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Tanakorn.	120 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chaowalit	60 Min.	Check Gas leak OK.	
4	No1 Coater Crane No.CC1 Change Drain filter For Trolley.	-	-	Next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter For Trolley.	-	-	Next time.	
6	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up	Mr. Tawatchai,Komsak.	90 Min.	Grease up,Cleaning filter, Oil clear!! No change.	
7	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up				
8	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll grease up.	Mr.Chaowalit,Sirichoke.	30 Min.	Grease up chain coupling OK.	
9	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll grease up.				
10	Chemical coator Lift Roll grease up.				
11	Compack Shear Exit grease up.	Mr. Tawatchai,Komsak,Alongkorn.	30 Min.	Grease Up and refile Oil OK.	
12	No.1 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	Mr. Tawatchai,Komsak,Alongkorn.	90 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	
13	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
14	Entry Hydraulic unit grease up.	Mr.Chaowalit,Sirichoke.	75 Min.	Grease up chain coupling OK.	
15	T/R CPC Hydraulic unit grease up.	Mr.Tawatchai,Alongkorn.	30 Min.	Grease up chain coupling OK.	
16	Painting Coater Exhaust duct.	Mr.Komsak,Alongkorn.	60 Min.	Painting NO1 Coater Exhaust duct OK.	06-Jan-23

- * Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM
- * หากมีการส่งชิ้นเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง
- * ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

เอกสารแนบที่ 12 บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์
ระบบบำบัดน้ำเสีย

DATE D/ 7 M/ 9 Y/ 22

Insulation Resistance Record

WASTEWATER TREATMENT SYSTEM

Measured by 500V Megohm meter

No.	Equipment name	Terminal number	Measurements (MΩ)	Motor capacity (kW)	Remarks
1	Cr,CONC,FEED WASTE PUMP	U.V.W 01	250	0.25kW	
2	RINSING WASTEWATER PIMP No.1	U.V.W 02	170	0.75kW	
3	RINSING WASTEWATER PIMP No.2	U.V.W 03	10	0.75kW	x
4	REDUCTION TANK AGITATOR	U.V.W 04	350	0.75kW	
5	REACTION TANK No.1 AGITATOR	U.V.W 05	350	0.75kW	
6	FLOCCULATION TANK No.1 AGITATOR	U.V.W 06	200	0.75kW	
7	SLUDGE DRAIN PUMP No.1-1	U.V.W 07	150	0.75kW	
8	SLUDGE DRAIN PUMP No.1-2	U.V.W 08	3.3	0.75kW	x
9	ALKALINE CONC,WASTE FEED PUMP	U.V.W 09	10	0.25kW	x
10	CONC,RINSE WASTE FEED PUMP	U.V.W 10	290	0.25kW	
11	RINCE WASTE PUMP No.1	U.V.W 11	1000	0.75kW	
12	RINCE WASTE PUMP No.2	U.V.W 12	190	0.75kW	
13	REACTION TANK No.2 AGITATOR	U.V.W 13	24	0.75kW	x
14	FLOCCULATION TANK No.2 AGITATOR	U.V.W 14	400	0.75kW	
15	SLUDGE DRAIN PUMP No.2-1	U.V.W 15	86	0.75kW	x
16	SLUDGE DRAIN PUMP No.2-2	U.V.W 16	1.2	0.75kW	y
17	SEDIMENTATION TANK DRIVING UNIT No.1	U.V.W 17	1000	0.2kW	
18	SEDIMENTATION TANK DRIVING UNIT No.2	U.V.W 18	1000	0.2kW	
19	REACTION TANK No.3 AGITATOR	U.V.W 19	190	0.75kW	
20	pH;ADJUST TANK AGITATOR	U.V.W 20	330	0.75kW	
21	FLOCCULATION TANK No.3 AGITATOR	U.V.W 21	181	0.75kW	
22	SEDIMENTATION TANK DRIVING UNIT No.3	U.V.W 22	1500	0.2kW	
23	SLUDGE DRAIN PUMP No.3-1	U.V.W 23	0.6	0.75kW	y
24	SLUDGE DRAIN PUMP No.3-2	U.V.W 24	4	0.75kW	x
25	FILTERING PUMP No.1	U.V.W 25	500	1.5kW	
26	FILTERING PUMP No.2	U.V.W 26	500	1.5kW	
27	BACK WASH PUMP	U.V.W 27	600	2.2kW	
28	pH;CONTROL AGITATOR TANK	U.V.W 28	4	5.5kW	y
29	DISCHARGE PUMP No.1	U.V.W 29	550	1.5kW	
30	DISCHARGE PUMP No.2	U.V.W 30	550	1.5kW	

DATE D/ 7 M/ 9 Y/ 22

Insulation Resistance Record

WASTEWATER TREATMENT SYSTEM

Measured by 500V Megohm meter

No.	Equipment name	Terminal number	Measurements (MΩ)	Motor capacity (kW)	Remarks
31	EMERGENCY PUMP No.1	U.V.W 31	320	1.5kW	
32	EMERGENCY PUMP No.2	U.V.W 32	300	1.5kW	
33	43% FeCl ₃ FEED PUMP No.1	U.V.W 33	555	0.2kW	
34	43% FeCl ₃ FEED PUMP No.2	U.V.W 34	500	0.4kW	
35	10% PAC FEED PUMP	U.V.W 35	450	0.2kW	
36	PAC TANK AGITATOR	U.V.W 36	550	0.2kW	
37	10% H ₂ SO ₄ FEED PUMP No.1	U.V.W 37	430	0.4kW	
38	10% H ₂ SO ₄ FEED PUMP No.2	U.V.W 38	1020	1.1kW	
39	10% H ₂ SO ₄ FEED PUMP No.3	U.V.W 39	400	1.1kW	
40	H ₂ SO ₄ TANK AGITATOR	U.V.W 40	100	0.75kW	
41	10% NaHSO ₃ FEED PUMP	U.V.W 41	340	7.5kW	
42	NaHSO ₃ TANK AGITATOR	U.V.W 42	720	0.75kW	
43	0.05% POLYMER FEED PUMP No.1	U.V.W 43	300	0.75kW	
44	0.05% POLYMER FEED PUMP No.2	U.V.W 44	160	0.75kW	
45	0.05% POLYMER FEED PUMP No.3	U.V.W 45	600	7.5kW	
46	POLYMER TANK AGITATOR	U.V.W 46	500	7.5kW	
47	Ca(OH) ₂ PUMP No.1	U.V.W 47	680	7.5kW	
48	Ca(OH) ₂ PUMP No.2	U.V.W 48	160	7.5kW	
49	Ca(OH) ₂ TANK AGITATOR	U.V.W 49	700	0.75kW	
50	CHEMICAL SUMP PIT PUMP	U.V.W 50	35	0.75kW	
51	FILTERPRESS SUMP PIT PUMP	U.V.W 51	7	0.75kW	✓
52	SUMP PIT PUMP	U.V.W 52	50	0.75kW	
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					

เอกสารแนบที่ 13 หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียน
ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ



หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียน

ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ ประเภทบุคคล

กรมโรงงานอุตสาหกรรมอนุญาตให้ นายรัฐพล จำปาเทศ

เป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ ประเภทบุคคล เลขทะเบียน 123-62-00357

ประเภทการควบคุมที่อนุญาต ☒ มลพิษน้ำ ☒ มลพิษอากาศ ☒ มลพิษกากอุตสาหกรรม

วันที่อนุญาต 13 มกราคม 2566 วันที่หมดอายุ 13 มกราคม 2569

ทั้งนี้ ท่านสามารถเป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดดังกล่าวข้างต้นได้ไม่เกิน 5 โรงงาน

ออกโดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

นายณรงค์ บัวบาน

ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียนฉบับนี้ ออกให้ทางระบบอิเล็กทรอนิกส์

พิมพ์วันที่ 09/01/2023 3:44:08PM



กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

DEPARTMENT OF INDUSTRIAL WORKS, MINISTRY OF INDUSTRY

โทรศัพท์ 02 430 6315 โทรสาร 02 430 6315 ต่อ 2499 <http://www.diw.go.th>

เอกสารแนบที่ 14 บันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำ
ในระบบบำบัดน้ำเสีย

จำนวนการเติมสารเคมี	ชื่อสารเคมี								
	Lime(Ca(OH)2)					100 ml.		250 ml	1
	Polymer								
	NaHSO3 97%								
	H2SO4 50%								
	AFN110P								

เอกสารแนบที่ 15 รายงานสรุปปริมาณ และชนิด
กากของเสีย

แบบสรุปปริมาณของเสีย บริษัท.....พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด.....

ประจำเดือน มกราคม-มิถุนายน 2566

ชนิดของเสีย / เดือน	ปริมาณของเสีย (ตัน)						รวม ตัน	วิธีการกำจัด	ผู้รับกำจัด
	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.			
1.ขยะมูลฝอย	1.44	1.32	1.44	1.14	1.44	1.26	8.04	074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป	บ.อมตะฟาสติตี้ฯ , บจก. WMS, บ.พีเจทีเทคโนโลยี จำกัด,
2.กระดาษ	-	-	-	-	0.76	0.09	0.85	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
3.เศษโลหะ	71.87	82.15	89.33	84.30	81.01	79.40	488.05	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	บ. อีตาการโยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด, บริษัท ดับเบิลยู. เอ็ม.อิคสปอร์ต 2010 (ประเทศไทย) จำกัด
4.ไม้	-	-	-	-	-	-	-	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
5.น้ำมันที่ใช้แล้ว	-	-	-	-	-	-	-	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท สุขเจริญทรัพย์ เอ็นไวโรเม้นทอล ควอลิตี้ จำกัด
6.ภาชนะปนเปื้อน	-	0.01	0.04	-	-	-	0.05	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
7.เศษผ้าปนเปื้อน	0.24	0.32	0.45	0.10	0.42	0.30	1.83	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
8.สารเคมีที่ใช้แล้ว (ทินเนอร์)	3.00	-	1.80	-	-	1.40	6.20	051 เข้ากระบวนการนำตัวทำลายกลับมานใหม่	บริษัท สุขเจริญทรัพย์ เอ็นไวโรเม้นทอล ควอลิตี้ จำกัด
9. ถังสารเคมีใช้แล้ว	4.48	4.80	3.87	6.68	5.16	3.44	28.43	049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
10. ขยะจากห้องพยาบาล	-	-	-	-	-	-	-	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
10. ถ่านไฟฉาย /แบตเตอรี่/ หลอดไฟ	0.10	-	-	-	0.10	0.20	0.40	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
11. อื่น ๆ (กากตะกอนบำบัดน้ำเสีย)	-	-	-	10.16	-	-	10.16	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
12. อื่น ๆ (วัสดุปนเปื้อนสารเคมี)	0.70	0.05	0.29	0.27	0.05	0.12	1.48	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
13. อื่นๆ (สีหมดอายุ)	2.40	-	2.16	-	2.24	-	6.80	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
14. อื่นๆ (เศษยางจากการเจียรโรล)	-	-	-	-	-	-	-	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
ปริมาณรวม	84.23	88.65	99.38	102.65	91.17	86.21	552.29		



เอกสารแนบที่ 16 ตัวอย่างใบกำกับการขนส่ง ของเสียอันตราย (Manifest Form)

เล่มที่.....

ฉบับที่.....

หมายเลขใบคำกับการขนส่งของเสียอันตราย : Manifest No. [] [] [] [] [] [] [] [] [] []

ใบคำกับการขนส่งของเสียอันตราย

SV65/ 066

(Uniform Hazardous Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ออกใบของเสียอันตราย : This section must be completed by the Generator

บริษัท พีเอ็ม อินเทอร์เน็ต (ประเทศไทย) จำกัด

DIW-G-130900459

1) ชื่อ : name..... 700/614 ม.7 ต.ดอนหวอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี

2) เลขประจำตัวผู้ออกใบของเสียอันตราย : Generator's ID.....

สถานที่กำเนิด : Generator address.....

โทรศัพท์ : Phone..... โทรสาร : Fax..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency.....

3) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย : Transporter

รายชื่อ 1 ชื่อบริษัท : First company name..... หจก. สุวัฒน์ โลหะกาญจน์

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย รายที่ 1 : Transporter's ID..... DIW-T-050900091

รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second company name.....

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย รายที่ 2 : Transporter's ID.....

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)

รายชื่อ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name..... หจก. สุวัฒน์ โลหะกาญจน์

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย รายที่ 1 : Disposer's ID..... DIW-D-050900075

รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name.....

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย รายที่ 2 : Disposer's ID.....

5) รายละเอียดของของเสียอันตรายที่ขนส่งเคลื่อนย้าย :

ลำดับ No.	รายละเอียด (Description)	รหัสของเสีย อันตราย : Waste ID.	หมวดของวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว หมวด	ชื่อ	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
	กาก (กากของเสีย)	150110	4	19	89	21	1602	kg	
	กาก (กากของเสีย)	150110	4	19	100	21	1602	kg	

รวมปริมาตรของเสียอันตรายทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : liquid..... ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cu.m ของแข็ง : solid..... กิโลกรัม / ตัน : Kgs. / tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม

Special handling Instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :

Generator Certificate : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in proper condition for transport according to regulation

ลงชื่อ Generator's name..... ลายเซ็น : Signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสียอันตราย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's name..... หจก. สุวัฒน์ โลหะกาญจน์	2) พาหนะที่ใช้	<input checked="" type="checkbox"/> รถบรรทุก	<input type="checkbox"/> รถไฟ	<input type="checkbox"/> เรือ	<input type="checkbox"/> เครื่องบิน
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID..... DIW-T-050900091	Vehicle	Truck	Train	Ship	Plane
โทรศัพท์ : Phone..... 038-165038 โทรสาร : Fax..... 038-363258 กรณีฉุกเฉิน : Emergency..... 081-5233454	3) เลขทะเบียน	34-6961			
	พาหนะ : Vehicle ID				

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From..... ไปยังจังหวัด : To..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending..... ชม./วัน : hours/day

ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 Transporter's name..... ลายเซ็น : signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....

5) ชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's name.....	6) พาหนะที่ใช้	<input type="checkbox"/> รถบรรทุก	<input type="checkbox"/> รถไฟ	<input type="checkbox"/> เรือ	<input type="checkbox"/> เครื่องบิน
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID.....	Vehicle	Truck	Train	Ship	Plane
โทรศัพท์ : Phone..... โทรสาร : Fax..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency.....	7) เลขทะเบียน				
	พาหนะ : Vehicle ID				

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From..... ไปยังจังหวัด : To..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending..... ชม./วัน : hours/day

ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 Transporter's name..... ลายเซ็น : signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานที่เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย : This section must be completed by TSDFs

1) ชื่อผู้รับกำจัด TSDF's name..... หจก. สุวัฒน์ โลหะกาญจน์	2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด TSDF's ID..... DIW-D-050900075
สถานที่กำจัด : TSDF's address..... 63/3 ม.2 ต.บ่อทอง อ.บ่อทอง จ.ชลบุรี	โทรศัพท์ : Phone..... 038-165038 โทรสาร : Fax..... 038-363258 กรณีฉุกเฉิน : Emergency..... 081-5233454

3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น

TSDF certificate arrival : I hereby declare that I have received the reference load.

และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period..... วัน : day..... เดือน : month..... ปี : year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : since the day that received waste

ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name..... ลายเซ็น : Signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....

4) กรณีของเสียอันตรายไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification

ประเภทของเสียอันตราย : Type of waste..... ปริมาณ : Quantity.....

การดำเนินการ : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID..... ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action.....

วันที่ส่งคืน : Date returned..... (วัน/เดือน/ปี : dd/mm/yy) หมายเลขใบคำกับการขนส่งของเสียอันตรายที่ส่งกลับ : Returned manifest no.....

ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name..... ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature.....

ฉบับที่ 1 (ต้นฉบับ : สีขาว) กรมโรงงานอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 2 (สีเขียว) ผู้ออกใบของเสียอันตราย

ฉบับที่ 3 (สีเหลือง) กรมโรงงานอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 4 (สีขาว) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย

ฉบับที่ 5 (สีฟ้า) ผู้ประกอบการสถานที่เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย

ฉบับที่ 6 (สีชมพู) ผู้ออกใบของเสียอันตราย

แบบฟอร์ม 1 (ฉบับปรับปรุง) (Rev. 1/1)		หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. 651011211188				
65BWQ12131001, 65BWQ12131002		ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)				
1. ส่วนของผู้ก่อการเกิดของเสีย : This section must be completed by the Generator						
1) ชื่อ : Name บริษัท (เอสเอ็ม) จำกัด (มหาชน) (S.M. Co., Ltd.)		2) เลขประจำตัวผู้ก่อการเกิดของเสีย : Generator's ID DIW-G-130900459				
สถานที่ที่ก่อการเกิด : Generator address ถนนสุขุมวิท แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร 10110		โทรศัพท์ : Phone 038-193-290 โทรสาร : Fax - กรณีฉุกเฉิน : Emergency 038-193-290				
3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter						
รายชื่อบริษัท : First company name บริษัท (เอสเอ็ม) จำกัด (มหาชน)		เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID DIW-T-050200740				
รายชื่อบริษัท : Second company name บริษัท (เอสเอ็ม) จำกัด (มหาชน)		เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID DIW-T-050200740				
4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)						
รายชื่อบริษัท : First TSDF's name บริษัท (เอสเอ็ม) จำกัด (มหาชน) (S.M. Co., Ltd.)		เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID DIW-D-056200025				
รายชื่อบริษัท : Second TSDF's name -		เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID -				
5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่ง : Details of waste transported						
ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสของเสีย Waste Code	ภาชนะบรรจุ : Containers		ผู้ก่อการเกิด : Generator	ผู้รับกำจัด : Disposer
			จำนวน No.	ชนิด Type		
1	[Haz] ของเสียอันตราย (Waste Water Sludge)	19 08 13			10805	
2	[Non] Anthracite	15 02 03				
รวมปริมาณของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid 10805 ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cu.m ของแข็ง : Solid - กิโลกรัม / ตัน : Kgs. / tons						
6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling Instructions and additional information						
7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described and above and have been packed and labelled and are in proper condition for transported according to regulation.						
ลงชื่อ : Generator's name - ลายเซ็น : Signature - วันที่ : Date - เดือน : Month - พ.ศ. : Year -						
2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter						
1) ชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name บริษัท (เอสเอ็ม) จำกัด (มหาชน)		2) ประเภทของขนส่ง 30 Roll off Truck - เต็ม, 30 Roll off Truck				
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID DIW-T-050200740		3) เลขทะเบียน 61-4360 กทม.				
โทรศัพท์ : Phone - โทรสาร : Fax - กรณีฉุกเฉิน : Emergency -						
4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that the waste has been transported according to regulation.						
โดยขนส่งจากจังหวัด : From - ไปยังจังหวัด : To - ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending - ชม./วัน : hours/day						
ลงชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name - ลายเซ็น : Signature - วันที่ : Date - เดือน : Month - พ.ศ. : Year -						
3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานที่เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDFs						
1) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท (เอสเอ็ม) จำกัด (มหาชน) (S.M. Co., Ltd.)		2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID DIW-D-056200025				
สถานที่กำจัด : TSDF's address 140 หมู่ที่ 8 ตำบลท่าทราย อำเภอเมือง จังหวัดนนทบุรี		โทรศัพท์ : Phone 082-2734566 โทรสาร : Fax - กรณีฉุกเฉิน : Emergency 011-011				
3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certification of arrival : I hereby declare that I have received the reference load. ปริมาณที่รับเข้าจริง						
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period - วัน : Day - เดือน : Month - ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste						
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name - ลายเซ็น : Signature - วันที่ : Date - เดือน : Month - พ.ศ. : Year -						
4) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification ประเภทของเสีย : Type of waste - ปริมาณ : Quantity -						
การดำเนินการ : Action taken - ส่งคืน : Returned - จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID - รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action -						
วันที่ส่งคืน : Date returned - / - / (วัน/เดือน/ปี) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no. -						
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name - ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature -						

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No.

1. ส่วนของผู้ก่อการผิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

5)รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย :

ลงชื่อ : Generator's nameลายเซ็น : Signatureวันที่ : Dateเดือน : Monthพ.ศ. : Year

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

ลงชื่อคนส่ง : Transporter's nameลายเซ็น : Signatureวันที่ : Dateเดือน : Month พ.ศ. : Year

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDFs

ลงชื่อผู้รับแจ้ง : TSDF's nameลายเซ็น : Signatureวันที่ : Dateเดือน : Month พ.ศ. : Year

ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's nameลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

แบบฟอร์ม 101-1 (ฉบับแก้ไข) (มพท.)		หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. 651061025154		
65BWGNBL1025080, 65BWGNBL1025053		ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)		
1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator				
1) ชื่อ : Name บริษัท อีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) 700/614 หมู่ที่ 7 ต.หนองโพธิ์ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี 20000		2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID DIW-G-150900459		
สถานที่ก่อกำเนิด : Generator address		โทรศัพท์ : Phone 058-193-290 โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency 058-193-290		
3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter				
รายชื่อ 1 ชื่อบริษัท : First company name บริษัท อีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด		เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID DIW-T-050200740		
รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second company name นายทวี อีซีเอ็ม		เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID DIW-T-216200022		
4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)				
รายชื่อ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name บริษัท อีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) (BWG 1)		เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID DIW-D-066200031		
รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name		เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID		
5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย :				
ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสของเสีย Waste Code	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน No. ชนิด Type ปริมาตรสุทธิ/กิโลกรัม Quantity/Kgs.	ผู้รับกำจัด : Disposer ปริมาตรสุทธิ/กิโลกรัม Quantity/Kgs.
1	[HBL] เกล็ด - อลูมิเนียม	15 02 02	130	
2	[HBL] โลหะหนัก	19 12 11	280	
3	[HBL] เกล็ด	19 12 04		
รวมปริมาณของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cu.m ของแข็ง : Solid กิโลกรัม / ตัน : Kgs. / tons				
6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling Instructions and additional information				
7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ				
Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described and above and have been packed and labelled and are in proper condition for transported according to regulation.				
ลงชื่อ : Generator's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year				
2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter				
1) ชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name นายทวี อีซีเอ็ม		2) ประเภทของขนส่ง 700/614 หมู่ที่ 7		
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID DIW-T-216200022		3) เลขทะเบียน บม 5941 สระบุรี		
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency				
4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ				
Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that the waste has been transported according to regulation.				
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : hours/day				
ลงชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year				
3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDFs				
1) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท อีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) (BWG 1)		2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID DIW-D-066200031		
สถานที่กำจัด : TSDF's address 140 หมู่ที่ 8 ต.หนองโพธิ์ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี		โทรศัพท์ : Phone 0-3623-1403 โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency 8730		
3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้น TSDF certification of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.				
ปริมาณที่รับเข้าจริง				
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period วัน : Day เดือน : Month ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste				
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year				
4) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification ประเภทของเสีย : Type of waste ปริมาณ : Quantity				
การดำเนินการ : Action taken ส่งคืน : Returned จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action				
วันที่ส่งคืน : Date returned (วัน/เดือน/ปี : dd/mm/yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no.				
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature				

เอกสารแนบที่ 17 บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ต.ค. 2565 - 20 พ.ย. 2565



1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า DOPCM002 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/10/2565	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:34:52	11:38:22
26/10/2565	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:42:26	10:49:23
28/10/2565	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:01:39	11:05:45
31/10/2565	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:42:54	10:45:58
02/11/2565	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:21:57	10:28:25
04/11/2565	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:08:39	11:17:04
07/11/2565	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:47:15	10:51:42
09/11/2565	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:33:36	10:41:00
11/11/2565	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:44:51	10:48:20
14/11/2565	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:59:13	11:04:11
16/11/2565	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:33:09	10:33:11
18/11/2565	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:35:13	10:40:34
รวม		ขยะมูลฝอย : 20.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุมค่า"

ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ ศูนย์บริการลูกค้า Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 09 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 1/8

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่ แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	09 พ.ค. 66	ทั้งหมด	ย้ายจาก P-DC-016 และทบทวนปรับปรุงใหม่	043/23/PC1

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
<div>.....</div> <div>(... Ms. Kannika Manimit ...)</div> <div>ตำแหน่ง.....Safety.....</div> <div>วัน/เดือน/ปี 03/05/23</div>	<div>.....</div> <div>(...Ms.Thitiporn Patisontirapa...)</div> <div>ตำแหน่ง.....Manager.....</div> <div>วัน/เดือน/ปี 04.05.2023</div>	<div>  </div> <div>(... Mr.Wichai Pinsanor)</div> <div>ตำแหน่ง.....EMR.....</div> <div>วัน/เดือน/ปี 04.05.2023</div>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 09 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 2/8

1. วัตถุประสงค์

เพื่อกำหนดระเบียบวิธีการจัดการของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นในบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ให้เหมาะสมกับการนำไปกำจัดให้ถูกวิธี ไม่ให้เกิดผลกระทบต่อความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม หรือเกิดผลกระทบน้อยที่สุดและถูกต้องตามข้อกำหนดกฎหมาย

2. ขอบเขต

ครอบคลุมทุกกิจกรรมของบริษัทที่ใช้ในระบบมาตรฐาน ISO9001, ISO14001, ISO45001 การควบคุมการจัดการของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548
- ประกาศกรมอุตุนิยมวิทยาแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ระบบเอกสารการขนส่งของเสียอันตราย พ.ศ. 2547
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้วจากโรงงาน โดยทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ. 2547

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

4.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม/เจ้าหน้าที่ธุรการทั่วไป มีหน้าที่

- 1) ดำเนินการของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นทั้งหมดภายในโรงงานและพิจารณาวิธีการกำจัด
- 2) รับผิดชอบดำเนินการคัดเลือกผู้รับกำจัดให้เข้ามาดำเนินการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายในโรงงาน
- 3) ดำเนินการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน แจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช้แล้วทางระบบอิเล็กทรอนิกส์และจัดทำรายงานส่งหน่วยงานราชการที่กำกับดูแล
- 4) สื่อสารประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ให้พนักงานและบุคคลภายนอกรับทราบ และดำเนินการชี้แจงประเภทของสิ่งปฏิกูลชัดเจน
- 5) ตรวจสอบความเรียบร้อยของจุดพักขยะและจุดกักเก็บ

4.2 หัวหน้าแผนก/หัวหน้างาน มีหน้าที่ สื่อสารประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ให้พนักงานในแผนกรับทราบและกำกับดูแลให้พนักงานในแผนกปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนด

4.3 พนักงานทุกคน มีหน้าที่ ทำการคัดแยกและทิ้งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามประเภทที่กำหนดและนำไปทิ้งยังจุดพักหรือจุดกักเก็บให้ถูกต้อง

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 09 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 3/8

4.4 พนักงานทำความสะอาดอาคารภายใน / ภายนอก มีหน้าที่ รับผิดชอบรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจาก
ภาชนะรองรับ ไปยังจุดกักเก็บ

4.5 บริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่ง มีหน้าที่ ดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่
กำหนด

5. คำจำกัดความ

สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว หมายถึง สิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือของเสียทั้งหมดที่เกิดขึ้นจาก การประกอบกิจการ
โรงงาน รวมถึงของเสียจาก วัตถุดิบ ของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต ของเสียที่เป็นผลิตภัณฑ์เสื่อมคุณภาพ
ประกอบด้วย ขยะทั่วไป ขยะรีไซเคิล และ ขยะอันตราย

ขยะทั่วไป (ถังสีน้ำเงิน) หมายถึง ขยะต่างๆ ที่เกิดขึ้นไม่เป็นพิษหรืออันตรายร้ายแรง ได้แก่ วัสดุหรือเศษวัสดุที่ไม่ใช้
แล้ว เช่น ถุงพลาสติก โฟม หลอดกาแฟ พลาสติกที่รีไซเคิลไม่ได้ ของเบหมิภัณฑ์สำเร็จรูป ห่อขนมลูกอม ฯลฯ

ขยะอินทรีย์/ขยะเปียก (ถังสีเขียว) หมายถึง ขยะที่ย่อยสลายได้ตามธรรมชาติ สามารถนำมาหมักทำปุ๋ยได้ เช่น เศษ
อาหาร เศษผัก เปลือกผลไม้ ใบไม้

ขยะรีไซเคิล (ถังสีเหลือง) หมายถึง ขยะที่สามารถนำไปผ่านกระบวนการแล้วได้ผลิตภัณฑ์ใหม่ เช่น บรรจุภัณฑ์ต่างๆ
ที่ไม่ปนเปื้อนสารอันตราย, ไม้, เศษเหล็กหรือโลหะที่ไม่ปนเปื้อนสารอันตราย กระดาษ ถุงพลาสติก หรือ สิ่งต่างๆที่
สามารถนำไปรีไซเคิลได้

ขยะอันตราย (ถังสีแดง) หมายถึง ขยะที่มีองค์ประกอบ หรือ ปนเปื้อนสารอันตราย หรือ มีคุณสมบัติที่เป็นอันตราย
ตามที่กำหนดไว้ในภาคผนวกที่ 2 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.
2548 เช่น หลอดไฟ, แบตเตอรี่, เศษผ้าปนเปื้อนสารอันตราย, กากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสีย ฯลฯ

ผู้ขนส่ง หมายถึง ผู้ที่ทำการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปส่งกำจัดยังสถานที่รับกำจัด

ผู้รับกำจัด หมายถึง ผู้ประกอบกิจการบำบัดและกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามประกาศกระทรวง
อุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

จุดกักเก็บ หมายถึง โรงขยะ หรือจุดรวบรวมขยะก่อนส่งไปกำจัด

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 09 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 4/8


6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<pre> graph TD A[ตรวจสอบและบันทึก] --> B[สื่อสาร] B --> C[ทบทวน] C --> D((a)) </pre>	Safety	F-SF-008	<p>6.1 การสำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พิจารณาประเภทและวิธีการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว</p> <p>6.1.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ตรวจสอบชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่เกิดขึ้นทั้งหมดภายในโรงงาน และพิจารณาประเภทและวิธีการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548 บันทึกลงใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วประจำปี เพื่อนำข้อมูลไปพิจารณาการแยกประเภทและวิธีการกำจัดพร้อมจัดทำ S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว เพื่อประชาสัมพันธ์ให้พนักงานและบุคคลภายนอกได้รับทราบ</p>
	หัวหน้าแผนก/ หัวหน้างานพนักงานทุกคน		<p>6.1.2 หัวหน้าแผนก/หัวหน้างาน สื่อสาร S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วให้พนักงานในแผนกรับทราบและกำกับดูแลให้พนักงานในแผนกให้คัดแยกขยะก่อนทิ้งตามมาตรฐาน</p>
	Safety		<p>6.1.3 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมจะดำเนินการสำรวจเพื่อทบทวนชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการที่ก่อให้เกิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วชนิดใหม่</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 09 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 5/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<pre> graph TD A((a)) --> B[เลือก/ประเมิน ผู้รับกำจัด] B --> C[ดำเนินการกำจัด] C --> D((b)) </pre>	Safety	F-PU-005 F-PU-003	<p>6.2 การคัดเลือกผู้รับกำจัดรายใหม่และการประเมินผู้กำจัดรายปัจจุบัน</p> <p>6.2.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม คัดเลือกบริษัทรับกำจัดรายใหม่โดยมีเกณฑ์การพิจารณา ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - ใบอนุญาตประกอบกิจการ โรงงาน ประเภท 101 105 หรือ 106 (รง.4) - เลขทะเบียน 13 หลัก ในการดำเนินงานจัดการเกี่ยวกับของเสียอันตราย เช่น ผู้ขนส่ง ผู้รับกำจัด - ใบอนุญาตครอบครองวัตถุอันตราย (วอ.8) ในกรณีที่ขนส่งของเสียอันตราย - การรองรับระบบคุณภาพและกิจกรรมต่างๆ (ISO9001, ISO14001, 5ส. ฯลฯ) - การปฏิบัติตามกฎหมาย - การ Audit โรงงาน - ความถี่การบริการ - การนำเสนองาน - ราคา <p>และบันทึกลงในเอกสาร F-PU-005 แบบฟอร์มผู้จำหน่าย & ผู้รับจ้างช่วงรายใหม่ เพื่อดำเนินการขออนุมัติการจัดจ้างจากผู้จัดการโรงงาน / ผู้มีอำนาจลงนาม</p> <p>6.2.2 การประเมินผู้รับกำจัดรายปัจจุบัน ให้เป็นไปตามเงื่อนไขในเอกสาร F-PU-003 แบบประเมินผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง</p>
<pre> graph TD B[เลือก/ประเมิน ผู้รับกำจัด] --> C[ดำเนินการกำจัด] C --> D((b)) </pre>	Safety	F-SF-008 F-SF-009	<p>6.3 การดำเนินการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p> <p>6.3.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ดำเนินการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน ตามรายการที่ระบุใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี โดยจะต้องดำเนินการตาม ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 และ ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 09 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 6/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
	Safety	F-SF-008 F-SF-009 F-SF-010	<p>วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม</p> <p>6.3.2 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดลอม จะเป็นผู้กำหนดวันให้กับบริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่งเข้ามาดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่กำหนดไว้ใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี โดยพิจารณาจากปริมาณและระยะเวลาเก็บเก็บในพื้นที่โรงขยะ เมื่อมีการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกพื้นที่โรงงานทุกครั้งจะต้องมีการดำเนินการดังต่อไปนี้</p> <p>6.3.2.1 ขยะอันตรายและขยะรีไซเคิล จะต้องบันทึกปริมาณลง F-SF-009 แบบบันทึกปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พร้อมทั้งดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ระบบเอกสารการขนส่งของเสียอันตราย พ.ศ. 2547 และ ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม</p> <p>6.3.2.2 ขยะทั่วไป จะต้องบันทึกปริมาณลงใน F-SF-010 แบบบันทึกปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม</p> <p>6.3.3 หลังจากที่มีการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกพื้นที่โรงงานแล้ว เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดลอม จะต้องปฏิบัติตาม ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้วจากโรงงานโดยทางสื่อ</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 09 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 7/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
	ทุก หน่วยงาน		<p>อิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ. 2547 ยกเว้น ขยะประเภท ขยะทั่วไปและ ขยะอินทรีย์/ขยะเปียก เท่านั้น ที่ไม่ต้องดำเนินการ</p> <p>6.3.4 ผู้ที่ก่อกำเนิดของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่ละ หน่วยงาน ดำเนินการทิ้งขยะหรือวัสดุไม่ใช้แล้วตามเอกสาร แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังต่อไปนี้</p> <p>6.3.4.1 ขยะทั่วไป จัดเก็บในถังสีน้ำเงิน</p> <p>6.3.4.2 ขยะอินทรีย์/ขยะเปียก จัดเก็บในถังสีเขียว</p> <p>6.3.4.3 ขยะรีไซเคิล จัดเก็บในถังสีเหลืองหรือ ภาชนะที่กำหนด รวบรวมไปยังจุดพักหรือจุดกักเก็บ ตามป้ายบ่งชี้</p> <p>6.3.4.4 ขยะอันตราย</p> <ul style="list-style-type: none"> - ของเหลว/ของแข็งที่ปนเปื้อนของเหลว ให้ รวบรวมใส่ภาชนะหรือถุงปิดถุงและมัด แล้วนำไป รวมยังถังสีแดง จุดพักหรือจุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้ - ของแข็ง จัดเก็บในถังสีแดงหรือรวบรวมไปกักเก็บ ที่จุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้
ติดตามผล	Safety	F-SF-010	<p>5.5 การติดตามผลการดำเนินงาน</p> <p>เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม จะต้องดำเนินการตรวจติดตามการคัดแยกและสภาพสถานที่ กักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเป็นประจำอย่างน้อย สัปดาห์ละ 2 ครั้ง และบันทึกลงในแบบ F-SF-010 แบบตรวจ การคัดแยกและสถานที่การกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้ แล้ว</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 09 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 8/8

7. แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-008	แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-PU-005	ผู้จำหน่าย & ผู้รับจ้างช่วงรายใหม่	1 ปี	หน่วยงาน	QMR
F-PU-003	แบบประเมินผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง	1 ปี	หน่วยงาน	QMR
F-SF-009	แบบบันทึกปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-SF-010	แบบตรวจการคัดแยกและสถานที่การกัก เก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

เอกสารแนบที่ 18 ระเบียบปฏิบัติงาน
เรื่อง การจัดการกากของเสียภายในโรงงาน

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-016	ฉบับที่ (Revision) 3.0	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 29 กรกฎาคม 2559	จำนวนหน้า (Pages) : 1/9

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่ แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
2.0	15 มิ.ย.56	-	ออกเอกสารใหม่	017/13
3.0	29 ก.ค.59	4-5	5.3 การคัดเลือกผู้รับกำจัดรายใหม่และการประเมินผู้ กำจัดรายปัจจุบัน	026/16/PC1



ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
<div style="background-color: #cccccc; height: 100px; width: 100%;"></div>		
ตำแหน่ง..... safety & ISO.....	ตำแหน่ง..... MGR.....	ตำแหน่ง..... QMR.....
วัน/เดือน/ปี..... 29/07/16.....	วัน/เดือน/ปี..... 29/07/16.....	วัน/เดือน/ปี..... 1/8/16.....

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-016	ฉบับที่ (Revision) 3.0	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 29 กรกฎาคม 2559	จำนวนหน้า (Pages) : 3/9

สารอันตราย กระดาษ ถุงพลาสติก หรือ สิ่งต่างๆที่สามารถนำไปรีไซเคิลได้

ขยะอันตราย หมายถึง ขยะที่มีองค์ประกอบ หรือ ปนเปื้อนสารอันตราย หรือ มีคุณสมบัติที่เป็นอันตรายตามที่กำหนดไว้ในภาคผนวกที่ 2 ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

ผู้ขนส่ง หมายถึง ผู้ที่ทำการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปส่งกำจัดยังสถานที่รับกำจัด

ผู้รับกำจัด หมายถึง ผู้ประกอบกิจการบำบัดและกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

จุดกักเก็บ หมายถึง โรงขยะ



ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช่แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-016	ฉบับที่ (Revision) 3.0	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 29 กรกฎาคม 2559	จำนวนหน้า (Pages) : 5/9

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
			<p>5.3.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม คัดเลือกบริษัทรับกำจัดรายใหม่โดยมีเกณฑ์การพิจารณาดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน ประเภท 101 105 หรือ 106 (รง.4) - เลขทะเบียน 13 หลัก ในการดำเนินงานจัดการเกี่ยวกับของเสียอันตราย เช่น ผู้ขนส่ง ผู้รับกำจัด - ใบอนุญาตครอบครองวัตถุอันตราย (วอ.8) ในกรณีที่ขนส่งของเสียอันตราย - การรองรับระบบคุณภาพและกิจกรรมต่างๆ (ISO9001, ISO14001, 5ส. ฯลฯ) - การปฏิบัติตามกฎหมาย - การ Audit โรงงาน - ความดีการบริการ - การนำเสนองาน - ราคา <p>และบันทึกลงในเอกสาร F-PU-005 แบบฟอร์มการคัดเลือกผู้ขายรายใหม่ เพื่อดำเนินการขออนุมัติการจัดจ้างจากผู้จัดการ โรงงาน / ผู้มีอำนาจลงนาม</p> <p>5.3.2 การประเมินผู้รับกำจัดรายปัจจุบัน ให้เป็นไปตามเงื่อนไขในเอกสาร F-PU-003 การประเมินผู้ขายสินค้า/บริการ</p> <p>5.4 การดำเนินการเพื่อกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว</p> <p>5.4.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ดำเนินการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกโรงงาน ตามรายการที่ระบุใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-016	ฉบับที่ (Revision) 3.0	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 29 กรกฎาคม 2559	จำนวนหน้า (Pages) : 7/9

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
			<p>ในค F-SF-010แบบบันทึกปริมาณสิ่ง ปรากฏหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปรากฏที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม</p> <p>5.4.3 หลังจากที่มีการนำสิ่ง ปรากฏหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกพื้นที่ โรงงานแล้ว เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดลอมจะต้องปฏิบัติตาม ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งรายละเอียดสิ่ง ปรากฏหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากโรงงาน โดยทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ. 2547 ยกเว้น ขยะประเภท ขยะทั่วไป เท่านั้นที่ไม่ต้องดำเนินการ</p> <p>5.4.4 ผู้ที่กำกับกากของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่หน่วยงาน ดำเนินการทิ้งขยะหรือวัสดุไม่ใช้แล้วตามเอกสาร แบบแสดงประเภทและรายการสิ่ง ปรากฏหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังต่อไปนี้</p> <p>5.6.1 ขยะทั่วไป</p> <ul style="list-style-type: none"> - เศษอาหาร จัดเก็บในถังสีเขียว - ขยะพลาสติก จัดเก็บในถังสีน้ำเงิน <p>5.6.2 ขยะรีไซเคิล จัดเก็บในถังสีเหลืองหรือภาชนะที่กำหนด รวบรวมไปยังจุดพักหรือจุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้</p> <p>5.6.3 ขยะอันตราย</p> <ul style="list-style-type: none"> - ของเหลว/ของแข็งที่ปนเปื้อนของเหลว รวบรวมใส่ถุงปิดถุง สีแดงมัด แล้วนำไปรวมรวมยังจุดพักหรือจุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้ - ของแข็ง จัดเก็บในถังสีแดงหรือรวบรวมไปกักเก็บที่จุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-016	ฉบับที่ (Revision) 3.0	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 29 กรกฎาคม 2559	จำนวนหน้า (Pages) : 9/9

6. แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-008	แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-PU-005	แบบฟอร์มการคัดเลือกผู้ขาย	1 ปี	หน่วยงาน	QMR
F-SF-009	แบบบันทึกปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-SF-010	แบบตรวจการคัดแยกและสถานที่การกัก เก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR

7. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548
- ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม
มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ระบบเอกสารการขนส่งของเสียอันตราย พ.ศ. 2547
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากโรงงาน
โดยทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ. 2547

8. เอกสารแนบ

ไม่มี



เอกสารแนบที่ 19 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการ
ขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ออกนอกบริเวณโรงงาน



**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ อก.6501-5233

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.64(12)-3/2554-นอน.
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการ กำจัด	ทะเบียนโรงงาน ผู้รับดำเนินการ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
1	17 06 03	ฉนวนกันความร้อน	2	073	จ3-101-2/40สบ	อนุญาต	
2	14 06 03	หินเนอร์ใช้แล้ว	50	051	3-106-29/47จข	อนุญาต	
3	13 01 10	น้ำมันไฮดรอลิคใช้แล้ว	5	042	3-106-29/47จข	อนุญาต	
4	16 02 15	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	1	073	จ3-101-2/40สบ	อนุญาต	
5	15 02 02	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	10	042	3-106-8/49สบ	อนุญาต	
6	08 01 11	สีเสื่อมสภาพ	20	075	น.101-1/2544-นนป.	อนุญาต	
10	19 08 13	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	50	073	จ3-101-2/40สบ	อนุญาต	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 10 พฤษภาคม 2565 ถึงวันที่ 9 พฤษภาคม 2566

ออกให้ ณ วันที่ 20 เมษายน 2565

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อินนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



**บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ไข และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**

เลขที่ อก.6501-5233

ของ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.64(12)-3/2554-นอน.

เลขรับที่	วัน/เดือน/ปี	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา	ผลการพิจารณา	เหตุผล
20812/2565	20/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 01 เศษเหล็กจากการตัด โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-74/48ซบ ปริมาณ 2000 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 09 05 เรซินกรองน้ำ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 071	ไม่อนุญาต	04
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 01 บรรจุก๊าซที่เป็นกรด โดยผู้รับดำเนินการคือ จ3-105-69/51ซบ ปริมาณ 25 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 บรรจุก๊าซที่เป็นพลาสติก โดยผู้รับดำเนินการคือ จ3-105-69/51ซบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 03 ไม้พาเลท โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-105-69/51ซบ ปริมาณ 3 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 09 99 เมมเบรนใช้แล้ว โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.106-2/2546-นอนป. ปริมาณ 2 ตัน วิธีการกำจัด 059	อนุญาต	
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 01 เศษเหล็กม้วน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/54ปท ปริมาณ 2150 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	04
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 05 เศษยาง โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-1/45พข ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 071	อนุญาต	
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 17 Shot Blast โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 4 ตัน วิธีการกำจัด 071	อนุญาต	
21619/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 12 04 เศษยาง โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
21034/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 ภาชนะปนเปื้อน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-101-2/40สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 073	อนุญาต	
21034/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 19 12 11 วัสดุปนเปื้อน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 8 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
21034/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 11 01 98 สารเคมี cr โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.101-1/2544-นอนป. ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 075	อนุญาต	
21057/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 ถังเหล็กปนเปื้อน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-6/46ซบ ปริมาณ 110 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
21057/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 ปีนเปลาปนเปื้อน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-6/46ซบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
21057/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 06 02 04 น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.101-1/2544-นอนป. ปริมาณ 1 ตัน วิธีการกำจัด 075	อนุญาต	
21057/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 06 01 01 น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.101-1/2544-นอนป. ปริมาณ 1 ตัน วิธีการกำจัด 075	อนุญาต	
26604/2565	25/5/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 12 01 01 เศษเหล็กม้วน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/54ปท ปริมาณ 2150 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	

วิธีการกำจัด

- 011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ
- 021 ถักเก็บในภาชนะบรรจุ
- 031 เป็นวัตถุอันตรายทดแทน
- 032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด
- 033 ส่งกลับผู้ขายเพื่อนำกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ
- 039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ
- 041 เป็นเชื้อเพลิงทดแทน
- 042 ทำเชื้อเพลิงผสม
- 043 เผาเพื่อเอาพลังงาน
- 044 เป็นวัตถุอันตรายทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์
- 049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ
- 051 เข้ากระบวนการนำตัวทำลายกลับมายาใหม่
- 052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมายาใหม่
- 053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง
- 054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา
- 059 นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่นๆกลับมายาใหม่
- 061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ
- 062 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี
- 063 บำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ

- 064 บำบัดด้วยวิธีทางเคมีและฟิสิกส์
- 065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ
- 066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม
- 067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี
- 068 ปรับเสถียร/ตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic
- 069 วิธีบำบัดอื่นๆ เพื่อลดค่าความเป็นอันตราย
- 071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
- 072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย
- 073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว
- 074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป
- 075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย
- 076 เผาทำลายรวมในเตาเผาปูนซีเมนต์
- 077 อัดฉีดลงบ่อ ใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล แบนเอกสารอนุญาตจากหน่วยงานอื่น
- 079 กำจัดด้วยวิธีอื่นๆ
- 081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ
- 082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
- 083 หมักทำปุ๋ยหรือเป็นสารปรับปรุงคุณภาพดิน เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
- 084 ทำอาหารสัตว์ เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น

เหตุการณ์ไม่อนุญาต

- 01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
- 02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
- 03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
- 04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
- 05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
- 06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
- 07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

เหตุการณ์อื่นๆ

- 99 อื่นๆ ระบุ

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ ดังนี้

- 11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการ โรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้หนึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจพร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 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 รหัสของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ไม่ถูกต้อง
- 23 รหัสของวิธีการกำจัด ไม่ถูกต้อง
- 24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา/ก.1 ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
- 25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

หมายเหตุ

1. กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรมภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้
2. หากท่านจงใจฝ่าฝืนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิดตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท



ระบบการจัดการวัสดุที่ไม่ใช่แล้วทางอิเล็กทรอนิกส์



ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด DIW-G-130900459

แจ้งการขนส่งของเสียอันตรายออกนอกบริเวณโรงงาน (Manifest)

ข้อมูลผู้ใช้งาน

เลขทะเบียนโรงงาน: น.64(12)-3/2554-نون. [82110200325544]

ชื่อโรงงาน: บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ประกอบกิจการ: ตัดและแปรรูปเหล็กแผ่น

ตั้งอยู่เลขที่: 700/614 ม.7 ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี

ชื่อผู้รับใบอนุญาต: บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี/เลขทะเบียนนิติบุคคล 0105542025101

โทรศัพท์:

โทรสาร:

รายงานการแจ้งขนส่งที่ผ่านมาในรอบ 50 วัน

ลำดับ ที่	เลขที่ อ้างอิง	เลขที่ใบกำกับ	วันที่ส่ง	หนังสือ แจ้งผล	ผู้รับกำจัด	กท. รกขนส่ง	ชื่อวัสดุที่ไม่ ใช่แล้ว	ปริมาณ (กก.)	หมายเหตุ	WP แจ้ง(กก.)
1	3260848	sv66/018	20/4/2566	อก.6501-5233	DIWD050900075	84-6861ขบ.	ถังเหล็กปนเปื้อน	2,214.00		2,214.00
2	3260848	sv66/018	20/4/2566	อก.6501-5233	DIWD050900075	84-6861ขบ.	ปั๊มเปล่าปนเปื้อน	100.00		100.00
3	3260905	661010425056	25/4/2566	อก.6501-5233	DIWD056200025	65-7585กทม.	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	10,155.00		10,155.00
4	3262670	SV66/019	27/4/2566	อก.6501-5233	DIWD050900075	84-6539ขบ.	ปั๊มเปล่าปนเปื้อน	200.00		-
5	3262670	SV66/019	27/4/2566	อก.6501-5233	DIWD050900075	84-6539ขบ.	ถังเหล็กปนเปื้อน	2,070.00		-
6	3297113	SV66/022	15/5/2566	อก.6601-6523	DIWD050900075	84-6861ขบ.	ถังเหล็กเปล่าปนเปื้อนสี	1,458.00		1,458.00
7	3297113	SV66/022	15/5/2566	อก.6601-6523	DIWD050900075	84-6861ขบ.	ปั๊มเปล่าปนเปื้อน	100.00		100.00
8	3297122	66/0003	18/5/2566	อก.6601-6523	DIWD085800027	71-6476สป.	สีเสื่อมสภาพ	2,240.00		2,240.00
9	3297119	SV66/023	22/5/2566	อก.6601-6523	DIWD050900075	84-6539ขบ.	ปั๊มเปล่าปนเปื้อน	100.00		-
10	3297119	SV66/023	22/5/2566	อก.6601-6523	DIWD050900075	84-6539ขบ.	ถังเหล็กเปล่าปนเปื้อนสี	1,098.00		-
11	3297444	661010606208	6/6/2566	อก.6601-6523	DIWD056200025	บว3145สบ.	ภาชนะปนเปื้อน	40.00		-
12	3297444	661010606208	6/6/2566	อก.6601-6523	DIWD056200025	บว3145สบ.	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	20.00		-
13	3297448	661060606347	6/6/2566	อก.6601-6523	DIWD066200031	บว3145สบ.	วัสดุปนเปื้อน	120.00		-
14	3297448	661060606347	6/6/2566	อก.6601-6523	DIWD066200031	บว3145สบ.	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	300.00		-
รวมปริมาณที่แจ้ง :								20,215.00		

หมายเหตุ "WP แจ่ง" หมายถึง ผู้รับกำจัด/บำบัด มีการบันทึกแจ้งการรับกำจัดของเสียอันตรายแล้ว โดยมีปริมาณตามที่ระบุ

กลับไป

พบปัญหาในการใช้งานกรุณาติดต่อ กองบริหารจัดการกากอุตสาหกรรม
โทร 02-430-6307 ต่อ 1604,1605,1606,1607 โทรสาร 02-430-6307 ต่อ 1699

เล่มที่.....

ฉบับที่.....

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย : Manifest No.

--	--	--	--	--	--	--	--

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย

SV66/ 027

(Uniform Hazardous Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อการเกิดของเสียอันตราย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : name..... บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด..... 2) เลขประจำตัวผู้ก่อการเกิดของเสียอันตราย : Generator's ID..... DIW-G-130900459

สถานที่เกิด : Generator address..... 700/614 ม.7 ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี..... โทรศัพท์ : Phone..... โทรสาร : Fax..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency.....

3) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย : Transporter

รายชื่อ 1 ชื่อบริษัท : First company name..... หจก.ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์..... เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย รายที่ 1 : Transporter's ID..... DIW-T-050900091

รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second company name..... เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย รายที่ 2 : Transporter's ID.....

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)

รายชื่อ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name..... หจก.ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์..... เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย รายที่ 1 : Disposer's ID..... DIW-D-050900075

รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name..... เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย รายที่ 2 : Disposer's ID.....

5) รายละเอียดของของเสียอันตรายที่ขนส่งเคลื่อนย้าย :

ลำดับ No.	รายละเอียด (Description)	รหัสของเสีย อันตราย : Waste ID.	หมวดข้อวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		ภาษาบรรจุ : Containers		ปริมาณสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
			หมวด	ชื่อ	จำนวน : No.	ชนิด : Type			
	ขี้เหล็ก	150110	15	4	115	ถัง	2142-		
	ขี้เหล็ก	150110	15	4	100	ถัง	100	kg	

รวมปริมาณของเสียอันตรายทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : liquid..... ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cu.m ของแข็ง : solid..... กิโลกรัม/ตัน : Kgs. / tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม

Special handling Instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :

Generator Certificate : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in proper condition for transport according to regulation

ลงชื่อ Generator's name..... 15/06/2558..... ลายเซ็น : Signature..... วันที่ : Date..... 14..... เดือน : Month..... 06..... พ.ศ. : Year..... 2558

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสียอันตราย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's name..... หจก. ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์..... 2) พาหนะที่ใช้ ☐ รถบรรทุก ☐ รถไฟ ☐ เรือ ☐ เครื่องบิน

เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID..... DIW-T-050900091..... Vehicle Truck Train Ship Plane

โทรศัพท์ : Phone..... 038-165038..... โทรสาร : Fax..... 038-363258..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency..... 081-5233454..... 3) เลขทะเบียน 84 6539

พาหนะ : Vehicle ID..... 150

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From..... ไปยังจังหวัด : To..... อ.บ่อทอง จ.ชลบุรี..... ระยะเวลาประมาณ : Time spending..... ชม./วัน : hours/day

ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 Transporter's name..... 15/06/2558..... ลายเซ็น : signature..... วันที่ : Date..... 14..... เดือน : Month..... 06..... พ.ศ. : Year..... 2558

5) ชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's name..... 6) พาหนะที่ใช้ ☐ รถบรรทุก ☐ รถไฟ ☐ เรือ ☐ เครื่องบิน

เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID..... Vehicle Truck Train Ship Plane

โทรศัพท์ : Phone..... โทรสาร : Fax..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency..... 7) เลขทะเบียน

พาหนะ : Vehicle ID.....

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From..... ไปยังจังหวัด : To..... ระยะเวลาประมาณ : Time spending..... ชม./วัน : hours/day

ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 Transporter's name..... ลายเซ็น : signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย : This section must be completed by TSDFs

1) ชื่อผู้รับกำจัด TSDF's name..... หจก. ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์..... 2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด TSDF's ID..... DIW-D-050900075

สถานที่กำจัด : TSDF's address..... 63/3 ม.2 ต.บ่อทอง อ.บ่อทอง จ.ชลบุรี..... โทรศัพท์ : Phone..... 038-165038..... โทรสาร : Fax..... 038-363258..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency..... 081-5233454

3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้นนี้

TSDF certificate arrival : I hereby declare that I have received the reference load.

และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period..... วัน : day..... เดือน : month..... ปี : year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : since the day that received waste

ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name..... ลายเซ็น : Signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....

4) กรณีของเสียอันตรายไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification

ประเภทของเสียอันตราย : Type of waste..... ปริมาณ : Quantity.....

การดำเนินการ : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID..... ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action.....

วันที่ส่งคืน : Date returned...../...../..... (วัน/เดือน/ปี : dd/mm/yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตรายที่ส่งกลับ : Returned manifest no.....

ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name..... ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature.....

ฉบับที่ 1 (ต้นฉบับ : สีขาว) กรมโรงงานอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 2 (สีเขียว) ผู้ก่อการเกิดของเสียอันตราย

ฉบับที่ 3 (สีเหลือง) กรมโรงงานอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 4 (สีขาว) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย

ฉบับที่ 5 (สีฟ้า) ผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย

ฉบับที่ 6 (สีชมพู) ผู้ก่อการเกิดของเสียอันตราย

66BWGNBL0606158, 66BWGTBL0606140

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ (Name) : บริษัท ไทยเคมีภัณฑ์ (ประเทศไทย) จำกัด	2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID : DIW-G-130900459
สถานที่เกิด : Generator address : 20000	โทรศัพท์ : Phone : 088 191-290 โทรสาร : Fax : กรณีฉุกเฉิน : Emergency : 088 191-290
3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter	
รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First company name : บริษัท วีเคที พร็อพเพอร์ตี้ จำกัด	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID : DIW-T-050200740
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second company name : บริษัท อีซีซี จำกัด	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID : DIW-T-216200030
4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)	
รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name : บริษัท วีเคที พร็อพเพอร์ตี้ จำกัด (มหาชน) (WPG 7)	เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID : DIW-D-056200031
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name : บริษัท อีซีซี จำกัด	เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID : DIW-D-056200031
5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งมายัง :	

[illegible]

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid _____ ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cu.m ของแข็ง : Solid 420 กิโลกรัม / ตัน : Kgs. / tons

6)การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม Special handing Instructions and additional information

7)การรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
 Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described and above and have been packed and labelled and are in proper condition for transported according to regulation.

ชื่อ : Generator's name _____
 ลายเซ็น : Signature _____
 วันที่ : Date _____
 เดือน : Month _____
 พ.ศ. : Year _____

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name _____ เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID _____	2) ประเภทของขนส่ง _____ 3) เลขทะเบียน _____
โทรศัพท์ : Phone _____ โทรสาร : Fax _____ฉุกเฉิน : Emergency _____	
4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ: Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that the waste has been transported according to regulation.	
โดยขนส่งจากจังหวัด : From _____ ไปยังจังหวัด : To _____ ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending _____ ชม./วัน : hours/day	
ลงชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name _____ ลายเซ็น : Signature _____ วันที่ : Date _____ เดือน : Month _____ พ.ศ. : Year _____	

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDFs

1) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name _____ สถานที่กำจัด : TSDF's address _____	2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID _____ DIW-D-066200031 โทรศัพท์ : Phone _____ โทรสาร : Fax _____ กรณีฉุกเฉิน : Emergency
3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certification of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.	
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period _____ <input type="checkbox"/> วัน : Day <input type="checkbox"/> เดือน : Month <input type="checkbox"/> ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste	
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name _____ ลายเซ็น : Signature _____ วันที่ : Date _____ เดือน : Month _____ พ.ศ. : Year _____	

4) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification ประเภทของเสีย : Type of waste _____ ปริมาณ : Quantity _____

การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action

วันที่ส่งคืน : Date returned ____/____/____ (วัน/เดือน/ปี : dd/mm/yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no. _____

ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name _____ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature _____

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

130900459

2)เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID DIW-G-

สถานที่ที่ก่อกำเนิด : Generator address _____

โทรศัพท์ : Phone 018-191-290 โทรสาร : Fax กรณฉุกเฉิน : Emergency 018-191-290

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายชื่อบริษัท : First company name _____

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID. DIW-T-

รายชื่อ 2 ขอบบริษัท : Second company name _____

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID. **DIW-T-216200030**

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name _____

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID. DIW-D-

รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม นำนัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2: Disposer's ID

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid _____ ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cu.m ของแข็ง : Solid 60 กิโลกรัม /ตัน : Kgs. /tons

6)การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling Instructions and additional information

7)การรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
 Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described and above and have been packed and labelled and are in proper condition for transported according to regulation.

ลงชื่อ : Generator's name _____
 ลายเซ็น : Signature _____
 วันที่ : Date _____
 เดือน : Month _____
 พ.ศ. : Year _____

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1)ชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name

เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID DIW-T-

2) ประเภทรถขนส่ง

โทรศัพท์ : Phone _____ โทรสาร : Fax _____ฉุกเฉิน : Emergency _____

3) เลขทะเบียน

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ:

Transporter certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that the waste has been transported according to regulation.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From _____ ไปยังจังหวัด : To _____ ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending _____ ชม./วัน : hours/day

ลงชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name ศรจักร ลายเซ็น : Signature ศรจักร วันที่ : Date 6 เดือน : Month 6 พ.ศ. : Year 2563

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม น้ำบาด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDFs

1) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name

2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID DIW-D

สถานที่กำจัด : TSDF's address _____

โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certification of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.

ปริมาณที่รับเข้าจริง

และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period _____ □ วัน : Day □ เดือน : Month □ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste

ลงชื่อผู้รับกำกับ: TSDF's name _____ ลายเซ็น : Signature _____ วันที่ : Date _____ เดือน : Month _____ พ.ศ. : Year _____

4) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification ประเภทของเสีย : Type of waste ปริมาณ : Quantity

การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action

วันที่ส่งคืน : Date returned ____/____/____ (วัน/เดือน/ปี : dd/mm/yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no. _____

ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name _____ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature _____

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's nameลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

เล่มที่.....

ฉบับที่.....

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย : Manifest No. [] [] [] [] [] [] [] [] [] []

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

SV66/ 023

1. ส่วนของผู้ก่อเกิดของเสียอันตราย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : name..... บริษัท พีซีเอ็ม พรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด	2) เลขประจำตัวผู้ก่อเกิดของเสียอันตราย : Generator's ID..... DIW-G-130900459
สถานที่เกิด : Generator address..... 700/614 ม.7 ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	โทรศัพท์ : Phone..... โทรสาร : Fax..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency.....
3) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย : Transporter	
รายชื่อ 1 ชื่อบริษัท : First company name..... หจก.ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย รายที่ 1 : Transporter's ID..... DIW-T-050900091
รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second company name.....	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย รายที่ 2 : Transporter's ID.....
4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)	
รายชื่อ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name..... หจก.ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์	เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย รายที่ 1 : Disposer's ID..... DIW-D-050900075
รายชื่อ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name.....	เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย รายที่ 2 : Disposer's ID.....
5) รายละเอียดของของเสียอันตรายที่ขนส่งเคลื่อนย้าย :	

ลำดับ No.	รายละเอียด (Description)	รหัสของเสีย อันตราย : Waste ID.	หมวดข้อวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว หมวด	ชื่อ	ภาษาบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unj Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
1	กาก 200 L	15 01 0			61		100	kg	
2	กาก 100 L	15 01 0			100		100	kg	

รวมปริมาตรของเสียอันตรายทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : liquid..... ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cu.m ของแข็ง : solid..... กิโลกรัม / ตัน : Kgs. / tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling Instructions and additional information
7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ : Generator Certificate : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in proper condition for transport according to regulation ลงชื่อ Generator's name..... กอระกือ..... ลายเซ็น : Signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสียอันตราย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's name..... หจก. ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์	2) พาหนะที่ใช้ Vehicle	<input checked="" type="checkbox"/> รถบรรทุก Truck	<input type="checkbox"/> รถไฟ Train	<input type="checkbox"/> เรือ Ship	<input type="checkbox"/> เครื่องบิน Plane
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID..... DIW-T-050900091	3) เลขทะเบียน พาหนะ : Vehicle ID	84-6134			
โทรศัพท์ : Phone..... 038-165038 โทรสาร : Fax..... 038-363258 กรณีฉุกเฉิน : Emergency..... 081-5233454					
4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations. โดยขนส่งจากจังหวัด : From..... ไปยังจังหวัด : To..... อ.บ่อทอง จ.ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending..... ชม./วัน : hours/day ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 Transporter's name..... Kiffisak..... ลายเซ็น : signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....					
5) ชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's name.....	6) พาหนะที่ใช้ Vehicle	<input type="checkbox"/> รถบรรทุก Truck	<input type="checkbox"/> รถไฟ Train	<input type="checkbox"/> เรือ Ship	<input type="checkbox"/> เครื่องบิน Plane
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID.....	7) เลขทะเบียน พาหนะ : Vehicle ID				
โทรศัพท์ : Phone..... โทรสาร : Fax..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency.....					

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations. โดยขนส่งจากจังหวัด : From..... ไปยังจังหวัด : To..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending..... ชม./วัน : hours/day ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 Transporter's name..... ลายเซ็น : signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานที่เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย : This section must be completed by TSDFs

1) ชื่อผู้รับกำจัด TSDF's name..... หจก. ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์	2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด TSDF's ID..... DIW-D-050900075
สถานที่กำจัด : TSDF's address..... 63/3 ม.2 ต.บ่อทอง อ.บ่อทอง จ.ชลบุรี	โทรศัพท์ : Phone..... 038-165038 โทรสาร : Fax..... 038-363258 กรณีฉุกเฉิน : Emergency..... 081-5233454
3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น TSDF certificate arrival : I hereby declare that I have received the reference load. และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period..... วัน : day เดือน : month ปี : year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : since the day that received waste ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name..... ลายเซ็น : Signature..... วันที่ : Date..... เดือน : Month..... พ.ศ. : Year.....	
4) กรณีของเสียอันตรายไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification ประเภทของเสียอันตราย : Type of waste..... ปริมาณ : Quantity..... การดำเนินการ : Action taken <input type="checkbox"/> ส่งคืน : Returned <input type="checkbox"/> จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID..... <input type="checkbox"/> รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action..... วันที่ส่งคืน : Date returned..... (วัน/เดือน/ปี : dd/mm/yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตรายที่ส่งกลับ : Returned manifest no..... ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name..... ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature.....	

ฉบับที่ 1 (ต้นฉบับ : สีขาว) กรมโรงงานอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 2 (สีเขียว) ผู้ก่อเกิดของเสียอันตราย

ฉบับที่ 3 (สีเหลือง) กรมโรงงานอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 4 (สีขาว) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย

ฉบับที่ 5 (สีฟ้า) ผู้ประกอบการสถานที่เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย

ฉบับที่ 6 (สีชมพู) ผู้ก่อเกิดของเสียอันตราย

หมายเลขใบกำกับการณ์ขนส่งของเสียอันตราย: Manifest No.

0702-66

เลขที่ : No. 0702-66

ใบกำกับการณ์ขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อการเกิดของเสียอันตราย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : name บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด	2) เลขประจำตัวผู้ก่อการเกิดของเสียอันตราย : Generator's ID DIW-G-130900459
สถานที่ที่ก่อการเกิด : Generator's address ม.7 คลองหัวฟ่อ อ.เมืองหนองบัว ร.หนองบัว	โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency
3) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย : Transporter	
รายชื่อบริษัท : First company name บริษัท อุตสาหกรรมภัณฑ์ จำกัด	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย รายที่ 1 : Transporter's ID DIW-T-090800038
รายชื่อบริษัท : Second company name	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย รายที่ 2 : Transporter's ID
4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)	
รายชื่อบริษัท : First TSDF's name บริษัท อุตสาหกรรมภัณฑ์ จำกัด	เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย รายที่ 1 Disposer's ID DIW-D-060800083
รายชื่อบริษัท : Second TSDF's name	เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย รายที่ 2 Disposer's ID
5) รายละเอียดของของเสียอันตรายที่ขนส่งเคลื่อนย้าย :	

ลำดับ No.	รายละเอียด (Description)	รหัสของเสีย อันตราย : Waste ID.	ภาชนะบรรจุ : Containers		ปริมาณสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt/Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
			จำนวน : No.	ชนิด : Type			
1	ทินเนอร์ใส่น้ำมัน	14 06 03	4	Drum	1400-	kg	
2	น้ำมันไฮดรอลิกใส่น้ำมัน	13 01 10					
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							

รวมปริมาณของเสียอันตรายทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid 1400- ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cu.m. ของแข็ง : solid กิโลกรัม/ตัน : Kgs./tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม

Special handling instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่า ได้ส่งมอบของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :

Generator Certificate : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in proper condition for transport according to regulation

ลงชื่อ : Generator's name กษณวิทย์ ภายสิน ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date 4 เดือน : Month 8 พ.ศ. : Year 2566

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสียอันตราย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's name บริษัท อุตสาหกรรมภัณฑ์ จำกัด	2) ประเภทรถบรรทุก
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID DIW-T-090800038	Vehicle Type รถบรรทุก
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency	3) เลขทะเบียนพาหนะ
	Vehicle ID 82-20SA มข

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่า ได้รับของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From หนองบัว ไปยังจังหวัด : To ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending 2 ชม./วัน : hours/day

ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's name มนต์ ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date 4 เดือน : Month 8 พ.ศ. : Year 2566

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานที่เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย : This section must be completed by the TSDF's

1) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท อุตสาหกรรมภัณฑ์ จำกัด	2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID DIW-D-060800083
สถานที่ที่กำจัด : TSDF's address 1234 ม.7 ค.วังเย็น อ. เมืองยาง อ.ระยอง	โทรศัพท์ : Phone 038589750-54 โทรสาร : Fax 038589755 กรณีฉุกเฉิน : Emergency

3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่า ได้รับของเสียอันตรายแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้

TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.

และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period 4 วัน : day 6 เดือน : month ปี : year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : since the day that received waste

ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name กุศลศักดิ์ ภายสิน ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date 4 เดือน : Month 8 พ.ศ. : Year 2566

4) กรณีของเสียอันตรายไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification

ประเภทของเสียอันตราย : Type of waste ปริมาณ : Quantity

การดำเนินการ : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action

วันที่ส่งคืน : Date returned (วัน/เดือน/ปี : dd/mm/yy) หมายเลขใบกำกับการณ์ขนส่งของเสียอันตรายที่ส่งกลับ : Returned manifest no

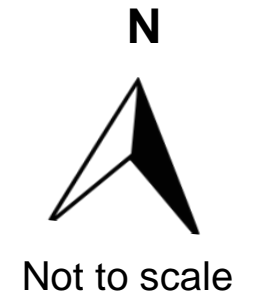
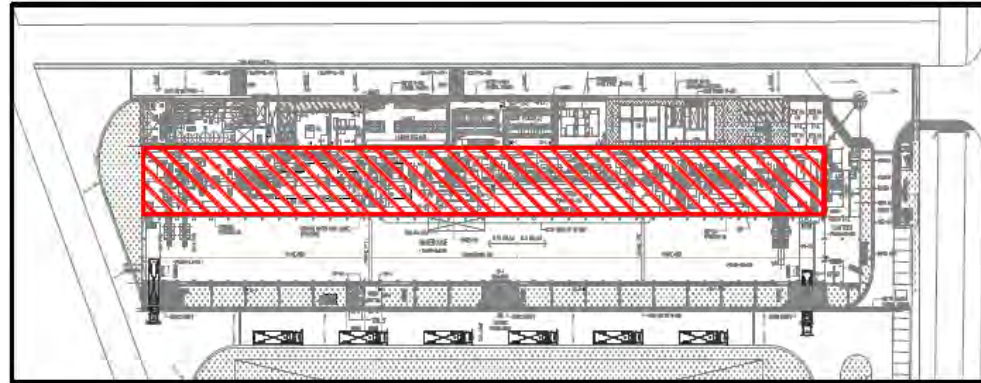
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

เอกสารแนบที่ 20 บันทึกการตรวจสอบเส้นทาง
การขนส่งและการกำจัดที่ปลายทาง

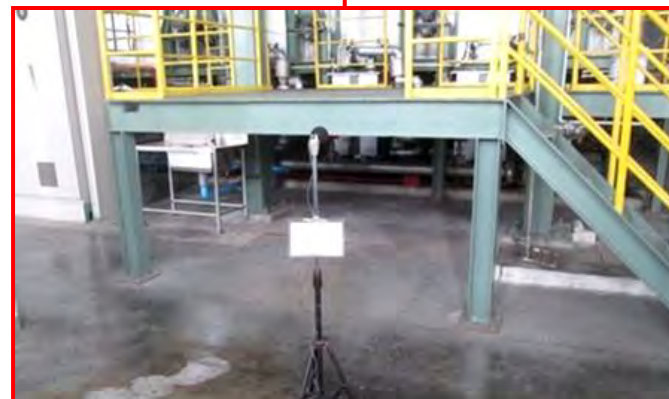
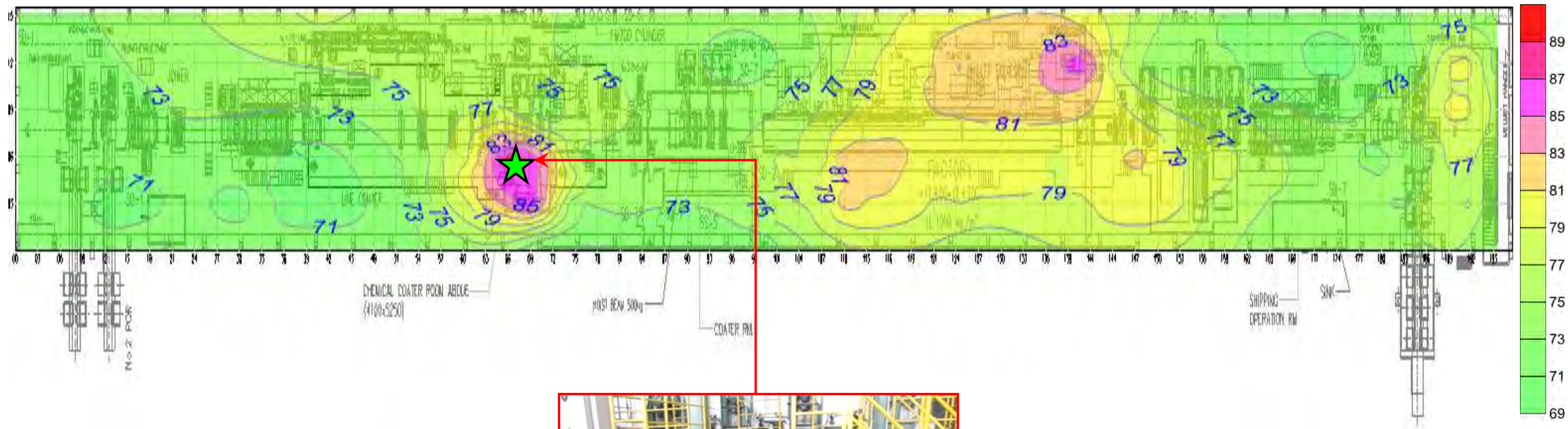
(โครงการ ๖)

วันที่	สถานี เริ่ม	สถานีที่ เริ่ม	เริ่ม	สิ้นสุด	ความเร็วสูงสุด	สถานะ
8/11/2022		ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:01:18	8:08:35	0	รถจอด
8/11/2022		ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:08:35	8:11:47	13	รถวิ่ง
8/11/2022	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:11:47	8:25:36	0	รถจอด
8/11/2022	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:25:36	8:29:40	14	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:29:40	8:36:26	0	จอดไม่ดับเครื่อง
8/11/2022		ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:36:26	8:53:33	69	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	8:53:33	8:54:16	0	จอดไม่ดับเครื่อง
8/11/2022		ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	8:54:16	9:51:21	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.คลองตำหรุ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:59:19	8:59:30	80	รถวิ่ง
8/11/2022	ไทย โซบี โคเทอ จำกัด	ต.คลองตำหรุ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:01:46	9:01:47	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.ท่าข้าม อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:04:57	9:05:25	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.ท่าข้าม อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:05:35	9:05:36	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บางปะกง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:11:39	9:11:58	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บางปะกง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:12:40	9:13:39	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บางปะกง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:14:45	9:14:47	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บางปะกง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:15:03	9:15:09	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.สองคลอง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:17:13	9:17:41	80	รถวิ่ง
8/11/2022	วัดแสงขาวเจริญราษฎร์	ต.สองคลอง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:18:50	9:19:28	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.สองคลอง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:20:40	9:21:33	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.คลองด่าน อ.บางปะกง จ.สมุทรปราการ	9:23:18	9:23:46	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.คลองด่าน อ.บางปะกง จ.สมุทรปราการ	9:28:44	9:28:50	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.คลองด่าน อ.บางปะกง จ.สมุทรปราการ	9:28:52	9:29:39	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บางปู อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	9:31:06	9:31:37	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บางปู อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	9:31:51	9:31:54	80	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	9:40:19	9:40:24	80	รถวิ่ง
8/11/2022	บมจ.อัคคีปราการ	ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	9:51:21	10:14:02	0	รถจอด
8/11/2022	บมจ.อัคคีปราการ	ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	10:14:02	10:16:02	0	รถวิ่ง
8/11/2022	บมจ.อัคคีปราการ	ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	10:16:02	10:22:09	0	จอดไม่ดับเครื่อง
8/11/2022	บมจ.อัคคีปราการ	ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	10:22:09	10:26:55	6	รถวิ่ง
8/11/2022		ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	10:26:55	10:33:53	0	รถจอด
8/11/2022		ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	10:33:53	10:38:42	7	รถวิ่ง
8/11/2022	บมจ.อัคคีปราการ	ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	10:38:42	10:47:43	0	จอดไม่ดับเครื่อง
8/11/2022	บมจ.อัคคีปราการ	ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	10:47:43	6:13:52	0	รถจอด

เอกสารแนบที่ 21 เส้นแสดงระดับเสียง
(Noise Contour Map)



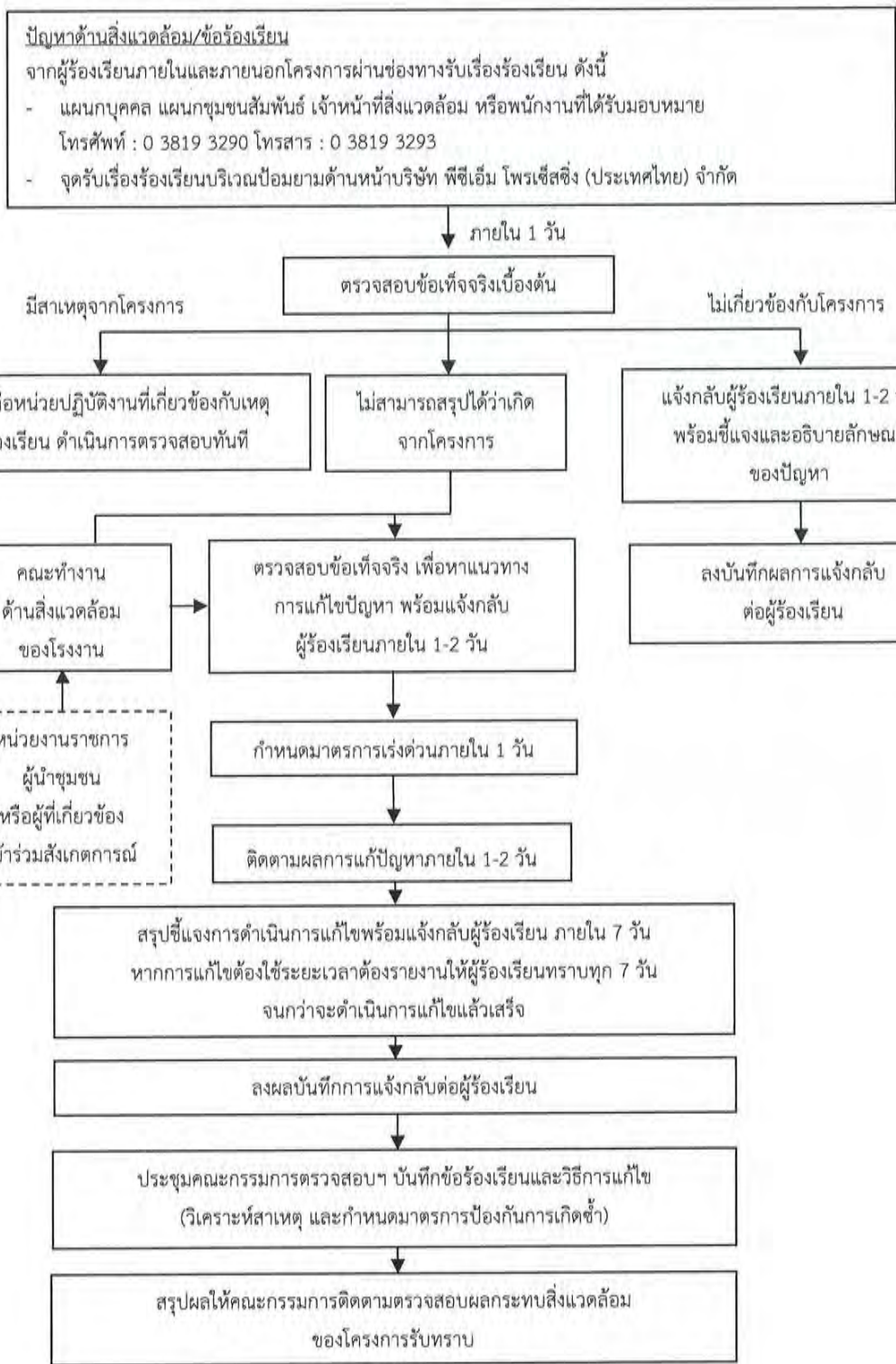
KEY PLAN



★ ระดับเสียงสูงสุด = 89.1 dB(A)

รูปแสดงเส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณกระบวนการผลิต วันที่ 9 กันยายน 2559

เอกสารแนบที่ 22 ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
และช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 3 ขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง ขอความร่วมมือผู้ประกอบการโรงงานแสดงข้อมูลเบื้องต้นโดยการติดตั้ง QR Code ที่หน้าโรงงาน

ตามที่กระทรวงอุตสาหกรรมได้มีการขับเคลื่อนเศรษฐกิจของประเทศ ภายใต้นโยบายส่งเสริมและกำกับดูแลโรงงานอุตสาหกรรมทั่วประเทศ ให้มีการประกอบกิจการโรงงานที่มีความปลอดภัย รักษาสิ่งแวดล้อม อีกทั้งสนับสนุนให้มีการเปิดเผยข้อมูลการประกอบกิจการโรงงานที่ได้รับอนุญาตที่เป็นข้อมูลสาธารณะให้ประชาชนทราบ เพื่อให้ภาคอุตสาหกรรมอยู่ร่วมกับภาคสังคมและชุมชนได้อย่างยั่งยืน นั้น

เพื่อให้เป็นไปตามนโยบายดังกล่าวข้างต้น กระทรวงอุตสาหกรรมจึงขอความร่วมมือผู้ประกอบการโรงงานแสดงข้อมูลเบื้องต้นโดยการติดตั้ง QR Code ที่หน้าโรงงาน เพื่อให้ประชาชนสามารถเข้าถึงข้อมูลการประกอบกิจการโรงงานที่เป็นข้อมูลสาธารณะ รวมทั้งสามารถแจ้งข้อคิดเห็นหรือข้อร้องเรียนผ่านการสแกน QR Code ได้ ทั้งนี้ ในการติดตั้ง QR Code ผู้ประกอบการโรงงานสามารถดำเนินการตามคู่มือที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนดในประกาศนี้

สำหรับการแสดงข้อมูลของโรงงานอุตสาหกรรมข้างต้นนั้น เมื่อประชาชนได้สแกน QR Code แล้วอย่างน้อยจะมีการแสดงข้อมูลรายละเอียดของโรงงาน ประกอบด้วย เลขทะเบียนโรงงาน ๑๔ หลัก ชื่อโรงงาน ที่ตั้งโรงงาน วันที่ได้รับอนุญาต ประเภทการประกอบกิจการ กำลังแรงม้าของเครื่องจักรที่ได้รับอนุญาต จำนวนคนงาน ชื่อเจ้าของโรงงาน และหน่วยงานกำกับดูแลโรงงาน เป็นต้น สำหรับกรณีที่ประชาชนต้องการแจ้งข้อมูลเกี่ยวกับโรงงาน หรือแจ้งข้อร้องเรียน จะต้องมีการระบุข้อมูลของผู้แจ้งและระบุตำแหน่งที่สแกน QR Code เท่านั้น จึงจะดำเนินการได้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕ เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๐ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๔



คู่มือการติดตั้ง QR code
สำหรับผู้ประกอบการโรงงาน



คู่มือการใช้งาน QR code
สำหรับประชาชน

QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เลขทะเบียนโรงงาน 14 หลัก

82110200325544

QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เลขทะเบียนโรงงาน 14 หลัก

72110200325421

เอกสารแนบที่ 23 แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR)

[illegible]

ที่ CSR23/155

วันที่ 26 มิถุนายน 2566

เรื่อง ขอแสดงความขอบคุณ

เรียน กรรมการผู้จัดการ

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ด้วย บริษัท อมตะ คอร์ปอเรชั่น จำกัด (มหาชน) ร่วมกับ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี และชมรม CSR อมตะซิตี้ ชลบุรี ได้จัดกิจกรรมปลูกต้นไม้ “สมเด็จพระนางเจ้าสุทิดา พัชรสุธาพิมลลักษณ พระบรมราชินี” ประจำปี 2566 โดยการร่วมกันปลูกกล้าไม้ยืนต้น จำนวน 400 ต้น ซึ่งเป็นการอนุรักษ์และแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม รวมทั้งเพื่อสร้างความสัมพันธ์การมีส่วนร่วมในการทำกิจกรรมปลูกต้นไม้ร่วมกัน เพิ่มพื้นที่สีเขียวในนิคมอุตสาหกรรม รวมถึงสู่ชุมชนโดยรอบ

ทั้งนี้บริษัทฯ ขอขอบคุณในความอนุเคราะห์จากท่านที่ร่วมสนับสนุน โครงการปลูกต้นไม้ โดยการมอบเงินสนับสนุน จำนวน 2,000 บาท สำหรับเป็นงบประมาณการปลูกต้นไม้ 10 ต้น ในโครงการดังกล่าว

จึงเรียนมาเพื่อทราบและขอขอบคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้

ขอแสดงความนับถือ

บริษัท อมตะ คอร์ปอเรชั่น จำกัด (มหาชน)



ฝ่ายชุมชนสัมพันธ์ และกิจกรรมความรับผิดชอบต่อสังคม

เอกสารแนบที่ 24 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการ
ความปลอดภัยในการทำงาน/นโยบายอาชีวอนามัย
และความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)

700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160

Tel : 038-454-381-5

Fax : 038-454-386



PC1 (Phase 6C)

700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000

Tel : 038-193-290-2

Fax : 038-193-293



ประกาศบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ที่ 005/21

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

.....

ตามที่กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร และการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 ลงวันที่ 16 พฤษภาคม 2549 กำหนดให้สถานประกอบการ จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการ กิจกรรมตามองค์ประกอบที่กำหนด นั้น

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบกิจการ เคลือบสีแผ่นเหล็ก มีลูกจ้างจำนวน 97 คน จึงจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ เลขที่ 700/614 หมู่ 7 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20000 โดยมีการปรับเปลี่ยนรายชื่อคณะกรรมการฯใหม่ทดแทนรายชื่อคณะกรรมการชุดเดิม เนื่องจากคณะกรรมการหมดวาระ อ้างอิงจากประกาศ คำสั่งบริษัท เลขที่ 002/19 และให้รายชื่อดังต่อไปนี้ดำรงตำแหน่งคณะกรรมการฯ ดังกล่าว ดังนี้

- | | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| 1. MR.NOBUKI FUJIWARA | ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร |
| 2. นายวิชัย พิณเสนาะ | ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 3. นางสาวปาริชาติ อัล-เชคลี | ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 4. นางสาวนงนุช เปรมใจ | ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 5. นายรุ่งทิวา มหาเวช | ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 6. นางสาวจันทนา สุวรรณพงษ์ | ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 7. นางสุทธินี นาคอุไร | ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 8. นางสาวดลนภา จันทร | ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 9. นางสาวกรรณิการ์ มานิมิตร | เลขานุการ |

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. พิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งความปลอดภัยนอกงานเพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาการทำงาน หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)

700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160

Tel : 038-454-381-5

Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)

700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000

Tel : 038-193-290-2

Fax : 038-193-293



2. รายงานและเสนอแนะมาตรการ หรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขให้ถูกต้องตามกฎหมาย
เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยใน
การทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ
3. ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
4. พิจารณาข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยใน
การทำงานของสถานประกอบการเสนอด่อนายจ้าง
5. สำนักรวบรวมการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงาน และตรวจสอบสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้น
ในสถานประกอบการนั้น อย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง
6. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานรวมถึงโครงการหรือ
แผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร
นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
7. วางระบบการรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยให้เป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกคนทุกระดับต้องปฏิบัติ
8. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอนายจ้าง
9. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในปฏิบัติหน้าที่ของ
คณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี เพื่อเสนอด่อนายจ้าง
10. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
11. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ คณะกรรมการดำเนินงานตั้งแต่วันที่ 1 เดือน กันยายน พ.ศ. 2564 ถึง วันที่ 31 สิงหาคม 2566

ลง ณ วันที่ 26 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2564



นายจ้าง/กรรมการผู้จัดการบริษัทฯ

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel : 038-454-381-5
Fax : 038-454-386

PPT



PCI (Phase 6)
700/614 M7, Amata City Chonburi
Donhuaroh,

Tel : 038-193-290-2
Fax : 038-193-293



นโยบายสิ่งแวดล้อม 2022

บริษัทขอสัญญาว่า

1. บริษัทมุ่งมั่นในการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อม ไม่ขัดต่อข้อบังคับผูกมัดของสิ่งแวดล้อม
2. บริษัทมุ่งมั่นปรับปรุงและพัฒนาการจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่องเพื่อให้มั่นใจได้ว่ามีประสิทธิภาพ และประสิทธิผล ด้วยการใช้กลยุทธ์ PLAN-DO-CHECK-ACTION
3. บริษัทมุ่งมั่นในการปฏิบัติตามข้อบังคับผูกมัดที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด
4. มุ่งมั่นในการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม รวมไปถึงการ REUSE RECYCLE ให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อองค์กร สิ่งแวดล้อม และชุมชน
5. บริษัทมุ่งมั่นในการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อมเชิงรุกด้วยการบริหารความเสี่ยงและ โอกาส
6. บริษัทมุ่งมั่นในการพัฒนาการใช้นาตรฐาน ISO 14001 : 2015

2022 環境方針

会社は次の通りコミットメントを發表します。

1. 会社は環境に関する規制を超えないように環境の質を管理することに努めます。
2. 会社は、環境への取り組みが効率的かつ効果的に実施されることを確実にするため、「PLAN-DO-CHECK-ACTION」手法を用いて継続的な改善と開発に努めます。
3. 会社は環境に関する規制の厳守に努めます。
4. 会社は組織、環境及び地域住民に最大の貢献をするために、資源を効率よくかつ環境に対して優しく利用すること、並びにREUSE・RECYCLEを実施することに努めます。
5. 会社はリスク及び機会へのマネジメントによって環境の質への積極的な取り組みに努めます。
6. 会社はISO14001:2015規格の活用 に努めます。



(Mr. Wichai Pinsanor)



(Mr. Takuji Kishikawa)



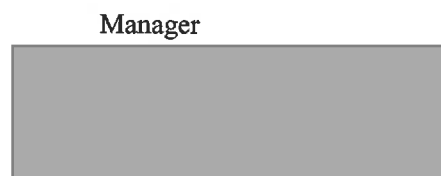
(Mr. Yojiro Tanaka)

Administration Senior Manager



(Mr. Nobuki Fujiwara)

Director & Factory Manager



(Mr. Kosuke Takeoka)

Managing Director

20 January 2022

เอกสารแนบที่ 25 แผนการดำเนินงานด้าน
ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate
700/411 M. 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate
700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark
		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
1. บริหารงานความปลอดภัย (Safety Management)														
1.1 กำหนด/ทบทวนนโยบายความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Policy)	Safety Committee	P A	----->											
1.2 แต่งตั้งทบทวนคณะกรรมการความปลอดภัย (Safety Committee)	Safety	P A	----->											
1.3 ทบทวนแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับต่างๆ (Review Safety position level)														
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน (Safety Officer in Supervisor Level)	Safety	P A	----->											
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร (Safety Officer in Managment Level)	Safety	P A	----->											
1.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย, ประเมินความเสี่ยง (Safety Of Analysis and Risk Analysis)	Owner / Safety	P A	----->											
1.5 รายงาน จป.ว (Safety Monthly Report for Labour of Ministry)	Safety	P A	----->											
1.6 ประชุมและรายงานการประชุมเดือนละ 1 ครั้ง (Monthly Meeting and Report)	Safety Committee	P A	----->											
1.7 แบบแจ้งรายละเอียดสารเคมีอันตราย(สอ.1) (Report of hazardous chemicals.)	Safety	P A	----->											
1.8 รายงานผลการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี(Report of Check Annual Electric for year.)	Safety	P A												
1.9 รายงานผลการตรวจอาคารประจำปี (Report of Check Annual Building for year.)	Safety	P A	PCI ----->				CC ----->							
1.10 รายงานผลการตรวจสอบเครน (คป.1,ปจ.1)(Report of Check crane monitoring and Test load)	Safety	P A	----->											
1.11 รายงานการตรวจสอบสุขภาพประจำปีตามปัจจัยเสี่ยง (สอ.4) (Report of Annual health check Operator for year)	Safety	P A					----->							
1.12 รายงานผลการฝึกซ้อมแผนตอบโต้สารเคมีรั่วไหลประจำปี (Reprot chemical spill prepar exercises)	Safety	P A					----->							
1.13 รายงานผลการฝึกซ้อมแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี (Reprot Fire prevent and prepar exercises)	Safety	P A										----->		
2. การค้นหาสาเหตุ (Finding Course)														
2.1 การตรวจความปลอดภัย (Safety Inspection)	Safety Committee													
- ตรวจรับรองระบบไฟฟ้า (Electric Inspection & Certificate)	MT , Safety /Outsource	P A					----->							
- ตรวจสอบรับรอง (MDB Inspection)	MT , Safety /Outsource	P A					----->							
- ตรวจรับรองหม้อไอน้ำ (Boiler Inspection)	MT , Safety /Outsource	P A				PCI ----->								
- ตรวจสอบอาคาร (Building Inspection) ประจำปี	MT , Safety /Outsource	P A				CC ----->					PCI ----->			



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 M. 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	
2. การค้นหาสาเหตุ (Finding Course)														
- ความปลอดภัยระบบขนส่งแก๊ส NGV (Natural Gas Inspection)	MT , Safety /Outsource	P						PCI	-----					
- สถานีส่งแก๊ส NGV (Natural Gas Station)	Amata NGD	A												
- ทดสอบรอยรั่วท่อส่งแก๊ส NG (Testing Leak of NG Pipe)	MT	P		PCI	-----		PCI	-----		PCI	-----		PCI	-----
- ตรวจสอบปั้นจั่น/เครน (Crane Inspection)	MT , Safety /Outsource	A												
- ตรวจสอบอุปกรณ์ปั้นจั่น/เครน (Equipment Crane Inspection- test load)	MT , Safety /Outsource	P	CC			PCI			CC				PCI	
- พื้นที่ปฏิบัติงาน (Working Area)	Owner / Safety	A												
- พื้นที่ภายนอกอาคาร (Factory Area)	Owner / Safety	P												
		A												
2.2 การตรวจระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Prevention System)														
- สัญญาณแจ้งเหตุอัตโนมัติ (Fire Auto Detector)	MT,Safety/ Outsource													
- เครื่องตรวจจับความร้อน (Heat Detector)	MT , Safety /Outsource	P												
- เครื่องตรวจจับควัน (Smoke Detector)	MT , Safety /Outsource	A												
- ดับดับเพลิง (Fire Extinguisher)	Safety	P												
- ระบบ Fire Protection ตู้ สายฉีด ท่อ อุปกรณ์ (CO2)	MT , Safety /Outsource	A												
- ไฟฉุกเฉิน (Emergency Light)	MT / Safety	P												
- ป้ายทางออกฉุกเฉิน (Exit)	MT / Safety	A												
2.3 การตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Environmental Monitoring Inwork place)														
- เสียง (Noise)	Out Source	P												
- แสง (Light)	Out Source	A												
- ความร้อน (Temp)	Out Source	P												
- สารเคมีในอากาศ (อะซิโตน โทลูอิน ไซลีน ไซโคลเฮกซาโนน เอทิลเบนซีน โครเมียม) (Chemical In Arae)	Out Source	A												
- รังสี (X-ray)	QC / Out Source	P		PCI	-----		PCI	-----		PCI	-----		PCI	-----
		A												



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 M. 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

700/614 Moo 7 Donburoh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ	
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Remark
2. การค้นหาสาเหตุ (Finding Course)															
2.4 คู่มือความปลอดภัย, ขั้นตอนการปฏิบัติงานและมาตรฐานการทำงาน (Manaul,Work Instruction, Safety Standrad Operation Procedure	Committee/Safety /Sup.	P													
		A													
2.5 การสอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ (Accident Investigation and Analysis)	Owner /Safety	P													
		A													
2.6 การจัดการสารเคมี (Chemical Management)															
- ติดตาม MSDS (Material Safety Data Sheet)	Owner , Safety	P													
		A													
- ขึ้นทะเบียน MSDS/ ทบทวน MSDS /แจกจ่าย MSDS ณ จุดปฏิบัติงาน (Register MSDS/ MSDS on site)	Owner /Safety	P													
		A													
- การตรวจพื้นที่การจัดเก็บสารเคมี (Chemical Storage Area Inspection)	Owner /Safety	P													
		A													
3. การป้องกันและควบคุมอุบัติเหตุ (Accident Prevention and Control)															
3.1 การตรวจติดตามการแก้ไขปรับปรุงตามแบบตรวจความปลอดภัย (Fowllow up and Improve the Result of Safety Monthly Inspection	Owner /Safety	P													
		A													
3.2 การตรวจอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (การ์ดเครื่องจักรและ PPE) (Personnel Protective Equipment and Safe Guard)	Owner/ Safety	P													
		A													
3.3 การอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัย (Safety Training Course)															
- ความรู้เบื้องต้นด้านความปลอดภัยในการทำงาน (Basic Knowledge of Safety)	Safety	P													
		A													
- ความปลอดภัยในการทำงาน สำหรับพนักงานใหม่ (Safety Knowledge for New Worker)	Safety	P													
		A													
- ความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา (Safety for Sub-contractor)	"	P													
		A													
- การจัดการสารเคมีในหน่วยงานเชิงปฏิบัติ (Chemical Management Practrice)	Owner	P													
		A													
- วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องกรณีสารเคมีหกรั่วไหล (Chemical Spillage Response)	"	P													
		A													
- การขับรถโฟล์คลิฟท์อย่างปลอดภัย (Forklift Driving)	Out Source	P													
		A													
- การทำงานเกี่ยวกับปั้นจั่น/เครนอย่างปลอดภัย (Crane Operation Commander)	Out Source	P													
		A													
3.4 กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย (Safety Activity)															
- Zero Accident	All	P													
		A													
- การจัดบอร์ดให้ความรู้และประชาสัมพันธ์ (Safety Board)	Safety Officer	P													
		A													



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate
700/411 M. 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate
700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ	
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Remark
3.4 กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย (Safety Activity)															
- กิจกรรม Pathod , กิจกรรม 5 ส.	Safety Committee	P													
		A													
- โครงการ Safety small group	Supervisor/Safety Officer	P													
		A													
4. การลดความสูญเสีย (Injury Control)															
4.1 อบรมการปฐมพยาบาล (First Aid)	Out Source	P													
		A													
4.2 การเฝ้าระวังทางการแพทย์ (Medical Monitoring)	Safety Committee/Safety														
- การตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน (Health Check Up for New Worker)	Safety /Outsource	P													
		A													
- การตรวจสุขภาพประจำปี (ตามปัจจัยเสี่ยง) (Annual Health Check Up)	Safety /Outsource"	P													
		A													
- การสุ่มตรวจสอบปัสสาวะ เพื่อหาสารเสพติด (Random check urin for Protection Narcotic)	Safety Committee/Safety	P													
		A													
4.3 แผนการดำเนินงานตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Prevention and Response)	Safety Committee/Safety														
- ทบทวนแผนผังเส้นทางหนีไฟ (Fire Exit Layout)	"	P													
		A													
- ทบทวนแผนผังอุปกรณ์ป้องกันระงับอัคคีภัย (Fire Protective Equipment Layout)	"	P													
		A													
- ทบทวน Procedure เหตุฉุกเฉิน (Emergevcy and Response Procedure)	"	P													
		A													
- อบรมการป้องกันระงับอัคคีภัย และแนวทางการปฏิบัติการหนีไฟ (Fire Figthing and Prevention)	Out Source	P													
		A													
4.4 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล															
- ซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล (Chemical Spill Prevention and Response)	Owner/Safety Officer	P													
		A													เสนอข้อแยกตามพื้นที่
4.5 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีหม้อไอน้ำระเบิด															
- ซ้อมแผนฉุกเฉินหม้อไอน้ำรั่ว (Boiler Explosive Prevention and Response)	MT/Safety	P													
		A													
4.6 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีแก๊สรั่ว (ล่าสุดปี 2021)															
- ซ้อมแผนฉุกเฉินแก๊สรั่ว (Natural Gas Leak Prevention and Response)	Safety Committee/Safety Officer	P													MT เป็นผู้ซ้อม
		A													



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 M. 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark
		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
1. การบริหารงานสิ่งแวดล้อม (Environment Management)														
1.1 ทบทวน/กำหนดนโยบายสิ่งแวดล้อม (Review Environment Policy)	EMR	P	----->											
		A												
1.2 พิจารณาทบทวน/กำหนดวัตถุประสงค์ เป้าหมายและโปรแกรมทางสิ่งแวดล้อม (Review Environment Target)	Owner/EMR	P	----->											
		A												
1.3 ทบทวนการแต่งตั้งคณะกรรมการทำงานสิ่งแวดล้อม (Review SHE Committee)	EMR	P	----->											
		A												
1.4 ทบทวนการประเมิน (Review Aspect)	Owner/EMR/Safety	P	----->											
		A												
1.5 ทบทวนการจัดทำคู่มือสิ่งแวดล้อม (Review the environmental manual)	EMR/Safety	P								----->				
		A												
1.6 รวบรวมกฎหมายและประเมินความสอดคล้องให้เป็นปัจจุบัน (law and evaluating consistency to up date)	EMR/Safety	P			----->						----->			
		A												
2. การเฝ้าระวัง/ควบคุมปัญหามลพิษด้านสิ่งแวดล้อม														
2.1 แผนงานการตรวจวัดมลพิษสิ่งแวดล้อมในด้านต่างๆ (Plans measurements environmental pollutants in different aspects)	EMR/Safety	P	----->											
		A												
2.2 การติดตาม / ตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Monitoring / environmental measurement)	EMR/Safety	P	----->											
		A												
# สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (Waste)														
- ขึ้นเอกสารสก.1 (ตรวจสอบวัสดุวัสดุที่ต้องขอจัดเก็บเพิ่มทุก 90 วัน) (Approval of Storage Waste 90 date)	Safety	P	----->											
		A												
- ขึ้นเอกสารสก.2 (ขึ้นขออนุญาตนำออกเมื่อหมดการอนุญาต/ขอเพิ่ม) (Yearly Approval of Waste)	Safety	P		PC1	----->						CC	----->		
		A												
- รายงานประจำปี EIA. (EIA Report)	Safety	P	----->	PC1			PC1	----->						
		A												
- รายงาน สก.3 ประจำปี (ขึ้นก่อนวันที่ 1 มีนาคมของปีถัดไป) (Yearly Disposal Waste Report)	Safety	P	----->											
		A												
- เอกสารก.1 HAZAD ทุกราชการ/สัญญากำจัด ((Disposal Yearly Contrac)	Safety	P		PC1	----->						CC	----->		
		A												
- เอกสาร รง.4 ของ DIW-D , DIW-T (ID Disposal Factory)	Safety	P	----->											
		A												
- รายงานย้อนหลัง 50 วัน (Report for disposal waste)	Safety	P	----->											
		A												
รายงานประจำปี กนอ. ((Yearly Disposal Waste Report to IEAT)	Safety	P	----->											
		A												
# น้ำเสีย (Waste Water)														
แผนงานการตรวจสอบคุณภาพน้ำเสีย + ผลการตรวจเช็คหน้างาน (Plan to monitor wastewater quality and results)	MU	P	----->											
		A												
Stock Chemical	MU	P	----->											
		A												



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 M. 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	
# น้ำเสีย (Waste Water)														
การตรวจคุณภาพน้ำเสีย (กนอ) (Measurement of Wastewater quality Test (IEAT))	MU/Safety	P												
		A												
การตรวจคุณภาพน้ำเสียจาก Out Source เพื่อใช้ Compare กนอ. (Measurement ofWastewater quality Test for Compare IEA	MU	P												
		A												
# อากาศเสีย(Air Pollution)														
แผนงานการตรวจสอบคุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่อง(Plan monitor the air quality emitted from stack)	EMR/Safety	P												
		A												
การตรวจปล่องระบายอากาศ (Measurement of air quality emitted from stack)	EMR/Safety	P												
		A												

Safety & ISO Staff

GA Manager

GA Senior Manager

Director & Factory Manager

Managing Director

เอกสารแนบที่ 26 บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกัน
และระงับอัคคีภัย

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่13..... เดือนSep..... ปี22.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด (10 ปอนด์)	จำนวน (ถัง)	ขนาด (15 ปอนด์)	จำนวน (ถัง)	จำนวนถังที่ พบปัญหา	ผู้ตรวจเช็ค
1. เคมี่แห้ง(Dry Chc.)	34	34	-	-	0	ชื่อ :
2. CO2	3	3	-	-	0	ชื่อ :
3. BF2000	10	1	-	-	0	ชื่อ :

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
1	DRY-OF-01 Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	DRY-OF-02 Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	DRY-OF-03 Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	DRY-OF-04 Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	DRY-OF-05 Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	DRY-OF-06 Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	DRY-OF-07 Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	DRY-OF-08 MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	DRY-OF-09 Office	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	DRY-OF-10 washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	DRY-QC-01 Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	DRY-MU-01 MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	DRY-MU-02 Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	DRY-MU-03 CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
15	DRY-MU-04 CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
16	DRY-MU-05 CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
17	DRY-MU-06 CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
18	DRY-MU-07 Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
19	DRY-MU-08 Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
20	DRY-MU-09 Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

.....

.....

.....

.....

.....

.....

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

.....

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่13..... เดือนSep..... ปี22.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด (10 ปอนด์)	จำนวน (ถัง)	ขนาด (15 ปอนด์)	จำนวน (ถัง)	จำนวนถังที่ พบปัญหา	ผู้ตรวจเช็ค
1. เคมี่แห้ง(Dry Chc.)	34	34	-	-	0	ชื่อ :
2. CO2	3	3	-	-	0	ชื่อ :
3. BF2000	10	1	-	-	0	ชื่อ :

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
21	DRY-MU-10 MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
22	DRY-MU-11 Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
23	DRY-MU-12 Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
24	DRY-MU-13 WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
25	DRY-MU-14 Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
26	DRY-PL-01 Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
27	DRY-PL-02 Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
28	DRY-PL-03 Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
29	DRY-PL-04 Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
30	DRY-PL-05 Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
31	DRY-PL-06 Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
32	DRY-PL-07 Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
33	DRY-MT-01 Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
34	DRY-MT-02 Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
35	CO2-MT-01 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
36	CO2-MT-02 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
37	CO2-MT-03 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
38	BF2-MT-01 MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

.....

.....

.....

.....

.....

.....

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

.....

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่14..... เดือนOct..... ปี22.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	34	34	-	-	0	ชื่อ
2. CO2	3	3	-	-	0	
3. BF2000	10	1	-	-	0	

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา								
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง	ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ไม่แข็งตัว		สลัก	สลัก		ถังดับเพลิง
1	DRY-OF-01 Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	DRY-OF-02 Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	DRY-OF-03 Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	DRY-OF-04 Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	DRY-OF-05 Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	DRY-OF-06 Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	DRY-OF-07 Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	DRY-OF-08 MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	DRY-OF-09 Office	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	DRY-OF-10 washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	DRY-QC-01 Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	DRY-MU-01 MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	DRY-MU-02 Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	DRY-MU-03 CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
15	DRY-MU-04 CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
16	DRY-MU-05 CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
17	DRY-MU-06 CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
18	DRY-MU-07 Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
19	DRY-MU-08 Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
20	DRY-MU-09 Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

.....

.....

.....

.....

.....

.....

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่14..... เดือนOct..... ปี22.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	34	34	-	-	0	ชื่อ
2. CO2	3	3	-	-	0	
3. BF2000	10	1	-	-	0	

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา								
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง	ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ไม่แข็งตัว		สลัก	สลัก		ถังดับเพลิง
21	DRY-MU-10 MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
22	DRY-MU-11 Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
23	DRY-MU-12 Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
24	DRY-MU-13 WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
25	DRY-MU-14 Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
26	DRY-PL-01 Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
27	DRY-PL-02 Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
28	DRY-PL-03 Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
29	DRY-PL-04 Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
30	DRY-PL-05 Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
31	DRY-PL-06 Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
32	DRY-PL-07 Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
33	DRY-MT-01 Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
34	DRY-MT-02 Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
35	CO2-MT-01 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
36	CO2-MT-02 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
37	CO2-MT-03 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
38	BF2-MT-01 MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

.....

.....

.....

.....

.....

.....

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

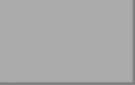
ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนNov..... ปี22.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนวันที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	34	34	-	-	0		แผนก : ซ่อมบำรุง
2. CO2	3	3	-	-	0		ชื่อ
3. BF2000	10	1	-	-	0	

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
1	DRY-OF-01 Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	DRY-OF-02 Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	DRY-OF-03 Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	DRY-OF-04 Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	DRY-OF-05 Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	DRY-OF-06 Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	DRY-OF-07 Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	DRY-OF-08 MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	DRY-OF-09 Office	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	DRY-OF-10 washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	DRY-QC-01 Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	DRY-MU-01 MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	DRY-MU-02 Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	DRY-MU-03 CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
15	DRY-MU-04 CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
16	DRY-MU-05 CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
17	DRY-MU-06 CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
18	DRY-MU-07 Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
19	DRY-MU-08 Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
20	DRY-MU-09 Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

.....

.....

.....

.....

.....

.....

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้


✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนNov..... ปี22.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนวันที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	34	34	-	-	0		แผนก : ซ่อมบำรุง
2. CO2	3	3	-	-	0		ชื่อ
3. BF2000	10	1	-	-	0	

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
21	DRY-MU-10 MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
22	DRY-MU-11 Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
23	DRY-MU-12 Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
24	DRY-MU-13 WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
25	DRY-MU-14 Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
26	DRY-PL-01 Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
27	DRY-PL-02 Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
28	DRY-PL-03 Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
29	DRY-PL-04 Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
30	DRY-PL-05 Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
31	DRY-PL-06 Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
32	DRY-PL-07 Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
33	DRY-MT-01 Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
34	DRY-MT-02 Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
35	CO2-MT-01 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
36	CO2-MT-02 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
37	CO2-MT-03 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
38	BF2-MT-01 MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

.....

.....

.....

.....

.....

.....

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่13..... เดือนDec..... ปี22.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	
1. เคมีแห้ง(Dry Chc.)	34	34	-	-	0	ชื่อ : <div>.....</div>
2. CO2	3	3	-	-	0	
3. BF2000	10	1	-	-	0	

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง	ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง
1	DRY-OF-01 Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	DRY-OF-02 Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	DRY-OF-03 Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	DRY-OF-04 Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	DRY-OF-05 Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	DRY-OF-06 Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	DRY-OF-07 Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	DRY-OF-08 MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	DRY-OF-09 Office	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	DRY-OF-10 washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	DRY-QC-01 Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	⊗
12	DRY-MU-01 MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	DRY-MU-02 Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	DRY-MU-03 CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
15	DRY-MU-04 CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
16	DRY-MU-05 CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
17	DRY-MU-06 CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
18	DRY-MU-07 Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
19	DRY-MU-08 Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
20	DRY-MU-09 Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่13..... เดือนDec..... ปี22.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	34	34	-	-	0	ชื่อ : <div>.....</div>
2. CO2	3	3	-	-	0	
3. BF2000	10	1	-	-	0	

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง	ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง
21	DRY-MU-10 MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
22	DRY-MU-11 Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
23	DRY-MU-12 Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
24	DRY-MU-13 WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
25	DRY-MU-14 Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
26	DRY-PL-01 Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
27	DRY-PL-02 Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
28	DRY-PL-03 Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
29	DRY-PL-04 Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
30	DRY-PL-05 Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
31	DRY-PL-06 Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
32	DRY-PL-07 Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
33	DRY-MT-01 Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
34	DRY-MT-02 Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
35	CO2-MT-01 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
36	CO2-MT-02 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
37	CO2-MT-03 MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
38	BF2-MT-01 MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

Approval Check Issue

วันที่ตรวจสอบ 30 / 11 / 2019

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพเดิมเพาหลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Entrance Hall AEL-01	✓		✓		✓		✓		✓				
Kitchen AEL-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Canteen AEL-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (M) AEL-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (F) AEL-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-1 (M) AEL-06	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-07	✓		✓		✓		✓		✓				Saksun Sirichok
Corridor-1 AEL-08	✓		✓		✓		✓		✓				
First aid AEL-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Stair case AEL-10	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-1 AEL-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-2 AEL-12	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-3 AEL-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-4 AEL-14	✓		✓		✓		✓		✓				
President Room AEL-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Server Room AEL-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (M) AEL-19	✓		✓		✓		✓		✓				

F-MT-042 REV: 00



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 30 / 11 / 2019

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพไฟ	ไม่แตกฉ่ำหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกฉ่ำหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด			ไม่แตกฉ่ำหรือชำรุด		ไฟติด เวลา		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ		ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Toilet-2 (F) AEL-20	✓		✓		✓		✓		✓					
Corridor-2 AEL-21	✓		✓		✓		✓		✓					
Corridor-3 AEL-22	✓		✓		✓		✓		✓					
Reception Room-1 AEL-23	✓		✓		✓		✓		✓					
Reception Room-2 AEL-24	✓		✓		✓		✓		✓					
Conference Room-1 AEL-25	✓		✓		✓		✓		✓					
Conference Room-2 AEL-26	✓		✓		✓		✓		✓					
Conference Room-3 AEL-27	✓		✓		✓		✓		✓					
Test Room-5 AEL-28	✓		✓		✓		✓		✓					Saksun Sirichok
MDB Room-1 AEL-29	✓		✓		✓		✓		✓					
MDB Room-2 AEL-30	✓		✓		✓		✓		✓					
MDB Room-2F AEL-31	✓		✓		✓		✓		✓					
Paint Storage-1 AEL-32	✓		✓		✓		✓		✓					
Paint Storage-2 AEL-33	✓		✓		✓		✓		✓					
Compressor Room AEL-34	✓		✓		✓		✓		✓					
Boiler Room AEL-35	✓		✓		✓		✓		✓					
Factory Area B1 AEL-36	✓		✓		✓		✓		✓					
Factory Area C2 AEL-37	✓		✓		✓		✓		✓					
Factory Area B4 AEL-38	✓		✓		✓		✓		✓					
Factory Area C6 AEL-39	✓		✓		✓		✓		✓					
Factory Area B8 AEL-40	✓		✓		✓		✓		✓					
Factory Area B8 AEL-41	✓		✓		✓		✓		✓					
Factory Area C10 AEL-42	✓		✓		✓		✓		✓					
Factory Area B12 AEL-43	✓		✓		✓		✓		✓					

F-MT-042 REV: 00

- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 30 / 11 / 2019



พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ				ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area C15 AEL-44	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-45	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-46	✓		✓		✓		✓		✓				
AFactory Area C19 EL-47	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A3 AEL-48	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A6 AEL-49	✓		✓		✓		✓		✓				Sukson
Factory Area B12 AEL-50	✓		✓		✓		✓		✓				Sirichok
Factory Area A9 AEL-51	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A15 AEL-52	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A19 AEL-53	✓		✓		✓		✓		✓				
MDR Room-2F AEL-54	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Front AEL-55	✓		✓		✓		✓		✓				
Grider Roll AEL-56	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใ้ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

F-MT-042 REV. 00

- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 30 / 11 / 2019



พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Canteen Door AEE-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Maid Store AEE-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Office 2FL. Door AEE-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Reseption Room AEE-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Shuter Door AEE-06	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Door AEE-07	✓		✓		✓		✓		✓				Sukson
Grinder Roll Door AEE-08	✓		✓		✓		✓		✓				Sirichok
Center Shuter Door AEE-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C09 AEE-10	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Entry AEE-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Entry Shuter Door AEE-12	✓		✓		✓		✓		✓				
MT Shop Door AEE-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room Door AEE-14	✓		✓		✓		✓		✓				
MDR Room Door AEE-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit ACC Door AEE-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Side of Test Room Door AEE-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Conference Room2 AEE-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Operation Room AEE-19	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใ้ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

F-MT-042 REV. 00

☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 25 / 10 / 2022

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Entrance Hall AEL-01	/		/		/		/		/				Kongsak Alongkorn
Kitchen AEL-02	/		/		/		/		/				
Canteen AEL-03	/		/		/		/		/				
Locker (M) AEL-04	/		/		/		/		/				
Locker (F) AEL-05	/		/		/		/		/				
Toilet-1 (M) AEL-06	/		/		/		/		/				
Toilet-2 (F) AEL-07	/		/		/		/		/				
Corridor-1 AEL-08	/		/		/		/		/				
First aid AEL-09	/		/		/		/		/				
Stair case AEL-10	/		/		/		/		/				
Test Room-1 AEL-11	/		/		/		/		/				
Test Room-2 AEL-12	/		/		/		/		/				
Test Room-3 AEL-13	/		/		/		/		/				
Test Room-4 AEL-14	/		/		/		/		/				
President Room AEL-15	/		/		/		/		/				
Server Room AEL-16	/		/		/		/		/				
Office Area AEL-17	/		/		/		/		/				
Office Area AEL-18	/		/		/		/		/				
Toilet-2 (M) AEL-19	/		/		/		/		/				

F-MT-042 REV: 00

☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 25 / 10 / 2022

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Toilet-2 (F) AEL-20	/		/		/		/		/				Kongsak Alongkorn
Corridor-2 AEL-21	/		/		/		/		/				
Corridor-3 AEL-22	/		/		/		/		/				
Reception Room-1 AEL-23	/		/		/		/		/				
Reception Room-2 AEL-24	/		/		/		/		/				
Conference Room-1 AEL-25	/		/		/		/		/				
Conference Room-2 AEL-26	/		/		/		/		/				
Conference Room-3 AEL-27	/		/		/		/		/				
Test Room-5 AEL-28	/		/		/		/		/				
MDB Room-1 AEL-29	/		/		/		/		/				
MDB Room-2 AEL-30	/		/		/		/		/				
MDB Room-2F AEL-31	/		/		/		/		/				
Paint Storage-1 AEL-32	/		/		/		/		/				
Paint Storage-2 AEL-33	/		/		/		/		/				
Compressor Room AEL-34	/		/		/		/		/				
Boiler Room AEL-35	/		/		/		/		/				
Factory Area B1 AEL-36	/		/		/		/		/				
Factory Area C2 AEL-37	/		/		/		/		/				
Factory Area B4 AEL-38	/		/		/		/		/				
Factory Area C6 AEL-39	/		/		/		/		/				
Factory Area B8 AEL-40	/		/		/		/		/				
Factory Area B8 AEL-41	/		/		/		/		/				
Factory Area C10 AEL-42	/		/		/		/		/				
Factory Area B12 AEL-43	/		/		/		/		/				

F-MT-042 REV: 00

☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๒๕ / 10 / ๒๐๒๒

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ				ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area C15 AEL-44	/		/		/		/		/				Komsak Alongkorn
Factory Area B17 AEL-45	/		/		/		/		/				
Factory Area B17 AEL-46	/		/		/		/		/				
AFactory Area C19 EL-47	/		/		/		/		/				
Factory Area A3 AEL-48	/		/		/		/		/				
Factory Area A6 AEL-49	/		/		/		/		/				
Factory Area B12 AEL-50	/		/		/		/		/				
Factory Area A9 AEL-51	/		/		/		/		/				
Factory Area A15 AEL-52	/		/		/		/		/				
Factory Area A19 AEL-53	/		/		/		/		/				
MDB Room-2F AEL-54	/		/		/		/		/				
Conference Front AEL-55	/		/		/		/		/				
Grider Roll AEL-56	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED
 **ตรวจสอบทุก 3 เดือน Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใ้ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการคิดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

F-MT-042 REV: 00

☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๒๕ / 10 / ๒๐๒๒

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	/		/		/		/		/				Komsak Alongkorn
Office Canteen Door AEE-02	/		/		/		/		/				
Office Maid Store AEE-03	/		/		/		/		/				
Office 2FL, Door AEE-04	/		/		/		/		/				
Office Reseption Room AEE-05	/		/		/		/		/				
Exit Shuter Door AEE-06	/		/		/		/		/				
PL Packing Door AEE-07	/		/		/		/		/				
Grinder Roll Door AEE-08	/		/		/		/		/				
Center Shuter Door AEE-09	/		/		/		/		/				
Factory Area C09 AEE-10	/		/		/		/		/				
PL Packing Entry AEE-11	/		/		/		/		/				
Entry Shuter Door AEE-12	/		/		/		/		/				
MT Shop Door AEE-13	/		/		/		/		/				
Boiler Room Door AEE-14	/		/		/		/		/				
MDB Room Door AEE-15	/		/		/		/		/				
Exit ACC Door AEE-16	/		/		/		/		/				
Side of Test Room Door AEE-17	/		/		/		/		/				
Office Conference Room2 AEE-18	/		/		/		/		/				
Exit Operation Room AEE-19	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED
 **ตรวจสอบทุก 3 เดือน Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใ้ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการคิดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

F-MT-042 REV: 00



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๐๑ / ๑ / ๒๐๒๒

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงานของ		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แนบ/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Entrance Hall AEL-01	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	Imatchai > Komseak
Kitchen AEL-02	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Canteen AEL-03	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Locker (M) AEL-04	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Locker (F) AEL-05	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Toilet-1 (M) AEL-06	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Toilet-2 (F) AEL-07	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Corridor-1 AEL-08	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
First aid AEL-09	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Stair case AEL-10	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Test Room-1 AEL-11	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Test Room-2 AEL-12	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Test Room-3 AEL-13	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Test Room-4 AEL-14	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
President Room AEL-15	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Server Room AEL-16	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Office Area AEL-17	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Office Area AEL-18	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Toilet-2 (M) AEL-19	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	

F-MT-042 REV: 00



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๐๑ / ๑ / ๒๐๒๒

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพ โคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แนบ/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Toilet-2 (F) AEL-20	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	Imatchai Komseak
Corridor-2 AEL-21	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Corridor-3 AEL-22	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Reception Room-1 AEL-23	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Reception Room-2 AEL-24	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Conference Room-1 AEL-25	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Conference Room-2 AEL-26	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Conference Room-3 AEL-27	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Test Room-5 AEL-28	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
MDB Room-1 AEL-29	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
MDB Room-2 AEL-30	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
MDB Room-2F AEL-31	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Paint Storage-1 AEL-32	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Paint Storage-2 AEL-33	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Compressor Room AEL-34	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Boiler Room AEL-35	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Factory Area B1 AEL-36	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Factory Area C2 AEL-37	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Factory Area B4 AEL-38	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Factory Area C6 AEL-39	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Factory Area B8 AEL-40	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Factory Area B8 AEL-41	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Factory Area C10 AEL-42	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Factory Area B12 AEL-43	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	

F-MT-042 REV: 00

- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๒๑ / ๙ / ๒๐๒๒

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area C15 AEL-44	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
Factory Area B17 AEL-45	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
Factory Area B17 AEL-46	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
AFactory Area C19 EL-47	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
Factory Area A3 AEL-48	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
Factory Area A6 AEL-49	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	ไม่ติด → Komarak
Factory Area B12 AEL-50	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
Factory Area A9 AEL-51	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
Factory Area A15 AEL-52	✓		✓		✓		✓		✓		X	✓	
Factory Area A19 AEL-53	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
MDR Room-2F AEL-54	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
Conference Front AEL-55	✓		✓		✓		✓		✓		✓	1 Hr.	
Grider Roll AEL-56	✓		✓		✓		✓		✓		X	-	

* ตรวจสอบทุกเดือน สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในระยะเวลา 1 ชั่วโมงในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

1. Factory Area A15 AEL-52 2. Grider Roll AEL-56 Off AC Power ไม่ติด.
* Factory Area A15 AEL-52 เปลี่ยน Battery ใหม่ 1 pc. เสริมขึ้นอีก.

F-MT-042 REV. 00

- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๒๒ / ๙ / ๒๐๒๒

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	?
Office Canteen Door AEE-02	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Office Maid Store AEE-03	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Office 2FL. Door AEE-04	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	X	-	
Office Reseption Room AEE-05	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	X	-	
Exit Shuter Door AEE-06	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
PL Packing Door AEE-07	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Grinder Roll Door AEE-08	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	ไม่ติด
Center Shuter Door AEE-09	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	ไม่ติด
Factory Area C09 AEE-10	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
PL Packing Entry AEE-11	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Entry Shuter Door AEE-12	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
MT Shop Door AEE-13	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Boiler Room Door AEE-14	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
MDR Room Door AEE-15	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Exit ACC Door AEE-16	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Side of Test Room Door AEE-17	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Office Conference Room2 AEE-18	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	
Exit Operation Room AEE-19	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	-	✓	1 Hr.	

* ตรวจสอบทุกเดือน สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในระยะเวลา 1 ชั่วโมงในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ 1. Office 2FL. Door AEE-04 2. Office Reception Room AEE-05 Off AC Power ไม่ติด.

F-MT-042 REV. 00



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 25 / 08 / 2022

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Emtrance Hall AEL-01	✓		✓		✓		✓		✓				S A
Kitchen AEL-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Canteen AEL-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (M) AEL-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (F) AEL-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-1 M) AEL-06	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Corridoer-1 AEL-08	✓		✓		✓		✓		✓				
First aid AEL-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Stair case AEL-10	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-1 AEL-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-2 AEL-12	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-3 AEL-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-4 AEL-14	✓		✓		✓		✓		✓				
President Room AEL-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Server Room AEL-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (M) AEL-19	✓		✓		✓		✓		✓				

F-MT-042 REV: 00



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 25 / 08 / 2022

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ		Off AC Power (ไฟติด)		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		ไฟติด เวลา		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Toilet-2 (F) AEL-20	✓		✓		✓		✓		✓				Saksan, Alongkorn
Corridor-2 AEL-21	✓		✓		✓		✓		✓				
Corridor-3 AEL-22	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-1 AEL-23	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-2 AEL-24	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-1 AEL-25	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-2 AEL-26	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-3 AEL-27	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-5 AEL-28	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-1 AEL-29	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2 AEL-30	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-31	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-1 AEL-32	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-2 AEL-33	✓		✓		✓		✓		✓				
Compressor Room AEL-34	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room AEL-35	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B1 AEL-36	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C2 AEL-37	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B4 AEL-38	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C6 AEL-39	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B8 AEL-40	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B8 AEL-41	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C10 AEL-42	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-43	✓		✓		✓		✓		✓				

F-MT-042 REV: 00

- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 25 / 08 / 2022

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area C15 AEL-44	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-45	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-46	✓		✓		✓		✓		✓				
AFactory Area C19 EL-47	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A3 AEL-48	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A6 AEL-49	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-50	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A9 AEL-51	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A15 AEL-52	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A19 AEL-53	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-54	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Front AEL-55	✓		✓		✓		✓		✓				
Grider Roll AEL-56	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่วงเวลา ด้านเวลาในการติดตั้งเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

F-MT-042 REV. 00

- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 25 / 08 / 2022

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	✓		✓		✓		✓		✓				}
Office Canteen Door AEE-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Maid Store AEE-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Office 2FL. Door AEE-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Reseption Room AEE-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Shuter Door AEE-06	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Door AEE-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Grinder Roll Door AEE-08	✓		✓		✓		✓		✓				
Center Shuter Door AEE-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C09 AEE-10	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Entry AEE-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Entry Shuter Door AEE-12	✓		✓		✓		✓		✓				
MT Shop Door AEE-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room Door AEE-14	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room Door AEE-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit ACC Door AEE-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Side of Test Room Door AEE-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Conference Room2 AEE-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Operation Room AEE-19	✓		✓			✓		✓	✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่วงเวลา ด้านเวลาในการติดตั้งเกิน 1 ชั่วโมง)

F-MT-042 REV. 00



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๑๕ / ๐๙ / ๒๐๑๑

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Entrance Hall AEL-01	✓		✓		✓		✓		✓				
Kitchen AEL-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Canteen AEL-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (M) AEL-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (F) AEL-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-1 (M) AEL-06	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Corridor-1 AEL-08	✓		✓		✓		✓		✓				Sirichol Saksan
First aid AEL-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Stair case AEL-10	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-1 AEL-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-2 AEL-12	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-3 AEL-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-4 AEL-14	✓		✓		✓		✓		✓				
President Room AEL-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Server Room AEL-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (M) AEL-19	✓		✓		✓		✓		✓				

F-MT-042 REV: 00



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๑๕ / ๐๙ / ๒๐๑๑

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Toilet-2 (F) AEL-20	✓		✓		✓		✓		✓				
Corridor-2 AEL-21	✓		✓		✓		✓		✓				
Corridor-3 AEL-22	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-1 AEL-23	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-2 AEL-24	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-1 AEL-25	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-2 AEL-26	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-3 AEL-27	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-5 AEL-28	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-1 AEL-29	✓		✓		✓		✓		✓				Sirichol Sak San
MDB Room-2 AEL-30	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-31	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-1 AEL-32	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-2 AEL-33	✓		✓		✓		✓		✓				
Compressor Room AEL-34	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room AEL-35	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B1 AEL-36	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C2 AEL-37	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B4 AEL-38	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C6 AEL-39	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B8 AEL-40	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B8 AEL-41	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C10 AEL-42	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-43	✓		✓		✓		✓		✓				

F-MT-042 REV: 00

- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 95 104 9099

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area C15 AEL-44	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-45	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-46	✓		✓		✓		✓		✓				
AFactory Area C19 EL-47	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A3 AEL-48	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A6 AEL-49	✓		✓		✓		✓		✓				✓
Factory Area B12 AEL-50	✓		✓		✓		✓		✓				✓
Factory Area A9 AEL-51	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A15 AEL-52	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A19 AEL-53	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-54	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Front AEL-55	✓		✓		✓		✓		✓				
Grider Roll AEL-56	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) 15 H ในระยะเวลา 1 ชั่วโมงในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

F-MT-042 REV. 00

- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 95 104 9099

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Canteen Door AEE-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Maid Store AEE-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Office 2FL. Door AEE-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Reseption Room AEE-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Shuter Door AEE-06	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Door AEE-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Grinder Roll Door AEE-08	✓		✓		✓		✓		✓				
Center Shuter Door AEE-09	✓		✓		✓		✓		✓				S. Sittichok S. Srisun
Factory Area C09 AEE-10	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Entry AEE-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Entry Shuter Door AEE-12	✓		✓		✓		✓		✓				
MT Shop Door AEE-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room Door AEE-14	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room Door AEE-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit ACC Door AEE-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Side of Test Room Door AEE-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Conference Room2 AEE-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Operation Room AEE-19	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) 15 H ในระยะเวลา 1 ชั่วโมงในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

F-MT-042 REV. 00



RCS Safetytech Services Co.,Ltd.
97/59 Moo1 T.Nongkham A.Sriracha
Chonburi, 20230
Telephone : 038 110 130
Facsimile : 038 110 131
www.rcs-safetytech.com

INSPECTION, TEST AND PREVENTIVE MAINTENANCE

FOR

FIRE DETECTION SYSTEM - FIRE ALARM

Customer : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Report Date : 15 November 2022

Inspection Date : 5 November 2022

Inspector By :

1. Mr.Phadet Puttapai
2. Mr.Narakorn Chuewaing
3. Mr.Piyapong Srisuk
4. Ms.Rutchadaporn Samsomjing
- 5.

Issued By

Plant Witness by

(Tanapong Sarnsomjing)
RCS SAFETYTECH SERVICES CO.,LTD.

(Kannika Manimit)
PCM PROCESSING (THAILAND) CO., LTD.

Reviewed & Approved By

Accepted By

(Phadet Puttapai)
RCS SAFETYTECH SERVICES CO.,LTD.

(MR. KOSUKE TAKEOKA)
PCM PROCESSING (THAILAND) CO.,LTD.



RCS Safetytech Services Co.,Ltd.
97/59 Moo1 T.Nongkham A.Sriracha
Chonburi, 20230
Telephone : 038 110 130
Facsimile : 038 110 131
www.rcs-safetytech.com

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.
Inspection Date : 5 November 2022
Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team
Witness : Ms.Kannika M. (PPT - Representative)

General

Location of fire alarm control panel GUARD HOUSE
Control panel manufacture NOHMI 20L
Location of annunciator panel -

Location of Zone

1. ZONE 1 - OFFICE BUILDING 1st FLOOR
2. ZONE 2 - OFFICE BUILDING 2nd FLOOR
3. ZONE 3 - PRODUCTION (LEFT SIDE)
4. ZONE 4 - PRODUCTION (LEFT SIDE)
5. ZONE 5 - PRODUCTION (RIGHT SIDE)

6. ZONE 6 - PRODUCTION (RIGHT SIDE)
7. ZONE 7 - UTILITY AREA
8. ZONE 8 - PRODUCTION (RIGHT SIDE)
9. ZONE 9 - MAIN GUARD HOUSE

Battery Back up	<u>24.64</u>	V.
DC. Charger	<u>26.25</u>	V.
AC. Power Supply	<u>234.3</u>	V.



Inspection



Function Test

Remark : _____

Comment : _____



RCS Safetytech Services Co.,Ltd.
 97/59 Moo1 T.Nongkham A.Sriracha
 Chonburi, 20230
 Telephone : 038 110 130
 Facsimile : 038 110 131
www.rcs-safetytech.com

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Inspection Date : 5 November 2022

Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team

Witness : Ms.Kannika M. (PPT - Representative)

ITEM	LOCATION	TYPE	AMOUNT	INSPECTION	TEST RESULT	REMARK
ZONE 1 - OFFICE BUILDING 1st FLOOR						
	RECEPTION AREA	SD	1	S	S	
	CORRIDOOR	SD	3	S	S	
		M	1	S	S	
	TOILET ROOM - MALE	HD	1	S	S	
	TOILET ROOM - FEMALE	HD	1	S	S	
	LOCKER ROOM - MALE	HD	1	S	S	
	LOCKER ROOM - FEMALE	HD	1	S	S	
	FIRST AID ROOM	HD	1	S	S	
	CANTEEN	HD	6	S	S	
		M	1	S	S	
	TEST ROOM	HD	4	S	S	
(HD = 15) (BSD = 0) (SD = 4) (M = 2)						
ZONE 2 - OFFICE BUILDING 2nd FLOOR						
	CORRIDOOR	SD	3	S	S	
		M	1	S	S	
	TOILET ROOM - MALE	HD	1	S	S	
	TOILET ROOM - FEMALE	HD	1	S	S	
	MAIN OFFICE ROOM	HD	6	S	S	
		M	1	S	S	
	SERVER ROOM	SD	1	S	S	
	MD ROOM	HD	1	S	S	
	FILE ROOM	HD	1	S	S	
	PANTRY ROOM	HD	1	S	S	
	RECEPTION ROOM # 1	HD	1	S	S	
	RECEPTION ROOM # 2	HD	1	S	S	
	CONFERENCE ROOM # 3	HD	1	S	S	
	CONFERENCE ROOM # 1	HD	2	S	S	
	CONFERENCE ROOM # 2	HD	4	S	S	
(HD = 20) (BSD = 0) (SD = 4) (M = 2)						
ZONE 3 - PRODUCTION AREA						
	PRODUCTION LINE (LEFT SIDE)	BSD	2	S	S	
		M	2	S	S	

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

M = Manual + Alarm bell + Lamp | HD = Heat Detector | SD = Smoke Detector | BSD = Beam Smoke Detector



RCS Safetytech Services Co.,Ltd.
 97/59 Moo1 T.Nongkham A.Sriracha
 Chonburi, 20230
 Telephone : 038 110 130
 Facsimile : 038 110 131
www.rcs-safetytech.com

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Inspection Date : 5 November 2022

Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team

Witness : Ms.Kannika M. (PPT - Representative)

ITEM	LOCATION	TYPE	AMOUNT	INSPECTION	TEST RESULT	REMARK
ZONE 3 - PRODUCTION AREA						
	GRINDING ROOM	SD	2	S	S	
(HD = 0) (BSD = 2) (SD = 2) (M = 2)						
ZONE 4 - PRODUCTION AREA						
	MAINTENANCE ROOM	HD	1	S	S	
	PRODUCTION LINE (LEFT SIDE)	BSD	2	S	S	
		M	3	S	S	
(HD = 1) (BSD = 2) (SD = 0) (M = 3)						
ZONE 5 - PRODUCTION AREA						
	DILIVING OPERATION ROOM	HD	2	S	S	
	PRODUCTION LINE (RIGHT SIDE)	BSD	2	S	S	
		M	2	S	S	
(HD = 2) (BSD = 2) (SD = 0) (M = 2)						
ZONE 6 - PRODUCTION AREA						
	CHEMICAL COATING ROOM	HD	2	S	S	
	ENTRY OPERATION ROOM	HD	1	S	S	
	PRODUCTION LINE (RIGHT SIDE)	BSD	2	S	S	
		M	3	S	S	
(HD = 3) (BSD = 2) (SD = 0) (M = 3)						
ZONE 7 - UTILITY AREA						
	MDB ROOM # 1 1st FLOOR	SD	2	S	S	
	MDB ROOM # 2 1st FLOOR	SD	2	S	S	
	MDB ROOM SUBSTATION 1st FLOOR	SD	1	S	S	
	COMPRESSOR ROOM 1st FLOOR	SD	1	S	S	
	BOILER ROOM 1st FLOOR	SD	1	S	S	
	MDB ROOM 2nd FLOOR	SD	4	S	S	
	OPERATION CONTROL ROOM 2nd FLOOR	HD	1	S	S	
(HD = 1) (BSD = 0) (SD = 11) (M = 0)						
ZONE 8 - PRODUCTION AREA						
	PAINTING STORAGE ROOM	HDexp	12	S	S	
	COATER ROOM 1st FLOOR	HDexp	4	S	S	
	COATER ROOM 2nd FLOOR	HDexp	8	S	S	
(HD = 23) (BSD = 0) (SD = 0) (M = 0)						
ZONE 9 - MAIN GUARD HOUSE						
	SECURITY GUARD HOUSE	HD	1	S	S	
(HD = 1) (BSD = 0) (SD = 0) (M = 0)						

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

M = Manual + Alarm bell + Lamp | HD = Heat Detector | SD = Smoke Detector | BSD = Beam Smoke Detector



RCS Safetytech Services Co.,Ltd.
97/59 Moo1 T.Nongkham A.Sriracha
Chonburi, 20230
Telephone : 038 110 130
Facsimile : 038 110 131
www.rcs-safetytech.com

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Inspection Date : 5 November 2022

Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team

Witness : Ms.Kannika M. (PPT - Representative)

Description	Normal Status	Result	Remark
Fire alarm control panel.	On function	S	
Lights and LEDs on fire alarm and annunciator panel.	Flash	S	
Battery is satisfactory.	No damage	S	
All Heat detectors.	Signaling	S	
All Smoke detectors.	Signaling	S	
Beam Smoke Detector.	Signaling	S	
Solenoid valves.	Functional	S	
All Bells, Lamp or Horns.	Functional	S	
Power supplies.	220 V.	S	

Problem or Failed from Inspection

- NONE

Recommendation

- NONE

Other

- The Utility area (ZONE 7) both floor should be consider to provided the Manual station and Alarm bell.

Overall of fire alarm system

The overall of Fire Alarm System are working in normal condition, The signal transferring between the Initiative device and Fire Alarm Control Panel (FCP) are normally (100%).

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

M = Manual + Alarm bell + Lamp I HD = Heat Detector I SD = Smoke Detector I BSD = Beam Smoke Detector

แบบรายงานผลการตรวจสอบระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้
<<Fire Alarm System Inspection Report>>

สถานที่ตรวจสอบ : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
สำนักงานเลขที่ : 700/614 หมู่ที่ 7 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี
จังหวัดชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20000
โทรศัพท์ 038-193 290-2 โทรสาร 038-193 293

ประเภทการตรวจสอบ

- ☐ ติดตั้งใหม่
- ☐ ปรับปรุงระบบเดิม
- ☐ ติดตั้งเพิ่มเติม
- ☒ ตรวจสอบประจำปี (ระบุ)พ.ศ. 2565....

วันที่ทำการตรวจสอบ : ...5 พฤศจิกายน พ.ศ. 2565... โดย...บริษัท อาร์ทีเอส เซฟตี้เทค เซอร์วิส เซล จำกัด...
สำนักงานเลขที่ : 97/59 หมู่ที่ 1 ตำบลหนองขาม อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20230
โทรศัพท์ 038-110 130 โทรสาร 038-110 131

วิศวกรผู้ตรวจสอบ : นายนรากร เชื้อเวียง ตำแหน่ง : วิศวกรไฟฟ้า ระดับภาคีวิศวกร
ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพเลขที่ : ภพก.50096 หมุดอายุ : 1 พฤษภาคม 2570

 Safety Tech Services Co., Ltd.

ลงชื่อ



เอกสารแนบที่ 27 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสุขภาพ
ก่อนเข้าทำงานและผลการตรวจสอบสุขภาพปี 2563-2566



ใบรับรองแพทย์

การตรวจร่างกาย (PE) และ ตรวจทางห้องปฏิบัติการ (Lab)

ข้าพเจ้า นายแพทย์ สุทธนา พิงห์ธรรม แพทย์ปริญญาแผนปัจจุบันชั้นหนึ่ง ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพเวชกรรม เลขที่ ว.17447 ป.อาชีวเวชศาสตร์

ได้ตรวจร่างกาย นส.พรชนก มุขพิมาย เลขบัตรประชาชน/passport 1300600209232 เมื่อวันที่ 7/4/2021

ปรากฏว่า ไม่เป็นบุคคลที่ทุพพลภาพ หรือไร้ความสามารถ หรือ จิตฟั่นเฟือนไม่สมประกอบ และยังไม่ปรากฏโรค ดังต่อไปนี้ (จากการตรวจร่างกาย)

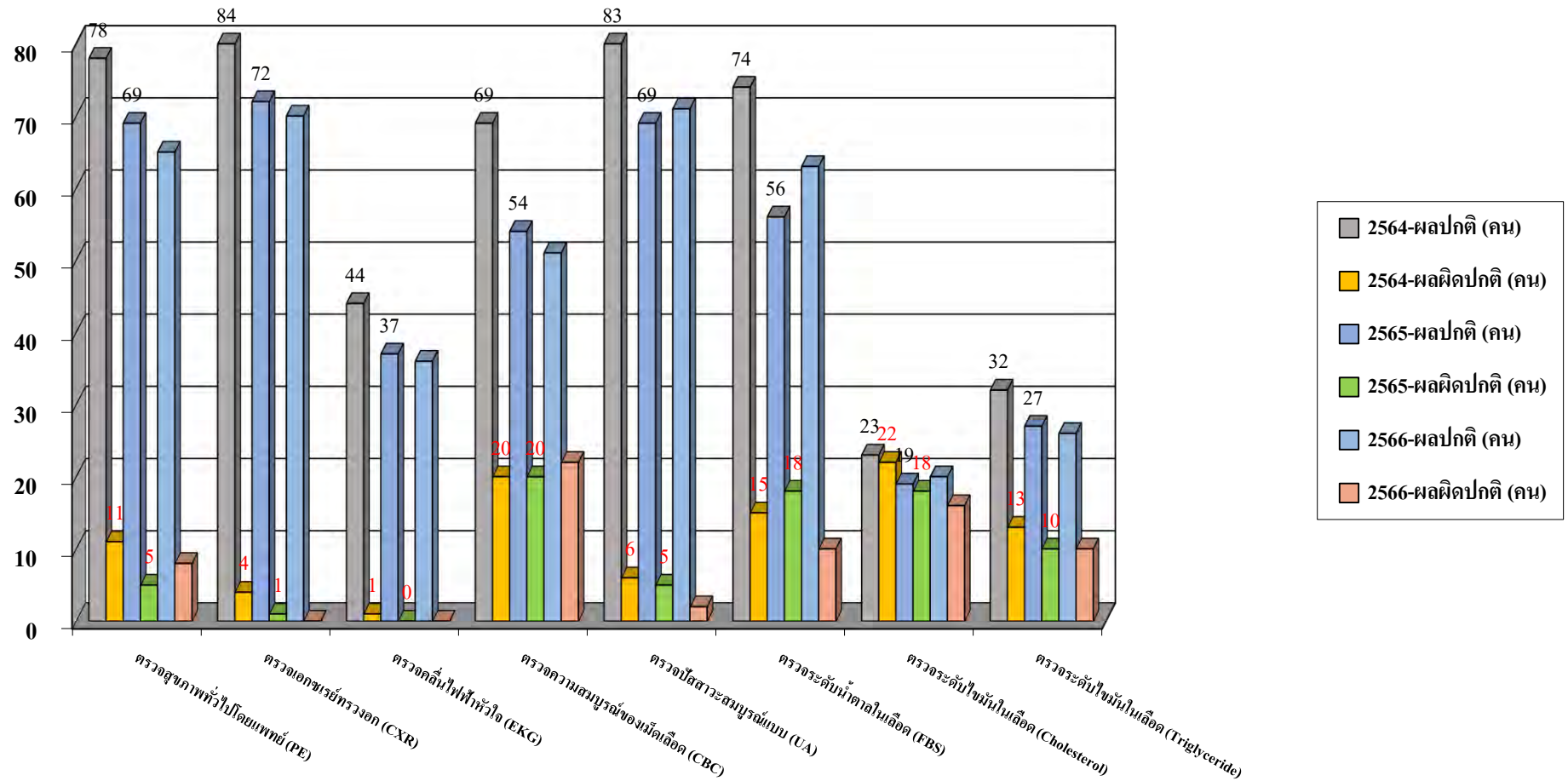
1. โรคเรื้อน 2. วัณโรคในระยะอันตราย 3. โรคติดเชื้อเสียดอย่างร้ายแรง 4. โรคพิษสุราเรื้อรัง 5. โรคเท้าช้างระยะปรากฏอาการ
ความดันโลหิต 140/90 มม.ปรอท ชีพจร 80 ครั้ง/นาที ผล ความดันโลหิตปกติ
น้ำหนัก 53 กิโลกรัม ความสูง 162 ซม. ดัชนีมวลกาย(BMI) 20 ผล รูปร่างปกติ

รายการตรวจ	ผลตรวจ
1 ตรวจร่างกาย (PE)	ปกติ
2 เอกซเรย์ปอด digital (Chest X-ray)	ปอด และหัวใจ ปกติ
3 ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	ปกติ
4 เชื้อไวรัสตับอักเสบบี (HBsAg) screening	Negative (ไม่พบเชื้อ)
5 ตรวจตั้งครรภ์ (Urine Pregnancy Test)	ไม่พบการตั้งครรภ์
6 สมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)	ปกติ (หูซ้ายเฉลี่ย 20 dB, หูขวาเฉลี่ย 20 dB ที่ 500-3000 Hz)
7 ตรวจสายตา การมองเห็น VA และการเห็นสี	สายตาสั้น (L20/100, R 20/200) ไม่บอดสี

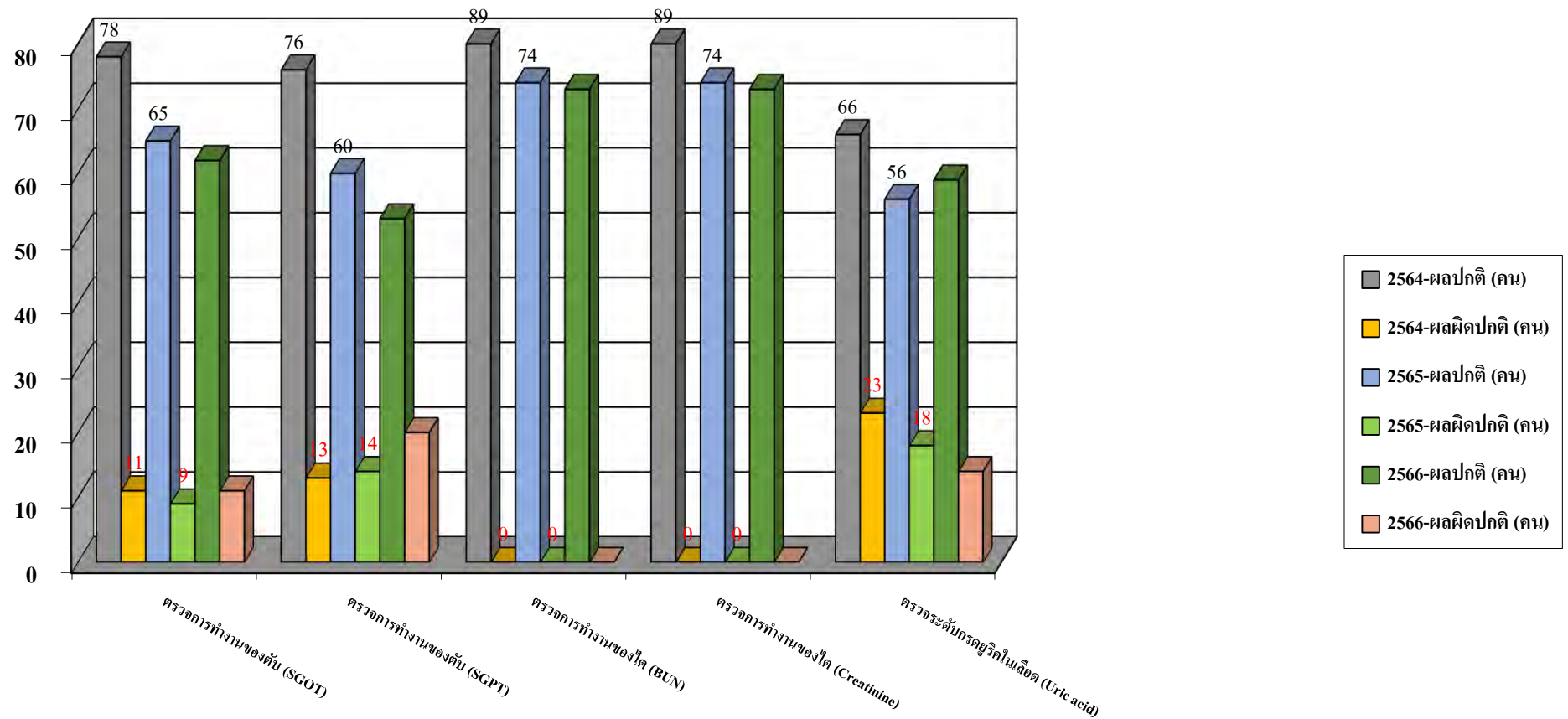
สรุป ผลตรวจร่างกาย (Physical Exam.) ปกติ

ผลตรวจทางห้องปฏิบัติการ (Lab) สายตาสั้น ควรสวมแว่นหรือคอนแทคเลนส์ สามารถปฏิบัติงานทั่วไปได้

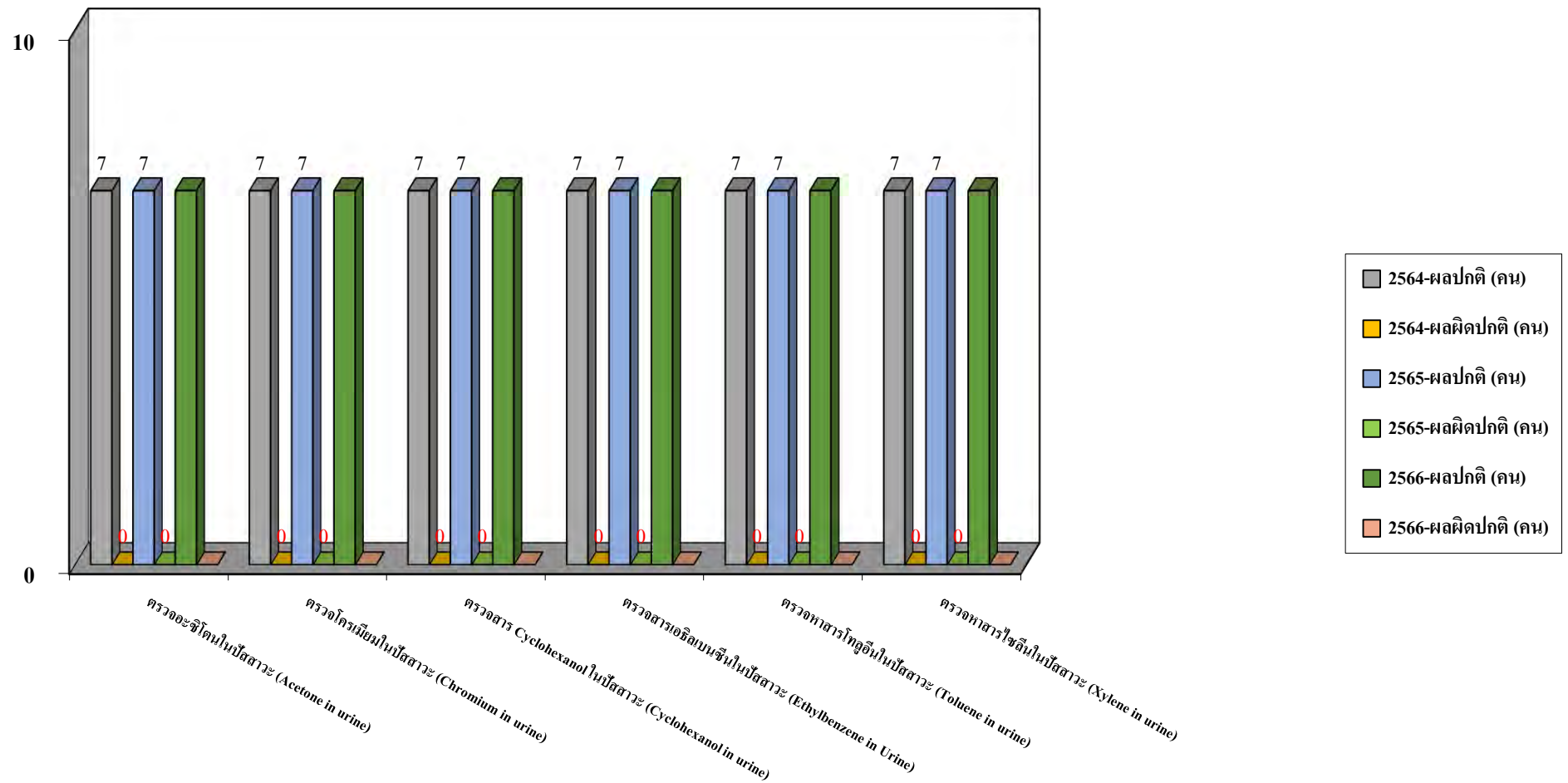
กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2564-2566



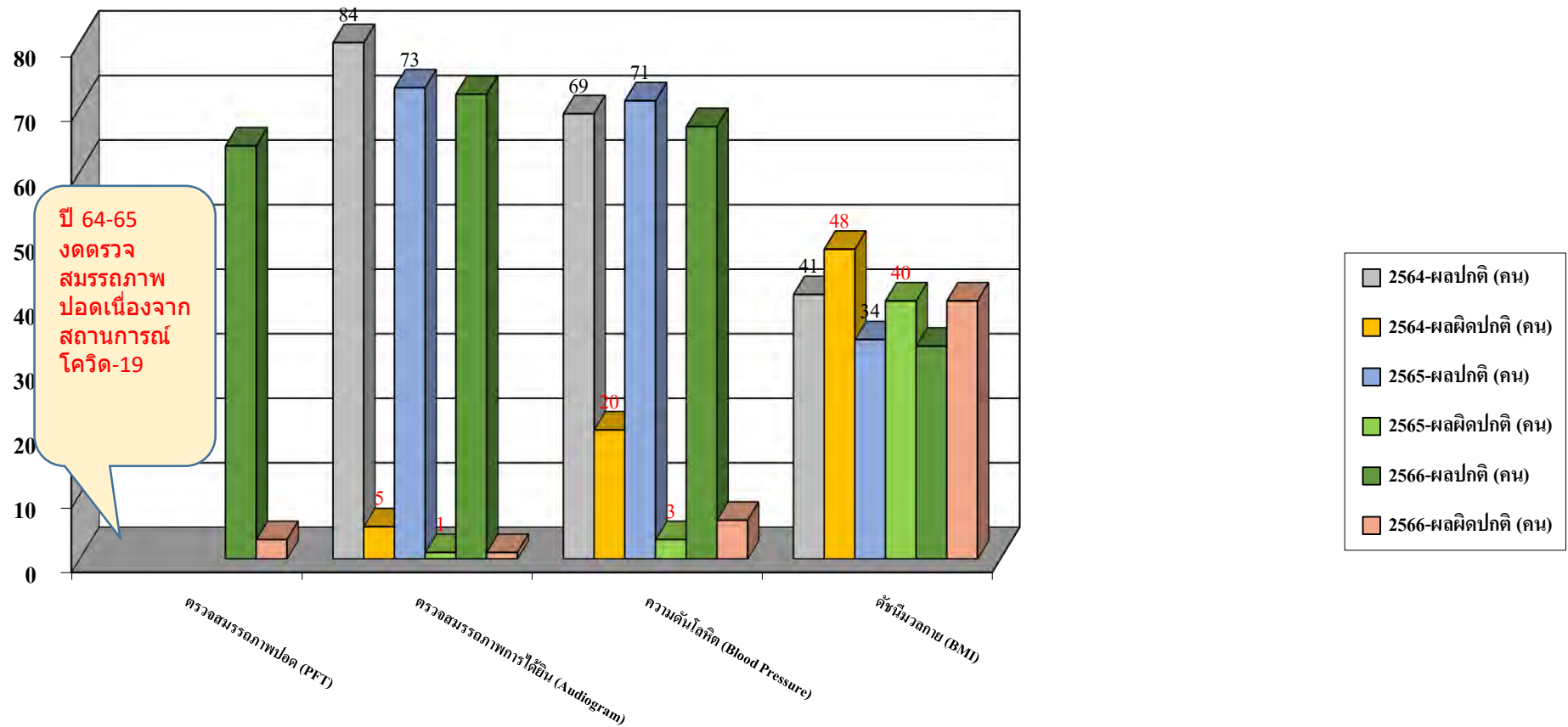
กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2564-2566



กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2564-2566



กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2564-2566



เอกสารแนบที่ 28 แผนฉุกเฉินและระงับอัคคีภัยและ
รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
ประจำปี

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 1 / 13

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	07 มิ.ย. 16	-	ออกเอกสารใหม่	018/13
01	19 เม.ย. 17	12, 13	หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน	031/17
02	02 ส.ค. 17	17	6.15 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดรังสีรั่วไหล	048/17
03	28 ส.ค. 17	14	6.12 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดแก๊สรั่ว	068/17/PC1
04	11 ต.ค. 18	ทั้งหมด	ปรับปรุงใหม่ทั้งฉบับเพื่อความสอดคล้อง	027/18
05	19 ต.ค. 18	5,6	เปลี่ยนแปลงรายชื่อผู้เกี่ยวข้องแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย	031/18
06		ทั้งหมด		
07	09 ต.ค.20	5, 13	เพิ่มแผนการอพยพหนีไฟกะกลางคืนและแผนสารเคมี หกรั่วไหลขณะขนย้ายในพื้นที่จัดเก็บขยะหลังโรงงาน	048/20/PC1

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
<div style="background-color: #cccccc; height: 50px; width: 100%;"></div>		
(Ms.Namphon / Ms.Kannika) ตำแหน่งDocument Information..... วัน/เดือน/ปี.....29/09/20.....	(Ms.Thitiporn) ตำแหน่งGA Manager..... วัน/เดือน/ปี.....30/09/20.....	(Ms.Parichat /Mr.Wichai/Ms.Namphon) ตำแหน่ง ... QMR../EMR../SMR..... วัน/เดือน/ปี.....01/10/20.....

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 2 / 13

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้มั่นใจว่า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้มีแผนการรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน
- 1.2 เพื่อให้สามารถ ส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้ลูกค้าได้ทันเวลาในสภาวะฉุกเฉิน

2. ขอบเขต

แผนการรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน ใช้สำหรับบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

พนักงานมีหน้าที่ปฏิบัติตามแผนที่ได้จัดเตรียมไว้

5. คำจำกัดความ

อุปกรณ์ดับเพลิง หมายถึง อุปกรณ์ที่ใช้ขณะดับเพลิงเพื่อช่วยให้สามารถดำเนินการได้ดีขึ้น เช่น ถังมือ ชุดผจญเพลิง
ผ้าปิดจมูก เป็นต้น

ถังดับเพลิง หมายถึง ถังดับเพลิงแบบผงเคมีแห้งและแบบคาร์บอนไดออกไซด์ถึงสี่แดง

ภาชนะบรรจุ เช่น ถวาย ขี้เลื่อย เป็นต้น

ด้วยอยู่ในแผนปฏิบัติการ หมายถึงหน่วยงานดังต่อไปนี้

ตัวย่อ	ชื่อหน่วยงาน	ตัวย่อ	ชื่อหน่วยงาน
MU	Manufacturing	IT	Information Management
GA	General Affair	MT	Maintenance
PU	Purchase	QC	Quality control & Technical
SA	Sale	PL	Planing & Logistic
AC	Accounting	SF	Safety


เครื่องจักร/อุปกรณ์

อุปกรณ์ดับเพลิง ใช้ในกระบวนการดับเพลิง

ถังดับเพลิง ใช้ในการดับไฟ

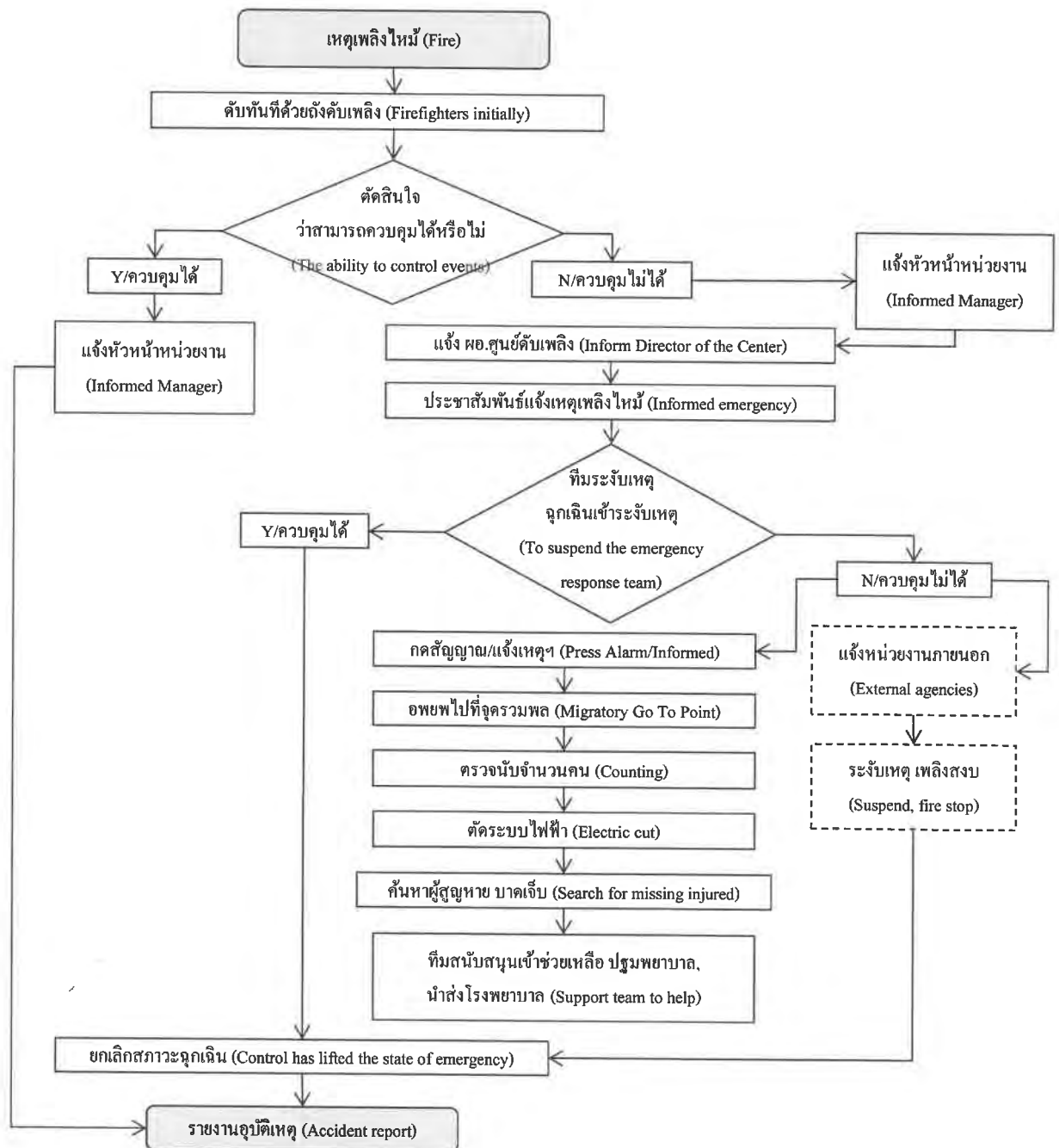
อุปกรณ์ไฟฟ้า ใช้ในการปรับ/เปลี่ยนให้ไฟฟ้าสามารถใช้งานได้ตามปกติ

ชิ้นส่วน/อะไหล่ของเครื่องจักร ใช้ในการปรับ/เปลี่ยนให้เครื่องจักรสามารถทำงานได้ตามปกติ

ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)			PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) (Contingency Plan)				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 4 / 13	

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

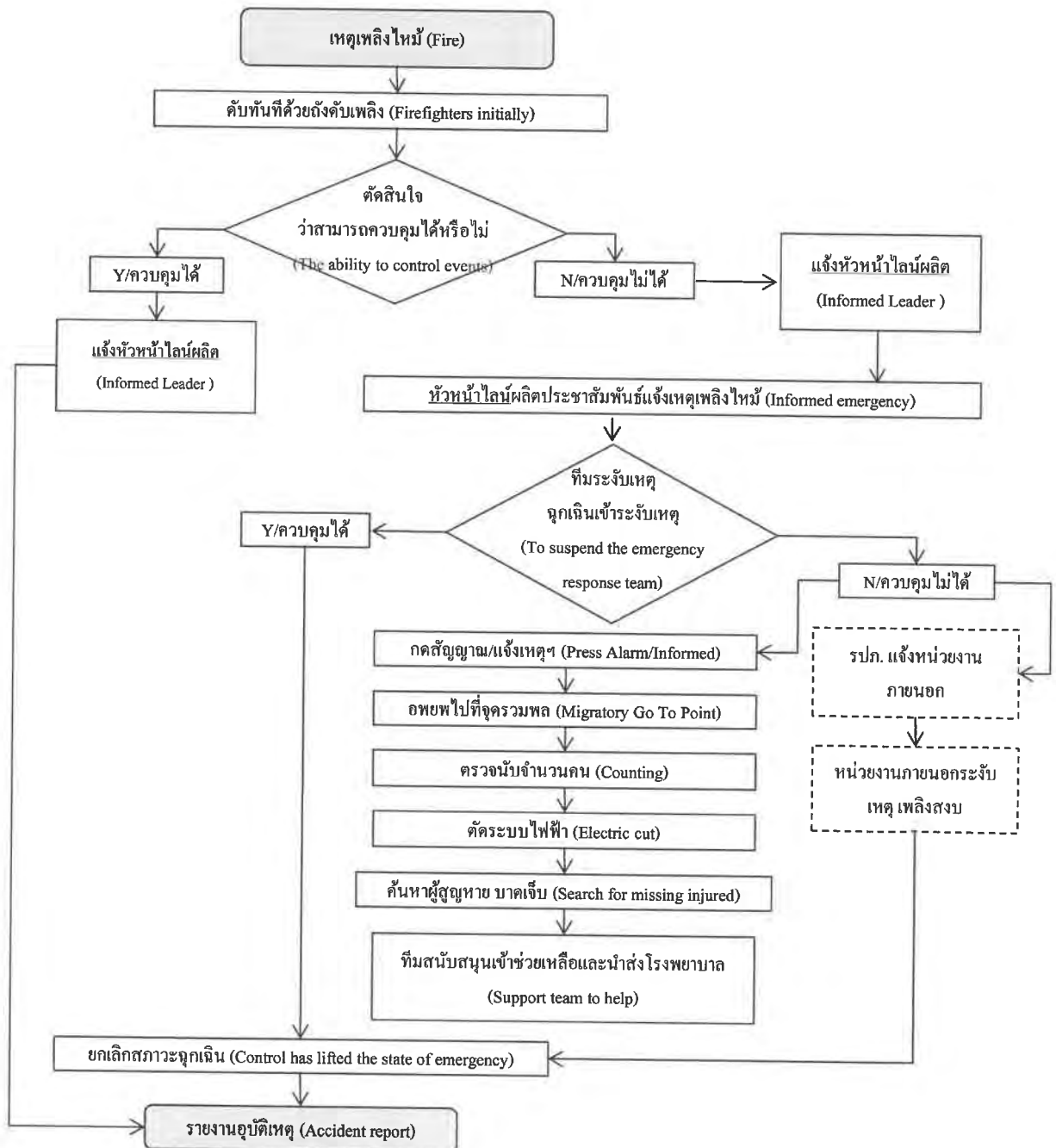
6.1 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 5 / 13

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

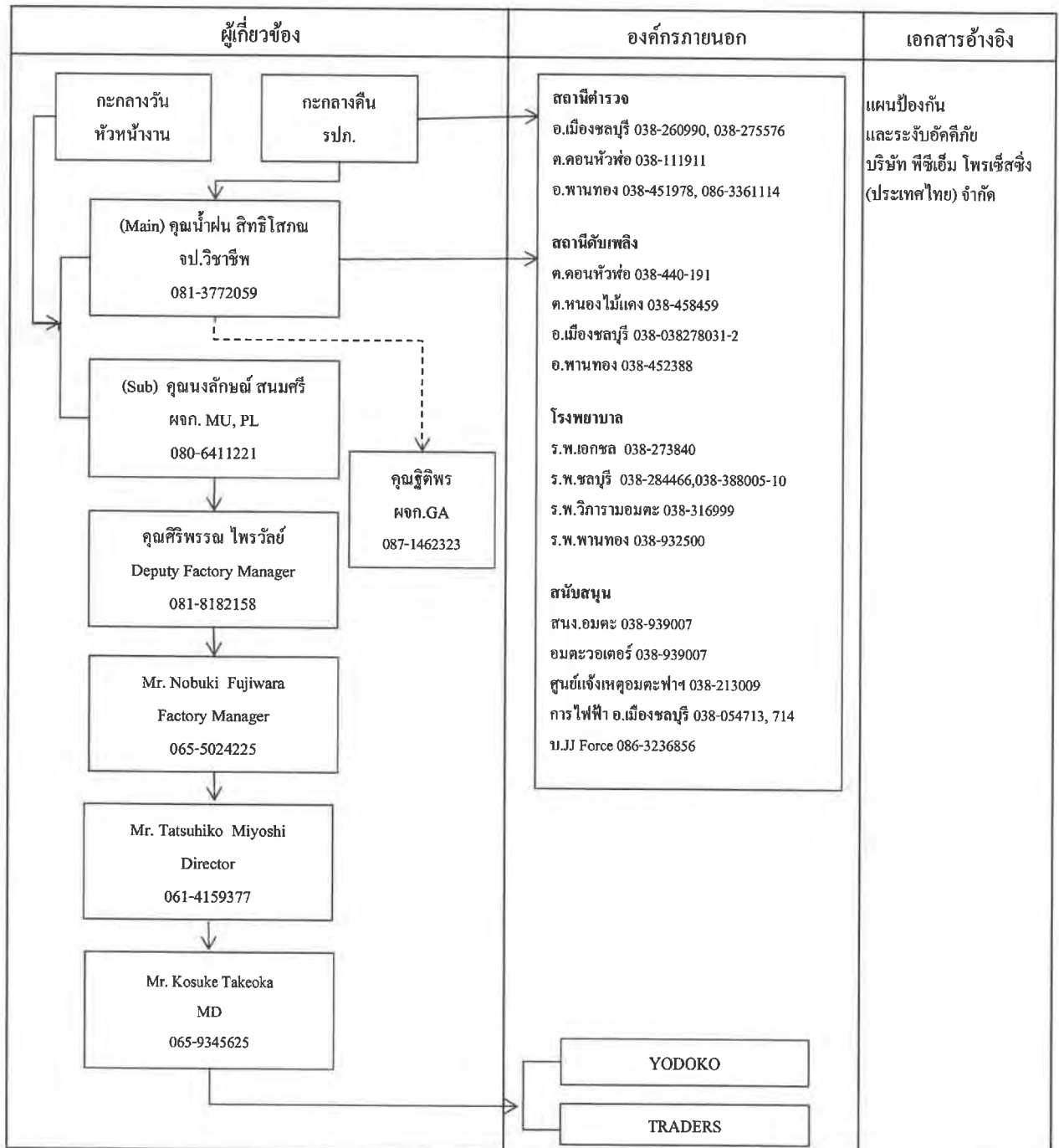
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยลงถ้ำให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 6 / 13

6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

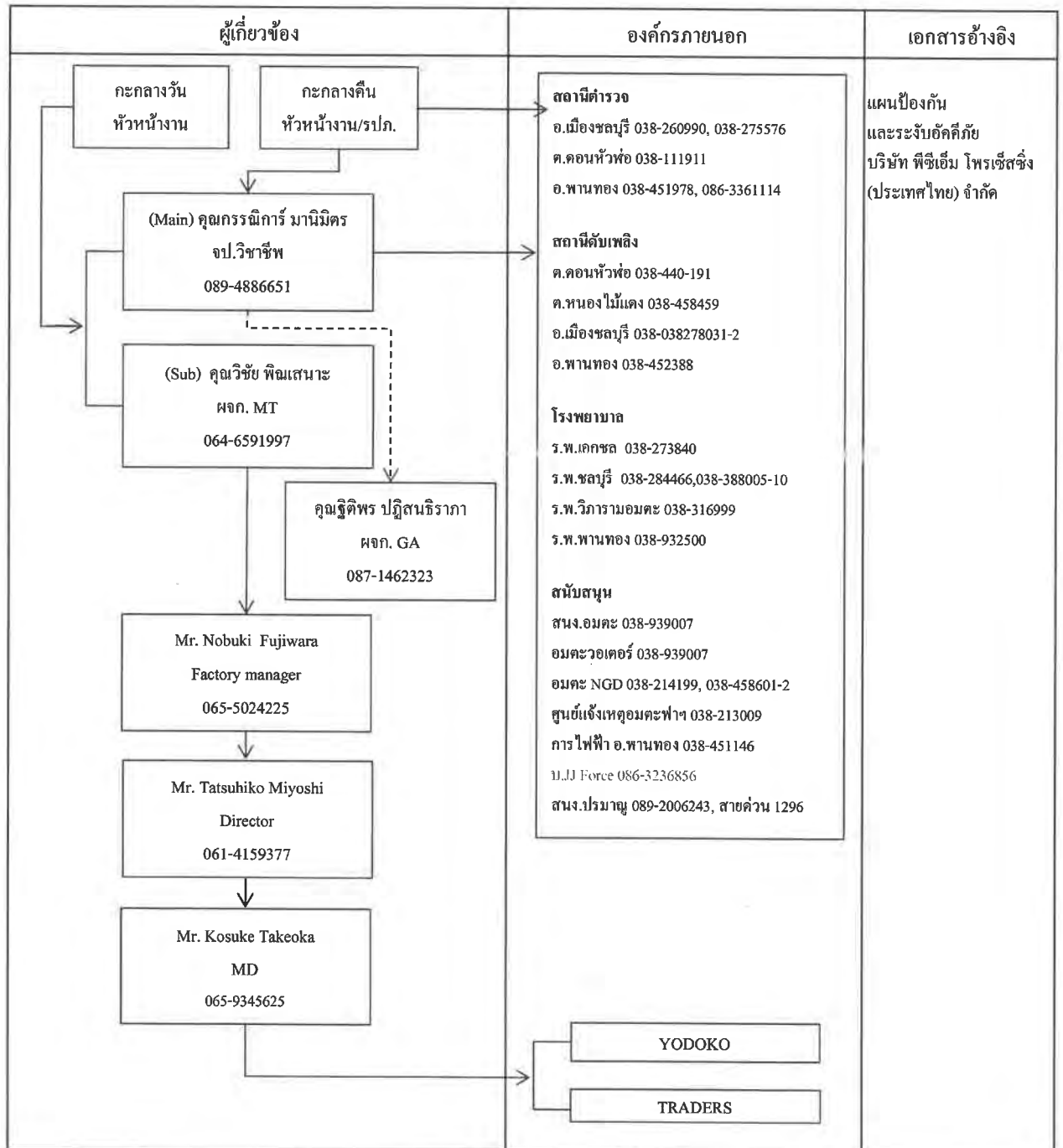
การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - Coil Center



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 7 / 13

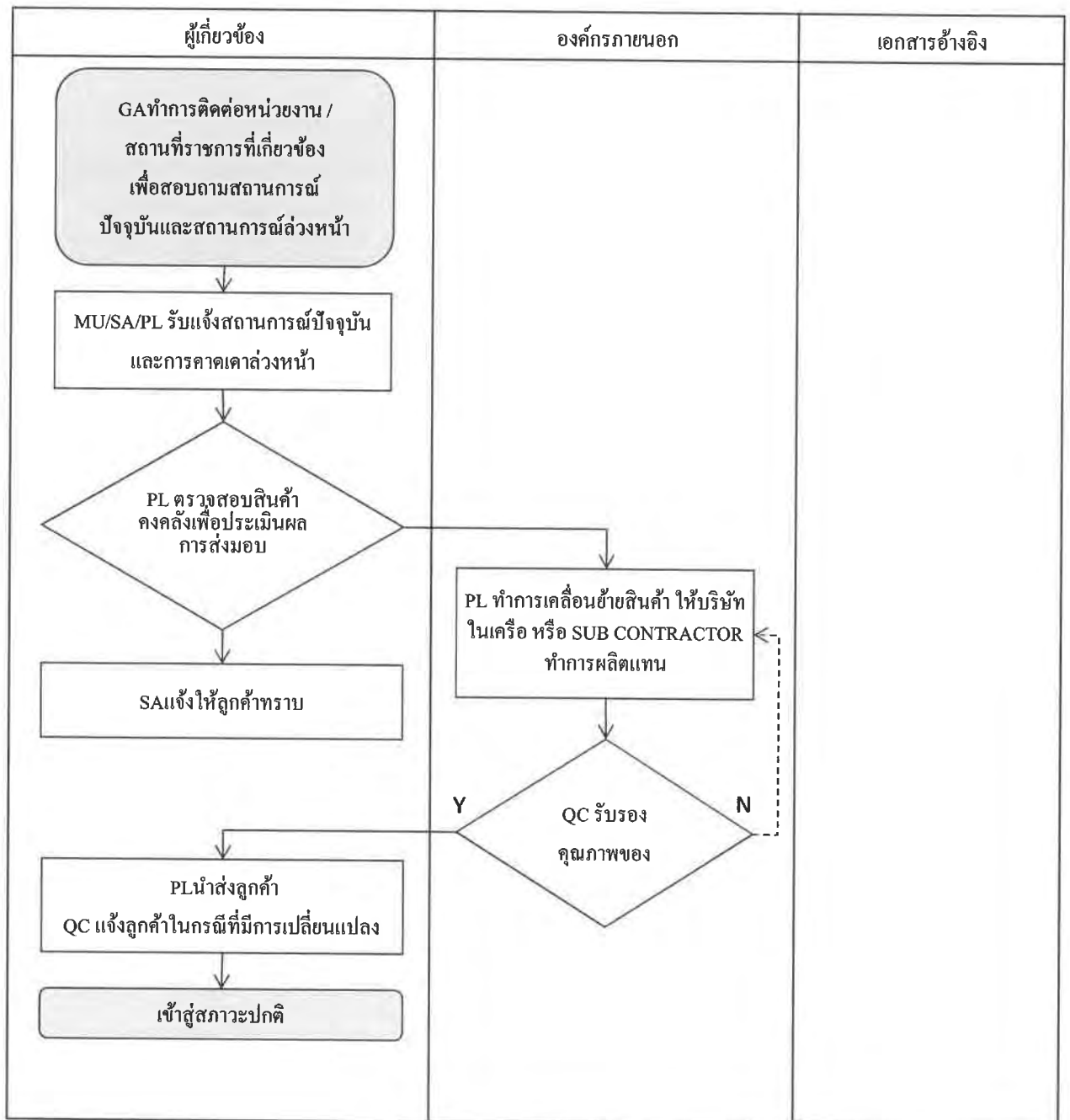
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - PC1



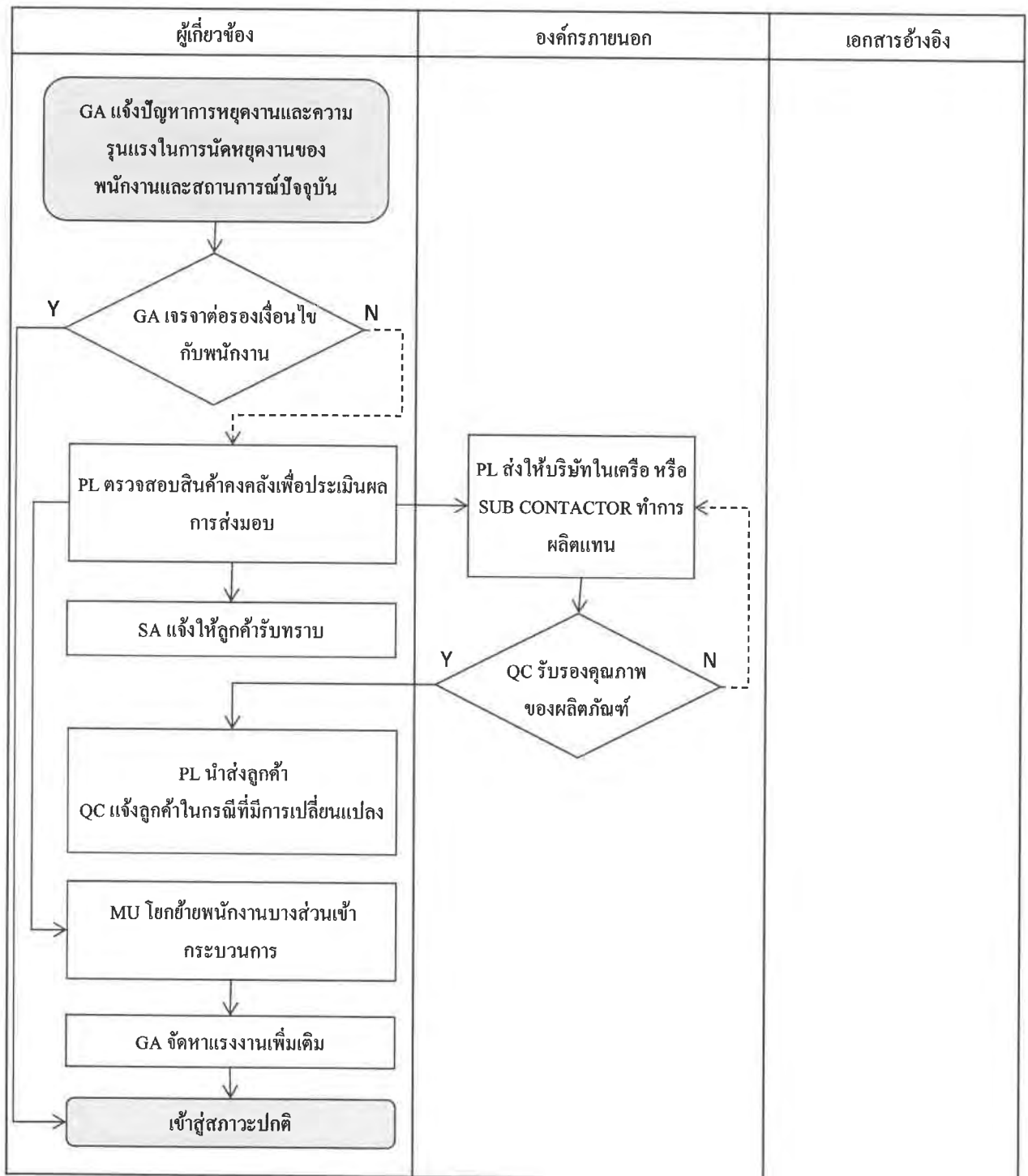
ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.				
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) (Contingency Plan)							
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002		ฉบับที่ (Revision) : 07		วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020		จำนวนหน้า (Pages) : 8 / 13	

6.2 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากภัยธรรมชาติ เช่น วิกฤตภัย และ แผ่นดินไหว (ผลกระทบที่เกิด 3 วัน)



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 9/ 13

6.3 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากการนัดหยุดงานของพนักงาน (เกินกว่า 1 วัน)

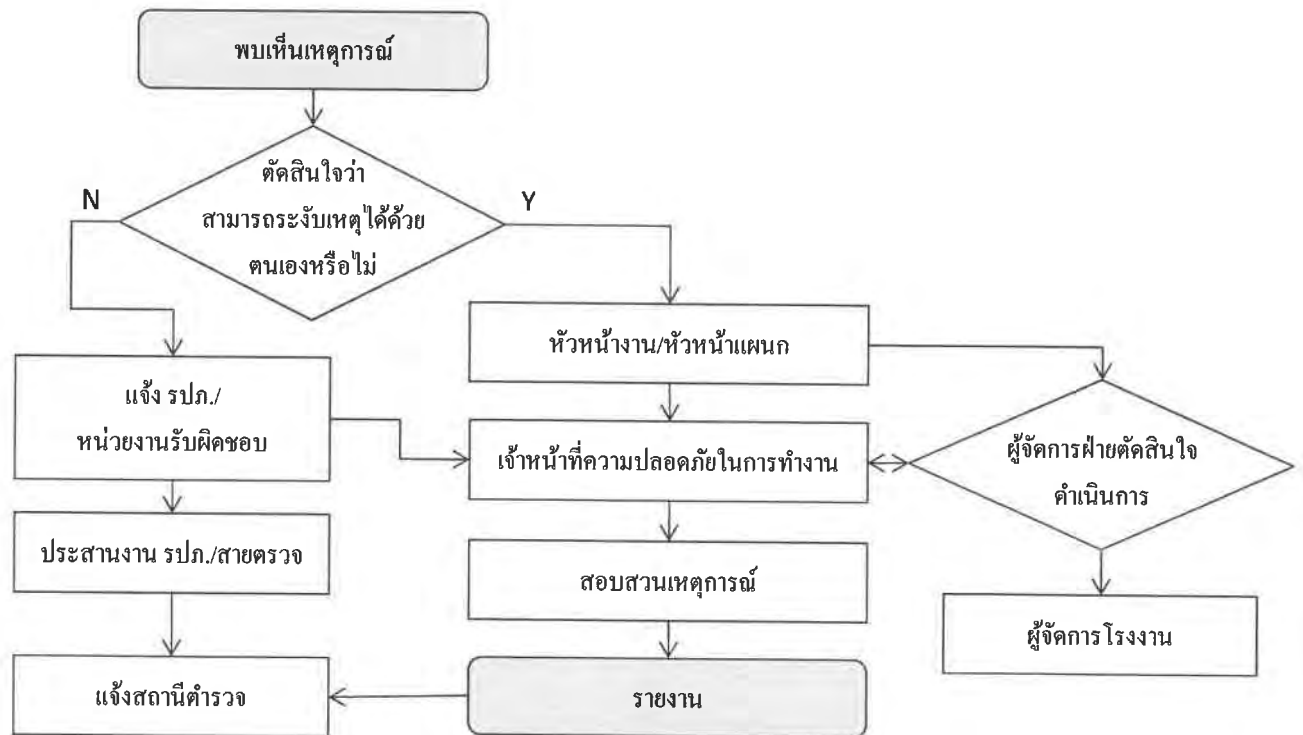


ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 0	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 10 / 13

6.4 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุร้ายภัยอันตราย

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

- Coil Center



หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

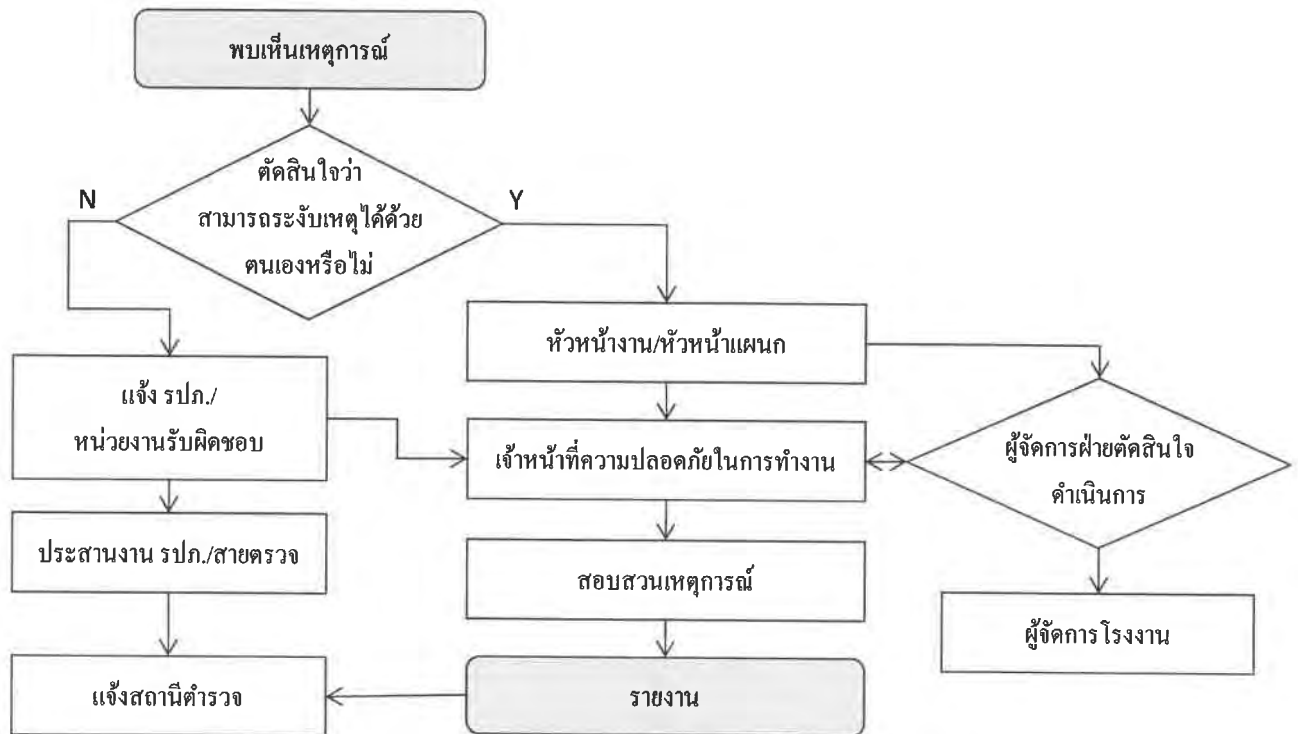
หน่วยงาน	หมายเลขโทรศัพท์
สถานีตำรวจ สภอ.พานทอง	038-451978, 086-3361114
สถานีตำรวจ เมืองชลบุรี	038-260990, 038-275576
โรงพยาบาลพานทอง	038-932500

ชื่อ	ตำแหน่ง	หมายเลขโทรศัพท์
คุณนงลักษณ์	ผจก.ผลิต,วางแผนและจัดส่ง	080-6411221
คุณศิริพรรณ	ผจก.คุณภาพและเทคนิค และ ผช.ผจก.รง.	081-8182158
คุณน้ำฝน	จป.วิชาชีพ	081-3772059
คุณฐิติพร	ผจก.บุคคลและธุรการ	087-1462323

ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) (Contingency Plan)			
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 0	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 11 / 13

6.5 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุร้ายภัยอันตราย

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - PC1



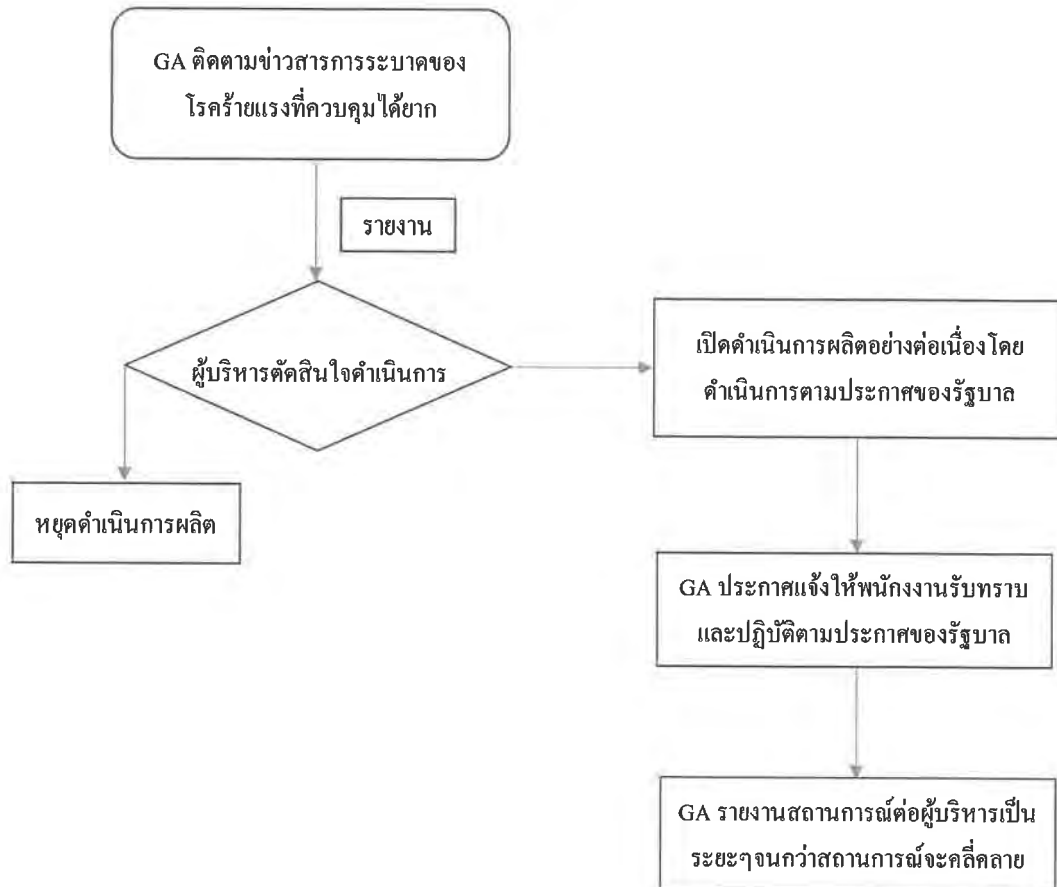
หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

หน่วยงาน	หมายเลขโทรศัพท์
สถานีตำรวจ สภอ.พานทอง	038-451978, 086-3361114
สถานีตำรวจ เมืองชลบุรี	038-260990, 038-275576
โรงพยาบาลพานทอง	038-932500

ชื่อ	ตำแหน่ง	หมายเลขโทรศัพท์
คุณศิริพรรณ	ผจก.ผลิต	081-8182158
คุณนงนุช	รอง ผจก.ควบคุมวางแผนผลิต และจัดตั้ง	086-8369819
คุณวิรัช	ผจก.ซ่อมบำรุง	064-6591997
คุณปาริชาติ	ผช.ผจก.คุณภาพและเทคนิค	081-8653178
คุณกรรณิการ์	จป.วิชาชีพ	089-4886651
คุณฐิติพร	ผจก.บุคคลและธุรการ	087-1462323

ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) (Contingency Plan)				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 12 / 13	

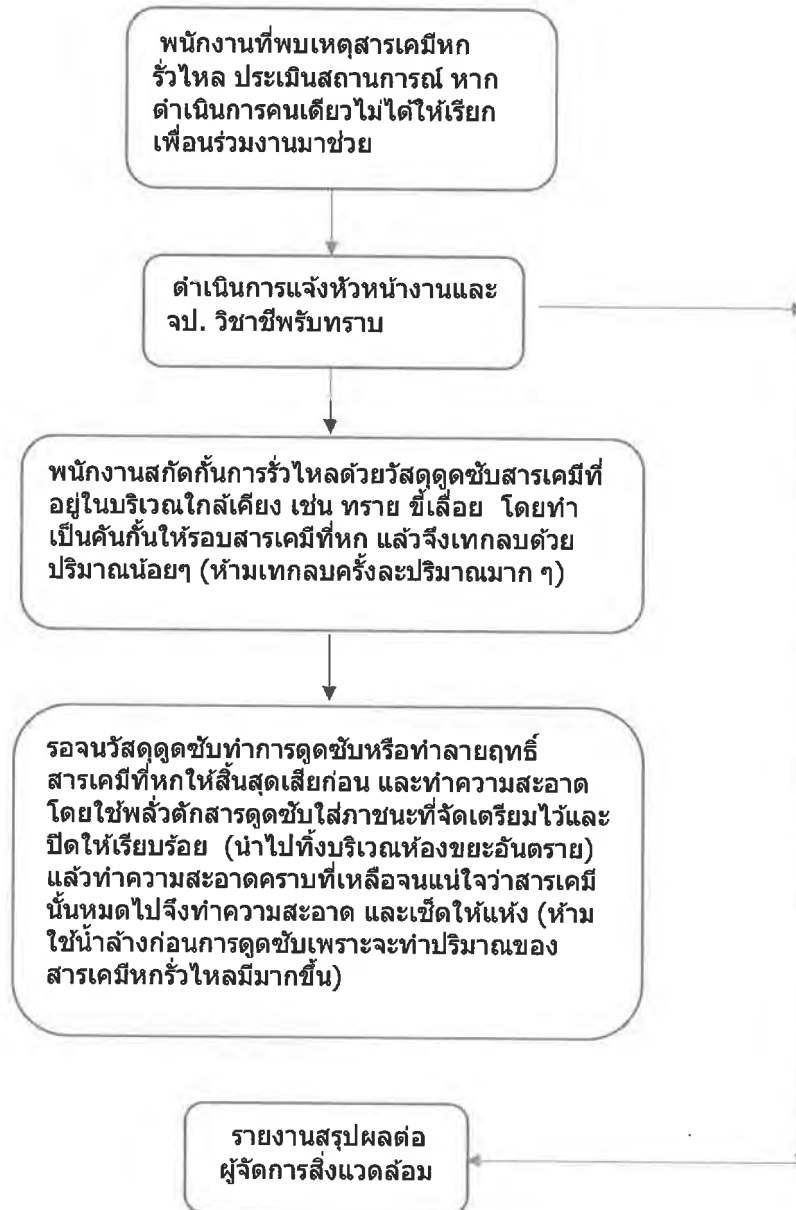
6.6 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดโรคร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก



ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) (Contingency Plan)				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 07	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 03 October 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 13 / 13	

6.7 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดสารเคมีหกรั่วไหลขณะขนย้ายในพื้นที่จัดเก็บขยะหลังโรงงาน

กรณีเป็นผู้รับกำจัดให้ใช้ "วัสดุดูดซับ" ที่อยู่ในรถขนส่งเข้าระงับเหตุทันที แต่หากไม่มีหรือมีไม่เพียงพอสามารถใช้ของผู้ก่อการณ์ได้ โดยปฏิบัติตามขั้นตอนด้านล่าง



แบบรายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

(ตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัย

ในสถานประกอบการเพื่อความปลอดภัยในการทำงานสำหรับลูกจ้าง ข้อ 36)

1.ข้อมูลสถานประกอบการ

1.5 ชื่อสถานประกอบการ.....บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด.....สาขา.....2.....

ที่อยู่ เลขที่.....700/614.....หมู่ที่.....7.....ซอย.....-.....ถนน.....-.....

แขวง/ตำบล.....ดอนหัวฬ่อ.....เขต/อำเภอ.....เมืองชลบุรี.....จังหวัด.....ชลบุรี.....

รหัสไปรษณีย์..... 20000.....โทรศัพท์.....038-193290-2..... โทรสาร..... 038-193293.....

1.6 จำนวนลูกจ้าง/พนักงานรวม/ผู้เกี่ยวข้อง ทั้งสิ้น.....84.....คน

1.7 ที่ตั้งของสถานประกอบการ

☐ เป็นสถานที่ที่มีหลายสถานประกอบการตั้งอยู่ร่วมกัน ระบุชื่ออาคาร/สถานที่

☒ เป็นสถานที่ประกอบกิจการเดียว

1.8 กรณีที่มีหลายสถานประกอบการตั้งอยู่รวม

☐ ลูกจ้างที่ทำงานภายในอาคารเดียวกันและในวันเวลาเดียวกันของนายจ้างทุกรายในสถานที่นั้นทำการฝึกซ้อมพร้อมกัน

☐ ลูกจ้างที่ทำงานภายในอาคารเดียวกันและในวันเวลาเดียวกันของนายจ้างทุกรายในสถานที่นั้น ไม่ได้ทำการฝึกซ้อมพร้อมกัน

2. รายงานผลการฝึกดับเพลิงขั้นต้น

2.1 ชื่อหน่วยงานที่ฝึกอบรมที่ทางราชการรับรองหรือยอมรับ.....-.....เลขที่ใบอนุญาต.....- ...

รายชื่อวิทยากร : 1.....-.....

รายชื่อผู้ดูแลการฝึก..... -.....

2.3 วันที่ทำการฝึกอบรม.....-.....

สถานที่ฝึกอบรมและซ้อมภาคปฏิบัติ...บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด...

2.3 จำนวนพนักงานที่ผ่านการอบรมการฝึกซ้อมดับเพลิงในปีที่รายงาน หลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น จำนวน.....-
.....คน ชาย..... -คน หญิง.... -..... คน

3. รายงานการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

3.1 ชื่อหน่วยงานที่ฝึกอบรมที่ทางราชการรับรองหรือยอมรับ.....องค์การบริหารส่วนตำบลขันทร่ง.....เลขที่ใบอนุญาต.....0102-02-2565-0013

รายชื่อวิทยากร : 1....นายพิษณุตม์ ธรรมราช 2....นายณรงค์เดช จันทร์เขียว

รายชื่อผู้ดูแลการฝึก..... นายสุรติ แก้วกัญญาติ.....

3.2 วันที่ทำการฝึกซ้อมอพยพ.....07 พฤศจิกายน 2565.....

สถานที่ฝึกซ้อมอพยพ.....บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด...

3.3 จำนวนพนักงานที่ผ่านการอบรมการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟในปีที่รายงาน หลักสูตรการอพยพหนีไฟ

จำนวน.....84.....คน

4. ผลการดำเนินงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและการซ้อมหนีไฟ

☐

ไม่ดี

☐

พอใช้

☒

ดี

☐

ดีมาก

ลงชื่อ

(นางสาวกรรณิการ์ มานิมิตร)

(MR.KOSUKE TAKEOKA)

ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ.....

ตำแหน่ง กรรมการผู้จัดการ.....

...../...../.....

...../...../.....

ที่ ๑๙๒/๒๕๖๕



หน่วยงานฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้นและ
ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ๒๐๑๑๐

หนังสือรับรอง

องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง ได้รับอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานให้เป็น
หน่วยงานฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้น และหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ตามใบอนุญาตเลขที่
๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙ ,๐๑๐๒-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓ ขอรับรองว่า บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย)
จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒ ตั้งอยู่เลขที่ ๗๐๐/๖๑๔ หมู่ที่ ๗ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรีตำบลดอนหัวฬ่อ
อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ๒๐๐๐๐ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟตามกฎหมาย
กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการ
ทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.๒๕๕๕ ลงวันที่ ๗ ธันวาคม พ.ศ.๒๕๕๕ ตามแผนป้องกันและ
ระงับอัคคีภัย เมื่อวันที่ ๗ เดือน พฤศจิกายน พ.ศ.๒๕๖๕ เป็นที่เรียบร้อยแล้ว

จึงออกหนังสือรับรองไว้เป็นหลักฐาน



และฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

รายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

(สำหรับหน่วยงานที่ได้รับใบอนุญาตเท่านั้น)

ชื่อหน่วยงานที่ได้รับการขึ้นใบอนุญาต..... องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง.....

หมายเลขใบอนุญาต..... ๐๑๐๒-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓..... หมดยุ..... ๒๑ มิถุนายน ๒๕๖๘.....

อ้างอิงหนังสือแจ้งการฝึกอบรม เลขที่..... -..... ลงวันที่..... ๑๕ ตุลาคม ๒๕๖๕.....

ส่วนที่ ๑ รายงานการฝึกอบรม

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการที่เข้ารับการฝึกอบรม

ชื่อสถานประกอบกิจการ..... บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒.....

ประเภทกิจการ..... เคลือบสี แผ่นเหล็กม้วน.....

เลขที่..... ๗๐๐/๖๑๕..... หมู่ที่..... ๗..... ตำบล..... ดอนหัวฝ้อ..... อำเภอ..... เมืองชลบุรี..... จังหวัด..... ชลบุรี.....

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

๒. วัน เดือน ปี ที่ฝึกอบรม..... ๗ พฤศจิกายน ๒๕๖๕.....

๓. จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมดับเพลิง..... -..... คน ผู้หญิง..... -..... คน ผู้ชาย..... -..... คน.....

๔. จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ..... ๘๔..... คน ผู้ชาย..... ๔๔..... คน ผู้หญิง..... ๓๕..... คน.....

๕. ระยะเวลาในการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ..... ๑.๓๘..... นาที.....

(เริ่มตั้งแต่สัญญาณอพยพหนีไฟดังขึ้น จนถึงคนสุดท้ายมาถึงจุดรวมพล)

๖. ชื่อวิทยากรผู้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

๖.๑ นายพิษณุตม์..... ธรรมราช..... ๖.๒ นายณรงค์เดช..... จันทร์เขียว.....

๖.๓..... ๖.๔.....

๗. ชื่อผู้ดูแลการฝึกอบรม

๗.๑ นายสุรติ..... แก้วกัญญาติ..... ๗.๒.....

ลงชื่อ.....

(.....)

ผู้จัดทำรายงาน

ผู้มีอำนาจกระทำการแทนหน่วยงานฝึกอบรม

๑๕ / พ.ย. / ๒๕๖๕

ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ส่วนที่ ๒ การรับรอง

-ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้มีการฝึกซ้อมดับเพลิงอพยพหนีไฟตามรายละเอียดข้างต้นจริง

ลงชื่อ.....

.....

ลงชื่อ..... วิทยากร ลงชื่อ..... วิทยากร

(.....)

(.....)

(.....)

(.....)

นายจ้าง/เจ้าของสถานประกอบกิจการที่ได้รับการฝึกอบรม

หรือผู้มีอำนาจกระทำการแทน



เลขทะเบียนวุฒิบัตร ๙๕/๒๕๖๕

องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓

ขอรับรองว่า

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒

ที่อยู่ ๗๐๐/๖๑๔ หมู่ที่ ๗ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ๒๐๐๐๐

ได้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.๒๕๕๕ ลงวันที่ ๗ ธันวาคม พ.ศ.๒๕๕๕

เมื่อวันที่ ๗ พฤศจิกายน ๒๕๖๕ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ให้ไว้ ณ วันที่ ๗ พฤศจิกายน ๒๕๖๕

จำเ

หัวหน้าส่วนราชการ

ปฏิบัติราชการแทนผู้อำนวยการหน่วยงานการดับเพลิงขั้นต้นและ
ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน				
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66		จำนวนหน้า (Pages) : 2/8

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าบริษัทได้มีการกำหนด วางแผนในการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินเมื่อมีเหตุเกิดขึ้น หรือเป็นการป้องกันและบรรเทาผลกระทบ อันตราย และความเสียหายต่อชีวิต ทรัพย์สิน สภาพแวดล้อม และชุมชนที่ได้รับผลกระทบ ไม่ให้เกิดหรือให้สูญเสียน้อยที่สุดซึ่งแผนการฉุกเฉินนี้จะอยู่ภายใต้ข้อกำหนดและกฎหมายมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

2. ขอบเขต

ปฏิบัติการนี้ครอบคลุมทุกกิจกรรมของที่ใช้ในระบบมาตรฐาน ISO9001, ISO14001, ISO45001 โดยมีการทำแผนการตรวจสอบระบบอุปกรณ์ฉุกเฉิน และจัดเก็บผลการตรวจเพื่อเป็นแนวทางแก้ไขเพื่อเตรียมความพร้อมต่อไป

3. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

ผู้ที่เกี่ยวข้อง: การจัดการให้สอดคล้องกับความรับผิดชอบและสถานการณ์ฉุกเฉิน

5. คำจำกัดความ

สถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน หมายถึง สถานะที่เป็นอันตราย หรือสถานะที่มีอันตรายแฝงสูง ซึ่งก่อให้เกิดอันตรายต่อบุคคล ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อมได้ หรือเป็นสถานะที่ไม่สามารถควบคุมได้ทันทีทันใด ทำให้เกิดบาดเจ็บ เสียชีวิตและเกิดความเสียหายต่อทรัพย์สิน หรืออาจทำให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมได้

แผนการป้องกันและตอบโต้เหตุฉุกเฉิน หมายถึง แผนการสำหรับควบคุมระดับสถานการณ์ฉุกเฉิน/สถานะฉุกเฉินเพื่อป้องกันอันตรายและความเสียหายที่มีผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อมให้น้อยที่สุด มีการกำหนดหน้าที่ของบุคลากรและอุปกรณ์ในบริษัทฯ เพื่อการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน/สถานะฉุกเฉิน โดยคำนึงถึงชีวิต และสิ่งแวดล้อมให้ปลอดภัยก่อน

โรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก หมายถึง โรคติดต่อที่มีความรุนแรงสูง โรคติดต่อหรือโรคที่ยังไม่ทราบสาเหตุของการเกิดโรคแน่ชัด สามารถแพร่ไปยังผู้อื่นได้อย่างรวดเร็วและกว้างขวาง หรือมีภาวะของการเกิดโรคมักผิดปกติกว่าที่เคยเป็นมา โดยตามพระราชบัญญัติโรคติดต่อ พ.ศ.2558 ระบุ โรคติดต่อไว้ดังนี้

1. กาฬโรค (Plague) พามาจากหมัดของสัตว์ฟันแทะจำพวกหนู กระรอก กระแต กระต่าย ที่เมื่อเกิดการติดเชื้อ จากการที่โดนหมัดกัด จะทำให้เกิดอาการอักเสบ บวม โดยเฉพาะบริเวณขาหนีบ รักแร้ ทำให้มีไข้สูง หนาวสั่น ปวดศีรษะ ต่อมมน้ำเหลืองโต และเชื้ออาจจะลุกลามเข้าสู่กระแสเลือด ทำให้เสี่ยงติดเชื้อในกระแสเลือดรุนแรง จนหัวใจวาย และอาจเสียชีวิต

2. ไข้ทรพิษหรือฝีดาษ (Smallpox) โรคนี้จะมีตุ่มขึ้นตามผิวหนังทั่วร่างกาย และหากตุ่มเหล่านี้แตกก็จะทำให้ติดต่อกันได้ผ่านระบบทางเดินหายใจ และการสัมผัสทางผิวหนัง ปัจจุบันยังไม่มียาที่สามารถรักษาโรคนี้ แต่สามารถป้องกันโรคนี้ได้ด้วยการฉีดวัคซีน หรือที่เรียกว่า การปลูกฝี

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 3/8

3. ไข้เลือดออกไครเมียคองโก (Crimean – Congo hemorrhagic fever) ไข้เลือดออกชนิดนี้มีจุดกำเนิดอยู่ที่แหลมไครเมียและในคองโก และยังพบการระบาดในแถบแอฟริกา แถบคาบสมุทรบอลข่าน ตะวันออกกลาง และเอเชีย โดยมีพาหะเป็นแมลงที่มีเชื้อไนโรไวรัส (Nairovirus) ซึ่งหากได้รับเชื้อนี้เข้าสู่ร่างกาย จะมีการป่วยที่เฉียบพลันและรุนแรง มีไข้ ปวดกล้ามเนื้อ มึนงง ปวดคอร่วมกับคอแข็ง ปวดศีรษะ ใบหน้าแดง กลัวแสง และบางรายอาจพบอาการคลื่นไส้ อาเจียน ท้องร่วง ปวดท้อง อารมณ์แปรปรวน สับสน ก้าวร้าว มีเลือดออกในกระเพาะอาหาร ปัสสาวะเป็นเลือด หรือมีเลือดออกจากเหงือก และอาจพบภาวะตับอักเสบร่วมด้วย

4. ไข้เวสต์ไนล์ (West Nile Fever) ไข้เวสต์ไนล์เป็นโรคติดต่อที่มีุงเป็นพาหะ แล้วนำเชื้อไวรัสเวสต์ไนล์มาติดต่อกับคน พบได้ทั่วไปในแอฟริกา เอเชียตะวันตก ตะวันออกกลาง ยุโรป และหากติดเชื้อนี้เข้าไปจะมีการไข้ ปวดศีรษะ หนาวสั่น มีเหงื่อออก มีพื้นที่ผิวหนัง อ่อนเพลีย ต่อมน้ำเหลืองอักเสบ ชิม ปวดข้อ และมีการคล้ายไข้หวัดใหญ่ หรือถ้ามีอาการรุนแรง จะมีการสมองอักเสบ หรือเยื่อหุ้มสมองอักเสบได้

5. ไข้เหลือง (Yellow Fever) เป็นอีกหนึ่งโรคที่มีุงเป็นพาหะ และเกิดจากเชื้อไวรัส ที่ทำให้เกิดอาการตัวเหลืองหรือดีซ่าน ร่วมกับอาการไข้สูง ชีพจรเต้นช้าผิดปกติ ปวดกล้ามเนื้อร่วมกับปวดหลัง ปวดศีรษะ หนาวสั่น เบื่ออาหาร ต่อมาจะมีการเลือดออกปาก ออกจุกตา กระเพาะอาหาร ทำให้เกิดการอาเจียนและถ่ายเป็นเลือด จนถึงไตวาย

6. โรคไข้ลาสซา (Lassa fever) ไข้ลาสซาเป็นไข้เลือดออกที่มีหนูเป็นพาหะ ติดต่อได้จากการสัมผัสละอองฝอยลมหายใจ หรืออุจจาระของหนูที่ติดเชื้อ อาการแสดงจะคล้ายๆ อาการโรคไข้เลือดออก คือ มีไข้ ปวดศีรษะ เจ็บคอ ไอ อาเจียน ท้องร่วง เจ็บหน้าอก และเป็นหนอง หากอาการหนักจะมีเลือดออก ช็อค และมีภาวะเกล็ดเลือดลดลงผิดปกติ

7. โรคติดเชื้อไวรัสนิปปาห์ (Nipah virus disease) เป็นโรคติดต่อที่ระบาดครั้งแรกในหมู่บ้านสุโงนิปปาห์ ประเทศมาเลเซีย มีพาหะจากสัตว์อย่างค้างคาวผลไม้ สุกร ม้า แมว แพะ หรือแกะ โดยเชื่อกันว่าจะก่อให้เกิดการติดเชื้ออย่างรุนแรงในทางเดินระบบหายใจ เกิดภาวะสมองอักเสบ เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

8. โรคติดเชื้อไวรัสมาร์บวร์ก (Marburg virus disease) เป็นหนึ่งในโรคไข้เลือดออกที่มีต้นเชื้อมาจากลิงและค้างคาว มักจะระบาดหนักในแถบอูกันดา โดยเชื่อกันว่าอาจมีความรุนแรงกว่าเชื้ออีโบลา อาการแสดงคือ มีไข้สูงเฉียบพลัน อ่อนเพลีย ปวดกล้ามเนื้อ ปวดศีรษะมาก ตามมาด้วยอาการเจ็บคอ ท้องเสีย มีผื่นนูนแดงตามตัว และมีการเลือดออกง่าย ซึ่งมักเกิดร่วมกับภาวะตับถูกทำลาย ไตวาย ช็อค และเสี่ยงต่อการเสียชีวิตมาก

9. โรคติดเชื้อไวรัสอีโบลา (Ebola virus disease - EVD) โรคอีโบลามีสาเหตุมาจากเชื้อไวรัสอีโบลา โดยมีแหล่งรังโรคอยู่ในลิง ป่าและค้างคาวกินผลไม้ ส่วนการแพร่ระบาดของเชื้ออีโบลานั้นจะติดจากคนสู่คน โดยการสัมผัสสารคัดหลั่ง เช่น น้ำมูก น้ำลาย และการปนเปื้อนในหึ่งปฏิบัติการ โรคนี้มีความรุนแรงค่อนข้างมาก และยังแพร่กระจายได้รวดเร็ว

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 4/8

10. โรคติดเชื้อไวรัสเฮนดรา (Hendra virus disease) มีแหล่งกำเนิดเชื้อจากม้าและค้างคาวกินผลไม้ โดยอาการของโรคนี้จะเริ่มจากมีไข้สูง ปวดศีรษะ เจ็บคอ วิงเวียน ชี้น สับสน และมักจะพบอาการปอดอักเสบ ในรายที่มีอาการรุนแรง อาจมีภาวะระบบทางเดินหายใจล้มเหลว เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

11. โรคซาร์ส (Severe Acute Respiratory Syndrome - SARS) โรคซาร์สหรือโรคทางเดินหายใจเฉียบพลันรุนแรง มีสาเหตุมาจากเชื้อไวรัสซาร์ส สามารถแพร่กระจายจากคนสู่คนได้ผ่านสารคัดหลั่งของผู้ติดเชื้อ อาการที่สามารถสังเกตได้คือ ครั่นเนื้อครั่นตัว ปวดกล้ามเนื้อ ไอ หายใจลำบาก ท้องเสีย (ในบางราย) ปอดอักเสบ และอาจเสียชีวิตได้

12. โรคเมอร์ส (Middle East Respiratory Syndrome - MERS) โรคเมอร์สก็เกิดจากโคโรนาไวรัสเช่นเดียวกัน แต่โรคนี้มีถิ่นกำเนิดอยู่ในประเทศแถบตะวันออกกลาง โดยมีอูฐและค้างคาวเป็นพาหะของโรค ดังนั้นชื่อของโรคเมอร์สอีกชื่อหนึ่งจึงเรียกกันว่า โรคทางเดินหายใจตะวันออกกลางนั่นเอง ส่วนอาการแสดงของโรคนี้จะเริ่มจากอาการไข้ ไอ หอบ บางรายอาจมีอาการท้องเสีย อาเจียน หรือถ้าเป็นหนักจะมีภาวะปอดอักเสบ ระบบทางเดินหายใจล้มเหลว อวัยวะล้มเหลว ไตวาย เสี่ยงต่อการเสียชีวิต

13. วัณโรคคือยาหลายขนานชนิดรุนแรงมาก (Extensively drug - resistant tuberculosis | XDR-TB) โรควัณโรคที่มีการดื้อยา 4 ขนานร่วมกัน ได้แก่ ไอโซไนอะซิด (Isoniazid) ไรแฟมพิซิน (Rifampicin) กลุ่มยาฟลูออโรควิโนโลน (Fluoroquinolones) และกลุ่มยาทางเลือกที่สอง ที่เป็นยาชนิดฉีด (Second-line injectable drugs) ซึ่งหมายความว่า วัณโรคชนิดนี้จะไม่สามารถใช้ยาดังกล่าวรักษาให้หายได้ ดังนั้น ผู้ป่วยมีโอกาสในการแพร่เชื้อไปสู่คนอื่น ๆ ได้ง่าย แถมตัวเองยังมีความเสี่ยงที่อาการป่วยจะรุนแรงถึงขั้นเสียชีวิตได้ด้วย

14. โรค COVID-19 (Coronavirus disease 2019) โรค COVID-19 เกิดจากเชื้อโคโรนาไวรัส สายพันธุ์ใหม่ 2019 เชื่อว่ามีพาหะเป็นค้างคาว โดยโรคนี้จะก่อให้เกิดโรคทางเดินหายใจอักเสบในคน และติดต่อกันได้ผ่านการสัมผัสสารคัดหลั่งของผู้ป่วย อาการจะคล้ายๆ อาการของไข้หวัด คือ มีไข้สูง ไอ จาม มีน้ำมูก เจ็บคอ แน่นหน้าอก เหนื่อยหอบ และหากมีอาการหนักจะมีภาวะปอดบวม ปอดอักเสบขั้นรุนแรง เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 5/8


6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div> <div>ผู้บริหารแต่งตั้ง เจ้าหน้าที่เจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยและคปอ.</div> <div></div> </div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง		<p><u>ก่อนเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน</u></p> <p>ผู้บริหารแต่งตั้งเจ้าหน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยใน โรงงานและคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อมตามที่กฎหมายกำหนด</p>
<div> <div>คปอ.และเจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัย พิจารณาค้นหา สถานการณ์ฉุกเฉินโดย สำรวจสภาพภายใน - ภายนอกโรงงาน</div> <div></div> </div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-001	<p>คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยร่วมกัน ดำเนินการสำรวจสภาพ ภายใน-ภายนอกโรงงานเพื่อพิจารณาค้นหาสถานการณ์ฉุกเฉิน ที่อาจเกิดขึ้นบันทึกลงในแบบฟอร์มการกำหนดหัวข้อ สถานการณ์ฉุกเฉิน (F-SF-001) โดยพิจารณาจาก</p> <ul style="list-style-type: none"> - กิจกรรม, ผลิตภัณฑ์, บริการ ที่เกิดขึ้นในองค์กร - สารเคมี, วัตถุดิบที่มีการนำมาจัดเก็บ หรือนำมาใช้ใน องค์กร - สถานการณ์ที่อาจเกิดขึ้นได้ - จากการประเมินปัญหาและผลกระทบทางสิ่งแวดล้อม - จากผลของการวิเคราะห์ความเสี่ยง - วัตถุดิบ, แหล่งพลังงาน, ผลิตภัณฑ์ทั้งในระหว่างการ ผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 6/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div>พิจารณาแนวโน้ม กำหนดมาตรการและ ขั้นตอนการดำเนินงาน กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินต่างๆ</div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-002	<p>คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยร่วมกัน</p> <p>กำหนดมาตรการในการตรวจสอบตามที่กฎหมายกำหนดเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุซึ่งนำมาสู่สถานการณ์เหตุฉุกเฉิน เช่น การกำหนดหัวข้อ และความถี่ของการตรวจสอบอุปกรณ์, โครงสร้างพื้นฐานต่างๆ เพื่อเป็นการตรวจสอบสภาพความพร้อมและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - การตรวจสอบสภาพเครื่องจักรและคอมพิวเตอร์ - การตรวจสอบอุปกรณ์เตือนภัยเพลิงไหม้ - การตรวจสอบระบบการทำงานของ Overhead Crane - การตรวจสอบสภาพบริเวณโรงงาน - การตรวจสอบถังดับเพลิง <p>บันทึกลงในแผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน (F-SF-002) และกำหนดแผนงานการดำเนินงานตอบโต้เหตุฉุกเฉินต่างๆ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุอัคคีภัย - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุสารเคมีหกรั่วไหล - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุหม้อไอน้ำระเบิด - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุก๊าซ NG รั่วและระเบิด - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุน้ำท่วม - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดรังสีรั่วไหล - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดโรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล
<div>ดำเนินการตรวจสอบตามแผน</div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-002	<p>ดำเนินการตรวจสอบตามแผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน (F-SF-002) ที่กำหนดไว้, จัดทำผลการตรวจที่เกี่ยวข้อง และจัดเก็บเป็นประวัติ โดยส่วนงานผู้รับผิดชอบ โดยตรงที่ทำแผนฉุกเฉินรองรับประจำแผนก</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 7/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
 <pre> graph TD A[อบรมให้ความรู้กับพนักงาน] --> B[ฝึกซ้อมตามแผนที่กำหนดอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง] B --> C[ประเมินผล จัดทำรายงาน] C --> D[ทบทวนและติดตามผล อย่างต่อเนื่อง] </pre>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง		<p>จัดให้มีการอบรมให้ความรู้กับพนักงาน ในเรื่องการป้องกันอุบัติภัย และความปลอดภัยในการทำงานในเรื่องต่างๆ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - การเตรียมความพร้อมเมื่อเกิดอุบัติภัย, การผจญเพลิงตามความถี่ที่กฎหมายกำหนด - ขั้นตอนการดำเนินงานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินต่างๆ - วิธีการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - การใช้รถ และกัญจราจร - การใช้เครื่องมือ, เครื่องจักรในองค์กร <p>และการฝึกซ้อมแผนการป้องกัน และตอบโต้เหตุฉุกเฉินกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ ประจำปีอย่างน้อย 1 ครั้งหรือตามที่กำหนดไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p>
ประเมินผล จัดทำรายงาน			คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ทำการประเมินผลการฝึกซ้อมและจัดทำรายงานการฝึกอบรม/ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยวิเคราะห์หาสาเหตุและแนวทางในการแก้ไขข้อบกพร่อง รวมทั้งมาตรการในการป้องกันการเกิดซ้ำเป็นข้อมูลในการพิจารณาทบทวนแผนฉุกเฉินต่อไป
ทบทวนและติดตามผล อย่างต่อเนื่อง			คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ทบทวนแผนการปฏิบัติงานทุก 1 ปี หรือในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ เพื่อประเมิน พิจารณาความเหมาะสมของแผนในเชิงป้องกันและบันทึกลงในรายงานการทดสอบ และทบทวนแผนฉุกเฉินภายหลังการซ้อม /บางแผนสามารถใช้วิธีการเตรียมความพร้อมได้ เช่น โรคระบาด
			<p><u>ขณะเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน</u></p> <p>ดำเนินการตามขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามประเภท</p>
			<p><u>หลังเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน</u></p> <p>ดำเนินการตามขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามประเภท</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 8/8

7.แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-001	การกำหนดหัวข้อสถานการณ์ฉุกเฉิน	1 ปี	หน่วยงาน	EMR, SMR
F-SF-002	แผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน	1 ปี	หน่วยงาน	EMR, SMR

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

P-SF-003 แผนป้องกันอันตรายและแผนตอบโต้ฉุกเฉินทางรังสี
W-DC-002 แผนฉุกเฉิน
W-MT-011 แผนฉุกเฉิน
W-MU-021 แผนฉุกเฉิน
W-PL-008 แผนฉุกเฉิน (PC1)
W-PL-009 แผนฉุกเฉิน (CC)
W-TQC-024 แผนฉุกเฉิน
W-SA-005 แผนฉุกเฉิน
W-MUC-010 แผนรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน Coil Center

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 1 / 15

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	07 มิ.ย. 16	-	ออกเอกสารใหม่	018/13
01	19 เม.ย. 17	12, 13	หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน	031/17
02	02 ส.ค. 17	17	6.15 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดรังสีรั่วไหล	048/17
03	28 ส.ค. 17	14	6.12 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดแก๊สรั่ว	068/17/PC1
04	11 ต.ค. 18	ทั้งหมด	ปรับปรุงใหม่ทั้งฉบับเพื่อความสอดคล้อง	027/18
05	19 ต.ค. 18	5,6	เปลี่ยนแปลงรายชื่อผู้เกี่ยวข้องแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย	031/18
06	24 ส.ค. 20	ทั้งหมด	สอดคล้องกับระบบ ISO 45001:2018	034/20/PC1
07	09 ต.ค. 20		เพิ่มแผนอพยพหนีไฟกะกลางคืนและแผนสารเคมีหกรั่วไหล	048/20/PC1
			ขณะขนย้ายในพื้นที่เก็บขยะหลังโรงงาน	
08	20 มิ.ย. 23	1,3,6,7,14,	อัปเดตรายชื่อผู้เกี่ยวข้องและแผนฉุกเฉินแอมโมเนียรั่วไหล	074/23/PC1
		15	ทบทวนรายละเอียดหัวข้อให้ครบตาม P-DC-002	

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
<div></div> <div>.....</div> <div>(MS.KANNIKA MANIMIT)</div> <div>ตำแหน่ง Safety</div> <div>วัน/เดือน/ปี 13/06/2023</div>	<div></div> <div>.....</div> <div>(MS.THITIPORN TATSONTHAKA)</div> <div>ตำแหน่ง MGR</div> <div>วัน/เดือน/ปี 14/06/2023</div>	<div></div> <div>.....</div> <div>(MS.AICHANNA, MR. WICHAN, MS. NITTA CHAI)</div> <div>ตำแหน่ง QMR/EMR/SMR</div> <div>วัน/เดือน/ปี 15/06/2023</div>

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 2 / 15

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้มั่นใจว่า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้มีแผนการรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน
- 1.2 เพื่อให้สามารถ ส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้ลูกค้าได้ทันเวลาในสภาวะฉุกเฉิน

2. ขอบเขต

แผนการรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน ใช้สำหรับบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
คู่มือการจัดการสารเคมีอันตรายสูง แอมโมเนีย

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

พนักงานมีหน้าที่ปฏิบัติตามแผนที่ได้จัดเตรียมไว้

5. คำจำกัดความ

อุปกรณ์ดับเพลิง หมายถึง อุปกรณ์ที่ใช้ขณะดับเพลิงเพื่อช่วยให้สามารถดำเนินการได้ดีขึ้น เช่น ถังมือ ชุดพจญเพลิง
ผ้าปิดจมูก เป็นต้น
ถังดับเพลิง หมายถึง ถังดับเพลิงแบบผงเคมีแห้งและแบบคาร์บอนไดออกไซด์ถังสีแดง
ภาชนะบรรจุ เช่น ทราย์ จีเลื่อย เป็นต้น
ตัวย่อในแผนปฏิบัติการ หมายถึงหน่วยงานดังต่อไปนี้

ตัวย่อ	ชื่อหน่วยงาน	ตัวย่อ	ชื่อหน่วยงาน
MU	Manufacturing	IT	Information Management
GA	General Affair	MT	Maintenance
PU	Purchase	QC	Quality control & Technical
SA	Sale	PL	Planing & Logistic
AC	Accounting	SF	Safety

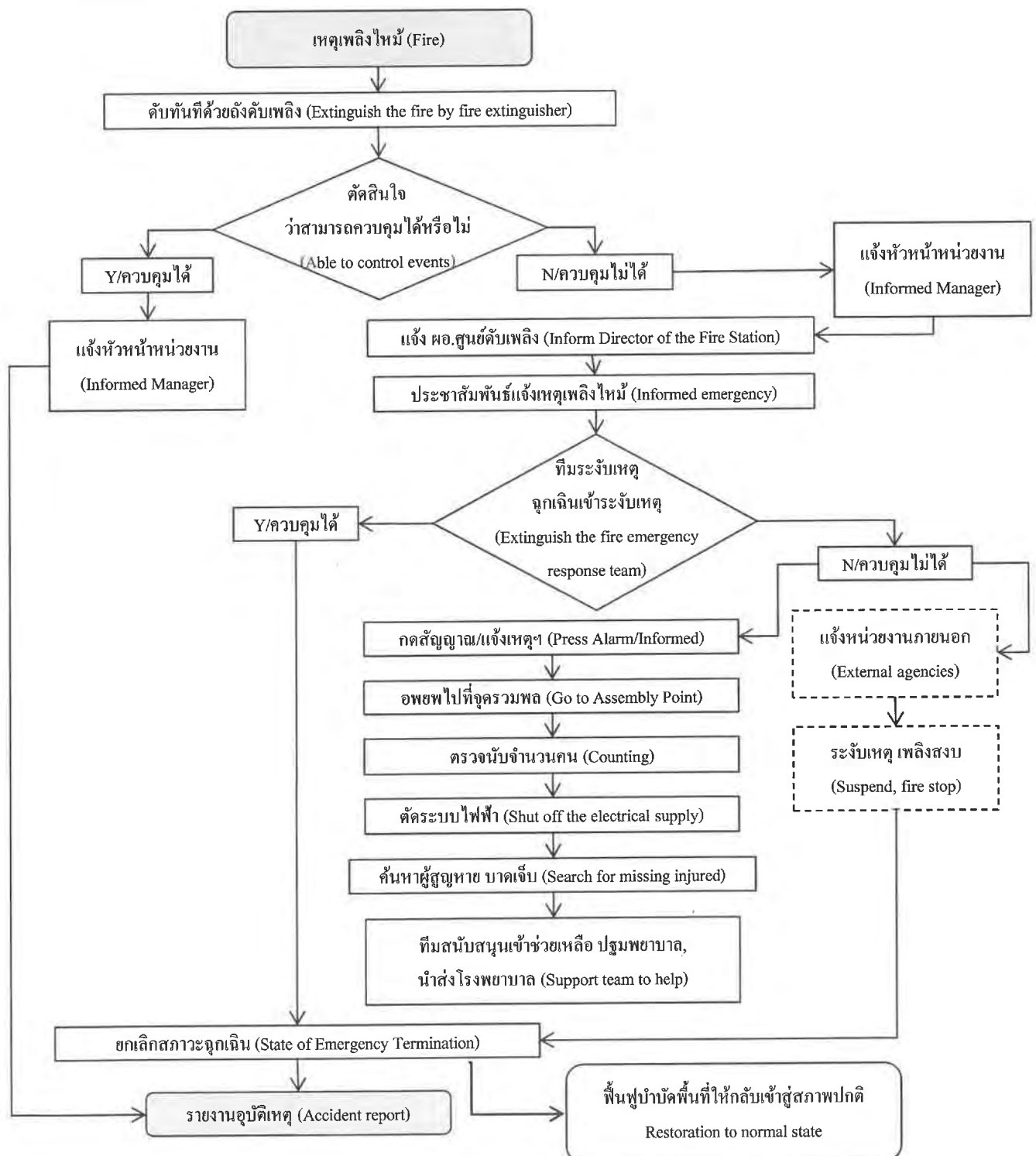
เครื่องจักร/อุปกรณ์

อุปกรณ์ดับเพลิง ใช้ในกระบวนการดับเพลิง
ถังดับเพลิง ใช้ในการดับไฟ
อุปกรณ์ไฟฟ้า ใช้ในการปรับ/เปลี่ยนให้ไฟฟ้าสามารถใช้งานได้ตามปกติ
ชิ้นส่วน/อะไหล่ของเครื่องจักร ใช้ในการปรับ/เปลี่ยนให้เครื่องจักรสามารถทำงานได้ตามปกติ

ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) Contingency Plan				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 4 / 15	

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

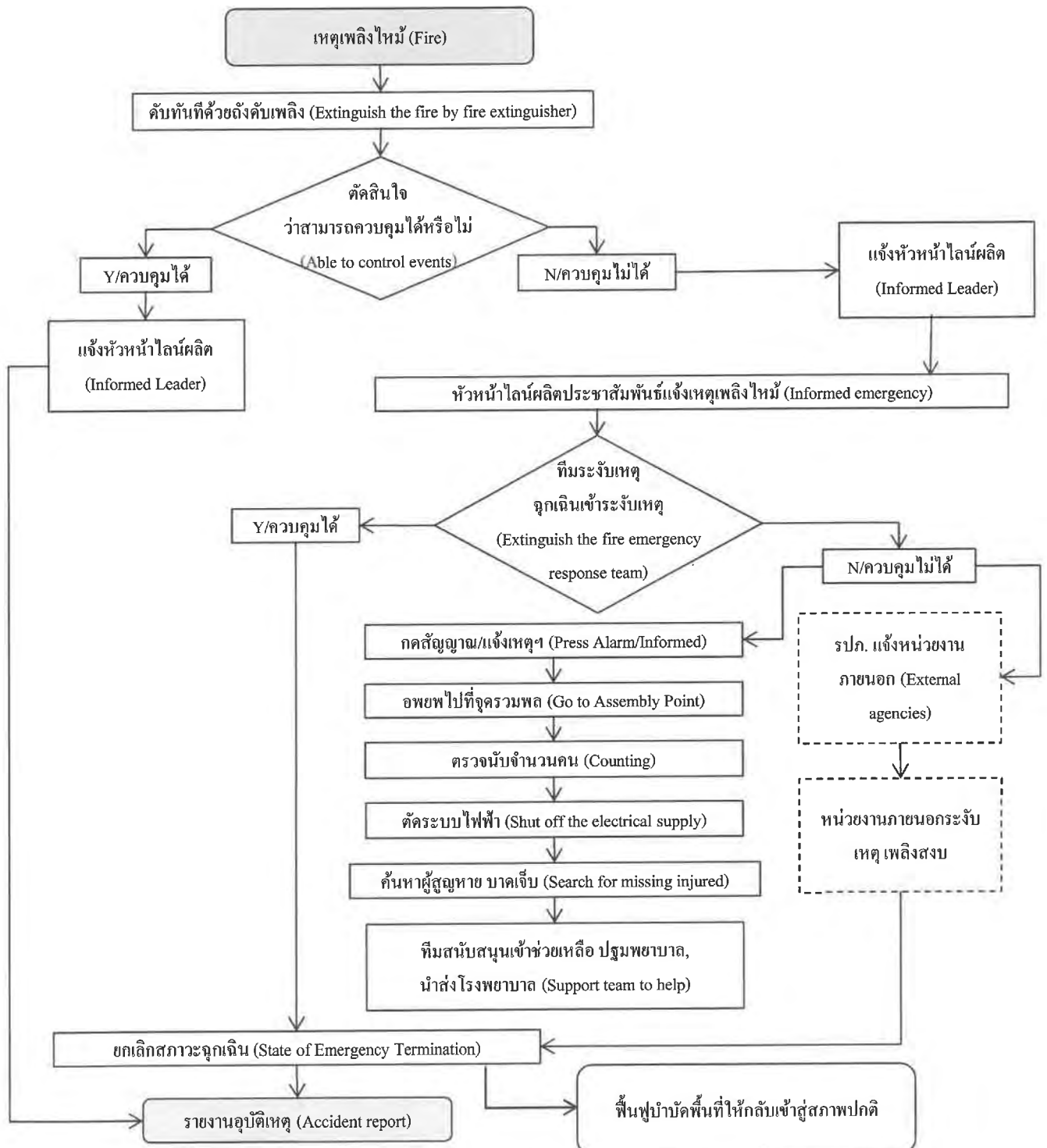
6.1 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 5 / 15

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

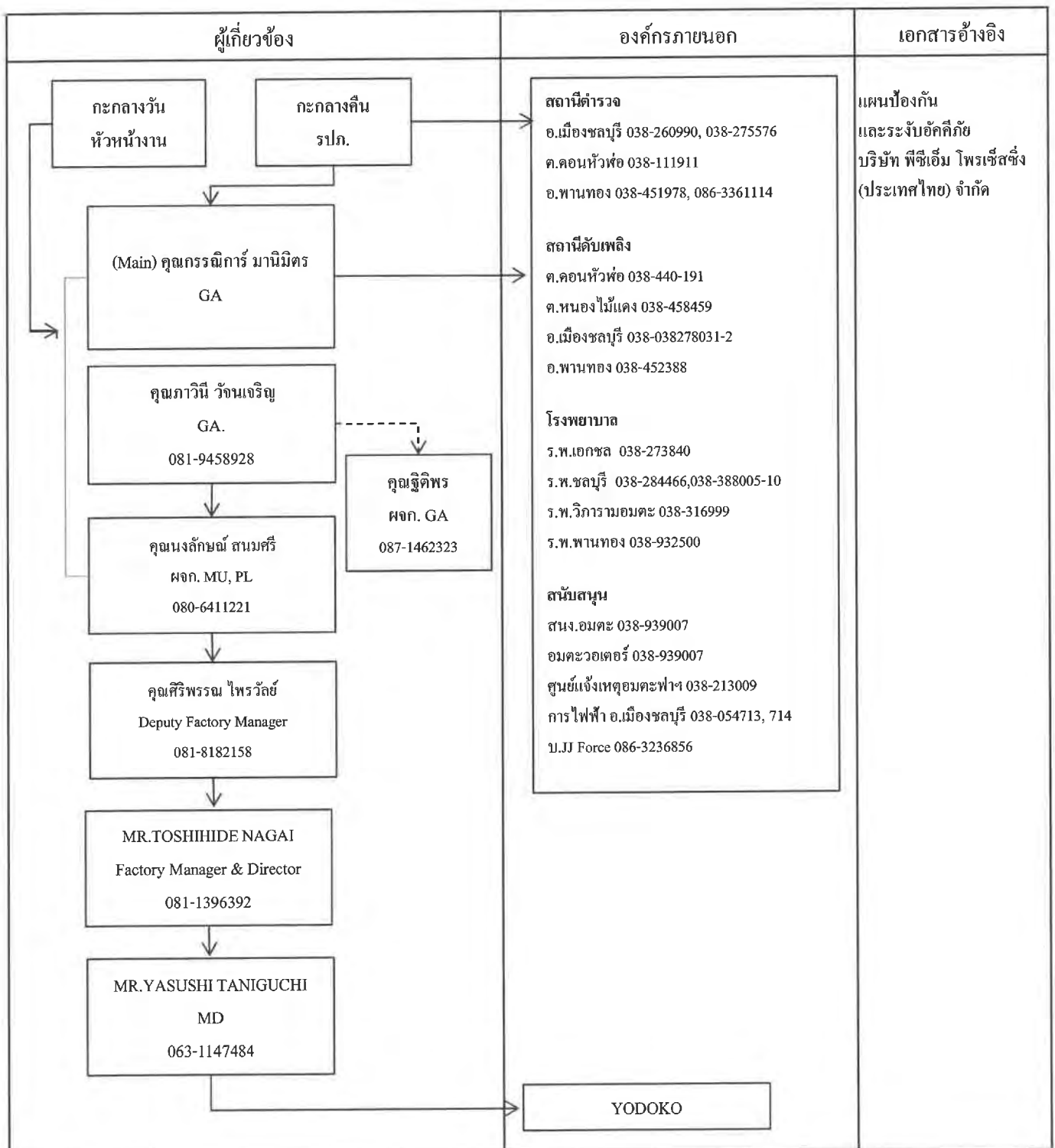
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยกลางคืนให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 6 / 15

6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

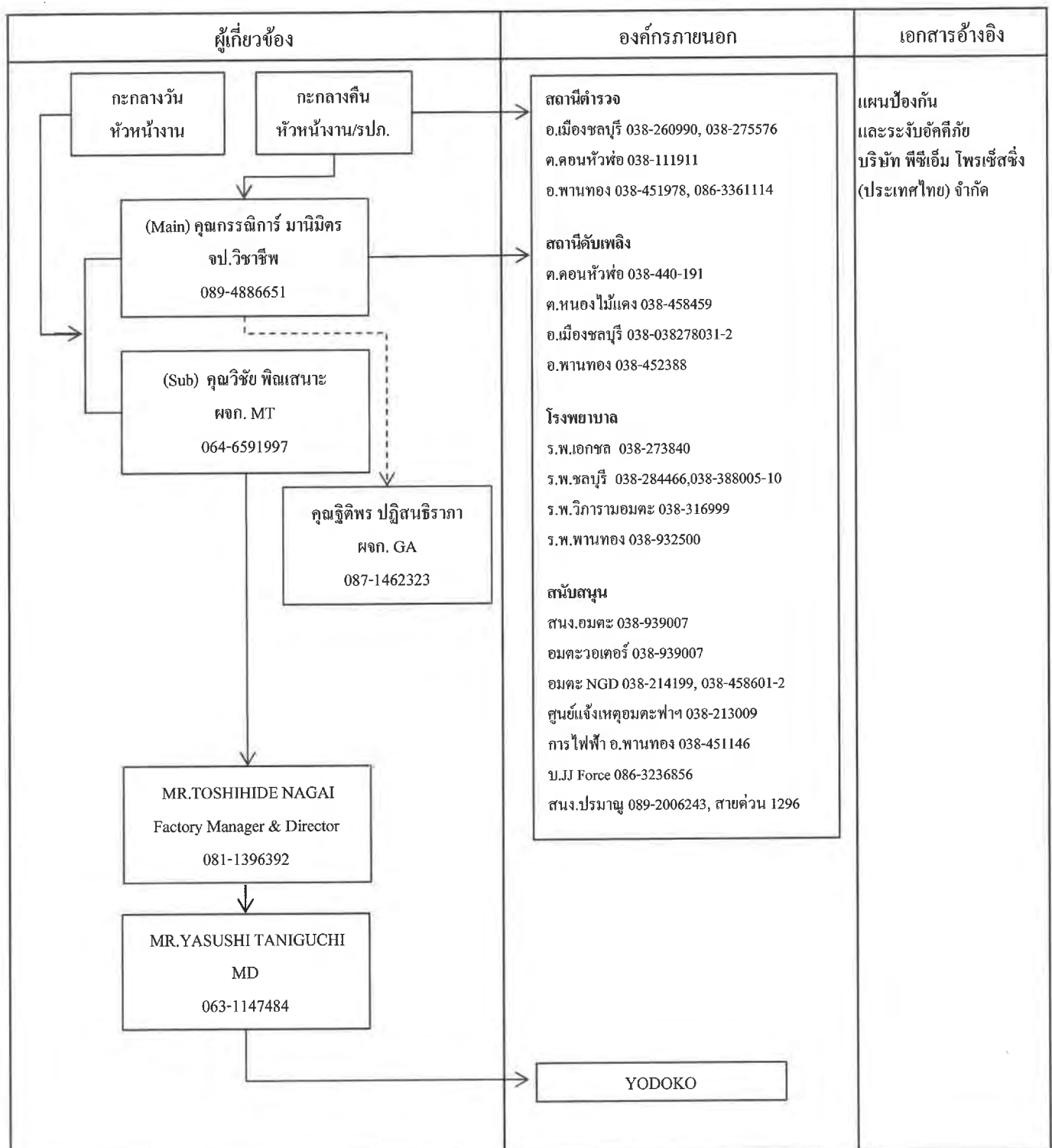
การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - Coil Center



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 7 / 15

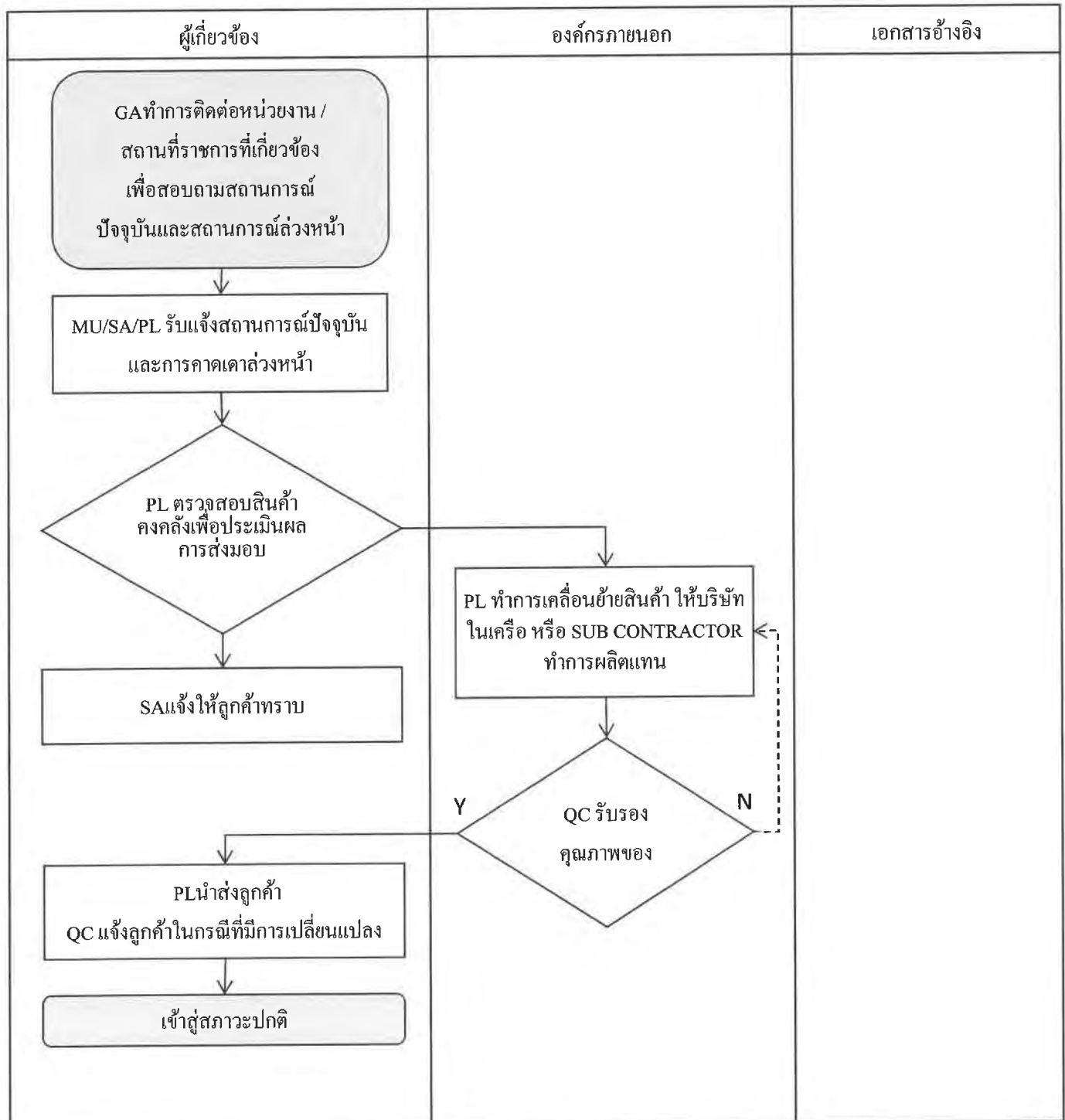
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - PC1



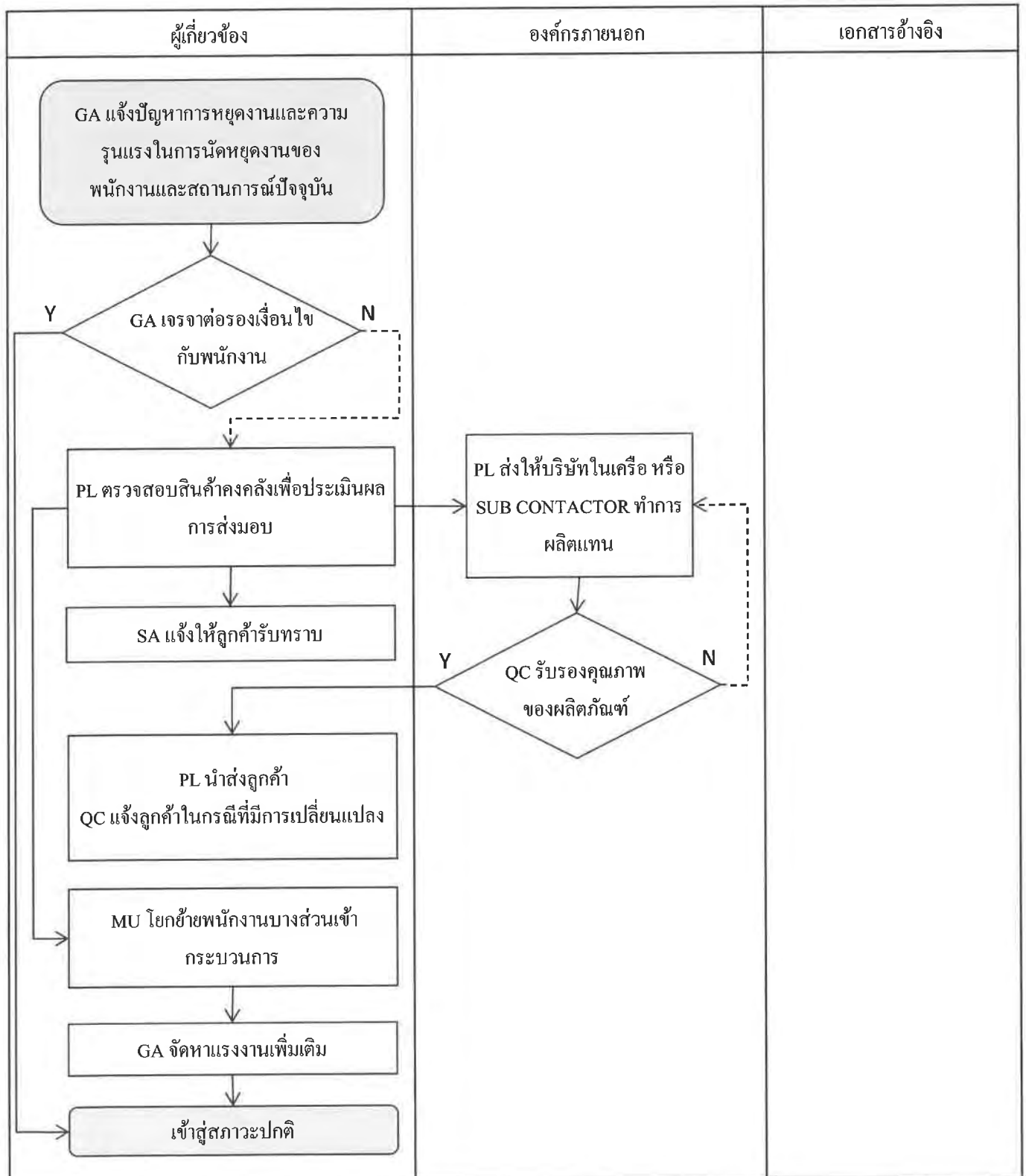
ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 8 / 15

6.2 ภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากภัยธรรมชาติ เช่น ภัยแล้ง และ แผ่นดินไหว (ผลกระทบที่เกิด 3 วัน)



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 9 / 15

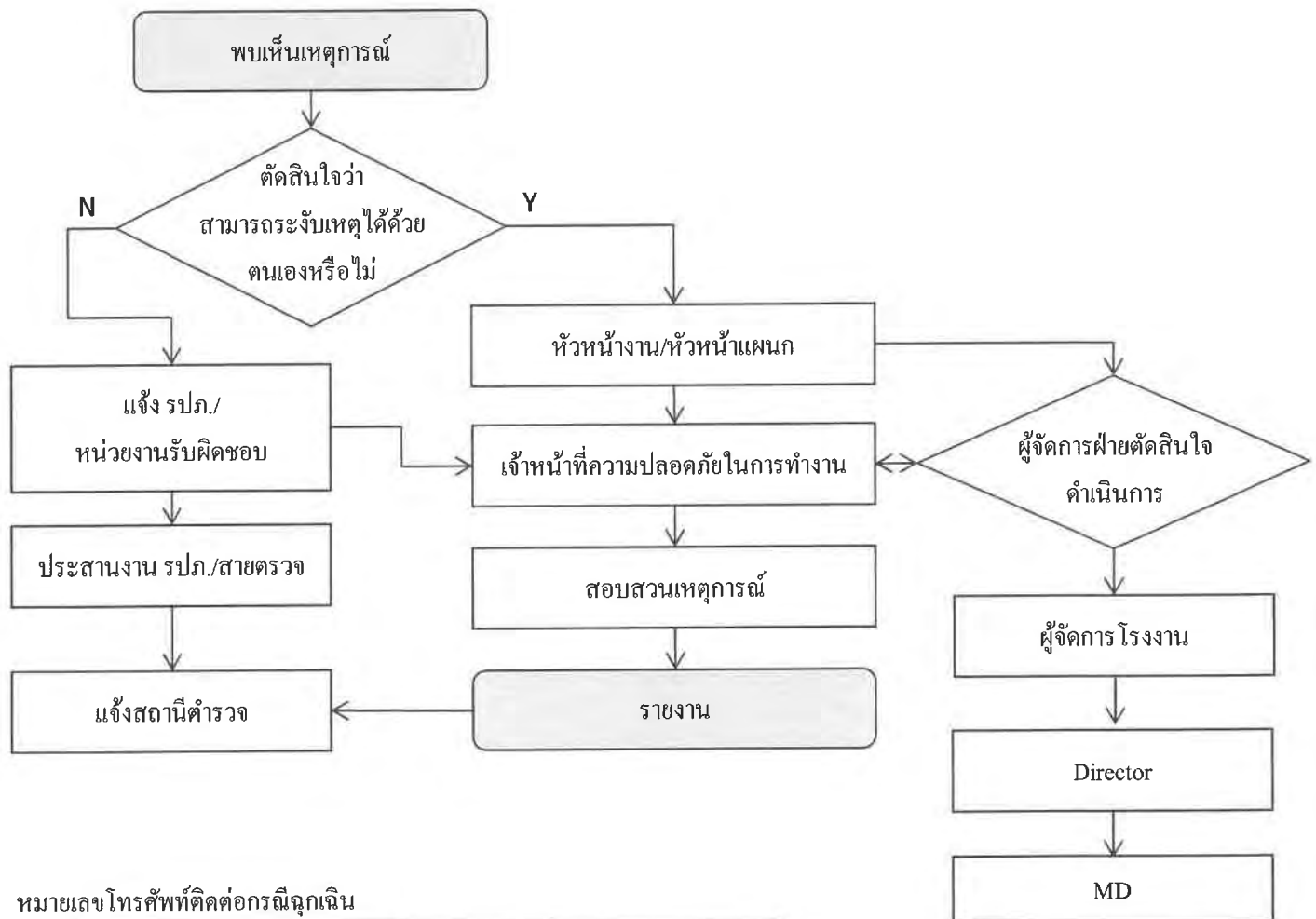
6.3 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากการนัดหยุดงานของพนักงาน (เกินกว่า 1 วัน)



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 10 / 15

6.4 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุร้ายกับบริษัทสูญหาย

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - Coil Center



หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

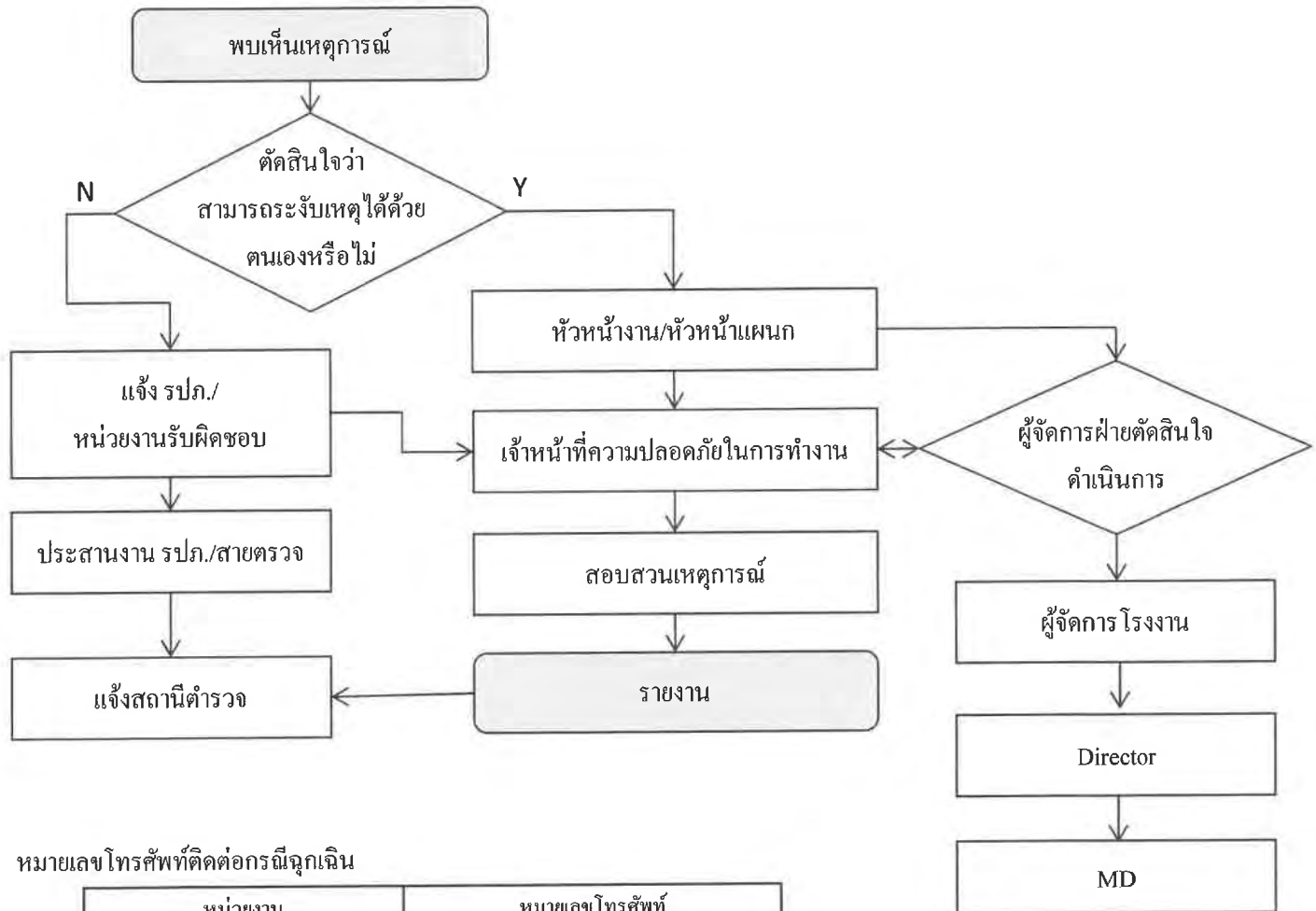
หน่วยงาน	หมายเลขโทรศัพท์
สถานีตำรวจ สกอ.พานทอง	038-451978, 086-3361114
สถานีตำรวจ เมืองชลบุรี	038-260990, 038-275576
โรงพยาบาลพานทอง	038-932500

ชื่อ	ตำแหน่ง	หมายเลขโทรศัพท์
คุณนงลักษณ์	ผจก.ผลิต,วางแผนและจัดส่ง	080-6411221
คุณศิริพรรณ	รอง ผจก.รง. และ ผจก. อาวุโส	081-8182158
คุณกรรณิการ์	จป.วิชาชีพ (รักษาการ)	089-4886651
คุณจิตติพร	ผจก.บุคคลและธุรการ	087-1462323

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 11 / 15

6.5 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุร้ายขึ้นบริษัทสูญหาย

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - PC1



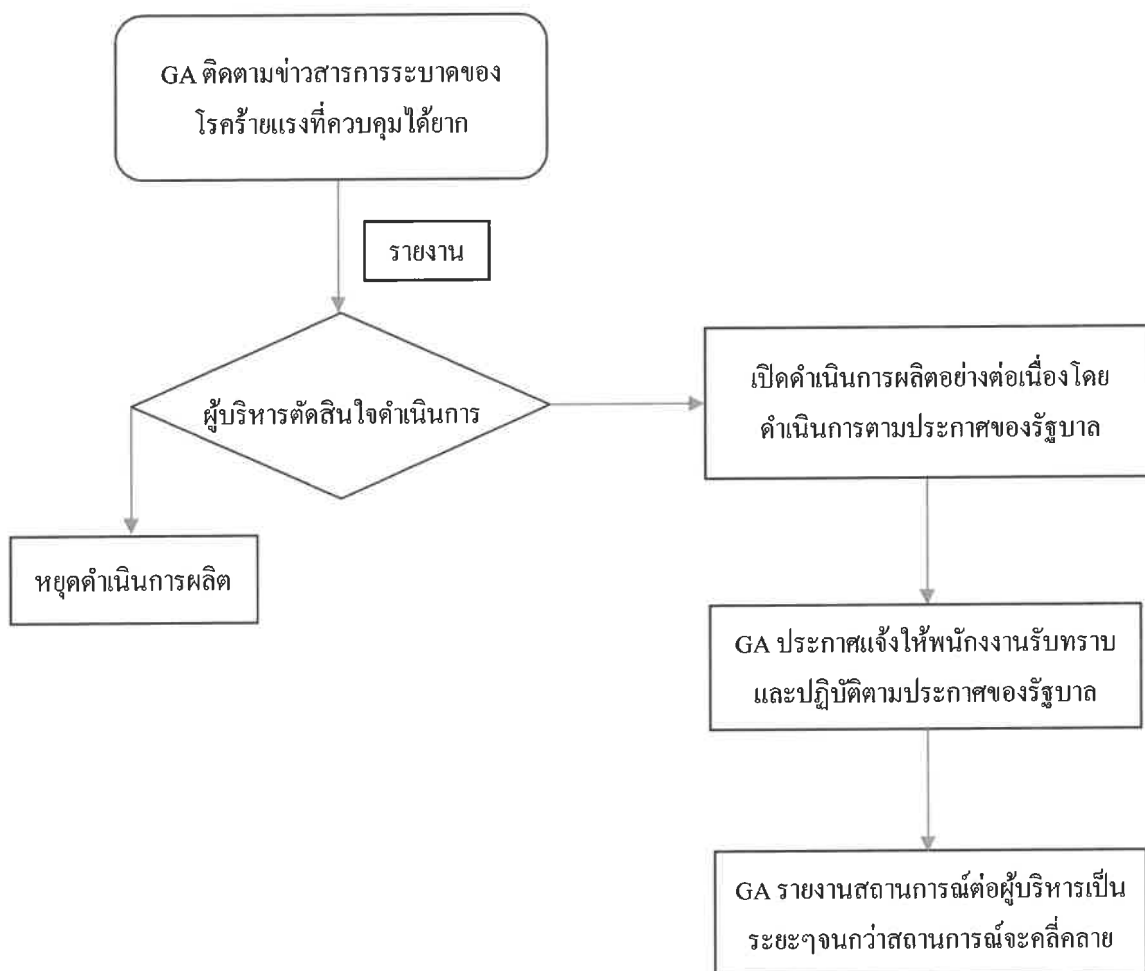
หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

หน่วยงาน	หมายเลขโทรศัพท์
สถานีตำรวจ สภ.พานทอง	038-451978, 086-3361114
สถานีตำรวจ เมืองชลบุรี	038-260990, 038-275576
โรงพยาบาลพานทอง	038-932500

ชื่อ	ตำแหน่ง	หมายเลขโทรศัพท์
คุณศิริพรรณ	รอง ผกก.ร. และ ผกก. อาวุโส	081-8182158
คุณนงนุช	รอง ผกก.ควบคุมวางแผนผลิต และจัดส่ง	086-8369819
คุณวิรัช	ผกก.ซ่อมบำรุง	064-6591997
คุณปรีชา	ผกก.คุณภาพและเทคนิค	081-8653178
คุณกรรณิการ์	จป.วิชาชีพ	089-4886651
คุณฐิติพร	ผกก.บุคคลและธุรการ	087-1462323

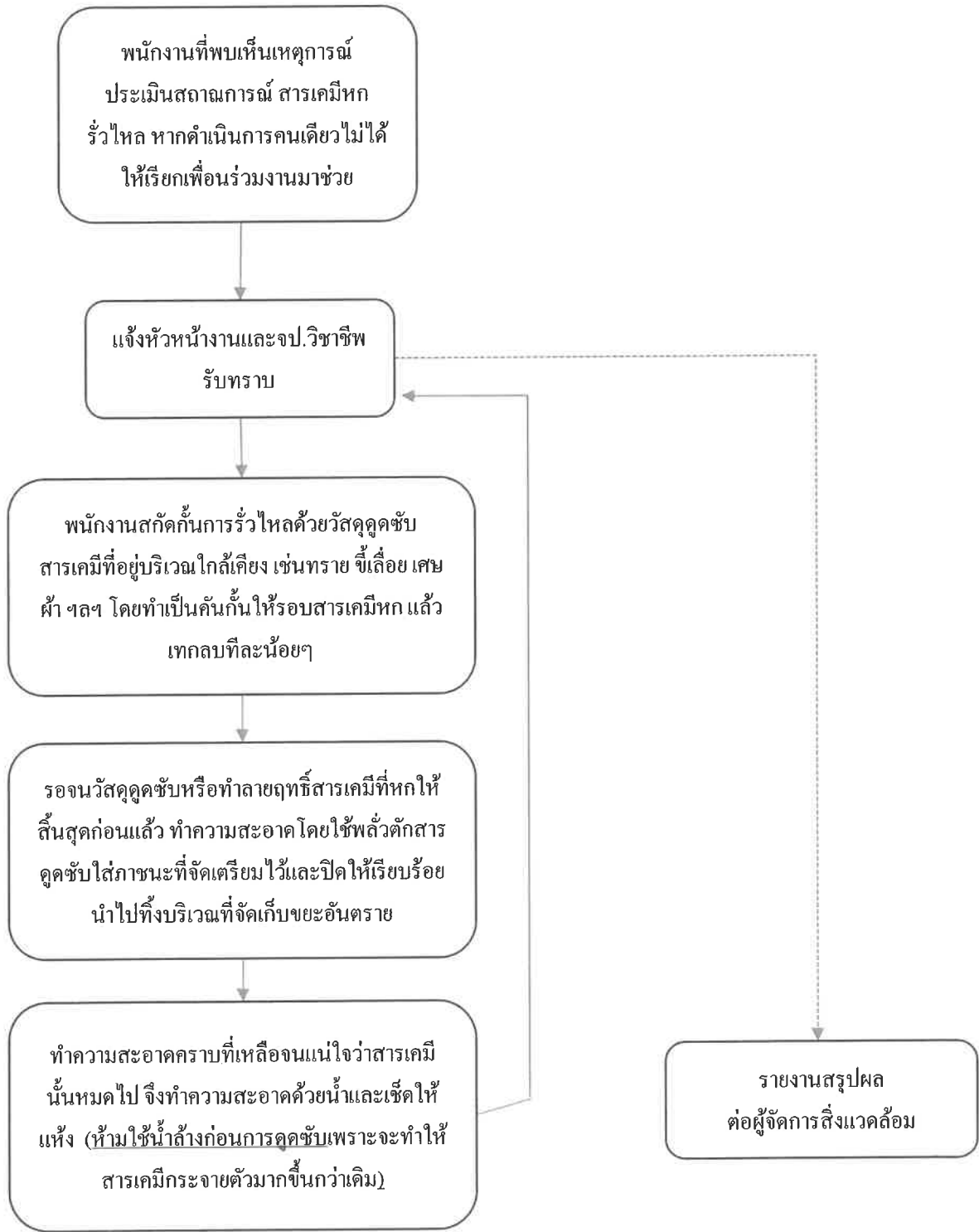
ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) Contingency Plan				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 12 / 15	

6.6 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดโรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก



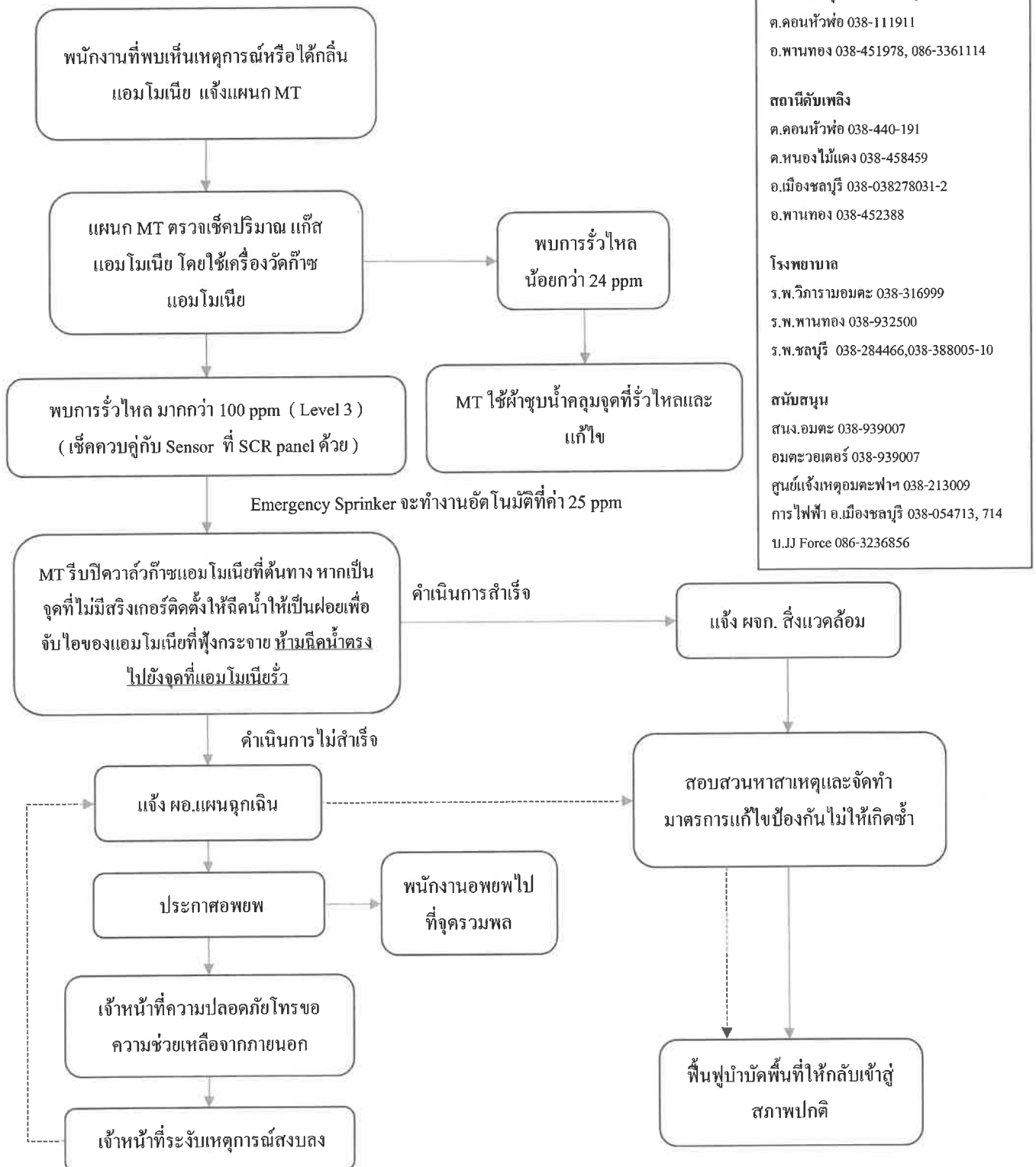
ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 13 / 15

6.7 สภาวะฉุกเฉินเมื่อสารเคมีหกรั่วไหลขณะขนย้ายในพื้นที่จัดเก็บขยะหลังโรงงาน



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 14 / 15

6.8 สถานะฉุกเฉินเมื่อก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล



สถานีตำรวจ
อ.เมืองชลบุรี 038-260990, 038-275576
ต.คอนหัวฟ่อ 038-111911
อ.พานทอง 038-451978, 086-3361114

สถานีดับเพลิง
ต.คอนหัวฟ่อ 038-440-191
ต.หนองไม้แดง 038-458459
อ.เมืองชลบุรี 038-038278031-2
อ.พานทอง 038-452388

โรงพยาบาล
ร.พ.วิภาวดี 038-316999
ร.พ.พานทอง 038-932500
ร.พ.ชลบุรี 038-284466, 038-388005-10

สนับสนุน
สนง.อมตะ 038-939007
อมตะวอเตอร์ 038-939007
ศูนย์แจ้งเหตุอมตะฟาร์ม 038-213009
การไฟฟ้า อ.เมืองชลบุรี 038-054713, 714
บ.JJ Force 086-3236856

หมายเหตุ : การเข้าแก้ไขการรั่วไหลพนักงานต้องสวมอุปกรณ์ Safety ที่จำเป็นก่อนเข้าพื้นที่ ที่มีแอมโมเนียรั่วไหล
ชุดป้องกันสารเคมี , หน้ากากป้องกันสารเคมี , ถุงมือป้องกันสารเคมี

ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) Contingency Plan				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 15 / 15	

7. แบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง

-

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

ไม่มี

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

ยินดีต้อนรับทุกท่าน

สู่การอบรมอาชีพอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
PCM Processing Thailand Company Limited

• แนะนำวิทยากร



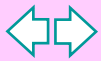
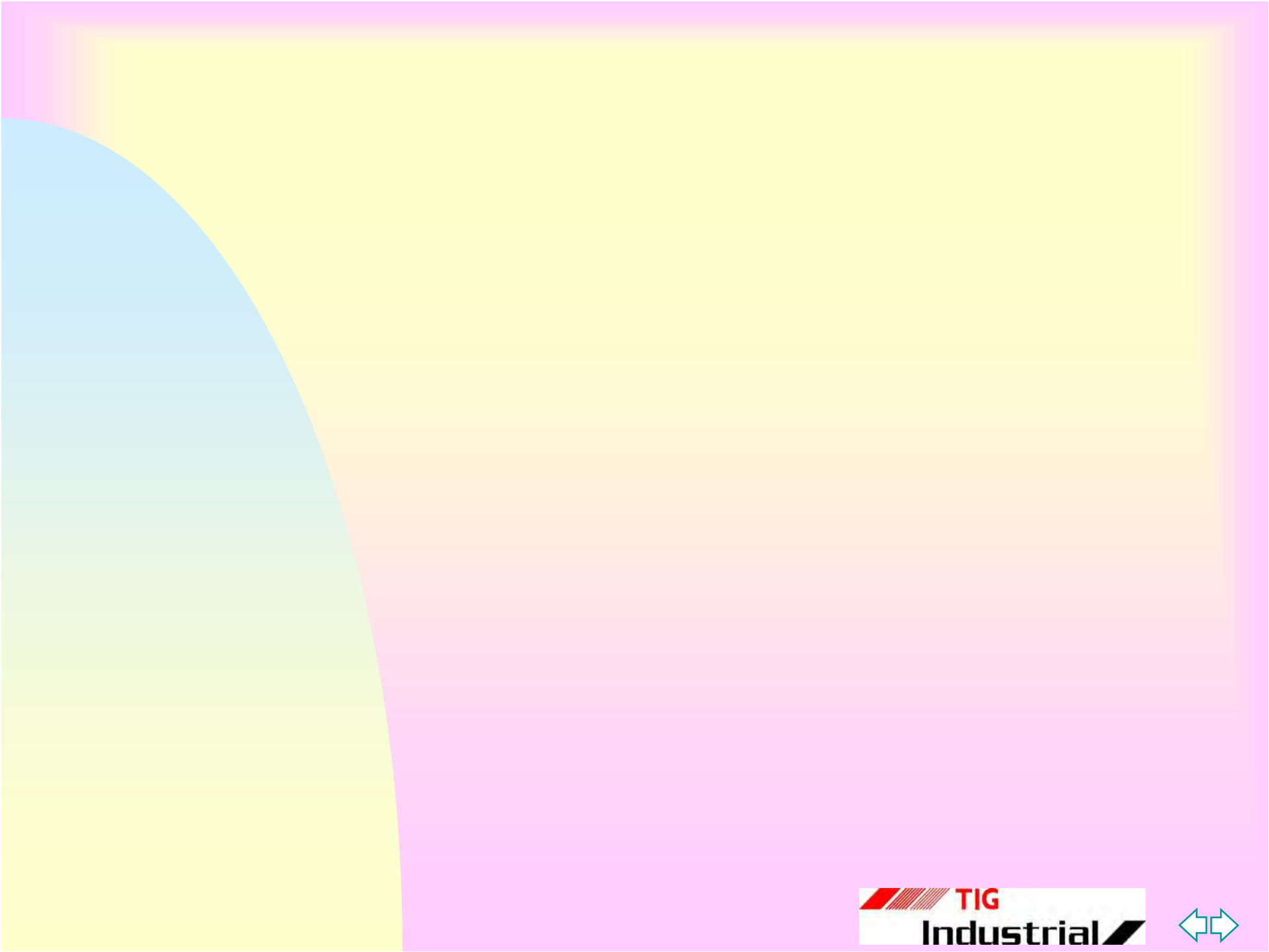
นางสาวกรรณิการ์ มานิมิตร

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ



ทำไมต้องอบรมก่อนเริ่มงาน ?

1. ข้อกำหนดของกฎหมาย
(พ.ร.บ.ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ
สภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554)
2. ข้อกำหนด ISO และมาตรฐานอื่นๆที่บริษัทได้รับ
3. ป้องกันไม่ให้ลูกจ้างได้รับบาดเจ็บ สูญเสียชีวิตจาก
อุบัติเหตุ หรือเกิดการเจ็บป่วยจากโรคจากการทำงาน



นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

เพื่อให้การดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นไปตามนโยบายของบริษัทและสอดคล้องกับกฎหมาย จำกำหนดนโยบายดังนี้

1. มุ่งมั่นกับการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ISO 45001:2018 เพื่อให้เกิดการปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง
2. อนุรักษ์สถิติอุบัติเหตุจากการทำงานและ ไร้อยู่ใช้เจ็บจากการทำงาน ถึงขั้นหยุดงาน ให้เป็นศูนย์
3. เพิ่มความเข้มข้นในการฝึกอบรมด้าน KY ให้มากขึ้น และปฏิบัติ 5 ส อย่างเคร่งครัด ผ่านกิจกรรม Safety Patrol
4. เน้นการสื่อสารดำเนินการให้คำปรึกษาเข้าใจถึงความสำคัญของระบบ ISO45001:2018 และการมีส่วนร่วมของคนในองค์กร

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยในโรงงาน

1. สวมชุดและอุปกรณ์ความปลอดภัยที่ บริษัทฯ จัดเตรียมไว้ให้ทุกครั้ง ก่อนเข้าสู่สายการผลิต
2. ห้ามเข้าใกล้อุปกรณ์ เครื่องจักร หรือ ยานพาหนะอื่น ๆ ที่กำลังทำงาน
4. แจ้งให้เจ้าหน้าที่ทราบทันที หากท่านพบเห็นหรือได้รับอุบัติเหตุ
5. สูบบุหรี่ปริเวณพื้นที่กำหนดให้เท่านั้น
6. ในกรณีฉุกเฉินเมื่อมีการอพยพ ควรปฏิบัติตาม ข้อปฏิบัติในการอพยพหนีภัย

ข้อปฏิบัติในการอพยพหนีภัย

1. เจ้าหน้าที่ผู้ดูแล จะแจ้งเตือน เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินและจำเป็นต้องทำการอพยพ
2. หยุดกระบวนการทำงานและเครื่องจักร ทั้งหมดให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย
3. เจ้าหน้าที่ผู้ดูแล จะนำทางไปที่จุดรวมพล
4. ออกจากบริเวณโรงงานโดยใช้ทางหนีฉุกเฉินที่ใกล้ที่สุด
5. เจ้าหน้าที่ผู้ดูแล จะทำการตรวจสอบรายชื่อบุคคลที่จุดรวมพล
6. อยู่ที่จุดรวมพล จนกว่าจะมีการแจ้งเปลี่ยนแปลงจากเจ้าหน้าที่ผู้ดูแล

กฎหมาย

ประกาศกระทรวงมหาดไทย

ข้อ 2(7) และ ข้อ 14 ฉบับที่ 103 กำหนดสวัสดิการเกี่ยวกับ
สุขภาพอนามัย และความปลอดภัยสำหรับลูกจ้าง
โดยในแต่ละฉบับ ได้กำหนดให้นายจ้างจัดหาอุปกรณ์ป้องกัน
อันตรายส่วนบุคคลแต่ละประเภทให้ลูกจ้างสวมใส่ขณะ
ปฏิบัติงาน และในบางฉบับจะกำหนดเป็นหมวดมาตรฐาน
เกี่ยวกับอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

วิธีการป้องกันอุบัติเหตุ

- ป้องกันที่แหล่งกำเนิด
- ป้องกันที่ทางผ่าน
- ป้องกันที่ตัวบุคคล



Personal Protective Equipment (PPE) Usage and Care.

การใช้และบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

สิ่งใดสิ่งหนึ่งที่นำมาสวมใส่ลงบนอวัยวะส่วนหนึ่ง
ส่วนใดของร่างกาย หรือหลายส่วนรวมกัน โดยมีจุดมุ่งหมายเพื่อ
ป้องกันอวัยวะส่วนนั้นของร่างกาย ไม่ให้ประสบอันตรายจากสิ่ง
หนึ่งสิ่งใด หรืออาจกล่าวได้ว่าเป็นอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกัน
อันตรายอันเกิดจากสภาพสิ่งแวดล้อมในการทำงานให้แก่คนงาน



ประเภทของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

1. อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection)



2. อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้า (Eye and Face Protection))



3. อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน (Hearing Protection)



4. อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection))



5. อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน (Hand and Arm Protection)



6. ชุดป้องกันเฉพาะงาน (Protective Clothing)



7. อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection)



ความสำคัญของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากอุบัติเหตุขณะทำงาน
- ช่วยป้องกันอันตรายที่เกิดขึ้นโดยตรงในสภาพการทำงานนั้น
- เป็นอุปกรณ์ที่ช่วยลดความรุนแรงหรือหยุดยั้งอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงาน

หลักในการเลือก

- เหมาะสมกับลักษณะงานที่เป็นอันตราย
- สวมใส่ สะดวกสบาย เบา คล่องตัว
- ประสิทธิภาพป้องกันอันตรายสูง
- วิธีการ ไม่ยุ่งยาก เข้าใจง่าย
- ลักษณะเด่นเห็นได้ชัด สีฉูดฉาด
- เก็บรักษาง่าย แก้ง่าย ทนทาน

หลักในการใช้

- รู้จักและเข้าใจในการใช้ ให้แน่นอน เสียก่อน
- ชักจูงให้เห็นประโยชน์จากการใช้
- รู้วิธีเก็บและดูแลบำรุงรักษาอยู่เสมอ
- จัดแผนการใช้เพื่อให้เคยชิน
- มีระเบียบ ขอบบังคับให้ผู้ปฏิบัติงานใช้

หมวกนิรภัย

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันอันตราย
ที่ศีรษะ เช่น วัตถุกระแทก การสัมผัสกับอุปกรณ์
ไฟฟ้าแรงสูง หรือวัตถุหล่นทับศีรษะ สามารถทนต่อแรง
เจาะและกระแทกได้ 385 กิโลกรัม ตามมาตรฐานที่
กำหนด



การบำรุงรักษาหมวกนิรภัย

1. ก่อนใช้งานทุกครั้งควรตรวจสอบรอยร้าว รอยกระแทก หรือการเสื่อมสภาพอื่นๆ ที่อาจทำให้การป้องกันลดน้อยลง ดังนั้นจึงห้ามใส่หมวกแข็งที่ชำรุดหรือเสื่อมสภาพ
2. เช็ดทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน
3. ตรวจสอบในหมวกอยู่เสมอ
4. ควรมีสำรอง ชับเหงื่อ รองในหมวก
5. ไม่ควรทาสีลงบนหมวก
6. ไม่ควรเก็บไว้ในที่ร้อนหรือถูกทิ้งไว้กลางแดด



อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

เป็นการป้องกันอันตรายเนื่องจากเศษผงหรือ
สิ่งต่าง ๆ กระเด็นเข้าสู่ดวงตา และใบหน้า หรือ
ป้องกันรังสีที่เป็นอันตรายต่อสายตา



ชนิดอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

1. แว่นตานิรภัย



2. แว่นครอบตา



3. กระบังป้องกันใบหน้า



4. หน้ากากเชื่อม



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าดวงตา

- ทำความสะอาดด้วยน้ำสบู่ทุกครั้งทั้งก่อนและหลังใช้งาน
- อย่าวางเลนส์สัมผัสกับพื้นผิวต่างๆ
- ตรวจสอบความชัดของเลนส์อยู่เสมอ
- หากมีชิ้นส่วนชำรุดควรเปลี่ยนทันที

อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อลดความดังของเสียงที่จะมากระทบต่อแก้วหู กระดุกหู ซึ่งเป็นการป้องกันหรือลดอันตราย ที่มีผลต่อระบบการได้ยิน



ชนิดของอุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

1. ปลั๊กอุดหู (Ear Plug)
2. ที่ครอบหู (Ear Muff)



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

- ทำความสะอาดทุกครั้งหลังใช้งานโดยใช้ผ้าอุ่น
สบู่อ่อน แล้วใช้ผ้าสะอาดเช็ดให้แห้ง ยกเว้นแบบ
โฟมจำเป็นต้องทิ้ง
- ไม่เก็บไว้ในที่ที่มีอุณหภูมิสูง
- ใช้เป็นของเฉพาะแต่ละบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันอันตรายที่เกิดจาก
สิ่งแวดล้อมรอบตัว ได้แก่ การตัด ขัด ข่วน ถูกสารเคมี
ไฟฟ้าดูด ถูกความร้อนหรือไฟไหม้



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันมือ

- ทำความสะอาดทุกครั้งหลังการใช้งาน
- ใช้สบู่ผงซักฟอกและน้ำสะอาด สำหรับถุงมือที่ซักล้างได้ ส่วนถุงมือประเภทอื่นๆ ให้ทำความสะอาดตามคู่มือและคำแนะนำ
- เก็บไว้ในที่ไม่ร้อน ไม่มีฝุ่นและสารเคมี
- หากขาดมีรูให้เปลี่ยน

อุปกรณ์ป้องกันเท้า

อุปกรณ์ป้องกันเท้ามีไว้

สำหรับป้องกันส่วนของเท้า นิ้วเท้า ตลอดจนหน้าแข้ง ไม่ให้สัมผัสกับอันตรายจากการปฏิบัติงาน เช่น การตกกระแทก ทับ หนีบ อัด ทิ่มแทงจากวัตถุต่างๆ รวมทั้งป้องกันความร้อนและสารเคมี



การบำรุงรองเท้านิรภัย

- ทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งานโดยการปัดฝุ่น
- ทำความสะอาดทุกๆสัปดาห์ แล้วเช็ดด้วยน้ำสะอาดใส่กระดาษหนังสือพิมพ์เพื่อดูดความชื้น นำรองเท้าไปตากแดดฆ่าเชื้อ
- ห้ามเหยียบส้นรองเท้าเด็ดขาด
- ผู้ปฏิบัติงานควรมีรองเท้านิรภัยเป็นของประจำตัว
- หากชำรุดต้องเปลี่ยนทันที



ปัญหาของการบังคับใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- ❖ ไม่ชอบ มีทัศนคติเชิงลบ
- ❖ อึดอัด รำคาญ หนัก
- ❖ กวระเบียบบมากเกินไป ต่อต้าน
- ❖ ไม่เห็นความสำคัญ
- ❖ ทำงานไม่ถนัด



● งานเชื่อม



กฎระเบียบความปลอดภัยในงานเชื่อมที่ต้องปฏิบัติมีดังนี้

1. ก่อนเริ่มงานเชื่อมต้องจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้เหมาะสมกับการทำงาน เช่น หน้ากากเชื่อม ถุงมือหนัง ปอดกแขนหนัง หน้ากากกรองควันเชื่อม เป็นต้น
2. ก่อนที่จะเริ่มทำการเชื่อม จะต้องแน่ใจว่า ไม่มีวัสดุติดไฟอยู่ใกล้กับบริเวณที่จะทำการเชื่อม
3. งานเชื่อมภาชนะที่มีสารไวไฟอยู่ภายใน เช่น ถังน้ำมัน จะต้องล้างทำความสะอาดเสียก่อน และก่อนเชื่อมต้องแน่ใจว่าไม่มีไอระเหยของสารไวไฟ ตกค้างอยู่
4. งานเชื่อมวัสดุ หรือ ภาชนะที่เป็นพิษต่อร่างกาย เช่น ตะกั่ว โลหะอาบสังกะสี จะต้องมีการดูดควัน หรือสวมเครื่องกรองอากาศ หรือจัดให้มีการระบายอากาศที่เหมาะสม เพราะควันของงานเชื่อมมีอันตรายต่อสุขภาพ
5. เครื่องเชื่อมจะต่อต่อหลักดิน ให้ถูกต้อง
6. สายไฟเชื่อมจะต้องอยู่ในสภาพดี ข้อต่อต้องแน่นหนาและหุ้มฉนวนให้เรียบร้อย

7. ขณะที่ทำงานอยู่ สายไฟเชื่อมจะต้องไม่แช่น้ำ
8. ในกรณีที่ต้องเชื่อมในที่เปียกชื้น ต้องสวมรองเท้ายาง และหาวัสดุที่เป็นฉนวนไฟฟ้ารองพื้น ในบริเวณที่ทำงานเชื่อม
9. การทำงานเชื่อมในที่สูง ต้องสวมเข็มขัดนิรภัย และคล้องเกี่ยวกับสิ่งที่ยึดแน่นแข็งแรง ยึดไว้ตลอดเวลา
10. งานเชื่อมบนที่สูงจะต้องจัดให้มีผ้ากันไฟ หรือถาดรองไฟ ป้องกันสะเก็ดไฟร่วงหล่น
11. จัดเตรียมถังดับเพลิงไว้ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน ตลอดเวลา
12. ห้ามมองแสงเชื่อมด้วยตาเปล่าเด็ดขาด
13. เมื่อทำงานเชื่อมเสร็จ ต้องปิดสวิทช์ที่จ่ายไฟไปยังเครื่องเชื่อมทันที
14. ก่อนเลิกงาน ตรวจสอบบริเวณที่ปฏิบัติงานให้แน่ใจว่าวัสดุต่างๆในบริเวณที่ทำงาน ไม่ได้มีสะเก็ดไฟลุกติดอยู่



เสียงดัง

สำหรับมาตรฐานของไทยซึ่งกำหนดไว้ในกฎกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2549 กำหนดให้ระดับความดังของเสียงที่ลูกจ้างได้รับติดต่อกันไม่เกิน 90 เดซิเบล(เอ) หากทำงานไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง และไม่เกิน 87 เดซิเบล(เอ) หากทำงานเกินวันละ 8 ชั่วโมงแต่ไม่เกิน 12 ชั่วโมง



ถ้าคุณไม่มีเครื่องวัดเสียง คุณก็สามารถบอกถึงสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดัง
เป็นอันตรายต่อการได้ยิน โดยมีหลักการสังเกตง่ายๆดังนี้

1. หากคุณยืนห่างจากเพื่อนในระยะประมาณ 1 เมตร แล้วต้องตะโกนคุยกันถึงจะรู้เรื่อง
2. เกิดเสียงดังว๊ิงหรือหวีดในหู ภายหลังจากรับฟังเสียงมาระยะหนึ่ง
3. เกิดอาการหูอื้อขึ้น ภายหลังจากการรับฟังเสียงดัง

หากมีอาการใดอาการหนึ่งเกิดขึ้นภายหลังจากการได้รับเสียงดัง แสดงว่าเสียงที่คุณฟังมา
นั้น มีระดับความดังที่สามารถทำให้คุณสูญเสียการได้ยินได้

ผู้ที่ทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังตามที่กำหนดในมาตรฐานดังกล่าวข้างต้น จะมีความเสี่ยง
ต่อการสูญเสียการได้ยินน้อยลง หากสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังไว้ด้วย



ไฟล์คลิฟท์ กฎระเบียบความปลอดภัยในการใช้ รถไฟล์คลิฟท์

1. ห้ามบุคคล ซึ่งไม่มีหน้าที่ หรือไม่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชาทำการขับจี้รถไฟล์คลิฟท์โดยเด็ดขาด
2. ในขณะที่มีการขับจี้รถไฟล์คลิฟท์ ห้ามบุคคลอื่นโดยสาร หรือขึ้นไปอยู่บนรถ
3. ก่อนใช้ไฟล์คลิฟท์ในแต่ละวัน ผู้ปฏิบัติงานที่มีหน้าที่ขับจี้ ต้องทำการตรวจสอบสภาพรถทุกครั้ง (สภาพภายนอก ,ระบบบังคับการ , ระบบห้ามล้อ)
4. เมื่อยกของที่มีขนาดใหญ่กว่า ช่วงยาวของงา จะต้องทำการผูกมัดของที่ยกให้ยึดติดมั่นคงกับไฟล์คลิฟท์
5. การขับรถไฟล์คลิฟท์ลงตามทางลาด ผู้ขับจี้จะต้องใช้เกียร์ต่ำ

6. การบรรทุกของ ห้ามบรรทุกของหนักเกินกว่าพิกัดที่กำหนดไว้ และห้ามบรรทุกของสูงเกินไป เพราะจะบังสายตาของผู้ขับขี่
7. ห้ามทำการยก หรือบรรทุกของเกินอัตราที่พื้น หรือกระดานทางลาดจะรับน้ำหนักไว้ได้
8. พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องสวมหมวกนิรภัย โฟล์คลิฟท์ต้องมีหลังคาโครงเหล็กปกคลุมเหนือตัวคนขับ ทั้งนี้เพื่อป้องกันของตกใส่จากที่สูง
9. ผู้ขับขี่โฟล์คลิฟท์ต้องสำรวจเส้นทางให้แน่ใจว่า เส้นทางที่จะควบคุมรถให้วิ่งไปนั้น มีความกว้างเพียงพอที่รถ จะวิ่งผ่านไปได้ และไม่มีสิ่งกีดขวาง
10. ก่อนจะเคลื่อนรถโฟล์คลิฟท์ ต้องยกงาให้พ้นจากพื้นไม่น้อยกว่า 10 เซนติเมตร และเมื่อรถโฟล์คลิฟท์วิ่งให้ยกงาสีสูงกว่าระดับพื้นไม่เกิน 30 เซนติเมตร พร้อมทั้งยกปลายงาเข้าหาคนขับ เพื่อป้องกันวัตถุที่ยกไหลตกลงมา

11. เมื่อเลิกใช้งาน ต้องปล่อยให้ลงต่ำแตะพื้น ในลักษณะวางขนานกับพื้น ดับเครื่อง ห้ามดึงล้อมือ ถ้าจอดไว้ในบริเวณที่เป็นพื้นเอียงต้องใช้ไม้หมอนยันล้อไว้ เพื่อป้องกันรถไหล
12. ต้องให้สัญญาณเสียงและไฟกระพริบ เมื่อรถโฟร์คลิฟท์วิ่งถอยหลัง
13. ควรปรับระยะกว้างของงาให้กว้างที่สุดและพอดีกับพื้นรองยก เพื่อไม่ให้วัสดุเอียงตก และเพื่อกระจายน้ำหนัก
14. การจอดงา ควรให้งาทั้งสองห่างจากศูนย์กลางพื้นรองยกเท่ากัน เพื่อรักษาสมดุลของวัตถุ
15. เมื่อต้องการใช้โฟร์คลิฟท์ ในสถานที่ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ หรือ ในเวลากลางคืน ต้องจัดให้มีไฟส่องสว่างทางข้างหน้า และรอบบริเวณทำงาน



อุบัติเหตุในสำนักงาน

เราสามารถแยกประเภทของอุบัติเหตุในสำนักงานได้เป็น
7 ประเภท ดังนี้



1. การพลัดตกหกล้ม

เป็นอุบัติเหตุที่ผู้ปฏิบัติงานในสำนักงานประสบมากที่สุด แต่มักจะละเลยจนดูเป็นเรื่องธรรมดาและไม่ค่อยได้มีการบันทึกไว้ ดังนั้นหากมีการสอบสวนอุบัติเหตุ สามารถบันทึกการสูญเสียอย่างละเอียดแล้วจะพบว่าอัตราการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากการพลัดตกหกล้มจัดได้เป็น 3 ลักษณะดังนี้

1.1 การลื่นหรือการสะดุดหกล้ม

ลักษณะที่เกิดจะมีทั้งสิ้นล้มในพื้นที่ หรือพื้นที่ปูพรม ตรงตำแหน่งรอยต่อของพรม การสะดุดหกล้มมักจะเกิดจากมีสิ่งของวางขวาง หรือมีสายไฟห้อยไว้ระเกะระกะ เช่น สายไฟจากปลั๊กต่อที่พื้นหรือเต้าเสียบ หรือสายไฟที่ลากยาวไปตามพื้น โดยมีได้ติดเทป มักทำให้มีการเตะหรือสะดุดหกล้ม โดยเฉพาะบันไดขึ้นลง อาจมีการลื่นและสะดุดหกล้มเสมอๆ ผู้ปฏิบัติงานที่เป็นพนักงานสาว ๆ มักใส่รองเท้าส้นสูง ซึ่งอาจเป็นต้นเหตุทำให้เกิดการสะดุดและหกล้มได้

1.2 เก้าอี้ล้ม

มักจะเกิดขึ้นจากการที่ผู้ปฏิบัติงานนั่ง หรือเลื่อนเก้าอี้ที่หมุน โดยการใช้เท้าดันออกให้ไหลเลื่อนแรงเกินไป ในบางกรณีเกิดจากการเอนไปข้างหลังมากเกินไปจนเกิดการหงายไปข้างหลัง บางครั้ง

ผู้ปฏิบัติงานใช้เท้าพาดบนโต๊ะ และเกิดความไม่สมดุลย์จากการเอียงตัว บางครั้งพบว่าผู้ปฏิบัติงานใช้เก้าอี้โดยไม่สมดุลย์ ทำให้เก้าอี้เลื่อนหนีและร่างกายผู้ปฏิบัติงานจะล้มตกจากเก้าอี้



1.3 การตกจากที่สูง

มักจะมีสาเหตุจากการยืนบนโต๊ะหรือเก้าอี้ที่ไม่สมดุลง หรือไม่นั่นคง เช่น เก้าอี้มีล้อ โต๊ะหรือกล่องที่วางรองรับไม่แข็งแรง เมื่อผู้ปฏิบัติงานยืนขึ้นไปหยิบของลงมาอาจทำให้ผู้ปฏิบัติงานหกล้มตกลงมาเป็นอันตรายได้



2. การยกเคลื่อนย้ายวัสดุ

ผู้ปฏิบัติงานอาจต้องยกของซึ่งใช้ทำางการทำงานที่ผิดวิธี โดยไม่ได้รับการฝึกอบรมการจัดชั้นตอนหรือขบวนการทำงานที่ไม่เหมาะสม ทำให้ผู้ปฏิบัติงานต้องเอื้อมหรือเขย่งจนก่อให้เกิดอุบัติเหตุและอันตรายได้ การยกน้ำหนักมากเกินไปกว่ามาตรฐานที่กำหนดก่อให้เกิดการหักงอของกระดูกสันหลัง ซึ่งเป็นต้นเหตุทำให้เกิดอาการปวดหลัง ปวดไหล่ อาการกดทับของประสาท หลัการ หลัการยกเคลื่อนย้ายวัสดุต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างถูกวิธีและฝึกให้เป็นนิสัยจนสามารถปฏิบัติได้



3. การถูกชนหรือชนกับสิ่งของ

ในบางพื้นที่แคบหรือในมุมอับจะพบว่า ผู้ปฏิบัติงานมักจะไม่สามารถหลีกเลี่ยงการชนกัน หรือชนกับสิ่งของควรจะจัดพื้นที่เพื่อความเหมาะสม ทั้งจัดกระจกเงาติดตำแหน่งแยกทางเพื่อป้องกันการชน



4. การที่วัตถุตกลงมากระทบ

วัตถุที่ตกมักจะวางอยู่ในตำแหน่งที่สูง และไม่มั่นคง เมื่อเกิดการสั่นสะเทือนจะมีการขยับและเลื่อนตำแหน่ง เป็นเหตุให้มีการตกหรือหล่นลงมาถูกศีรษะของผู้ปฏิบัติงานที่อยู่ด้านล่าง การเปิดลิ้นชักของตู้เก็บเอกสาร ผู้ปฏิบัติงานบางคนมักจะเปิดลิ้นชักค้างไว้และไปหาเอกสารในชั้นอื่นต่อไปเรื่อย ๆ ปริมาณเอกสารที่มากจะไหลมาอยู่ในทิศทางเดียวกันทำให้ตู้เก็บเอกสารขาดการสมดุลย์ล้มลงมาทับหรือกระทบผู้ปฏิบัติงานจนเกิดอันตรายได้เครื่องเย็บ หรือเครื่องตัดกระดาษอาจก่อให้เกิดการกระทบ บาดเจ็บที่มือหรือข้อมือ

5. การถูกบาด

อุปกรณ์สำนักงานบางอย่างจะมีความคมเช่น คัตเตอร์ตัดกระดาษ ผู้ปฏิบัติงาน หลายคนไม่ทราบวิธีการใช้อุปกรณ์เหล่านี้อย่างถูกต้อง ทำให้เกิดการบาดเจ็บ แม้กระทั่งกระดาษที่ใช้กับเครื่องถ่ายเอกสารก็มีความคม ขณะที่ผู้ปฏิบัติงานก็ดกระดาษบางครั้งจะถูกกระดาษบาดจนเลือดออกได้



6. การเกี่ยวและหนีบ

ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน บางครั้งจะพบว่ามีการจัดวางของซึ่งยื่นออกมาจนมีการเกี่ยวผู้ปฏิบัติงานได้ บางครั้งจะพบผู้ปฏิบัติงานถูกประตู หน้าต่าง หรือตู้หนีบจนเกิดการบาดเจ็บ



7. อัคคีภัย

จะถือว่าเป็นอุบัติเหตุประเภทที่รุนแรงที่สุด และทุกคนในสำนักงานก็จะตระหนัก ตื่นเต้น กับอัคคีภัยที่เกิดขึ้น ดังนั้นการฝึกปฏิบัติ การฝึกซ้อมการป้องกันและระงับอัคคีภัยและการอพยพผู้ปฏิบัติงานในสำนักงานจึงมีความจำเป็น



อันตรายจากเครื่องถ่ายเอกสาร

- เครื่องถ่ายเอกสารเป็นอุปกรณ์สำนักงาน ที่สำคัญอย่างหนึ่งซึ่งถือได้ว่าเป็นสิ่งที่แทบทุกสำนักงานจะขาดไม่ได้ เนื่องจากประโยชน์ที่ได้รับมากมายจนผู้ใช้ละเลยอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นได้จากการใช้เครื่องถ่ายเอกสารเป็นเวลานาน ปกติแล้วเครื่องถ่ายเอกสารมีส่วนประกอบที่สำคัญอัน ได้แก่ แม่พิมพ์ที่เป็นโลหะ ลูกกลิ้งที่เคลือบด้วยโลหะ กระจกทึบสีนิ่ม หรือ แคดเมียม และรังสีอัลตราไวโอเล็ต จะสังเกตุดเห็นขณะถ่ายเอกสาร



การป้องกันอันตราย

1. การติดตั้งเครื่องถ่ายเอกสาร ไม่ควรตั้งติดผนังควรตั้งในห้องที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก เพื่อให้สารเคมีที่ออกมาขณะปฏิบัติงาน จะเจือจางลงเพื่อลดการสัมผัสสารเคมีของผู้ปฏิบัติงานได้ ถ้าสามารถติดตั้งในที่โล่งไม่ใช่ ในมุมอับจะดีมาก หรือแยกเครื่องถ่ายเอกสารจากห้องผู้ปฏิบัติงานอื่น ๆ
2. ถ้าได้กลิ่นฉุนหรือไหม้ เนื่องจากการใช้งานมาก ต้องเลิกใช้ชั่วคราว หรือถ้าจำเป็น แจ้งช่างหรือผู้รับผิดชอบ
3. การบำรุงรักษาเครื่องเป็นประจำอยู่เสมอ จะช่วยให้ลดสารเคมีที่อาจเพิ่มปริมาณจากการใช้งาน
4. อย่ามองแสง อัลตราไวโอเลต ควรใช้แผ่นปิดทุกครั้งที่ใช้ถ่ายเอกสาร
5. ขณะที่เปลี่ยนถ่ายสารเคมี หรือผงคาร์บอน ผู้ปฏิบัติงานควรใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย ได้แก่ถุงมือยาง ที่ครอบปาก (Mask)

ปวดหลัง

สาเหตุของการเกิดอาการปวดหลัง

1. อิริยาบถส่วนตัวที่ไม่ถูกต้อง คือ อิริยาบถในการนั่ง ยืน นอน ทำให้กระดูกสันหลังอยู่ในท่าที่ผิด หรือเกิดความไม่สมดุลในการรับแรงของกล้ามเนื้อ
2. อิริยาบถในการทำงานที่ไม่ถูกต้อง คือ การทำงานเบา แต่มีอิริยาบถที่ไม่ถูกต้อง เช่น การต้องยืนเอื้อมแขนทำงาน การนั่งหลังคู้ๆ การยืนหลังงอ การนั่งทำงานในท่าที่ผิดเป็นเวลานาน การทำงานซ้ำซากจำเจเหล่านี้ เป็นสาเหตุทำให้เกิดแรงกดที่หมอนรองกระดูกผิดปกติ เกิดการเกร็งและเมื่อยล้าของกล้ามเนื้อ
3. การประสบอุบัติเหตุที่หลัง คือ การประสบอุบัติเหตุแล้วทำให้เกิดการบาดเจ็บที่ส่วนหลัง เช่น การตกจากที่สูง การถูกวัตถุหล่นหรือฟาดหลัง การถูกชนหรือกระแทกที่หลังจนเป็นเหตุให้กระดูกสันหลังหัก หรือเกิดการอักเสบหรือบาดเจ็บของสันหลัง

4. ความสั่นสะเทือน มีการวิจัยพบว่า การสั่นสะเทือนตลอดร่างกายเป็นเหตุให้เกิดอาการปวดหลังได้ เช่น ผู้ที่ขับรถแทรกเตอร์ ขับรถยกของ เพราะจะทำให้เกิดการเสื่อมของกระดูกสันหลังเร็วขึ้น

สาเหตุที่ทำให้ปวดหลังข้างต้นเป็นเพียงสาเหตุใหญ่ๆ ที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง แต่ท่านจะปลอดภัยจากอาการปวดหลังหากมีการจัดสถานที่ทำงาน หรืออิริยาบถในการทำงานให้ถูกต้อง มีการบริหารร่างกายให้แข็งแรงอยู่เสมอ ซึ่งไม่ยากลำบากในการฝึกฝนให้เกิดความเคยชินและปฏิบัติจนเป็นนิสัย ท่านจะเป็นผู้หนึ่งที่มีความสุข ปราศจากความทุกข์ทรมานจากอาการปวดหลัง



อาการปวดหลัง

อาการปวดหลังเป็นอาการที่สามารถพบได้ในการใช้ชีวิตประจำวันทั่วไป เช่น การนั่งทำงานเป็นระยะเวลานานๆ การเอื้อมหรือก้มหยิบสิ่งของ การยกของหนักหรือแม้กระทั่งการขับรถ ซึ่งอาการปวดหลังที่ว่านี้ จะก่อให้เกิดอาการบาดเจ็บที่หลัง 3 ส่วน ได้แก่ หลังช่วงบน ช่วงกลาง และหลังช่วงล่างได้ในเวลาต่อมา



การปล่อยให้เกิดอาการปวดหลังติดต่อกันเป็นเวลานานมากกว่า 6 เดือน โดยไม่มีการรักษาที่ถูกต้อง จะทำให้เกิดอาการปวดหลังเรื้อรัง (Chronic Back Pain) ซึ่งยากต่อการรักษาให้หายขาดได้เนื่องจากการกดทับของกระดูกสันหลัง

โรคจากการทำงาน

อาการเมื่อยล้า เมื่อทำงานซ้ำๆ เป็นเวลานานๆ จะทำให้เกิดความเมื่อยล้าขึ้นได้ เช่น การยืนทำงานนานๆ การยกของหนัก การนั่งทำคอมพิวเตอร์เป็นต้น หากท่านพบปัญหาดังกล่าว มีคำแนะนำคือ การยืดเส้นยืดสาย

การยืดเส้นยืดสายขณะนั่งทำงานเพื่อทำให้กล้ามเนื้อและเส้นเอ็นได้พัก รวมทั้งเพิ่มการไหลเวียนเลือดด้วย



การยืดเส้นยืดสาย

ท่าที่ 1 ฝึกหายใจเข้าออกโดยสูดลมหายใจเข้าทางจมูกลึกๆ ช้าๆ
แล้วผ่อนออกทางปากช้าๆ คล้ายการเป่าเทียน

ท่าที่ 2 เอียงศีรษะไปหาไหล่ซ้ายและขวาจนรู้สึกตึงแล้วค้างไว้สักครู่



ท่าที่ 3 หมุนไหล่เป็นวงกลมทั้ง 2 ข้าง

ท่าที่ 4 หมุนข้อเท้าเป็นวงกลมทั้ง 2 ข้าง

ท่าที่ 5 นั่งหลังตรง ฝึกหัดคอพร้อมเก็บคางเกร็งไว้สักพักหนึ่ง



ท่าที่ 6 ก้มศีรษะไปที่เข่าในท่านั่งใช้มือ 2 ข้างช่วยคลึงกล้ามเนื้อหลัง
เบาๆ

ท่าที่ 7 ยืนขึ้น มือ 2 ข้างทำวเอวในท่านยืนแอ่นหลังช้าๆ อย่าให้ปวด

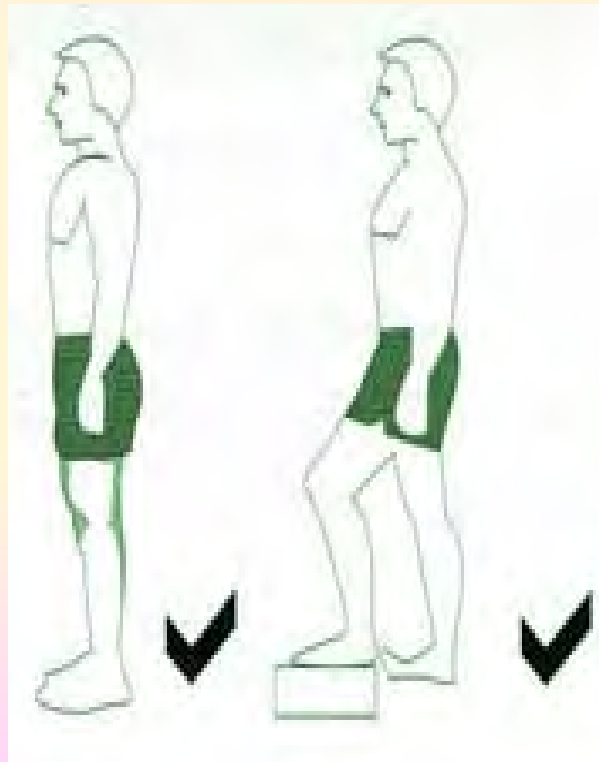
ท่าที่ 8 ยืนพังกำแพง ปลายเท้าห่างกำแพงเล็กน้อย สไลด์ตัวลงโดยอ
เข่าเล็กน้อยและยืดตัวขึ้น



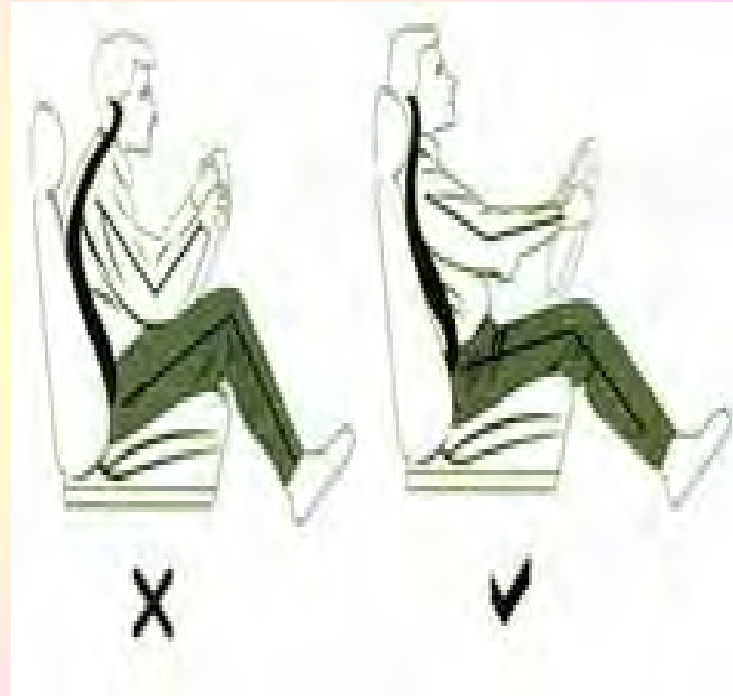
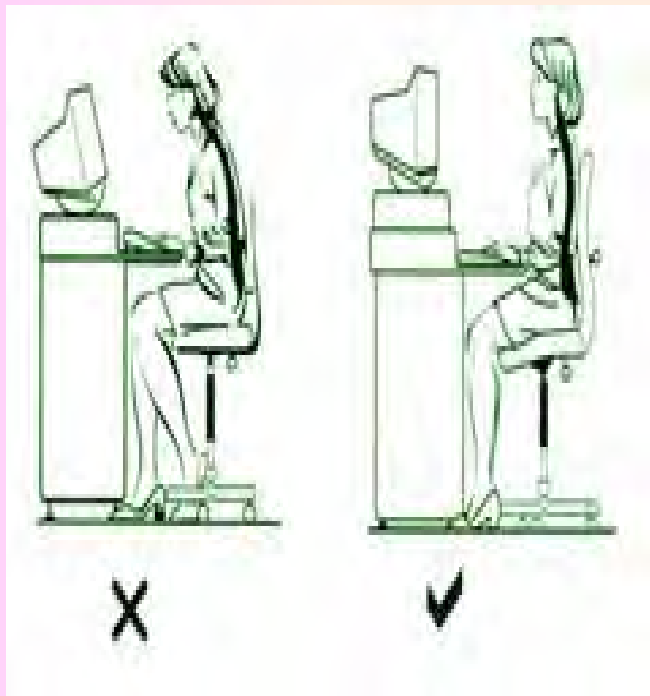
- ปัญหาสุขภาพที่เกิดจากการทำงานในท่าทางไม่เหมาะสมเป็นสาเหตุของความเมื่อยล้าและอาการเจ็บปวดเฉพาะที่ และหากต้องทำงานด้วยท่าทางซ้ำๆ ทุกวันเป็นระยะเวลานานอาจเกิดอาการเจ็บปวดถาวร และความเสื่อมของข้อต่อเอ็น และกล้ามเนื้อได้ วิธีที่ดีที่สุดคือ การป้องกันสาเหตุ คือ การจัดท่าทางที่เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน ดังนี้



- ท่ายืนที่ถูกต้อง คือ เข้มว่ท้องอกผายไหล่ผึ่ง ถ้าต้องยืนเป็นเวลานานควรมีที่พักเท้า การยืนย่อไหล่ พุงยื่น ทำให้หลังแอ่นปวดหลังได้



- ท่าที่นั่งที่ถูกต้อง หลังตรง ฟันงักเก้าอี้พอดีเอ็นได้เล็กน้อย และควรมีที่พักแขน บอกกล่าวความเมื่อยล้าด้วยท่าทางที่ถูกต้องเหมาะสม



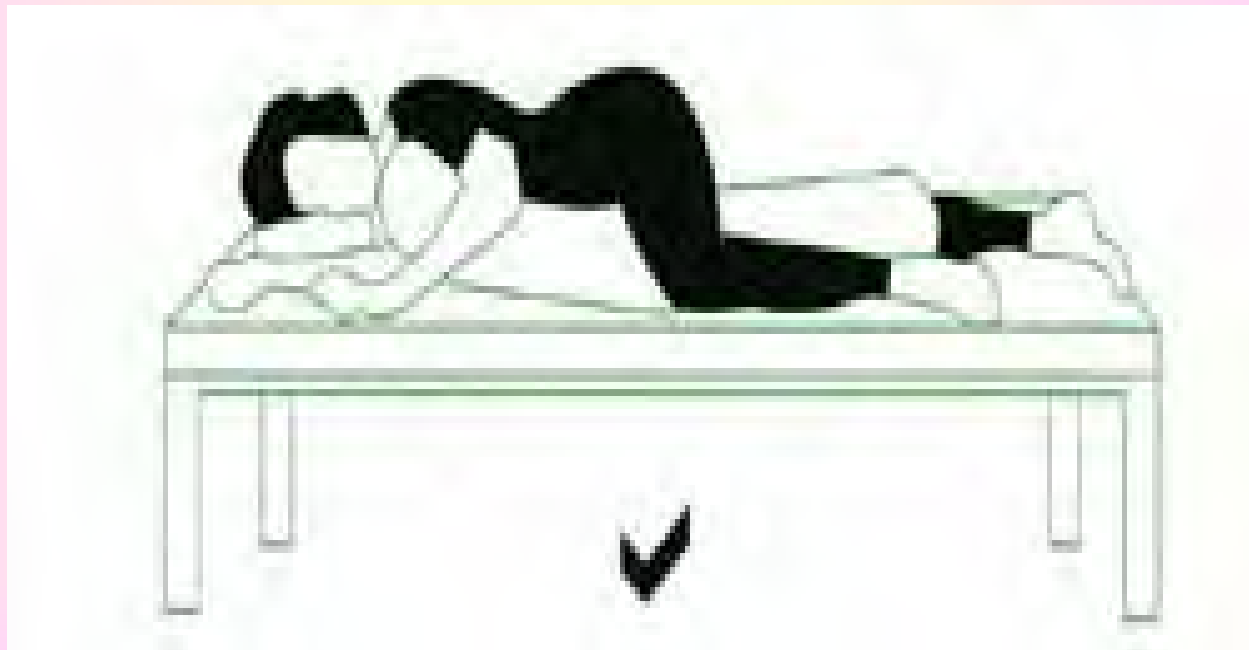
ท่าทางที่เหมาะสมกับการทำงานด้วยคอมพิวเตอร์



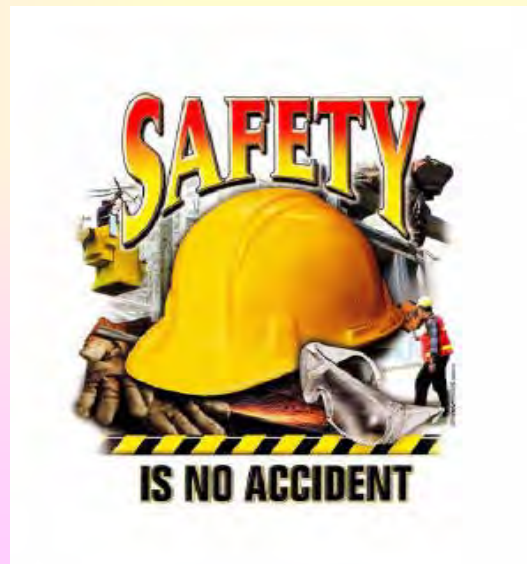
- ท่ายกของที่ถูกต้อง ควรย่อเข่า ยกของให้ชิดตัว แล้วลุกด้วยกำลังขา การก้มลงหยิบของในลักษณะเข้าเหยียดตรงทำให้ปวดหลัง



- ท่านอนที่ถูกต้อง ที่นอน ควรจะแน่น ยุบตัวน้อยที่สุด ไม่ควรใช้ฟูก ฟองน้ำหรือเตียงสปริง ควรใช้หมอน ข้างใบใหญ่หนุนใต้โคนขา จะช่วยให้กระดูกสันหลังไม่แอ่น หรือ นอนตะแคง เป็นท่านอนที่ดี ควรให้ขาล่างเหยียดตรง ขาบนงอสะโพกและเข่า



• THE END



โรคจากการประกอบอาชีพ และสิ่งแวดล้อม



พรบ. ควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562

ลงราชกิจจานุ 22/05/62 บังคับใช้ 22/09/62

สาระ : นิยามของโรคจากการประกอบอาชีพ, โรคจากสิ่งแวดล้อม, การดำเนินการ

มาตรา 26 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากการประกอบอาชีพ ให้นายจ้างจัดให้มี การตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมใน การทำงาน โดยหน่วยบริการที่ได้ขึ้นทะเบียนตาม มาตรา 25

มาตรา 28 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้เจ้าของหรือผู้ครอบครอง แหล่งกำเนิดมลพิษจัดให้มี การเฝ้าระวังสุขภาพของประชาชนที่ได้รับหรืออาจได้รับมลพิษ โดยหน่วยบริการ ที่ได้ขึ้นทะเบียนตามมาตรา 25

มาตรา 30 กรณีที่พบลูกจ้างซึ่งเป็นหรือมีเหตุอันควรสงสัยว่าเป็นโรคจากการประกอบอาชีพ ในสถานประกอบกิจการ หรือโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้แจ้งต่อพนักงานเจ้าหน้าที่

ประกาศกระทรวงสาธารณสุข

ลงราชกิจจานุ 23/03/65 บังคับใช้ 17/03/26

การแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพแก่ลูกจ้าง พ.ศ. 2565

สาระ : นายจ้างต้องแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการการเฝ้าระวัง ป้องกัน และควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพดังต่อไปนี้ ให้ลูกจ้างทราบ

- (1) ปัจจัยเสี่ยงหรือพฤติกรรมเสี่ยงทางสุขภาพที่ก่อให้เกิดโรคจากการประกอบอาชีพ
- (2) วิธีการป้องกันตนเองจากโรคจากการประกอบอาชีพ
- (3) อาการสำคัญหรืออาการแสดงของโรคจากการประกอบอาชีพ
- (4) มาตรการในการเฝ้าระวัง การป้องกัน และควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพ
- (5) สิทธิของลูกจ้างตามพระราชบัญญัติควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562
- (6) ข้อมูลเกี่ยวกับการสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล หรือข้อมูลอื่น ๆ เกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกันหรือการควบคุมโรค

การแจ้งวิธีการหนึ่งวิธีการใด ดังต่อไปนี้

โดยตรงต่อลูกจ้าง , แจ้งเป็นหนังสือ , แจ้งผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ที่สามารถระบุการรับทราบข้อมูลได้
แจ้งผ่านการฝึกอบรมที่นายจ้างจัดอบรมให้แก่อลูกจ้าง วิธีการอื่นใดที่อธิบดีกรมควบคุมโรคประกาศกำหนดเพิ่มเติม

กฎกระทรวงแรงงาน

ลงราชกิจจานุ 17/06/65 บังคับใช้ 17/08/65

การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 : หน้าที่ จปว. (ข้อ 12) ให้ความรู้และอบรมด้านโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมแก่ลูกจ้างก่อนเข้าทำงาน และระหว่างทำงาน เพื่อทบทวนความรู้ อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง

ประกาศกระทรวงแรงงาน

เรื่อง กำหนดชนิดของโรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงานหรือ
เนื่องจากการทำงาน บังคับตั้งแต่วันที่ 16 สิงหาคม 2550



พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

สิทธิประโยชน์ของลูกจ้าง ที่จะได้รับ

1. ค่าชดเชย ลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย ทุพพลภาพ เมื่อต้องหยุดงาน
2. การรักษาพยาบาล เมื่อลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย รวมถึงการฟื้นฟูสมรรถภาพในการทำงานภายหลัง การประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย
3. ลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจนถึงแก่ความตาย หรือสูญหาย



โรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม (occupational diseases)

- โรคจากการประกอบอาชีพ (**occupational diseases**) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุหลักมาจากการทำงาน หรือความเจ็บป่วยต่างๆ ที่เกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสกับงานหรืออยู่ในบรรยากาศของการทำงานที่เป็นพิษภัย จนเป็นสาเหตุทำให้สุขภาพอนามัยเสื่อมโทรมจนเจ็บป่วยเป็นโรคหรือพิการ โดยจะมีความสัมพันธ์ระหว่างสาเหตุและโรคโดยตรง ระหว่างสิ่งคุกคาม การสัมผัส และโรค เช่น ได้รับสัมผัสไครดในโรงงานแบตเตอรี่ มีอาการแสบตา แขนงน้ำออก หายใจไม่ออก หรือการสัมผัสสารกำจัดแมลงในขณะที่ฉีดพ่น มีอาการแสบตา น้ำตาไหล คลื่นไส้ อาเจียน ผื่นคันตามผิวหนัง เป็นต้น หรือเกิดขึ้นภายหลังจากการประกอบอาชีพเป็นระยะเวลาสั้นเช่นโรค นิ่วโมโคนิโอซิส ได้แก่โรคซิลิโคซิส โรคจากแร่ใยหิน แอสเบสตอสมีระยะการก่อโรค (**latency period**) ตั้งแต่เริ่มสัมผัสจนมีอาการและอาการแสดง ใช้เวลานานอย่างน้อย 15 ปี โดยส่วนใหญ่โรคจากการประกอบอาชีพจะมีระยะฟักตัวนานและความสำคัญคือ เมื่อเป็นโรคแล้วมักจะรักษาไม่หายขาด
- โรคที่เกี่ยวข้องจากการประกอบอาชีพ (**work-related diseases**) หมายถึง การประกอบอาชีพไปกระตุ้นให้โรคเดิมของผู้ป่วยคนนั้นให้แสดงอาการออกมา หรือทำให้อาการแย่ลงกว่าเดิม เช่น ปวดหลังมากขึ้น เมื่อยกของด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง หรือผู้ป่วยด้วยโรคเบาหวานจะมีอาการโรคเส้นเอ็นอักเสบได้ง่าย ดังนั้นการประกอบอาชีพเมื่อมีการออกแรงซ้ำ ๆ หรือมีท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง ก็จะแสดงอาการขึ้น
- โรคและภัยสุขภาพจากมลพิษสิ่งแวดล้อม (**environmental diseases**) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุหลักจากสิ่งแวดล้อม, มลพิษปนเปื้อนในดิน น้ำ อากาศ ทั้งจากธรรมชาติและกิจกรรมของมนุษย์ ทำให้เกิดโรคหรือผลกระทบทั้งแบบเฉียบพลันและเรื้อรัง

ชนิดของโรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงาน

จำแนกเป็น "กลุ่มโรค" ได้ 8 กลุ่ม ตามสาเหตุ

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)
2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)
3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)
4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)
5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)
6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงสร้างกระดูกจากการทำงาน (occupational musculo-skeletal disorders)
7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)
8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

1.1 เบริเลียมหรือสารประกอบของเบริเลียม

1.2 แคดเมียมหรือสารประกอบของแคดเมียม

1.3 ฟอสฟอรัสหรือสารประกอบของฟอสฟอรัส

1.4 โครเมียมหรือสารประกอบของโครเมียม

1.5 แมงกานีสหรือสารประกอบของแมงกานีส

1.6 สารหนู หรือสารประกอบของสารหนู

1.7 ปรอทหรือสารประกอบของปรอท

1.8 ตะกั่วหรือสารประกอบของตะกั่ว

1.9 ฟลูออรีนหรือสารประกอบฟลูออรีน

1.10 คลอรีนหรือสารประกอบของคลอรีน

1.11 แอมโมเนีย

1.12 คาร์บอนไดซัลไฟด์

1.13 สารอนุพันธ์ฮาโลเจนของสารไฮโดรคาร์บอน

1.14 เบนซีนหรือสารอนุพันธ์ของเบนซีน

1.15 อนุพันธ์ไนโตรและอะมิโนของเบนซีน

1.16 ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ หรือกรดซัลฟูริก

1.17 ไนโตรกลีเซอรินหรือกรดไนตริกอื่นๆ

1.18 คีโตน หรือแอลกอฮอล์ไกลคอล (ไซโคลเฮกซานิน)

1.19 คาร์บอนมอนนอกไซด์ ไฮโดรเจนไซยาไนด์ หรือสารประกอบของไฮโดรเจนไซยาไนด์ ไฮโดรเจนซัลไฟด์

1.20 อะครีโลไนไตรล์

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

1.21 ออกไซด์ของไนโตรเจน

1.22 วาเนเดียมหรือสารประกอบของวาเนเดียม

1.23 พลวง หรือสารประกอบของพลวง

1.24 เฮกเซน

1.25 กรดแอสแตติกเป็นสาเหตุให้เกิดโรคฟัน

1.26 เกสซ์ภัณฑ์

1.27 ทัลเลียม หรือสารประกอบของทัลเลียม

1.28 ออสเมียม หรือสารประกอบของออสเมียม

1.29 เซเลเนียม หรือสารประกอบของเซเลเนียม

1.30 ทองแดง หรือสารประกอบของทองแดง

1.31 ดีบุก หรือสารประกอบของดีบุก

1.32 สังกะสี หรือสารประกอบของสังกะสี

1.33 ไอโซน ฟอสฟีน

1.34 สารที่ทำให้ระคายเคืองกระจกตา เช่น เบนโซควิโนน

1.35 สารกำจัดศัตรูพืช

1.36 อัลดีไฮด์ ฟอรัมาดีไฮด์และกลูตารัลดีไฮด์

1.37 สารกลุ่มไดออกซิน

1.38 สารเคมีหรือสารประกอบอื่น ซึ่งพิสูจน์ได้ว่ามีสาเหตุ
เนื่องจากการทำงาน

2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)

2.1 โรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน

(Hearing impairment caused by noise)

2.2 โรคจากความร้อน (Disease caused by heat radiation)

2.3 โรคจากความชื้นสะสม

2.4 โรคจากความกดอากาศ

2.5 โรคจากรังสีแตกตัว

2.6 โรคจากรังสีความร้อน

2.7 โรคจากรังสีไม่แตกตัวอื่นๆ

2.8 โรคจากแสงหรือคลื่นแม่เหล็กไฟฟ้า

2.9 โรคจากอุณหภูมิต่ำหรือสูงผิดปกติมาก

2.10 โรคจากที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่ามีสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)

3.1 โรคติดเชื้อ เช่น วัณโรคปอด (Tuberculosis)

3.2 โรคปรสิตเนื่องจากการทำงาน

4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)

4.1 โรคซิลิโคสิส (Silicosis)

4.2 โรคแอสเบสโตสิส (โรคปอดจากแร่ใยหิน, Asbestosis)

4.3 โรคบิสซิโนสิส (Byssinosis)

4.4 โรคหอบหืดจากการประกอบอาชีพ
(Occupational asthma)

4.5 โรคปอดจากโลหะหนัก

4.6 โรคปอดอักเสบภูมิไวเกิน

4.7 โรคซิเดโรสิส

4.8 โรคปอดอุดกั้นเรื้อรัง

4.9 โรคปอดจากอะลูมิเนียมหรือสารประกอบอะลูมิเนียม

4.10 โรคระบบหายใจอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)

- 5.1 โรคผิวหนังที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ เคมี หรือชีวภาพอื่น ซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน
- 5.2 โรคผิวหนังจากการทำงาน (มีสีผิวไม่สม่ำเสมอ มีดวงขาว)
- 5.3 โรคผิวหนังอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงสร้างกระดูกจากการทำงาน (Occupational musculo-skeletal disorders)

โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงสร้างกระดูกที่เกิดขึ้นจากการทำงานหรือสาเหตุจากลักษณะงานที่จำเพาะหรือมีปัจจัยเสี่ยงสูงในสิ่งแวดล้อมการทำงาน เช่น อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)

โรคมะเร็งที่เกิดขึ้นจากการทำงานโดยมีสาเหตุจาก

7.1 แอสเบสตอส (ใยหิน)

7.2 เบนซินดิน หรือเกลือของสารเบนซินดิน

7.3 บิสโครโรเมทิลอีเทอร์

7.4 โครเมียมและสารประกอบของโครเมียม

7.5 ถ่านหิน

7.6 เบต้า-เนพทีลามีน

7.7 ไวนิลคลอไรด์

7.8 เบนซินหรืออนุพันธ์ของเบนซิน

7.9 อนุพันธ์ของไนโตรและอะมิโนของเบนซิน

7.10 รังสีแตกตัว

7.11 น้ำมันดิน&ผลิตภัณฑ์ เช่น น้ำมันถ่านหิน น้ำมันเกลือแร่ ยางมะตอย พาราฟินเหลว

7.12 ไอควันจากถ่านหิน

7.13 สารประกอบของนิเกิล

7.14 ฝุ่นไม้

7.15 ไอควันจากเผาไหม้

7.16 โรคมะเร็งที่เกิดจากปัจจัยอื่นที่มีสาเหตุจากการทำงาน

8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. โรคจากเบนซีน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ**

เมื่อเข้าสู่ร่างกายจะถูกเผาผลาญเป็น phenol และขับออกมาทาง ปัสสาวะ ในรูปของซัลเฟต หรือ glucuronide conjugate

อันตราย : เบนซีนมีฤทธิ์กดการทำงานของไขกระดูกทำให้ไขกระดูกเสื่อมสภาพ

อาการแบบเฉียบพลัน : ปวดศีรษะ ง่วงง ระบายท้องจุก และคอ จิตใจสับสน เกิดอาการระคายเคืองผิวหนัง เกิดเป็นผื่นแดง ผิวหนังอักเสบ หากของเหลวเข้าสู่ปอดทำให้เกิดการบาดเจ็บที่ปอดอย่างรุนแรง

อาการแบบเรื้อรัง : เมื่อได้รับเบนซีนเป็นระยะเวลานาน เริ่มต้นจะมีอาการภาวะเลือดจาง เม็ดเลือดขาวน้อย และภาวะเกร็ดเลือดน้อย อาการต่าง ๆ ดังกล่าวจะพบพร้อมกัน ภาวะกดการทำงานของไขกระดูก การได้รับอย่างต่อเนื่องอาจทำให้เกิดภาวะพร่องเม็ดเลือดทุกชนิด

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงาน การสัมผัสกับตัวทำละลายเบนซีน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ห้ามมิให้ลูกจ้างทำงานในที่ที่มีปริมาณเข้มข้น ของเบนซีนเกินกว่าที่กำหนดไว้ว่าความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า 10 ppm ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาที่จำกัด 50 ppm โดยมีระยะเวลาที่กำหนดให้ทำงานได้ 10 นาที ปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอมให้มีได้ 25 ppm



2. โรคจากโทลูอิน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ, ดูดซึมผ่านผิวหนังและระบบ**

ทางเดินอาหาร สารนี้จะถูกเปลี่ยนสภาพในร่างกาย แต่
บางส่วนจะถูกขับออกมากับลมหายใจโดยไม่เปลี่ยนสภาพ

อันตราย : **สะสมสมองส่วนกลาง หากสูดดมมากๆ ทำให้เกิด**
อาการสั่น เดินไม่ตรง (ataxia) มีความผิดปกติในความจำ

อาการแบบเฉียบพลัน : อันตรายต่อระบบสมองและประสาท
ส่วนกลาง **เวียนศีรษะ คลื่นไส้ ง่วงงซึม สับสน จนกระทั่งหมด**
สติ อาการพิษเฉียบพลันที่ **จะแสบร้อนในคอ เสียงแหบ** ระคายเคือง
ผิวหนัง

อาการแบบเรื้อรัง : **ความจำเสื่อม อารมณ์เปลี่ยนแปลงง่าย**

ควบคุมอารมณ์ตนเองไม่ได้ สติปัญญาทึบ สับสน กระวน

กระวาย การตัดสินใจไม่ได้ **นอนไม่หลับ** อ่อนเพลีย ปวดศีรษะ

เรื้อรัง กล้ามเนื้ออ่อนแรง และสมองถูกทำลาย

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารโทลูอิน

2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน

3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส

- อีพฟูริกในปัสสาวะมีค่ามากกว่า 1,600 มิลลิกรัม/ กรัม ครีเอตินีน

- โทลูอินในเลือดมีค่ามากกว่า 0.05 มิลลิกรัม/ลิตร (ACGIH 2001)

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า **200 ppm**

ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาที่จำกัด **500 ppm** ทำงานได้ 10

นาที และปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอมรับได้ **300 ppm**

3. โรคจากไฮไลน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน

อันตราย : ทำลายประสาท เลือด ดวงตา หู ตับ ไต และเป็นอันตรายต่อทารกในครรภ์

อาการเฉียบพลัน : มึนงง ปวดเวียนศีรษะ คลื่นเหียน อาเจียน ไอและน้ำมูกไหล และปวดท้อง เกิดการระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและผิวหนัง ทำให้ผิวหนังไหม้ และทำลายไขมันใต้ผิวหนัง

อาการแบบเรื้อรัง : เยื่อบุตาอักเสบ จมูก คอ และผิวหนังแห้ง การสูดดมหายใจเอาไฮไลนเข้าไปบ่อย ๆ ทำให้ระบบประสาทส่วนกลางทำงานผิดปกติ อ่อนเพลีย โลหิตจาง เลือดออกตามเยื่อบุตาและไต

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารไฮไลน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส

- การตรวจหา Methyl hippuric acid ในปัสสาวะ

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้องไม่เกินกว่า 100 ppm โดยปริมาตร และห้ามเกินกว่า 435 mg/m³

4. โรคจากโครเมียม

(Disease caused by chromium or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน**

อันตราย : Cr^{3+} และ Cr^{5+} จะมีพิษค่อนข้างมาก โดยเฉพาะสารประกอบของ Cr^{5+} บางชนิดอาจเป็นสารก่อมะเร็ง Cr^{3+} ไม่สามารถผ่านเยื่อหุ้มเซลล์ แต่ Cr^{5+} ผ่านเยื่อหุ้มเซลล์ของเม็ดเลือดแดงรวดเร็วเปลี่ยนไปเป็น Cr^{3+} สะสมอยู่ในไต กระดูก ปอด ตับ น้ำเหลือง และม้าม สะสมอยู่ในปอดมากที่สุด ถูกขับออกมากับ ปัสสาวะเป็นส่วนใหญ่ภายใน 8 ชั่วโมง

อาการแบบเฉียบพลัน : การอักเสบของ ผิวหนัง ไอ มีเสียงหวีด ปวดศีรษะ น้ำหนักลด ระบายท้อง หลอดลมปอด น้ำตาไหล เยื่อตาอักเสบ คัน ในช่องจมูก

อาการแบบเรื้อรัง : การสัมผัสเป็นระยะเวลานาน จะมีอาการ ระบายท้องทางผิวหนัง และ มีการอักเสบที่พองกันจมูก และที่อันตรายเป็นสาเหตุของมะเร็งปอด

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารโครเมียม
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส

- การตรวจระดับโครเมียมในเลือดและในปัสสาวะ ร่วมกับการตรวจ CBC และการตรวจ SGOT

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้องไม่เกิน 1 mg/m^3

5. โรคจากแอมโมเนีย

(Disease caused by ammomia)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : วิธีการ**หายใจ**,

อันตราย : ก๊าซที่ละลายในน้ำได้ให้สารละลายแอมโมเนีย

มไฮดรอกไซด์ สารละลายแอมโมเนียระคายเคืองอย่างมากต่อ

เยื่อเมือก ตา และผิวหนัง อาการทางตา

อาการแบบเฉียบพลัน : เกิดระคายเคืองที่เยื่อบุตา มีอาการ**น้ำตา**

ไหล **หนังตากระตุก** **ผิวหนังอาจไหม้** แอมโมเนียจะทำให้เกิด

อาการปวดศีรษะ น้ำลายออกมาก ปวดแสบปวดร้อนบริเวณ

ทรวงอก ประสาทดมกลิ่นเสียไป (anosmia), เหงื่อออก

(perspiration), คลื่นไส้(nausea),อาเจียน (vomiting), และ**เจ็บ**

ใต้กระดูกสันอก (substernal pain)

อาการแบบเรื้อรัง : อาจมีตามมาจากอาการพิษแบบเฉียบพลัน

แต่ค่อนข้างน้อย **ส่วนใหญ่มักเกิดอาการระคายเคืองที่ทางเดิน**

หายใจส่วนบน

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารแอมโมเนีย

2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน

3.การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค

- X-ray และตรวจสมรรถภาพปอด

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกิน 35 mg/m^3**



2.1 โรคจากเสียง /โรคประสาหูเสื่อมจากการทำงาน (Hearing impairment caused by noise)

การเกิดอันตราย : มักมีความผิดปกติของหูทั้ง 2 ข้าง มากกว่าข้างเดียว การสูญเสียการได้ยินเกิดได้จากหลายสาเหตุ เช่นจากการเกิดการบาดเจ็บที่ศีรษะ การเกิดแผลไฟไหม้บริเวณหู การสัมผัสกับสารเคมีที่มีพิษต่อหู แต่ส่วนใหญ่สาเหตุของการสูญเสียการได้ยินจากการทำงานที่พบบ่อยที่สุดคือ การสูญเสียการได้ยินแบบ *sensory hearing loss* โดยเกิดจากการสัมผัสกับเสียงดังที่เกิดจากสภาพแวดล้อมการทำงานเป็นระยะเวลานานติดต่อกัน (*Noise – induced hearing loss, NIHL*)

อาการแบบเฉียบพลัน : ฟังคนอื่นพูดไม่ชัด หรือไม่เข้าใจ โดยเฉพาะอย่างยิ่งจะได้ยินลำบากมากขึ้นถ้าในบริเวณนั้นมีเสียงดังด้วย ได้ยินเสียงดังในหูเช่น เสียงหึ่ง ๆ หรือเสียงกระดิ่ง

อาการแบบเรื้อรัง : ภาวะหูเสื่อมจากเสียงดัง จะรู้สึกรว่าการได้ยินของตนเองลดลง

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. มีอาการและอาการแสดงของสูญเสียการได้ยิน
2. มีประวัติการทำงาน แลระยะเวลาการทำงานที่สัมผัสกับเสียงดัง
3. การตรวจการได้ยิน (Audiogram) มีลักษณะเป็นรูปอักษร วี คือมีจุดตก (notch) ที่บริเวณ 4000 Hz (3000 – 6000 Hz โดยพิจารณาเทียบกับ 2000 และ 8000 Hz ซึ่งมักเป็นกับหูทั้งสองข้างพอ ๆ กัน

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ระดับเฉลี่ยเสียงตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้องไม่เกิน 85 dBA



2.2 โรคจากความร้อน

(Disease caused by heat radiation)

การเกิดอันตราย : ในภาวะที่ร่างกายมีอุณหภูมิสูงขึ้น จะทำให้ระบบการทำงานของศูนย์ควบคุมอุณหภูมิของร่างกายทำงานผิดปกติ ระบบการถ่ายเทความร้อนออกจากร่างกายไม่ได้ผล อุณหภูมิในร่างกายสูงขึ้น

อาการสัมผัสความร้อนสูงมีหลายระดับดังนี้

1. ตะคริวจากความร้อน (Heat cramp)

2. อาการเหนื่อยล้าจากความร้อน (Heat exhaustion) ได้แก่ เหงื่อออกมาก อ่อนเพลีย ซีพจรเต้น เร็วปวดศีรษะ วิงเวียน ผิวหนังเปื่อยขึ้น อาจหมดสติ

3. เป็นลมจากความร้อน (Heat stroke) มีอาการเปลี่ยนแปลงทางระบบประสาท ชักหมดสติ และ อาจเสียชีวิต วัดอุณหภูมิทางทวารหนักได้มากกว่า 40.2°C

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการสัมผัสกับความร้อนสูง
2. อาการและอาการแสดงจำเพาะกับโรคจากความร้อน
3. ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ : ตรวจปัสสาวะหลังเลิกงาน
 - อาการ Heat cramp : ตรวจพบว่าค่า Creatinine phosphokinase (CPK) ในเลือดสูงขึ้น มีสาร Creatin รั่วในปัสสาวะ
 - อาการ Heat exhaustion มีปัสสาวะออกน้อย
 - อาการ Heat stroke มีกรดยูริกสูงในเลือด มีระดับ CPK ในเลือดสูงขึ้น

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ระดับความร้อนตลอดระยะเวลาการทำงานปกติของ PPT ต้องไม่เกิน 34 องศา



2.3 โรคจากรังสีแตกตัว

(Disease caused by radiation)

อันตรายมักเกิดขึ้นจากการสัมผัสรังสีปริมาณสูง จากลำแสงเอกซเรย์จากหลอดเอกซเรย์โดยตรง จากอุบัติเหตุรังสีที่รั่วจากหลอด แม้เพียงช่วงเวลาสั้นๆ ก็อาจเกิดอันตรายได้

อาการแบบเฉียบพลัน : เมื่อได้รับรังสีเป็นสูงกว่า 10 แรดในครั้งเดียว แบ่งเป็น 3 ระยะ

ระยะที่ 1 : คลื่นไส้ และอาเจียน เริ่มแสดงออกในเวลา 2-3 hr. หลังจากที่ได้รับรังสี อาการเหล่านี้จะเกิดขึ้นนาน 1-2 วัน แล้วจะหายไป

ระยะที่ 2 : ผู้สัมผัสจะไม่แสดงอาการเจ็บป่วยใดๆ ระยะนี้กินเวลาหลายวันจนถึงหลายสัปดาห์

ระยะที่ 3 : มีอาการและตรวจพบเนื่องจากอวัยวะนั้น ๆ ถูกทำลาย

- ไชกระดูก : เม็ดเลือดขาวค่อย ๆ ต่ำลง ทำให้ภูมิคุ้มกันต้านทานลดลง เกิดการติดเชื้อได้ง่าย , เม็ดเลือดลดลงทำให้มีเลือดออกง่ายและหยุดยาก

- ทางเดินอาหาร : คลื่นไส้ , อาเจียน , ท้องเสีย

- ระบบประสาทส่วนกลางและสมอง : สูญเสียการควบคุมกล้ามเนื้อของร่างกาย , หายใจลำบาก ซึ่งถ้ามีอาการของระบบนี้ ผู้ป่วยจะเสียชีวิต 100 %

- อาการทางปอด : เนื้อปอดบวม มักจะเป็นสาเหตุการตายของผู้ป่วยในสัปดาห์ที่ 3 – 4

รับสะสมนานๆ

(1) การก่อกลายพันธุ์ (Mutation)

(2) เกิดความเสี่ยงทางพันธุกรรมในเซลล์สืบพันธุ์ อาจทำให้เป็นหมัน

(3) อันตรายต่อทารกในครรภ์ ทำให้แท้ง , มีความพิการแต่กำเนิด

(4) มีความเสี่ยงต่อการเกิดโรคมะเร็ง

2.3 โรคจากรังสีแตกตัว

(Disease caused by radiation)

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ผู้ป่วยมีอาการและอาการแสดงของการสัมผัสรังสี
2. ผู้ป่วยมีอาชีพและมีลักษณะการทำงานที่เสี่ยงต่อการสัมผัสรังสี
3. การตรวจวินิจฉัยทางห้องปฏิบัติการ
 - 3.1 การตรวจเลือด นับปริมาณเม็ดเลือดขาว lymphocyte
 - 3.2 ตรวจพบปริมาณสเปิร์ม
 - 3.3 การวิเคราะห์ลักษณะโครโมโซมของเม็ดเลือดขาว

ประเภทบุคคลและส่วนของร่างกายที่สัมผัสรังสี	ค่าจำกัดการสัมผัสรังสี(Radiation Limit)
ผู้ใหญ่	ไม่เกิน 5 rem(0.05 Sv) ต่อปี ¹
ทั่วร่างกาย สตรีระ ลำตัว ต้นแขน(เหนือข้อศอก) ต้นขา(เหนือหัวเข่า)	หรือ
มือ ข้อศอก แขนท่อนปลาย(ต่ำกว่าข้อศอก) เท้า หัวเข่า และขาท่อน	ไม่เกิน 3 rem(0.03 Sv) ในช่วง ¼ ปี
ปลาย(ต่ำกว่าหัวเข่า)	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี
เลนส์ตา	ไม่เกิน 15 rem (0.15 Sv) ต่อปี
ผิวหนัง (10 ซม.)	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี

6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

ลักษณะงานและอาชีพที่เสี่ยง : คนที่ต้องทำงานประเภทแบก
หาม ยกของหนัก อาชีพและงานที่เสี่ยงต่อการบาดเจ็บ
เฉียบพลัน เช่นการยกของที่อยู่ในท่าทางที่ไม่เหมาะสม อาชีพที่
ก้มหรือบิดเอวเป็นประจำเนิ่นนาน เช่นอาชีพพยาบาล อาชีพที่
นั่งทำงานกับพื้นเป็นประจำ อาชีพขับรถบรรทุก อาชีพทำงาน
นั่งโต๊ะ

อาการ : การปวดหลังส่วนล่างอาการปวดหลังที่อาจเกี่ยวเนื่อง
จากการประกอบอาชีพสามารถจำแนกได้ 3 กลุ่ม

1. กลุ่มอาการปวดหลังเฉียบพลัน

ซึ่งเกิดจากการก้มยกของหรือการบิดเอวที่ผิดจังหวะ กระจายอยู่
บริเวณแผ่นเอวเบื้องล่าง หรือบริเวณแก้มก้น อาจร้าวไปบริเวณ
ต้นขา แต่ไม่เกินหัวเข่า อาการ ปวดเป็นมากขึ้นเมื่อมีการ
เคลื่อนไหว ถ้าได้พักหรือเคลื่อนไหวน้อยลงอาการปวดจะทุเลา

2. กลุ่มอาการปวดร้าวไปที่ขา

คล้ายกับกลุ่มแรกแต่มีอาการปวดร้าวไปที่ขา บริเวณน่องและ
ปลายเท้า ซึ่งการปวดร้าวขึ้นกับรากประสาทที่เกี่ยวข้อง ปวด
ตามแนวรากประสาท การอ่อนแรงของกล้ามเนื้อ และอาการ
ชาของกล้ามเนื้อ กล้ามเนื้อ

3. กลุ่มอาการปวดล้าบริเวณน่อง

ขณะเดินและผู้ป่วยต้องหยุดเดินหลังจากเดินได้ระยะทางหนึ่ง
โรคกลุ่มนี้มักเกิดจากการตีบแคบของโพรงรากประสาท ซึ่งไม่
เกี่ยวกับ ซึ่งไม่เกี่ยวเนื่องกับการบาดเจ็บจากการประกอบอาชีพ



6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

- การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงานหรือท่าทางการทำงานที่มีกิจกรรมซ้ำในท่าเดิมต่อเนื่องเป็นเวลานาน หรือลักษณะงานทำให้เกิดการบาดเจ็บต่อกล้ามเนื้อหลังได้

2. จากประวัติและการตรวจร่างกายไม่พบสัญญาณอันตรายหรือปัจจัยเสี่ยงที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง เช่น

- ผู้ป่วยที่อายุน้อยกว่า 20 ปี หรือมากกว่า 55 ปี
- การประสบอุบัติเหตุ เช่น ตกจากที่สูง
- อาการปวดมากขึ้นเรื่อย ๆ
- ไข้และน้ำหนักตัวลด
- ตรวจร่างกายพบกระดูกสันหลังมีรูปร่างผิดปกติ
- พบอาการเจ็บหน้าอก

- การตรวจทางห้องปฏิบัติการ

1. การฉายภาพรังสีกระดูก
2. การตรวจทางหลังสีแม่เหล็ก (MRI)
3. CT (computerize tomography) scan



การเฝ้าระวังโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน

2. การตรวจสุขภาพประจำปีตามโปรแกรมความเสี่ยงรายบุคคล

3. การตรวจสุขภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปี (แสง เสียง ความร้อน , สารเคมีในพื้นที่ทำงาน คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่อง ฯลฯ)



การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การแก้ไขที่คนทำงาน

1.1 การเพิ่มความทนทาน (tolerance) หรือความต้านทาน (resistant) ต่อโรค เช่น มีวิธีการ หรือวัคซีน หรือยาที่ใช้ป้องกัน

1.2 การกั้นไม่ให้คนที่มีความไวรับต่อโรค (susceptible group) เข้ามาทำงานที่เสี่ยง เช่น คนที่สูบบุหรี่จัด มีความเสี่ยงต่อโรคมะเร็งปอด ก็ห้ามไม่ให้ทำงานสัมผัสแร่ใยหิน (asbestos)

2. การแก้ไขที่สิ่งแวดล้อม

2.1 การไม่ใช้หรือกำจัดสิ่งแวดล้อมนั้นไปเลย (elimination)

2.2 การใช้สิ่งอื่นทดแทน (substitution) เช่น สารเบนซีน (benzene) ก่อโรคมะเร็งเม็ดเลือดขาว จึงใช้สารโทลูอีน (toluene) ซึ่งมีพิษก่อมะเร็งน้อยกว่ามาเป็นตัวทำละลายในโรงงานแทน

2.3 ลดปริมาณการใช้ (reduce quantity) หรือลดความเข้มข้นลง

การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

3. การแก้ไขที่สิ่งแวดล้อม

3.1 การควบคุมที่แหล่งกำเนิด (source) engineering control เช่น เครื่องจักรเครื่องหนึ่งที่มีเสียงมอเตอร์ไฟฟ้าดังมาก หากคนทำงานใกล้ๆ นานๆ จะทำให้เกิดเป็นโรคประสาทหูเสื่อมจากการสัมผัสเสียงดังได้ ก็แก้ไขโดยการทำฝาครอบเครื่องจักรนั้น

3.2 การควบคุมที่ทางผ่าน (pathway) เช่น การทำห้องควบคุม (control room) ที่มีสภาพแวดล้อมปลอดภัยให้คนทำงานไปนั่งควบคุมเครื่องจักรในห้องนั้นแทน , การติดตั้งตัวดูดอากาศ

3.3 การควบคุมที่ตัวคน (person) จะไม่เลือกใช้เป็นวิธีแรก จะใช้ก็ต่อเมื่อ 1 และ 2 ไม่สามารถกำจัดความเสี่ยงออกไปได้หมดแล้วเท่านั้น เช่น การให้คนทำงานใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล เช่น หน้ากากกันสารเคมี ชุดกันสารเคมี ear plug รองเท้านิรภัย ถุงมือกันสารเคมี

แนวทางการปฏิบัติ เมื่อทำงานร่วมกับสารเคมี

การป้องกันที่แหล่งกำเนิด

- การใช้สารเคมีที่มีพิษน้อยกว่าทดแทน
- การเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต
- การติดตั้งระบบระบายอากาศเฉพาะที่
- มีแผนการควบคุมและบำรุงรักษา

การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง

- การฝึกอบรมให้ความรู้
- การหมุนเวียนผู้ปฏิบัติงาน
- การติดตั้งเครื่องเตือนภัยกรณีฉุกเฉิน
- การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
- การตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างเพื่อเฝ้าระวังเป็นระยะ

การป้องกันที่ทางผ่าน

- การดูแลรักษาความสะอาด
- การระบายอากาศ
- การเพิ่มระยะห่างระหว่างแหล่งกำเนิดกับผู้ปฏิบัติงาน
- การทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องมืออย่างต่อเนื่อง

การปฐมพยาบาล

- ผู้ปฏิบัติงานมีความและรู้วิธีการบรรเทาความรุนแรงของพิษ และการปฐมพยาบาลเบื้องต้น

รู้หลักการและวิธีที่ถูกต้อง
ก็สามารถลดปัจจัยเสี่ยง
การทำงานกับสารเคมี



((การควบคุมป้องกันอันตรายจากเสียงดัง))

การป้องกันที่เหมาะสมมี 3 รูปแบบ คือ

1. ป้องกันด้วยการปรับปรุงแหล่งกำเนิด เช่น



2.) ป้องกันที่ทางผ่าน เช่น



3.) ป้องกันที่ตัวผู้ปฏิบัติงาน เช่น



ป้องกัน

โรคจากความร้อน

- ✓ ดื่มน้ำอย่างน้อยวันละ 6-8 แก้ว
- ✓ ใส่เสื้อผ้าสีอ่อน
- ✓ ใช้ครีมกันแดด
- ✓ หลีกเลี่ยงการอยู่กลางแจ้ง
- ✓ หลีกเลี่ยงการกินยาแก้แพ้
- ✓ หลีกเลี่ยงเครื่องดื่มแอลกอฮอล์
- ✓ ควบคุมเด็กและผู้สูงอายุเป็นพิเศษ

// การป้องกันอาการปวดหลัง

รับประทานอาหารตาม
หลักโภชนาการอย่างเหมาะสม



ออกกำลังกาย
อย่างสม่ำเสมอ



ขณะนั่งเก้าอี้เท้า
ควรวางราบกับพื้น



หลีกเลี่ยงการ
สวมใส่รองเท้าส้นสูง



ควรนอนในท่าที่ถูกต้อง

หลีกเลี่ยงการยก
ของที่มีน้ำหนักมาก



ปรับอุปกรณ์
หรือสภาพแวดล้อม
ในการทำงานให้ถูกต้อง

หลีกเลี่ยงการอยู่
ในท่าทางเดิมๆ
เป็นเวลานาน



หากจำเป็นต้องยกของ
ที่มีน้ำหนักมาก ไม่ควร
ก้มตัวไปยก และไม่บิด
หรือเอี้ยวตัวขณะยกของหนัก

โรคจากการทำงาน

รู้ก่อนรักษาก่อน

โดย สำนักงานกองทุนเงินทดแทน

รู้ทันโรคจากการทำงาน

ลูกจ้างที่สงสัยว่าเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน สามารถขอรับ การตรวจวินิจฉัยได้ ที่คลินิกโรคจากการทำงาน โดยไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายใดๆ ทั้งสิ้น ซึ่งมีขั้นตอน ดังนี้

1 แจ้งการ ประสบอันตราย (กท.16)

ต่อสำนักงานประกันสังคม เขตพื้นที่จังหวัด/สาขา ที่สถานประกอบการตั้งอยู่ เพื่อขอหนังสือส่งตัว (กท.44) ไปยังโรงพยาบาล ที่ให้บริการ

2 ขอรับ การคัดกรอง

ลูกจ้างติดต่อคลินิก โรคจากการทำงาน

3 ลูกจ้างเข้ารับการตรวจ คัดกรองเบื้องต้น

ลูกจ้างไม่ต้อง เสียค่าใช้จ่าย ในการตรวจวินิจฉัย เนื่องจากกองทุนเงินทดแทน ให้การสนับสนุนค่าใช้จ่าย

4A ผลการวินิจฉัย = เจ็บป่วยด้วย โรคจากการทำงาน

ส่งต่อไปยังคลินิกโรคจากการทำงาน

4B ผลการวินิจฉัย = ไม่เจ็บป่วยจาก การทำงาน

สามารถใช้สิทธิประกันสังคมได้

ติดต่อไปยังคลินิกโรคจากการทำงาน 114 ได้ที่

*** ลูกจ้างสามารถขอตรวจรักษาที่คลินิกโรคจากการทำงานได้ทั้งวันที่สำนักงานประกันสังคม

CONTACT CENTER 1506 WWW.SSO.GO.TH (ข้อมูล ณ ก.ค. 62)

คลินิกโรคจากการทำงาน

เจ็บป่วยจากการทำงาน ตรวจ รักษา ไม่เสียค่าใช้จ่าย

เมื่อลูกจ้างสงสัยว่าเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน สามารถขอรับบริการตรวจวินิจฉัย โดยไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายใดๆ ทั้งสิ้น

การแจ้งการประสบอันตราย

ที่สำนักงานประกันสังคมเขตพื้นที่/จังหวัด/สาขาที่ทำงานอยู่ เมื่อขอหนังสือส่งตัว (กท.44) ไปยังโรงพยาบาลที่ให้บริการ

กรณีเข้ารับการรักษาในสถานพยาบาลที่เลือกไว้ และมีคลินิกโรคจากการทำงาน สามารถเข้ารับบริการได้ทันที
โดยติดต่อที่แผนกประกันสังคมเพื่อให้โรงพยาบาลตรวจคัดกรองเบื้องต้น

กรณีเข้ารับบริการตรวจวินิจฉัย โดยไม่ได้แจ้งการประสบอันตราย

หากตรวจพบว่า ลูกจ้างเจ็บป่วยจากการทำงาน ให้ยื่นขอรับเงินสมทบการประสบอันตราย (กท.16) ต่อสำนักงานประกันสังคมภายใน 15 วัน

แต่หากตรวจพบว่า ไม่ได้เจ็บป่วยจากการทำงาน ก็ไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายใดๆ

สามารถตรวจสอบรายชื่อคลินิกโรคจากการทำงาน ทั้ง 114 แห่ง ได้ที่ www.sso.go.th

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ **สายด่วน 1506** ให้บริการ 24 ชั่วโมง

ประกันสังคม สร้างสรรค์ หลักประกันชีวิต

ตรวจสอบสถานพยาบาลในโครงการคลินิกโรควจากการทำงาน

ค้นหา

ท่านสามารถค้นหารายชื่อ สถานพยาบาลได้โดยใช้ชื่อ จังหวัด, อำเภอ หรือชื่อโรงพยาบาล

ค้นหา

สังกัด	ชื่อสถานพยาบาล	ที่อยู่	เบอร์แฟกซ์	เบอร์โทรศัพท์
กระทรวงสาธารณสุข	รพช.พานทอง จ.ชลบุรี	1/10 หมู่8 ตำบลพานทอง อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี 20160	038-451-470-2, 038-451-118	-
กระทรวงสาธารณสุข	รพช.ชลบุรี	69 ม.2 ต.บ้านสวน จังหวัด ชลบุรี 20000	038-931-000	-
มหาวิทยาลัยบูรพา	รพ.มหาวิทยาลัยบูรพา	169/382 ถนน ลงหาดบางแสน ตำบลแสนสุข อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัด ชลบุรี 20131	038-102-222	038-745-803

สำนักงานประกันสังคมจังหวัดชลบุรี
101/10 ม.1 ต.เสม็ด อ.เมือง จ.ชลบุรี 20000
E-mail : addmin.chonburi@gmail.com
จำนวนผู้เข้าชมเว็บไซต์ : 0 คน



ช่องทางการติดต่อ
หากมีข้อสงสัยในการเข้าสู่ระบบ ติดต่อที่ E-mail: addmin.chonburi@gmail.com
[นโยบายเว็บไซต์](#) | [นโยบายความเป็นส่วนตัว](#) | [นโยบายความปลอดภัย](#)

พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

• กรณีลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน ได้รับเงินชดเชยหยุดงาน 70%ของฐานเงินเดือน สูงสุดที่20,000 บาท โดยจะต้องมีใบรับรองแพทย์ระบุให้หยุดพักรักษาตัว และลูกจ้างหยุดพักรักษาตัว จริ่งตามใบรับรองแพทย์ โดยรับได้ตั้งแต่วันที่แรกที่หยุดงาน และรับต่อเนื่องไม่เกิน 1 ปี สำหรับ

• ได้รับสิทธิค่ารักษาพยาบาลจนการรักษาสิ้นสุด จากเดิมตั้งเพดานที่ 2 ล้านบาท

• กรณีลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน นายจ้างจะต้องจ่ายค่ารักษาพยาบาลเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวง

• หากลูกจ้างที่ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย ต้องฟื้นฟูสมรรถภาพในการทำงานภายหลังประสบเหตุ นายจ้างจะต้องจ่ายค่าฟื้นฟูสมรรถภาพในการทำงานของลูกจ้างเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวง วิธีใช้สิทธิกองทุนเงินทดแทน

การแจ้งรับเงินทดแทน ให้นายจ้างยื่นแบบ กท.16 ณ สำนักงานประกันสังคม หรือส่งทางไปรษณีย์ภายใน 15 วันนับจากวันที่ทราบการเจ็บป่วยหรือประสบอันตราย แบบคำขอรับประโยชน์ทดแทน (สปส.2-01)

นอกจากนี้ ลูกจ้างจะยื่นด้วยตัวเองก็ได้ผ่าน (ดาวนโหลด) ภายใน 180 วัน ส่วนถ้าการเจ็บป่วยเกิดหลังสิ้นสภาพการเป็นลูกจ้าง ให้ยื่นคำร้องภายใน 2 ปี นับแต่วันที่ทราบการเจ็บป่วย

วิธีการคำนวณ

ตัวอย่างเช่น

– ได้รับค่าจ้างเดือนละ 20,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 2 เดือน

วิธีคำนวณ คือ $20,000 \times 70\% = 14,000$ บาท

ถูกจ้างหยุดงาน 2 เดือน $= 14,000 \times 2$

เงินทดแทนที่ได้รับ = 28,000 บาท

– ได้รับค่าจ้างเดือนละ 10,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 10 วัน

วิธีคำนวณ คือ $10,000 \times 70\% = 7,000$ บาท

ถูกจ้างหยุดงาน 10 วัน $= 7,000 / (30/10)$

เงินทดแทนที่ได้รับ = 2,333.33 บาท

พ.ร.บ. ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานพ.ศ. 2554

บังคับใช้ 16/07/54

- มาตรา 6 ให้นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลสถานประกอบกิจการและลูกจ้างให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ รวมทั้งส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้างมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย

ลูกจ้างมีหน้าที่ ให้ความร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการและส่งเสริมด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ลูกจ้างและสถานประกอบกิจการ

- มาตรา 22 ให้นายจ้างจัดและดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐานตามที่อธิบดีประกาศกำหนด ลูกจ้างมีหน้าที่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและดูแลรักษาอุปกรณ์ ตามวรรคหนึ่งให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาทำงานในกรณีที่ลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้ลูกจ้างหยุดการทำงานนั้นจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว (ซึ่งถ้าไม่ทำตาม ➡ บทลงโทษตามกฎหมายระเบียบบริษัท)



ความรู้เรามอบให้
ความปลอดภัยเป็นของคุณ



เอกสารแนบที่ 29 รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุและ
สถิติอุบัติเหตุปี 2563-2566

หยุดงาน

ไม่หยุดงาน

รายงานการสอบสวน
อุบัติเหตุ

[เอกสารแนบ : มี / ไม่มี]

(พนักงานบริษัทโดยตรง / บริษัทร่วมมือทางธุรกิจ) ชื่อบริษัทร่วมมือทางธุรกิจ : JJ Force security

วันเวลาที่เกิดเหตุ	วันที่ 27 เดือน กุมภาพันธ์ ปี 2566 () เวลาประมาณ 14.35 น. : สภาพอากาศ : แจ่มใส				
สถานที่เกิดเหตุ	รางระบายน้ำด้านหลังโรงจอดรถ				
แผนก	GA	ประเภทงาน	รปภ.	ตำแหน่ง	รปภ.
ชื่อผู้ประสบเหตุ	คุณสุพรรณ พรหมชายขาว	อายุ	58 ปี	อายุงาน	0 ปี 2 เดือน
		เพศ	ชาย	ประสบการณ์	10 ปี เดือน
วันเดือนปีเกิด	วันที่ 10 เดือน กุมภาพันธ์ ปี 2508	วันเริ่มงาน	วันที่ 05 เดือน มกราคม ปี 2566		
ที่อยู่ปัจจุบัน	14/2 หมู่ที่ 13 ต.พระลับ อ.เมืองขอนแก่น จ.ขอนแก่น				
ผู้อยู่ในเหตุการณ์	คุณธนบดี (ตำแหน่ง: พพร.)	ประเภทอุบัติเหตุ	บาดเจ็บไม่หยุดงาน		
เวลาเข้าปฏิบัติงาน	กลางวันปกติ	ลักษณะงานที่ทำ	งานเดี่ยว • งานกลุ่ม		
	ในเวลางาน		งานปกติ • งานเฉพาะกิจ		
อวัยวะ/ระดับที่ได้รับบาดเจ็บ	เคล็ดขัดยอก สะโพกและขาด้านขวา	จำนวนครั้งที่ไปโรงพยาบาล	...1. ครั้ง(รวมตรวจอาการครั้งแรก/ไม่รวมเข้าพักรักษาตัว)		
ระยะเวลาหยุดงาน/...../..... -/...../..... [.....วัน]	ระยะเวลาเข้าพักรักษาในโรงพยาบาล/...../..... -/...../..... [.....วัน]		
ชื่องานที่ปฏิบัติ	รักษาความปลอดภัย				

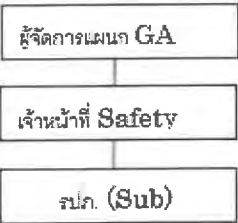
14.30-14.35 น. เขียนรายงานและตรวจสอบเอกสาร ใบผ่านแล้วพบข้อสงสัยจึงถือเอกสารเดินไปสอบถามพนักงานขับรถที่นั่งรวมกันอยู่ด้านหลังที่รถจอดอยู่ซึ่งอยู่ในบริเวณโรงจอดรถระหว่างที่พูดคุยและมีมือถือเอกสารอยู่ จังหวะที่เดินเข้ามาบรรยายยังไม่ทันระวังในการก้าวเท้าข้ามทำให้ตนเองหลาดตกลงไปในรางระบายน้ำ(ช่วงหน้าอก-เท้า)โดยยังสามารถใช้แขนทั้ง2ข้างจับขอบรางระบายน้ำไว้ จากนั้นรปภ. ได้รับการช่วยเหลือนำขึ้นมาโดยพนักงานขับรถที่อยู่ในเหตุการณ์ หลังจากขึ้นมาได้มีอาการเคล็ดขัดยอกเล็กน้อยที่สะโพกและขาขวา

14.38 น. พนักงานขับรถโทรแจ้งให้แผนก GA และเจ้าหน้าที่ Safety รับทราบถึงเหตุการณ์ GA & Safety สอบถามและประเมินอาการบาดเจ็บเบื้องต้นของรปภ. สามารถทำงานได้ และเห็นว่าหากมีอาการบาดเจ็บเพิ่มให้ไปโรงพยาบาลเพื่อตรวจเช็กรีกครั้ง

หลังจากเลิกงาน ช่วงเย็น รปภ. เริ่มมีอาการปวดที่บริเวณสะโพก ลามมาที่ก้นเพิ่มขึ้น จึงเดินทางไปพบแพทย์เพื่อตรวจเช็การที่โรงพยาบาลเอกชน 2 แพทย์ได้ทำการ X-Ray และเช็คผลเลือดต่างๆ ผลปรากฏว่า มีการฟกช้ำบริเวณก้น แต่ไม่พบกระดูกหักหรือแตกหัก (อ้างอิงใบรับรองแพทย์)

การรักษาโดยการใช้ : ยานแก้ปวด ยาคลายกล้ามเนื้อ และยาทาแก้ฟกช้ำ

【ผังโครงสร้าง】



«สำหรับ Office กรอก» ความคิดเห็นของผู้จัดการแผนกหรือสำนักงานความปลอดภัย
พื้นที่ที่เป็นรางระบายน้ำมีความเสี่ยงพลัดตกได้อีก ควรดำเนินการปิดฝารางพื้นที่

<<เกิดอุบัติเหตุ>> => <รายงานทางโทรศัพท์> => [รายงานเหตุต้น] => [รายงานสถานการณ์อุบัติเหตุ] => [รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ]
หลักเกณฑ์การรายงาน —[เร็วที่สุดเท่าที่จะทำได้] [โดยหลักการ ภายใน 24 ชม.] [โดยหลักการ ภายใน 3 วัน] [โดยหลักการ ภายใน 1 เดือน]

ฝ่ายที่เกิดเหตุ		ฝ่ายความปลอดภัย		ฝ่ายบริหาร	
ผู้เขียนรายงาน	ผกก.แผนก	ผู้ตรวจ	ผู้ตรวจ	ผู้จัดการโรงงาน	ประธานบริษัท
[Redacted Signature Area]					

【ภาพสเก็สถานที่เกิดเหตุ】 เขียนเป็นภาพ(เสนอสัญลักษณ์)แสดงการเคลื่อนไหวของอุปกรณ์เครื่องจักรและผู้ปฏิบัติงาน ฯลฯ พร้อมทั้งใส่ข้อมูลเกี่ยวกับน้ำหนักและขนาด ฯลฯ ลงไป	
< สาเหตุของอุบัติเหตุ >	< การแก้ไข > กรอกมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ/อุบัติเหตุที่คล้ายคลึงกัน
สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย เป็นพื้นที่ที่มีความลึก 1.3 m. มีการปิดรางระบายน้ำบางส่วนแต่ยังไม่ครอบคลุมทั้งหมดของพื้นที่จึงยังคงมีความเสี่ยงและไม่ปลอดภัย	มาตรการด้านเครื่องจักร จัดทำฝาดังรางระบายน้ำที่มีระดับความลึก1.30 m ที่ด้านหลังโรงจอดรถตลอดแนว
สาเหตุที่เนื่องมาจากการควบคุมจัดการ รางระบายน้ำบางจุดยังไม่มีการปิด	มาตรการด้านการควบคุมจัดการ ปิดฝาดังรางระบายน้ำด้านหลังโรงจอดรถ
การกระทำที่ไม่ปลอดภัย 1. พนักงานขับรถไปนั่งในพื้นที่เสี่ยงจะเกิดอันตราย 2. รปภ.ขาดความระมัดระวังเดินข้ามรางระบายน้ำสายตาหันไปมองเอกสารที่ถืออยู่ ไม่มองจุดที่เท้าจะเหยียบ	มาตรการด้านการสอนอบรม ชี้แจงรปภ.และพนักงานขับรถให้ตระหนักถึงการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและพื้นที่ที่มีความเสี่ยงที่จะเกิดอันตรายในการทำงาน

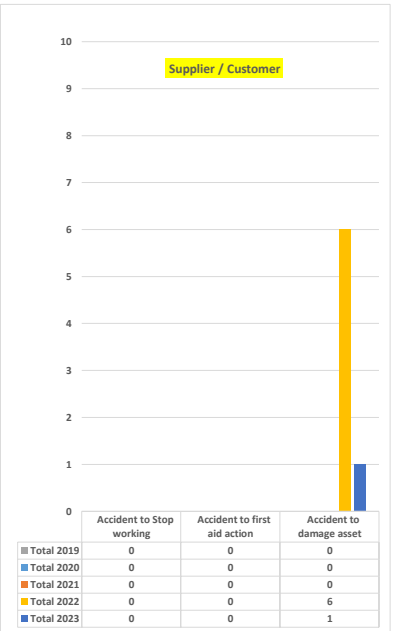
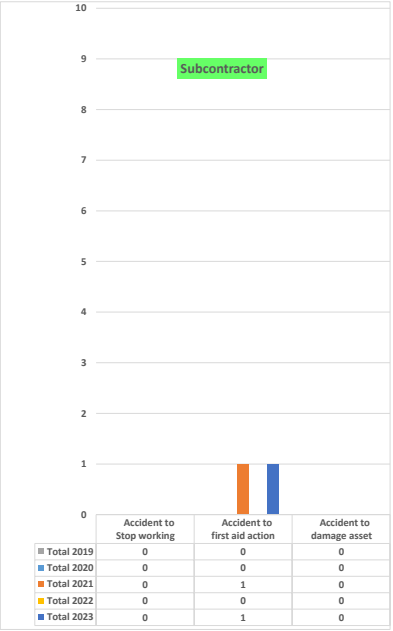
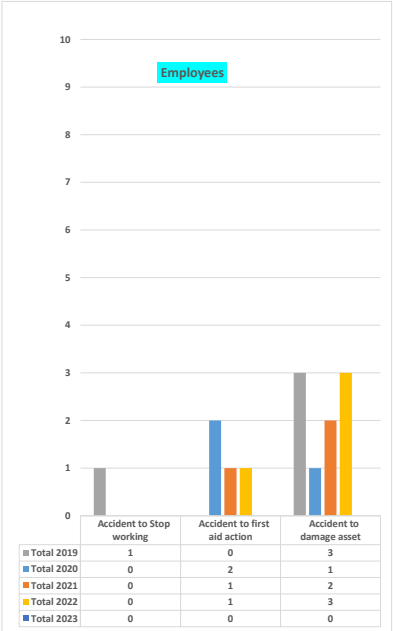
Accident

[illegible]

Root cause	2022												Total 2022	Total 2022	Total 2021
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec			
Employees															
Accident to Stop working	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0
Accident to first aid action	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1(19)	-	-	1	1	1
Accident to damage asset	-	1 (2)	-	-	-	-	-	1 (23)	-	-	-	1(23)	3	3	2
Subcontractor															
Accident to Stop working	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0
Accident to first aid action	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	1
Accident to damage asset	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0
Supplier / Customer															
Accident to Stop working	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0
Accident to first aid action	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0
Accident to damage asset	-	-	-	-	-	1 (16) POSCO	1 (13) TSMZ	1(18) POSCO	1(5) NSLT	1(18)	1(8) SANKYU	-	6	6	0
Total	0	1	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	10	10	4
Root cause	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Total 2022	Total 2022	Total 2021
Unsafe actions	0	1	0	0	0	1	1	2	1	1	0	1	8	8	4
Unsafe conditions	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	2	2	0
Total	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	10	10	4

Nearmiss

[illegible]



เอกสารแนบที่ 30 ISO 14001 : 2015
ISO 45001 : 2018

CERTIFICATE OF REGISTRATION

This is to certify that the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

Main Site: Head Office : 700/411 Amata City Chonburi Industrial Estate,
Moo 1, T.Baangao, A.Pharntong, Chonburi 20160 Thailand

Additional Site: PCM Processing (Thailand) Ltd., Branch 00002 : 700/614
Amata City Chonburi Industrial Estate, Moo 7, T.Donhuaroh,
A.Muangchonburi, Chonburi 20000 Thailand

has been registered by Intertek as conforming to the requirements of:

ISO 14001:2015

The management system is applicable to:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Certificate Number:
24121307003-02

Initial Certification Date:
06 November 2013

Date of Certification Decision:
24 September 2019

Issuing Date:
24 September 2019

Valid Until:
05 November 2022



Intertek



014

Calin Moldovean
President, Business Assurance

Intertek Certification Limited, 10A Victory
Park, Victory Road, Derby DE24 8ZF, United
Kingdom

Intertek Certification Limited is a
UKAS accredited body under
schedule of accreditation no. 014.



CERTIFICATE OF REGISTRATION

This is to certify that the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

Main Site: Head Office : 700/411 Amata City Chonburi Industrial Estate,
Moo 1, T.Baangao, A.Pharntong, Chonburi 20160 Thailand

Additional Site: PCM Processing (Thailand) Ltd.,
Branch 00002 : 700/614 Amata City Chonburi Industrial Estate, Moo 7,
T.Donhuaroh, A.Muangchonburi, Chonburi 20000 Thailand

has been registered by Intertek as conforming to the requirements of:

ISO 45001:2018

Certified to OHSAS 18001:2007 from 03 March 2014 to 03 January 2021.

The management system is applicable to:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Certificate Number:
0038079

Initial Certification Date:
03 March 2014

Date of Certification Decision:
03 January 2021

Issuing Date:
04 January 2021

Valid Until:
05 November 2022



Intertek



014

Calin Moldovean
President, Business Assurance

Intertek Certification Limited, 10A Victory Park,
Victory Road, Derby DE24 8ZF, United Kingdom

Intertek Certification Limited is a UKAS
accredited body under schedule of
accreditation no. 014.



เอกสารแนบที่ 31 เอกสารอบรมด้านความปลอดภัย
ในการทำงาน

โรคจากการประกอบอาชีพ และสิ่งแวดล้อม



พรบ. ควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562

ลงราชกิจจานุ 22/05/62 บังคับใช้ 22/09/62

สาระ : นิยามของโรคจากการประกอบอาชีพ , โรคจากสิ่งแวดล้อม ,การดำเนินการ

มาตรา 26 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากการประกอบอาชีพ ให้นายจ้างจัดให้มี การตรวจสุขภาพลูกจ้างตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมใน การทำงาน โดยหน่วยบริการที่ได้ขึ้นทะเบียนตาม มาตรา 25

มาตรา 28 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้เจ้าของหรือผู้ครอบครอง แหล่งกำเนิดมลพิษจัดใให้มี การเฝ้าระวังสุขภาพของประชาชนที่ได้รับหรืออาจได้รับมลพิษ โดยหน่วยบริการ ที่ได้ขึ้นทะเบียนตามมาตรา 25

มาตรา 30 กรณีที่พบลูกจ้างซึ่งเป็นหรือมีเหตุอันควรสงสัยว่าเป็นโรคจากการประกอบอาชีพ ในสถานประกอบกิจการ หรือโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้แจ้งต่อพนักงานเจ้าหน้าที่

ประกาศกระทรวงสาธารณสุข

ลงราชกิจจานุ 23/03/65 บังคับใช้ 17/03/26

การแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพแก่ลูกจ้าง พ.ศ. 2565

สาระ : นายจ้างต้องแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง ป้องกัน และควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพดังต่อไปนี้ ให้ลูกจ้างทราบ

- (1) ปัจจัยเสี่ยงหรือพฤติกรรมเสี่ยงทางสุขภาพที่ก่อให้เกิดโรคจากการประกอบอาชีพ
- (2) วิธีการป้องกันตนเองจากโรคจากการประกอบอาชีพ
- (3) อาการสำคัญหรืออาการแสดงของโรคจากการประกอบอาชีพ
- (4) มาตรการในการเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพ
- (5) สิทธิของลูกจ้างตามพระราชบัญญัติควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562
- (6) ข้อมูลเกี่ยวกับการสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล หรือข้อมูลอื่น ๆ เกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกันหรือการควบคุมโรค

การแจ้งวิธีการหนึ่งวิธีการใด ดังต่อไปนี้

โดยตรงต่อลูกจ้าง , แจ้งเป็นหนังสือ , แจ้งผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ที่สามารถรับการรับทราบข้อมูลได้
แจ้งผ่านการฝึกอบรมที่นายจ้างจัดอบรมให้แก่ลูกจ้าง วิธีการอื่นใดที่อธิบดีกรมควบคุมโรคประกาศกำหนดเพิ่มเติม

กฎกระทรวงแรงงาน

ลงราชกิจจานุ 17/06/65 บังคับใช้ 17/08/65

การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 : หน้าที่ จปว. (ข้อ 12) ให้ความรู้และอบรมด้านโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมแก่ลูกจ้างก่อนเข้าทำงาน และระหว่างทำงาน เพื่อทบทวนความรู้ อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง

ประกาศกระทรวงแรงงาน

เรื่อง กำหนดชนิดของโรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงานหรือ
เนื่องจากการทำงาน บังคับตั้งแต่วันที่ 16 สิงหาคม 2550



พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

สิทธิประโยชน์ของลูกจ้าง ที่จะได้รับ

1. ค่าชดเชย ลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย ทุพพลภาพ เมื่อต้องหยุดงาน
2. การรักษาพยาบาล เมื่อลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย รวมถึงการฟื้นฟูสมรรถภาพในการทำงานภายหลัง การประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย
3. ลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจนถึงแก่ความตาย หรือสูญหาย



โรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม (occupational diseases)

- โรคจากการประกอบอาชีพ (**occupational diseases**) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุหลักมาจากการทำงาน หรือความเจ็บป่วยต่างๆ ที่เกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสกับงานหรืออยู่ในบรรยากาศของการทำงานที่เป็นพิษภัย จนเป็นสาเหตุทำให้สุขภาพอนามัยเสื่อมโทรมจนเจ็บป่วยเป็นโรคหรือพิการ โดยจะมีความสัมพันธ์ระหว่างสาเหตุและโรคโดยตรง ระหว่างสิ่งคุกคาม การสัมผัส และโรค เช่น ได้รับสัมผัสไอกรดในโรงงานแบตเตอรี่ มีอาการแสบตา แสบหน้าอก หายใจไม่ออก หรือการสัมผัสสารกำจัดแมลงในขณะที่ฉีดพ่น มีอาการแสบหน้าอก หนักตากระตุก น้ำตาไหล คลื่นไส้ อาเจียน ผื่นคันตามผิวหนัง เป็นต้น หรือเกิดขึ้นภายหลังจากการประกอบอาชีพเป็นระยะเวลาเช่นโรค นิวปีโมโคนิโอซิส ได้แก่โรคซิลิโคซิส โรคจากแร่ใยหิน แอสเบสตอสมีระยะการก่อโรค (latency period) ตั้งแต่เริ่มสัมผัสจนมีอาการและอาการแสดง ใช้เวลานานอย่างน้อย 15 ปี โดยส่วนใหญ่โรคจากการประกอบอาชีพจะมีระยะพักตัวนานและความสำคัญคือ เมื่อเป็นโรคแล้วมักจะรักษาไม่หายขาด
- โรคที่เกี่ยวข้องจากการประกอบอาชีพ (**work-related diseases**) หมายถึง การประกอบอาชีพไปกระตุ้นให้โรคเดิมของผู้ป่วยคนนั้นให้แสดงอาการออกมา หรือทำให้มีอาการแย่งกว่าเก่า เช่น ปวดหลังมากขึ้น เมื่อยกของด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง หรือผู้ป่วยด้วยโรคเบาหวานจะมีอาการโรคเส้นเอ็นอักเสบได้ง่าย ดังนั้นการประกอบอาชีพเมื่อมีการออกแรงซ้ำ ๆ หรือมีท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง ก็จะแสดงอาการขึ้น
- โรคและภัยสุขภาพจากมลพิษสิ่งแวดล้อม (**environmental diseases**) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุหลักจากสิ่งแวดล้อม มลพิษปนเปื้อนในดิน น้ำ อากาศ ทั้งจากธรรมชาติและกิจกรรมของมนุษย์ ทำให้เกิดโรคหรือผลกระทบทั้งแบบเฉียบพลันและเรื้อรัง

ชนิดของโรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงาน

จำแนกเป็น "กลุ่มโรค" ได้ 8 กลุ่ม ตามสาเหตุ

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)
2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)
3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)
4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)
5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)
6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงสร้างกระดูกจากการทำงาน (occupational musculo-skeletal disorders)
7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)
8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

- | | |
|--|---|
| 1.1 เบริเลียมหรือสารประกอบของเบริเลียม | 1.11 แอมโมเนีย |
| 1.2 แคดเมียมหรือสารประกอบของแคดเมียม | 1.12 คาร์บอนไดซัลไฟด์ |
| 1.3 ฟอสฟอรัสหรือสารประกอบของฟอสฟอรัส | 1.13 สารอนุพันธ์ฮาโลเจนของสารไฮโดรคาร์บอน |
| 1.4 โครเมียมหรือสารประกอบของโครเมียม | 1.14 เบนซีนหรือสารอนุพันธ์ของเบนซีน |
| 1.5 แมงกานีสหรือสารประกอบของแมงกานีส | 1.15 อนุพันธ์ไนโตรและอะมิโนของเบนซีน |
| 1.6 สารหนู หรือสารประกอบของสารหนู | 1.16 ซัลเฟอร์ไดออกไซด์หรือกรดซัลฟูริก |
| 1.7 ปะทหรือสารประกอบของปะท | 1.17 ไนโตรกลีเซอรินหรือกรดไนตริกอื่นๆ |
| 1.8 ตะกั่วหรือสารประกอบของตะกั่ว | 1.18 คีโตน หรือแอลกอฮอล์ไกลคอล (ไซโคลเฮกซานอน) |
| 1.9 ฟลูออรีนหรือสารประกอบฟลูออรีน | 1.19 คาร์บอนมอนอกไซด์ ไฮโดรเจนไซยาไนด์ หรือสารประกอบของไฮโดรเจนไซยาไนด์ ไฮโดรเจนซัลไฟด์ |
| 1.10 คลอรีนหรือสารประกอบของคลอรีน | 1.20 อะครีโลไนไตรล์ |

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

- | | |
|---|---|
| 1.21 ออกไซด์ของไนโตรเจน | 1.31 ดีบุก หรือสารประกอบของดีบุก |
| 1.22 วาเนเดียมหรือสารประกอบของวาเนเดียม | 1.32 สังกะสี หรือสารประกอบของสังกะสี |
| 1.23 พลวง หรือสารประกอบของพลวง | 1.33 ไอโซน ฟอสฟีน |
| 1.24 เฮกเซน | 1.34 สารที่ทำให้ระคายเคืองกระจกตา เช่น เบนโซควิโนโนน |
| 1.25 กรดแอมโมเนียที่เกิดโรคพิษ | 1.35 สารกำจัดศัตรูพืช |
| 1.26 แก๊สพิษ | 1.36 อัลดีไฮด์ ฟอรัมาดีไฮด์และกลูตาไรอัลดีไฮด์ |
| 1.27 ทาลเลียม หรือสารประกอบของทาลเลียม | 1.37 สารกลุ่มไดออกซิน |
| 1.28 ออกซิเจน หรือสารประกอบของออกซิเจน | 1.38 สารเคมีหรือสารประกอบอื่น ซึ่งพิสูจน์ได้ว่ามีสาเหตุ
เนื่องจากการทำงาน |
| 1.29 เซเลเนียม หรือสารประกอบของเซเลเนียม | |
| 1.30 ทองแดง หรือสารประกอบของทองแดง | |

2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)

- | | |
|---|--|
| <u>2.1 โรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน
(Hearing impairment caused by
noise)</u> | <u>2.6 โรคจากรังสีความร้อน</u> |
| <u>2.2 โรคจากความร้อน (Disease caused
by heat radiation)</u> | 2.7 โรคจากรังสีไม่แตกตัวอื่นๆ |
| 2.3 โรคจากความสั่นสะเทือน | 2.8 โรคจากแสงหรือคลื่นแม่เหล็กไฟฟ้า |
| 2.4 โรคจากความกดอากาศ | 2.9 โรคจากอุณหภูมิต่ำหรือสูงผิดปกติมาก |
| <u>2.5 โรคจากรังสีแตกตัว</u> | 2.10 โรคจากที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ
อื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่ามีสาเหตุเนื่องจากการทำงาน |

3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)

3.1 โรคติดเชื้อ เช่น วัณโรคปอด (Tuberculosis)

3.2 โรคปรสิตเนื่องจากการทำงาน

4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)

4.1 โรคซิลิโคสิส (Silicosis)

4.2 โรคแอสเบสโตสิส (โรคปอดจากแร่ใยหิน, Asbestosis)

4.3 โรคบิสสิโนสิส (Byssinosis)

4.4 โรคหอบหืดจากการประกอบอาชีพ
(Occupational asthma)

4.5 โรคปอดจากโลหะหนัก

4.6 โรคปอดอักเสบภูมิไวเกิน

4.7 โรคซิเดโรสิส

4.8 โรคปอดอุดกั้นเรื้อรัง

4.9 โรคปอดจากอะลูมิเนียมหรือสารประกอบอะลูมิเนียม

4.10 โรคระบบหายใจอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)

5.1 โรคผิวหนังที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ เคมี หรือชีวภาพอื่น ซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

5.2 โรคต่างๆจากการทำงาน (มีผิวหนังไม่สม่ำเสมอ มีดวงขาว)

5.3 โรคผิวหนังอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงกระดูกจากการทำงาน (Occupational musculo-skeletal disorders)

โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงกระดูกที่เกิดขึ้นจากการทำงานหรือสาเหตุจากลักษณะงานที่จำเพาะหรือมีปัจจัยเสี่ยงสูงในสิ่งแวดล้อมการทำงาน เช่น อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)

โรคมะเร็งที่เกิดขึ้นจากการทำงานโดยมีสาเหตุจาก

7.1 แอสเบสตอส (ใยหิน)

7.2 เบนซินดิน หรือเกลือของสารเบนซินดิน

7.3 บิสโครโรเมทิลอีเทอร์

7.4 โครเมียมและสารประกอบของโครเมียม

7.5 ถ่านหิน

7.6 เบต้า-เนฟริลามีน

7.7 ไวนิลคลอไรด์

7.8 เบนซินหรืออนุพันธ์ของเบนซิน

7.9 อนุพันธ์ของไนโตรและอะมิโนของเบนซิน

7.10 รังสีแตกตัว

7.11 น้ำมันดิน&ผลิตภัณฑ์ เช่น น้ำมันถ่านหิน น้ำมันเกลือแร่
ยางมะตอย พาราฟินเหลว

7.12 ไอควันจากถ่านหิน

7.13 สารประกอบของนิเกิล

7.14 ผุ่นไม้

7.15 ไอควันจากเผาไหม้

7.16 โรคมะเร็งที่เกิดจากปัจจัยอื่นที่มีสาเหตุจากการทำงาน

8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. โรคจากเบนซิน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : วิธีการหายใจ

เมื่อเข้าสู่ร่างกายจะถูกเผาผลาญเป็น phenol และขับออกมาทาง

ปัสสาวะ ในรูปของซัลเฟต หรือ glucuronide conjugate

อันตราย : เบนซินมีฤทธิ์ กดการทำงานของไขกระดูกทำให้ไขกระดูกเสื่อมสภาพ

อาการแบบเฉียบพลัน : ปวดศีรษะ ง่วง ระคายเคืองต่อจมูก
และคอ จิตใจสับสน เกิดอาการระคายเคืองผิวหนัง เกิดเป็นผื่น
แดง ผิวหนังอักเสบ หากของเหลวเข้าสู่ปอดทำให้เกิดการ
บาดเจ็บที่ปอดอย่างรุนแรง

อาการแบบเรื้อรัง : เมื่อได้รับเบนซินเป็นระยะเวลานาน เริ่มต้น
จะมีการ ภาวะเลือดจาง เม็ดเลือดขาวน้อย และ ภาวะเกร็ด
เลือดน้อย อาการต่างๆ ดังกล่าวจะพบพร้อมกัน ภาวะกดการ
ทำงานของไขกระดูก การได้รับอย่างต่อเนื่องอาจทำให้เกิด
ภาวะพร่องเม็ดเลือดทุกชนิด

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงาน การสัมผัสกับตัวทำลายเบนซิน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ห้ามมิให้ลูกจ้างทำงานในที่ที่มีปริมาณเข้มข้น ของเบนซินเกินกว่าที่
กำหนดไว้ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า 10
ppm ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาจำกัด 50 ppm โดยมี
ระยะเวลาที่กำหนดให้ทำงานได้ 10 นาที ปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอม
ให้มีได้ 25 ppm



2. โรคจากโทลูอิน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : วิธีการหายใจ, ดูดซึมผ่านผิวหนังและระบบทางเดินอาหาร สารนี้จะถูกเปลี่ยนสภาพในร่างกาย แต่บางส่วนจะถูกขับออกมากับลมหายใจโดยไม่เปลี่ยนสภาพ

อันตราย : สะสมสะสมส่วนกลาง หากสูดดมมากๆ ทำให้เกิดอาการสั้น เดินไม่ตรง (ataxia) มีความผิดปกติในความจำ

อาการแบบเฉียบพลัน : อันตรายต่อระบบสมองและประสาทส่วนกลาง เวียนศีรษะ คลื่นไส้ ง่วงงซึม สับสน จนกระทั่งหมดสติ อาการพิษเฉียบพลันที่ จะแสบร้อนในคอ เสียงแหบ ระคายเคืองผิวหนัง

อาการแบบเรื้อรัง : ความจำเสื่อม อารมณ์เปลี่ยนแปลงง่าย

ควบคุมอารมณ์ตนเองไม่ได้ สติปัญญาทึบ สับสน กระวนกระวาย การตัดสินใจไม่ได้ นอนไม่หลับ อ่อนเพลีย ปวดศีรษะเรื้อรัง กล้ามเนื้ออ่อนแรง และสมองถูกทำลาย

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารโทลูอิน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
- ฮีปพูริกในปัสสาวะมีค่ามากกว่า 1,600 มิลลิกรัม/กรัม ครีเอตินีน
- โทลูอินในเลือดมีค่ามากกว่า 0.05 มิลลิกรัม/ลิตร (ACGIH 2001)

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า 200 ppm ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาที่จำกัด 500 ppm ทำงานได้ 10 นาที และปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอมรับได้ 300 ppm

3. โรคจากไซลีน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : วิธีการหายใจ, ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน

อันตราย : ทำลายประสาท เลือด ดวงตา หู ตับ ไต และเป็นอันตรายต่อทารกในครรภ์

อาการเฉียบพลัน : มึนงง ปวดเวียนศีรษะ คลื่นเหียน อาเจียน ไอและน้ำมูกไหล และปวดท้อง เกิดการระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและผิวหนัง ทำให้ผิวหนังไหม้และทำลายไขมันใต้ผิวหนัง

อาการแบบเรื้อรัง : เยื่อตาอักเสบ จมูก คอ และผิวหนังแห้ง การสูดดมหายใจเอาไซลีนเข้าไปบ่อยๆ ทำให้ระบบประสาทส่วนกลางทำงานผิดปกติ อ่อนเพลีย โลหิตจาง เลือดออกตามเยื่อบุตาและไต

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารไซลีน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
- การตรวจหา Methyl hippuric acid ในปัสสาวะ

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้องไม่เกินกว่า 100 ppm โดยปริมาตร และห้ามเกินกว่า 435 mg/m³

4. โรคจากโครเมียม

(Disease caused by chromium or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : วิธีการหายใจ, ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน

อันตราย : Cr^{3+} และ Cr^{5+} จะมีพิษค่อนข้างมาก โดยเฉพาะสารประกอบของ Cr^{5+} บางชนิดอาจเป็นสารก่อมะเร็ง Cr^{3+} ไม่สามารถผ่านเยื่อหุ้มเซลล์ แต่ Cr^{5+} ผ่านเยื่อหุ้มเซลล์ของเม็ดเลือดแดงรวดเร็วเปลี่ยนไปเป็น Cr^{3+} สะสมอยู่ในไต กระดูก ปอด ตับ น้ำเหลือง และม้าม สะสมอยู่ในปอดมากที่สุด ถูกขับออกมากับ ปัสสาวะเป็นส่วนใหญ่ภายใน 8 ชั่วโมง อาการแบบเฉียบพลัน : การอักเสบของ ผิวหนัง ไอ มีเสียงหวีด ปวดศีรษะ น้ำหนักลด ระบายท้อง หลอดลมปอด น้ำตาไหล เยื่อตาอักเสบ คัน ในช่องจมูก

อาการแบบเรื้อรัง : การสัมผัสเป็นระยะเวลานาน จะมีอาการ ระบายท้องทางผิวหนัง และ มีการอักเสบที่ผิวหนังจมูก และที่อันตรายเป็นสาเหตุของมะเร็งปอด

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารโครเมียม
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
 - การตรวจระดับโครเมียมในเลือดและในปัสสาวะ ร่วมกับการตรวจ CBC และการตรวจ SGOT

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้องไม่เกิน 1 mg/m^3

5. โรคจากแอมโมเนีย

(Disease caused by ammonia)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : วิธีการหายใจ,

อันตราย : แก๊สที่ละลายในน้ำได้ให้สารละลายแอมโมเนีย มีไฮดรอกไซด์ สารละลายแอมโมเนียระคายเคืองอย่างมากต่อเยื่อเมือก ตา และผิวหนัง อาการทางตา

อาการแบบเฉียบพลัน : เกิดระคายเคืองที่เยื่อตา มีอาการ น้ำตาไหล หนังตากระตุก ผิวหนังอาจไหม้ แอมโมเนียจะทำให้เกิดอาการปวดศีรษะ น้ำลายออกมาก ปวดแสบปวดร้อนบริเวณทรวงอก ประสาทคมกลืนเสียไป (anosmia), เหงื่อออก (perspiration), คลื่นไส้ (nausea), อาเจียน (vomiting), และเจ็บใต้กระดูกสันอก (substernal pain)

อาการแบบเรื้อรัง : อาจมีตามมาจากอาการพิษแบบเฉียบพลัน แต่ค่อนข้างน้อย ส่วนใหญ่มักเกิดอาการระคายเคืองที่ทางเดินหายใจส่วนบน

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารแอมโมเนีย
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค
 - X-ray และตรวจสมรรถภาพปอด

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้องไม่เกิน 35 mg/m^3



2.1 โรคจากเสียง/โรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน

(Hearing impairment caused by noise)

การเกิดอันตราย : มักมีความผิดปกติของหูทั้ง 2 ข้าง มากกว่าข้างเดียว การสูญเสียการได้ยินเกิดได้หลายสาเหตุ เช่นจากการเกิดการบาดเจ็บที่ศีรษะ การเกิดแผลไฟไหม้บริเวณหู การสัมผัสกับสารเคมีที่มีพิษต่อหู แต่ส่วนใหญ่สาเหตุของการสูญเสียการได้ยินจากการทำงานที่พบบ่อยที่สุดคือ การสูญเสียการได้ยินแบบ sensory hearing loss โดยเกิดจากการสัมผัสกับเสียงดังที่เกิดจากสภาพแวดล้อมการทำงานเป็นระยะเวลานานติดต่อกัน (Noise – induced hearing loss, NIHL)

อาการแบบเฉียบพลัน : ฟังคนอื่นพูดไม่ชัด หรือไม่เข้าใจ โดยเฉพาะอย่างยิ่งจะได้ยินลำบากมากขึ้นถ้าในบริเวณนั้นมีเสียงดังด้วย ได้ยินเสียงดังในหูเช่น เสียงหึ่ง ๆ หรือเสียงกระดิ่ง อาการแบบเรื้อรัง : ภาวะหูเสื่อมจากเสียงดัง จะรู้สึกว่าการได้ยินของตนเองลดลง

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. มีอาการและอาการแสดงของสูญเสียการได้ยิน
2. มีประวัติการทำงาน และระยะเวลาการทำงานที่สัมผัสกับเสียงดัง
3. การตรวจการได้ยิน (Audiogram) มีลักษณะเป็นรูปอักษร วี คือมีจุดตก (notch) ที่บริเวณ 4000 Hz (3000 – 6000 Hz โดยพิจารณาเทียบกับ 2000 และ 8000 Hz ซึ่งมักเป็นกับหูทั้งสองข้างพอ ๆ กัน

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ระดับเฉลี่ยเสียงตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้องไม่เกิน 85 dBA



2.2 โรคจากความร้อน

(Disease caused by heat radiation)

การเกิดอันตราย : ในภาวะที่ร่างกายมีอุณหภูมิสูงขึ้น จะทำให้ระบบการทำงานของศูนย์ควบคุมอุณหภูมิของร่างกายทำงานผิดปกติ ระบบการถ่ายเทความร้อนออกจากร่างกายไม่ได้ผล อุณหภูมิในร่างกายสูงขึ้น

อาการสัมผัสความร้อนสูงมีหลายระดับดังนี้

1. ตะคริวจากความร้อน (Heat cramp)
2. อาการเหนื่อยล้าจากความร้อน (Heat exhaustion) ได้แก่ เหงื่อออกมาก อ่อนเพลีย ชีพจรเต้นเร็วปวดศีรษะ วิงเวียน ผิวหนังเปื่อยชื้น อาจหมดสติ
3. เป็นลมจากความร้อน (Heat stroke) มีอาการเปลี่ยนแปลงทางระบบประสาท ชักหมดสติ และ อาจเสียชีวิต วัดอุณหภูมิทางทวารหนักได้มากกว่า 40.2 °C

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการสัมผัสกับความร้อนสูง
2. อาการและอาการแสดงจำเพาะกับโรคจากความร้อน
3. ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ : ตรวจปัสสาวะหลังเลิกงาน
 - อาการ Heat cramp : ตรวจพบว่า Creatinine phosphokinase (CPK) ในเลือดสูงขึ้น มีสาร Creatin รั่วในปัสสาวะ
 - อาการ Heat exhaustion มีปัสสาวะออกน้อย
 - อาการ Heat stroke มีกรดยูริกสูงในเลือด มีระดับ CPK ในเลือดสูงขึ้น

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ระดับความร้อนตลอดระยะเวลาการทำงานปกติของ PPT ต้องไม่เกิน 34 องศา



2.3 โรคจากรังสีแตกตัว

(Disease caused by radiation)

อันตรายมักเกิดขึ้นจากการสัมผัสรังสีปริมาณสูง จากลำแสงเอกซเรย์จากหลอดเอกซเรย์โดยตรง จากอุบัติเหตุรังสีที่รั่วจากหลอด แม้เพียงช่วงเวลาสั้นๆ ก็อาจเกิดอันตรายได้

อาการแบบเฉียบพลัน : เมื่อได้รับรังสีเป็นสูงกว่า 10 แรด ในครั้งเดียว แบ่งเป็น 3 ระยะ

ระยะที่ 1 : คลื่นไส้ และอาเจียน เริ่มแสดงออกในเวลา 2-3 hr. หลังจากที่ได้รับรังสี อาการเหล่านี้จะเกิดขึ้นนาน 1-2 วัน แล้วจะหายไป

ระยะที่ 2 : ผู้สัมผัสจะไม่แสดงอาการเจ็บป่วยใด ๆ ระยะนี้กินเวลาหลายวันจนถึงหลายสัปดาห์

ระยะที่ 3 : มีอาการและตรวจพบเนื่องจากอวัยวะนั้น ๆ ถูกทำลาย

• ไชกระดูก : เม็ดเลือดขาวค่อย ๆ ต่ำลง ทำให้ภูมิคุ้มกันลดลง เกิดการติดเชื้อได้ง่าย , เม็ดเลือดลดลงทำให้มีเลือดออกง่ายและหยุดยาก

• ทางเดินอาหาร : คลื่นไส้ , อาเจียน , ท้องเสีย

• ระบบประสาทส่วนกลางและสมอง : สูญเสียการควบคุมกล้ามเนื้อของร่างกาย, หายใจลำบาก ซึ่งถ้ามีอาการของระบบนี้ ผู้ป่วยจะเสียชีวิต 100 %

• อาการทางปอด : เนื้อปอดบวม มักจะเป็นสาเหตุการตายของผู้ป่วยในสัปดาห์ที่ 3 – 4

รับสะสมนานๆ

(1) การก่อกลายพันธุ์ (Mutation)

(2) เกิดความเสี่ยงทางพันธุกรรมในเซลล์สืบพันธุ์ อาจทำให้เป็นหมัน

(3) อันตรายต่อทารกในครรภ์ ทำให้แท้ง , มีความพิการแต่กำเนิด

(4) มีความเสี่ยงต่อการเกิดโรคมะเร็ง

2.3 โรคจากรังสีแตกตัว

(Disease caused by radiation)

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ผู้ป่วยมีอาการและอาการแสดงของการสัมผัสรังสี
2. ผู้ป่วยมีอาการและมีลักษณะการทำงานที่เสี่ยงต่อการสัมผัสรังสี

3. การตรวจวินิจฉัยทางห้องปฏิบัติการ

3.1 การตรวจเลือด นับปริมาณเม็ดเลือดขาว

lymphocyte

3.2 ตรวจพบปริมาณสเปิร์ม

3.3 การวิเคราะห์ลักษณะโครโมโซมของเม็ดเลือดขาว

ประเภทบุคคลและส่วนของร่างกายที่สัมผัสรังสี	ค่าจำกัดการสัมผัสรังสี(Radiation Limit)
ผู้ใหญ่	ไม่เกิน 5 rem(0.05 Sv) ต่อปี ¹
ทั่วร่างกาย สรีระ ลำตัว ค้นแขน(เหนือข้อศอก) ต้นขา(เหนือหัวเข่า)	หรือ
มือ ข้อศอก แขนท่อนปลาย(ต่ำกว่าข้อศอก) เท้า หัวเข่า และขาท่อนปลาย(ต่ำกว่าหัวเข่า)	ไม่เกิน 3 rem(0.03 Sv) ในช่วง 1/4 ปี
เลนส์ตา	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี
ผิวหนัง (10 ซม.)	ไม่เกิน 15 rem (0.15 Sv) ต่อปี
	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี

6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

ลักษณะงานและอาชีพที่เสี่ยง : คนที่ต้องทำงานประเภทแบก

หาม ยกของหนัก อาชีพและงานที่เสี่ยงต่อการบาดเจ็บ

เฉียบพลัน เช่นการยกของที่อยู่ในท่าทางที่ไม่เหมาะสม อาชีพที่
ก้มหรือบิดเอวเป็นประจำเนิ่นนาน เช่นอาชีพพยาบาล อาชีพที่
นั่งทำงานกับพื้นเป็นประจำ อาชีพขับรถบรรทุก อาชีพทำงาน
นึ่งไต้

อาการ : การปวดหลังส่วนล่างอาการปวดหลังที่อาจเกี่ยวเนื่อง
จากการประกอบอาชีพสามารถจำแนกได้ 3 กลุ่ม

1. กลุ่มอาการปวดหลังเฉียบพลัน

ซึ่งเกิดจากการก้มยกของหรือการบิดเอวที่ผิดจังหวะ กระเจายอยู่
บริเวณแผ่นเอวเบื้องล่าง หรือบริเวณแก้มก้น อาจร้าวไปบริเวณ
ต้นขา แต่ไม่เกินหัวเข่า อาการ ปวดเป็นมากขึ้นเมื่อมีการ
เคลื่อนไหว ถ้าได้พักหรือเคลื่อนไหวน้อยลงอาการปวดจะทุเลา

2. กลุ่มอาการปวดร้าวไปที่ขา

คล้ายกับกลุ่มแรกแต่มีอาการปวดร้าวไปที่ขา บริเวณน่องและ
ปลายเท้า ซึ่งการปวดร้าวขึ้นกับรากประสาทที่เกี่ยวข้อง ปวด
ตามแนวรากประสาท การอ่อนแรงของกล้ามเนื้อ และอาการ
ชาของกล้ามเนื้อ กล้ามเนื้อ

3. กลุ่มอาการปวดล้าบริเวณน่อง

ขณะเดินและผู้ป่วยต้องหยุดเดินหลังจากเดินได้ระยะทางหนึ่ง
โรคกลุ่มนี้มักเกิดจากการตีบแคบของโพรงรากประสาท ซึ่งไม่
เกี่ยวกับ ซึ่งไม่เกี่ยวเนื่องกับการบาดเจ็บจากการประกอบอาชีพ



6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

• การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงานหรือท่าทางการทำงานที่มีกิจกรรมซ้ำในท่าเดิมต่อเนื่องเป็นระยะเวลานาน หรือลักษณะงานทำให้เกิดการบาดเจ็บต่อกล้ามเนื้อหลังได้
2. จากประวัติและการตรวจร่างกายไม่พบสัญญาณอันตรายหรือปัจจัยเสี่ยงที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง เช่น
 - ผู้ป่วยที่อายุน้อยกว่า 20 ปี หรือมากกว่า 55 ปี
 - การประสบอุบัติเหตุ เช่นตกจากที่สูง
 - อาการปวดมากขึ้นเรื่อย ๆ
 - ไข้และน้ำหนักตัวลด
 - ตรวจร่างกายพบกระดูกสันหลังมีรูปร่างผิดปกติ
 - พบอาการเจ็บหน้าอก

• การตรวจทางห้องปฏิบัติการ

1. การฉายภาพรังสีกระดูก
2. การตรวจทางหลังสีแม่เหล็ก (MRI)
3. CT (computerize tomography) scan



การเฝ้าระวังโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน

2. การตรวจสุขภาพประจำปีตามโปรแกรมความเสี่ยงรายบุคคล

3. การตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปี (แสง เสียง ความร้อน , สารเคมีในพื้นที่ทำงาน คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่อง ฯลฯ)



การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การแก้ไขที่คนทำงาน

1.1 การเพิ่มความทนทาน (tolerance) หรือความต้านทาน (resistant) ต่อโรค เช่น มีวิธีการ หรือวัคซีน หรือยาที่ใช้ป้องกัน

1.2 การกันไม่ให้คนที่มีความไวรับต่อโรค (susceptible group) เข้ามาทำงานที่เสี่ยง เช่น คนที่สูบบุหรี่จัด มีความเสี่ยงต่อโรคมะเร็งปอด ก็ห้ามไม่ให้ทำงานสัมผัสแร่ใยหิน (asbestos)

2. การแก้ไขที่สิ่งแวดล้อม

2.1 การไม่ใช้หรือกำจัดสิ่งคุกคามนั้นไปเลย (elimination)

2.2 การใช้สิ่งอื่นทดแทน (substitution) เช่น สารเบนซีน (benzene) ก่อโรคมะเร็งเม็ดเลือดขาว จึงใช้สารโทลูอีน (toluene) ซึ่งมีพิษก่อมะเร็งน้อยกว่ามาเป็นตัวทำละลายในโรงงานแทน

2.3 ลดปริมาณการใช้ (reduce quantity) หรือลดความเข้มข้นลง

การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

3. การแก้ไขที่สิ่งแวดล้อม

3.1 การควบคุมที่แหล่งกำเนิด (source) engineering control เช่น เครื่องจักรเครื่องหนึ่งที่มีเสียงมอเตอร์ไฟฟ้าดังมาก หากคนทำงานใกล้ๆ นานๆ จะทำให้เกิดเป็นโรคประสาทหูเสื่อมจากการสัมผัสเสียงดังได้ ก็แก้ไขโดยการทำฝาครอบเครื่องจักรนั้น

3.2 การควบคุมที่ทางผ่าน (pathway) เช่น การทำห้องควบคุม (control room) ที่มีสภาพแวดล้อมปลอดภัยให้คนทำงานไปนั่งควบคุมเครื่องจักรในห้องนั้นแทน , การติดตั้งตัวดูดอากาศ

3.3 การควบคุมที่ตัวคน (person) จะไม่เลือกใช้เป็นวิธีแรก จะใช้ก็ต่อเมื่อ 1 และ 2 ไม่สามารถกำจัดความเสี่ยงออกไปได้หมดแล้วเท่านั้น เช่น การให้คนทำงานใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล เช่น หน้ากากกันสารเคมี ชุดกันสารเคมี ear plug รองเท้านิรภัย ถุงมือกันสารเคมี

แนวทางการปฏิบัติ เมื่อทำงานร่วมกับสารเคมี

การป้องกันที่แหล่งกำเนิด

- การใช้สารเคมีที่มีพิษน้อยกว่าทดแทน
- การเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต
- การติดตั้งระบบระบายอากาศเฉพาะที่
- มีแผนการควบคุมและบำรุงรักษา

การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง

- การฝึกอบรมให้ความรู้
- การหมุนเวียนผู้ปฏิบัติ
- การติดเครื่องเตือนภัยกรณีฉุกเฉิน
- การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
- การตรวจสุขภาพลูกจ้างเพื่อเฝ้าระวังเป็นระยะ

การป้องกันที่ทางผ่าน

- การดูแลรักษาความสะอาด
- การระบายอากาศ
- การเพิ่มระยะห่างระหว่างแหล่งกำเนิดกับผู้ปฏิบัติ
- การทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องมืออย่างสม่ำเสมอ

การปฐมพยาบาล

- ผู้ปฏิบัติงานมีความและรู้วิธีการบรรเทาความรุนแรงของพิษ และการปฐมพยาบาลเบื้องต้น

รู้หลักการและวิธีที่ถูกต้อง
ก็สามารถลดปัจจัยเสี่ยง
การทำงานกับสารเคมี

ส่วนอุปกรณ์ป้องกัน
ขณะทำงาน

ตรวจภาชนะบรรจุ
และทาสีถังสีส้ม

เก็บแอมโบลีในตู้ปลอดภัย

รถบรรทุกสารต้องมี
สัญลักษณ์บอกอันตราย

แพะรับพิษเหตุฉุกเฉิน

ซ้อมรับมือเหตุฉุกเฉิน ปีละ 1 ครั้ง

((การควบคุมป้องกันอันตรายจากเสียงดัง))

การป้องกันที่เหมาะสมมี 3 รูปแบบ คือ

1. ป้องกันด้วยการปรับปรุงแหล่งกำเนิด เช่น



2.) ป้องกันที่ทางผ่าน เช่น



3.) ป้องกันที่ตัวผู้ปฏิบัติงาน เช่น



ป้องกัน

โรคจากความร้อน

- ✓ ดื่มน้ำอย่างน้อยวันละ 6-8 แก้ว
- ✓ ใส่เสื้อผ้าสีอ่อน
- ✓ ใช้ครีมกันแดด
- ✓ หลีกเลี่ยงการอยู่กลางแจ้ง
- ✓ หลีกเลี่ยงการกินยาแก้แพ้
- ✓ หลีกเลี่ยงเครื่องดื่มแอลกอฮอล์
- ✓ งดสูบบุหรี่และผู้สูงอายุเป็นพิเศษ

// การป้องกันอาการปวดหลัง

รับประทานอาหารตามหลักโภชนาการอย่างเหมาะสม



ออกกำลังกายอย่างสม่ำเสมอ



พนักเก้าอี้เท้าควรวางราบกับพื้น



หลีกเลี่ยงการสวมใส่รองเท้าส้นสูง



ควรนอนในท่าที่ถูกต้อง

หลีกเลี่ยงการยกของที่มีน้ำหนักมาก



หลีกเลี่ยงการอยู่ในท่าทางเดิมๆ เป็นเวลานาน



ปรับปรุงอุปกรณ์หรือสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ถูกต้อง



หากจำเป็นต้องยกของที่มีน้ำหนักมาก ไม่ควรก้มตัวไปยก และไม่บิดหรือเอี้ยวตัวขณะยกของหนัก

โรคจากการทำงาน

รู้ก่อน รักษา ก่อน

โดย สำนักงานกองทุนเงินทดแทน

รู้ทันโรคจากการทำงาน

ลูกจ้างที่สงสัยว่าเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน สามารถขอรับ การตรวจวินิจฉัยได้ ที่คลินิกโรคจากการทำงาน โดยไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายใดๆ ทั้งสิ้น ซึ่งมีขั้นตอน ดังนี้

- 1. แจ้งการ ประสบอันตราย (กท.16)**
ต่อสำนักงานประกันสังคม เขตในพื้นที่จังหวัดสาขา ที่สถานประกอบการตั้งอยู่ เพื่อขอหนังสือรับรอง (กท.44) ไปยังโรงพยาบาล ที่ให้บริการ
- 2. หอรับ การคัดกรอง**
ลูกจ้างติดต่อคลินิก โรคจากการทำงาน
- 3. ลูกจ้างไม่ต้อง เสียค่าใช้จ่าย**
ในการตรวจวินิจฉัย เนื่องจากกองทุนเงินทดแทน ให้การสนับสนุนค่าใช้จ่าย
- 4. ผลการวินิจฉัย**
ไม่เจ็บป่วยจาก การทำงาน - สามารถใช้สิทธิประกันสังคมได้
เจ็บป่วยด้วย โรคจากการทำงาน - ส่งต่อไปยังคลินิกโรคจากการทำงาน

ผลการวินิจฉัย =

CONTACT CENTER 1506 www.sso.go.th (8:00 น. - 6:22)

คลินิกโรคจากการทำงาน

เจ็บป่วยจากการทำงาน ตรวจ รักษา ไม่เสียค่าใช้จ่าย

เมื่อลูกจ้างสงสัยว่าเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน สามารถขอรับการตรวจวินิจฉัย โดยไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายใดๆ ทั้งสิ้น

การแจ้งการประสบอันตราย ที่สำนักงานประกันสังคมเขตพื้นที่/จังหวัด/สาขาที่ทำงานอยู่ เมื่อขอหนังสือรับรอง (กท.44) ไปยังโรงพยาบาลที่ได้ใช้บริการ

กรณีเข้ารับการรักษาในสถานพยาบาลที่เลือกไว้ และมีคลินิกโรคจากการทำงาน สามารถเข้ารับบริการได้ทันที โดยไม่ต้องต่อคิวกับประกันสังคมเพื่อให้โรงพยาบาลตรวจคัดกรองเบื้องต้น

กรณีเข้ารับการตรวจวินิจฉัย โดยไม่ได้แจ้งการประสบอันตราย

หากตรวจพบว่า ลูกจ้างไม่ป่วยจากการทำงาน ไม่สามารถยื่นขอการประสบอันตราย (กท.16) ต่อสำนักงานประกันสังคมภายใน 15 วัน

หากตรวจพบว่า ลูกจ้างเจ็บป่วยจากการทำงาน ก็ไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายใดๆ

สามารถตรวจสอบรายชื่อคลินิกโรคจากการทำงาน กับ 114 แห่ง ได้ที่ www.sso.go.th

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ สายด่วน 1506 โทรฟรี 24 ชั่วโมง

สำนักงานประกันสังคมทุกแห่งทั่วประเทศ

ประกันสังคม รับสงเคราะห์สิทธิประกันชีวิต

ตรวจสอบสถานพยาบาลในโครงการคลินิกโรควางการทำงาน

ค้นหา

ท่านสามารถค้นหารายชื่อ สถานพยาบาลได้โดยใช้ชื่อ จังหวัด, อำเภอ หรือชื่อโรงพยาบาล

ค้นหา

สังกัด	ชื่อสถานพยาบาล	ที่อยู่	เบอร์แฟกซ์	เบอร์โทรศัพท์
กระทรวงสาธารณสุข	รพช.พานทอง จ.ชลบุรี	1/10 หมู่8 ตำบลพานทอง อำเภopanทอง จังหวัดชลบุรี 20160	038-451-470-2, 038-451-118	-
กระทรวงสาธารณสุข	รพช.ชลบุรี	69 ม.2 ต.บ้านสวน จังหวัด ชลบุรี 20000	038-931-000	-
มหาวิทยาลัยบูรพา	รพ.มหาวิทยาลัยบูรพา	169/382 ถนน ลอหาดบางแสน ตำบลแสนสุข อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัด ชลบุรี 20131	038-102-222	038-745-803

สำนักงานประกันสังคมจังหวัดชลบุรี

101/10 ม.1 ต.เสม็ด อ.เมือง จ.ชลบุรี 20000

E-mail : admin.chonburi@gmail.com

จำนวนผู้เข้าชมเว็บไซต์ : 0 คน



ช่องทางการติดต่อ

หากมีข้อสงสัยในการเข้าสู่ระบบ ติดต่อที่ E-mail: admin.chonburi@gmail.com

นโยบายเว็บไซต์ | นโยบายความเป็นส่วนตัว | นโยบายความปลอดภัย

พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

• กรณีลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน ได้รับเงินชดเชยหยุดงาน 70%ของฐานเงินเดือน สูงสุดที่20,000 บาท โดยจะต้องมีใบรับรองแพทย์ระบุให้หยุดพักรักษาตัว และลูกจ้างหยุดพักรักษาตัว จริงตามใบรับรองแพทย์ โดยรับได้ตั้งแต่วันที่แรกที่หยุดงาน และรับต่อเนื่องไม่เกิน 1 ปี สำหรับ

• ได้รับสิทธิการรักษาพยาบาลจากรักษาสิ้นสุด จากเดิมตั้งแต่วันที่ 2 สัปดาห์

• กรณีลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน นายจ้างจะต้องจ่ายค่ารักษาพยาบาลเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวง

• หากลูกจ้างที่ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย ต้องฟื้นฟูสมรรถภาพในการทำงานภายหลังประสบเหตุ นายจ้างจะต้องจ่ายค่าฟื้นฟูสมรรถภาพในการทำงานของลูกจ้างเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวง วิธีใช้สิทธิกองทุนเงินทดแทน

การแจ้งรับเงินทดแทน ให้นายจ้างยื่นแบบ กท.16 ณ สำนักงานประกันสังคม หรือส่งทางไปรษณีย์ภายใน 15 วันนับจากวันที่ทราบการเจ็บป่วยหรือประสบอันตราย แบบคำขอรับประโยชน์ทดแทน (สปส.2-01)

นอกจากนี้ ลูกจ้างจะยื่นด้วยตัวเองก็ได้ ผ่าน (ดาวน์โหลด) ภายใน 180 วัน ส่วนถ้าการเจ็บป่วยเกิดหลังสิ้นสภาพการเป็นลูกจ้าง ให้ยื่นคำร้องภายใน 2 ปี นับแต่วันที่ทราบการเจ็บป่วย

วิธีการคำนวณ

ตัวอย่างเช่น

– ได้รับค่าจ้างเดือนละ 20,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 2 เดือน

วิธีคำนวณ คือ $20,000 \times 70\% = 14,000$ บาท

ถูกจ้างหยุดงาน 2 เดือน = $14,000 \times 2$

เงินทดแทนที่ได้รับ = 28,000 บาท

– ได้รับค่าจ้างเดือนละ 10,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 10 วัน

วิธีคำนวณ คือ $10,000 \times 70\% = 7,000$ บาท

ถูกจ้างหยุดงาน 10 วัน = $7,000 / (30/10)$

เงินทดแทนที่ได้รับ = 2,333.33 บาท

พ.ร.บ. ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554

บังคับใช้ 16/07/54

- มาตรา 6 ให้นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลสถานประกอบกิจการและลูกจ้างให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ รวมทั้งส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้างมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย

ลูกจ้างมีหน้าที่ให้ความร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการและส่งเสริมด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ลูกจ้างและสถานประกอบกิจการ

- มาตรา 22 ให้นายจ้างจัดและดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐานตามที่อธิบดีประกาศกำหนด ลูกจ้างมีหน้าที่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและดูแลรักษาอุปกรณ์ ตามวรรคหนึ่งให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาทำงานในกรณีที่ลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้ลูกจ้างหยุดการทำงานนั้นจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว (ซึ่งถ้าไม่ทำตาม ➡ บทลงโทษตามกฎหมายบริษัท)



ความรู้เรามอบให้ ความปลอดภัยเป็นของคุณ

ขอบคุณ
มากๆนะ





สรุปกฎหมาย

กฎกระทรวง

การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการ
ด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ

พ.ศ. ๒๕๖๙ : ๙

ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ๕ ; มิถุนายน ๖๙ : ๙

พระราชบัญญัติ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๑๓ ให้นายจ้างจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน
หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการตามหลักเกณฑ์
วิธีการ และเงื่อนไขที่กำหนดในกฎกระทรวง

บทลงโทษ

มาตรา ๕๖ นายจ้างผู้ใดไม่ปฏิบัติตามมาตรา ๑๓ มาตรา ๑๖ หรือมาตรา ๓๒ ต้อง
ระวางโทษ จำคุกไม่เกินหกเดือน หรือปรับไม่เกินสองแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ



สาระสำคัญ



มีผลบังคับใช้

17 สิงหาคม 2565 หรือเมื่อพ้นกำหนดหกสิบวันนับ
แต่วันประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป



ในหัยกเล็ก

กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการ
จัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ
สภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549



สาระสำคัญ



แบ่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

ออกเป็น 2 ประเภท

- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานโดยตำแหน่ง
จป.บริหาร , จป.หัวหน้างาน
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานโดยหน้าที่เฉพาะ
จป.เทคนิค , จป.เทคนิคขั้นสูง และ จป.วิชาชีพ

หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (10 ข้อ)

☑ สำคัญ

1. กำกับดูแลลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบให้ปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ ➡ **ปฏิบัติตาม M P, W, Lmv**
2. วิเคราะห์งานในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นจากการทำงาน โดยอาจร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ ➡ **การประเมินความเสี่ยง**
3. จัดทำคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของหน่วยงานที่รับผิดชอบ โดยร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ เพื่อเสนอคณะกรรมการความปลอดภัยหรือนายจ้าง แล้วแต่กรณี และทบทวนคู่มือดังกล่าวตามที่นายจ้างกำหนด โดยนายจ้างต้องกำหนดให้มีการทบทวนอย่างน้อยทุกหกเดือน ➡ **P, W, FDC-016 ตารางการทบทวนเอกสาร**
4. สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Training record**
5. ตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน ➡ **Check sheet เครื่องจักร , เครื่องมือ/อุปกรณ์**



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (10 ข้อ)

☑ สำคัญ

6. กำกับดูแลการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลของลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบ ➡ **ตรวจสอบพนักงาน , KYT ก่อนเริ่มงาน**
7. รายงานการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้างต่อนายจ้าง และแจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ สำหรับสถานประกอบการที่มีหน่วยงานความปลอดภัย ให้แจ้งต่อหน่วยงานความปลอดภัยทันทีที่เกิดเหตุ ➡ **Accident Report**
8. ตรวจสอบหาสาเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้างร่วมกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ และรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะ แนวทางการแก้ไขปัญหาต่อนายจ้าง เพื่อป้องกันการเกิดเหตุโดยไม่ชักช้า ➡ **Accident Report**
9. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Patrol , Near miss**
10. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ในการทำงานระดับบริหารมอบหมาย



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร (4 ข้อ)

☑ สำคัญ

1. กำกับดูแลเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับซึ่งอยู่ในบังคับบัญชาของตน
2. เสนอแผนงานหรือโครงการด้านความปลอดภัยในการทำงานในหน่วยงานที่รับผิดชอบ
ต่อนายจ้าง
3. ส่งเสริม สนับสนุน และติดตามการดำเนินงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้
เป็นไปตามแผนงานหรือโครงการ เพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่
เหมาะสมกับสถานประกอบการ
4. กำกับดูแลและติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของ
ลูกจ้างตามที่ได้รับรายงานหรือตามข้อเสนอแนะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
คณะกรรมการความปลอดภัย หรือหน่วยงานความปลอดภัย



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (13 ข้อ)

☑ สำคัญ

1. ตรวจสอบและเสนอแนะให้นายจ้างปฏิบัติตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ➡ Safety & Environment Plan
2. วิเคราะห์งานเพื่อชี้บ่งอันตรายและกำหนดมาตรการป้องกันและขั้นตอนการทำงานอย่าง
ปลอดภัยเสนอต่อนายจ้าง ➡ ผลการประเมินความเสี่ยง, Work Permit
3. ประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
4. วิเคราะห์แผนงานหรือโครงการ และข้อเสนอแนะของหน่วยงานต่าง ๆ และเสนอแนะ
มาตรการความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง
5. ตรวจสอบประเมินการปฏิบัติงานของสถานประกอบการให้เป็นไปตามแผนงาน โครงการ
หรือมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน ➡ Safety & Environment Plan
6. แนะนำให้ลูกจ้างปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม
ในการทำงานของสถานประกอบการ ➡ Training
7. แนะนำ ฝึกสอน และอบรมลูกจ้าง เพื่อให้การปฏิบัติงานปลอดภัยจากเหตุอันจะทำให้เกิด
ความไม่ปลอดภัยในการทำงาน ➡ Training



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (13 ข้อ)

☑ สำคัญ

8. ตรวจวัดและประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานหรือดำเนินการร่วมกับบุคคล หรือนิติบุคคล ที่ขึ้นทะเบียนหรือได้รับใบอนุญาตตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง ➡ **ผลตรวจวัดประจำปี**
9. เสนอแนะต่อนายจ้างเพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบการและพัฒนาให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง ➡ **ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องและการประเมินความสอดคล้องกับกฎหมาย**
10. ตรวจสอบหาสาเหตุและวิเคราะห์การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุ เดือดร้อน ร้ายแรงอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง และรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาต่อนายจ้างเพื่อป้องกันการเกิดเหตุโดยไม่ซ้ำซ้ำ ➡ **Accident Report**
11. รวบรวมสถิติ วิเคราะห์ข้อมูล และจัดทำรายงานและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อน ร้ายแรงอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้างเสนอต่อนายจ้าง
12. ให้ความรู้และอบรมด้านโรจากจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมแก่ลูกจ้างก่อนเข้าทำงาน และระหว่างทำงาน เพื่อทบทวนความรู้ อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง ➡ **Training**
13. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย



หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย/ คปอ. (12 ข้อ)

☑ สำคัญ

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการ เสนอต่อนายจ้าง ➡ **Policy ISO 45001**
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อน ร้ายแรงอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง ➡ **ผลการประเมินความเสี่ยง, Patrol, Near miss**
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ ➡ **Patrol, Near miss, OSH Plan**
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง ➡ **M, WI, S in ISO System**
6. ดำเนินการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการนั้นในการประชุมคณะกรรมการ ความปลอดภัยทุกครั้ง ➡ **Patrol และการประชุมประจำเดือน**



หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย/ คปอ. (12 ข้อ)

☑ สำคัญ

7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง → **Training need , Training Plan**

8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง

9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอนต่อนายจ้าง

ประชุม

10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอนต่อนายจ้าง

11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย



“ WEJIX]
NW
] SYVW ”

ความรู้เรามอบให้ ความปลอดภัยเป็นของคุณ



เอกสารแนบที่ 32 แผนปฏิบัติงาน เรื่อง
การจัดการสารเคมีและสรุปผลการอบรมซ่อม
แผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 19 เมษายน 2017	จำนวนหน้า (Pages) : 1/8

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	15 มิ.ย.13	-	ออกเอกสารใหม่	017/13
01	19 ม.ย.17	3,8	ใส่หมายเลขเอกสารอ้างอิง	026/17

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
		
ตำแหน่ง <u>Safety</u>	ตำแหน่ง <u>Manager</u>	ตำแหน่ง <u>EMR/SMR</u>
วัน/เดือน/ปี <u>19/04/17</u>	วัน/เดือน/ปี <u>19/04/17</u>	วัน/เดือน/ปี <u>19/06/17</u>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 19 เมษายน 2017	จำนวนหน้า (Pages) : 2/8

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้สารเคมีทุกชนิดที่ใช้ในโรงงาน ได้รับการควบคุมอย่างเป็นระบบถูกต้องและเหมาะสม
- 1.2 เพื่อลดอันตรายหรืออุบัติเหตุที่อาจเกิดจากการใช้สารเคมีไม่ถูกต้องประสงค์

2. ขอบเขต

ครอบคลุมสารเคมีทุกชนิดเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. หน้าที่ความรับผิดชอบ

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน มีหน้าที่

- ศึกษาและรวบรวมข้อมูลสารเคมีเพื่อขึ้นทะเบียนสารเคมี และจัดทำรายละเอียดสารเคมีเพื่อแจกจ่ายให้กับหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน
- ควบคุมและดูแลการจัดการสารเคมีในโรงงาน ให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ เรื่อง การจัดการสารเคมี
- จัดฝึกอบรม เรื่อง การปฏิบัติงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัย ให้กับพนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับสารเคมีอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- จัดให้มีการฝึกซ้อมขั้นตอนการปฏิบัติ เรื่อง การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

เจ้าหน้าที่จัดซื้อ มีหน้าที่

- คัดเลือก Supplier ที่จำหน่ายสารเคมีที่มี Spec. ตามหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งานร้องขอ
- ร้องขอ MSDS ฉบับปัจจุบัน หรือเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องจาก Supplier
- แจ้งทบทวน/เปลี่ยนแปลงข้อมูลของสารเคมีที่ใช้ในโรงงาน

เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ มีหน้าที่

- ตรวจสอบสารเคมีที่นำเข้ามาเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต ตามแบบฟอร์มที่กำหนด

เจ้าหน้าที่คลังสินค้า มีหน้าที่

- ตรวจสอบปริมาณสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ที่ได้รับการตรวจสอบแล้วจากหน่วยงานระบบคุณภาพ เข้าจัดเก็บในพื้นที่ที่กำหนดไว้
- ทำการเบิก - จ่ายสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ตามวิธีการที่กำหนด
- ตรวจสอบสภาพการจัดเก็บและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพการจัดเก็บสารเคมี

หน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน มีหน้าที่

- ตรวจสอบคุณสมบัติ (Spec.) ของสารเคมีให้ตรงตามที่ร้องขอเพื่อใช้งาน
- ตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุให้อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ในภาชนะปิดสนิท
- บันทึกปริมาณการใช้งานและเก็บไว้เป็นหลักฐานสามารถตรวจสอบได้ ณ จุดปฏิบัติงาน
- ตรวจสอบสภาพการจัดเก็บและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพการจัดเก็บสารเคมี

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 19 เมษายน 2017	จำนวนหน้า (Pages) : 3/8

- ทำการฝึกอบรมเกี่ยวกับสารเคมีที่ใช้งานให้กับพนักงานในหน่วยงาน และบันทึกลงในแบบฟอร์มบันทึกการฝึกอบรม ณ จุดปฏิบัติงาน (F-HR-005) นำส่งที่หน่วยงานทรัพยากรบุคคล

4. คำจำกัดความ

- สารเคมี (Chemical) หมายถึง เป็นสสารวัสดุ ที่ใช้ในหรือ ได้จากกระบวนการเคมี
- Material Safety Data Sheet (MSDS) หมายถึง เอกสารข้อมูลความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 19 เมษายน 2017	จำนวนหน้า (Pages) : 4/8

5. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	<ul style="list-style-type: none"> -แบบฟอร์มการขอขึ้นทะเบียนสารเคมี -แบบฟอร์มทะเบียนสารเคมี -แบบฟอร์มแจ้งรายละเอียดของสารเคมี - -แบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน -แบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพการจัดเก็บสารเคมี -แบบฟอร์มทบทวนข้อมูลของสารเคมี -แบบฟอร์มขอยกเลิกการใช้งานสารเคมี -การแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี -ขั้นตอนการปฏิบัติ เรื่องการตอบโต้ภาวะฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล 	<p>5.1 การขึ้นทะเบียนและแจ้งข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี</p> <p>5.1.1 เมื่อมีการนำสารเคมีเข้ามาใช้ในพื้นที่ของบริษัท หน่วยงานต้นสังกัดผู้นำเข้าหรือผู้ใช้งานจะต้องขอขึ้นทะเบียนสารเคมี ตามแบบฟอร์มการขอขึ้นทะเบียนสารเคมี พร้อมแบบเอกสารข้อมูลสารเคมี (MSDS) แล้วนำส่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานก่อนวันที่จะมีการนำสารเคมีเข้ามาในพื้นที่บริษัท</p> <p>5.1.2 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทำการขึ้นทะเบียนสารเคมีและบันทึกข้อมูลลงในแบบฟอร์มทะเบียนสารเคมีพร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดของสารเคมีเป็นภาษาไทยในแบบฟอร์มแจ้งรายละเอียดของสารเคมี และแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน หลังจากได้รับแบบฟอร์มขอขึ้นทะเบียนจากหน่วยงานต้นสังกัดแล้ว</p> <p>5.1.3 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานต้องส่งดำเนินแบบฟอร์มแจ้งรายละเอียดของสารเคมี และแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุด ให้กับหน่วยงานต้นสังกัด โดยแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงานจะต้องติดไว้ ณ จุดที่มีการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีนั้นๆ เท่านั้น เพื่อให้พนักงาน ณ หน่วยงานได้ศึกษาและปฏิบัติงานกับสารเคมีได้อย่างถูกต้อง</p> <p>5.2 การรับ - เคลื่อนย้าย</p> <p>5.2.1 เมื่อมีการส่งมอบสารเคมีเพื่อนำเข้ามาใช้ในพื้นที่บริษัท เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งานจะต้องตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุสารเคมีให้มีสภาพที่ดี และต้องปิดมิดชิด ก่อนรับเข้าสถานที่เก็บ โดยสารเคมีต้องได้รับการฉีบบ่งชี้สารเคมีและหมวดหมู่</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 19 เมษายน 2017	จำนวนหน้า (Pages) : 5/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
			<p>อย่างชัดเจน โดยมีเกณฑ์การพิจารณาตาม การแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี</p> <p>สำหรับสารเคมีที่ต้องใช้ในกระบวนการผลิตจะต้องได้รับการตรวจคุณภาพจากหน่วยงาน</p> <p>ควบคุมภาพ และบันทึกลงในแบบฟอร์มใบรายงานการตรวจรับวัตถุดิบ ก่อนและบันทึกผลการตรวจสอบลงในใบ TAG กำกับสินค้า ทุกครั้ง จึงจะสามารถนำสารเคมีเข้ามาจัดเก็บในพื้นที่คลังสินค้าของบริษัทได้</p> <p>5.2.2 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัดที่มีหน้าที่ในการใช้งาน จะต้องเคลื่อนย้ายสารเคมีอย่างระมัดระวัง และจัดเก็บในที่ที่จัดไว้ให้ โดยแยกเป็นหมวดหมู่ตามการแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี</p> <p>5.2.3 ในกรณีที่ต้องมีการแบ่งถ่ายเพื่อใช้งานให้มีการบ่งแสดงชื่อของสารเคมีบนภาชนะบรรจุที่ถูกแบ่งถ่ายชัดเจน และต้องมีข้อมูลสารเคมีจากแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน ติดไว้ ณ จุดปฏิบัติงานเพื่อให้พนักงานผู้ปฏิบัติงาน ปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง</p> <p>5.3 การเบิก – จ่ายเพื่อใช้งาน</p> <p>5.3.1 เมื่อมีการใช้งานสารเคมี เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน จะต้องทำการบันทึกปริมาณการเบิก – จ่ายสารเคมีไว้เป็นหลักฐาน โดยหากเป็นสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิตจะต้องปฏิบัติตาม</p> <p>5.4 การจัดเก็บและตรวจสอบสภาพสารเคมี</p> <p>5.3.1 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัดจะต้องจัดเก็บสารเคมีตามประเภทและหมวดหมู่ ตามที่ระบุในการแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 19 เมษายน 2017	จำนวนหน้า (Pages) : 6/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
			<p>สารเคมี ภายใต้สภาวะแวดล้อมที่ระบุในแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน</p> <p>5.3.2 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยต้นสังกัดผู้ใช้งานจะต้องมีการตรวจสอบภาชนะบรรจุและสภาพแวดล้อมในการจัดเก็บเป็นประจำอย่างน้อยสัปดาห์ละ 1 ครั้งและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพการจัดเก็บสารเคมี</p> <p>5.5 การทบทวนข้อมูลสารเคมี</p> <p>ต้องมีการทบทวนข้อมูลสารเคมีทุก 2 ปี (ภายในเดือนพฤศจิกายนของปีนั้นๆ) หรือ</p> <p>เมื่อพบว่ามีเปลี่ยนแปลงข้อมูลสารเคมี(MSDS) โดยหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งานหรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อจะต้องเป็นผู้ร้องขอ MSDS จาก Supplier และยื่นขอทบทวนข้อมูลสารเคมี ตามแบบฟอร์มทบทวนข้อมูลของสารเคมี ส่งให้กับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานเป็นผู้ทบทวน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยจะต้องจัดทำแบบฟอร์มแจ้งรายละเอียดของสารเคมี และแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน เพื่อส่งให้กับหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน</p> <p>5.6 การยกเลิกการใช้งานสารเคมี</p> <p>หน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน หรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน</p> <p>ตามแบบฟอร์มขอยกเลิกการใช้งานสารเคมี ทันทีที่มีการเลิกใช้ และในกรณีที่พบสารเคมีหลงเหลือหลังจากแจ้งยกเลิกแล้วนั้น ให้หน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน หรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติ เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p> <p>5.7 การปฏิบัติกรณีสารเคมีหกรั่วไหล</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 19 เมษายน 2017	จำนวนหน้า (Pages) : 7/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
			เมื่อพบสารเคมีหก รั่ว ไหลหรือเหตุ ฉุกเฉินเนื่องจากสารเคมี ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนการ ปฏิบัติ เรื่อง การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหก รั่วไหล

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 19 เมษายน 2017	จำนวนหน้า (Pages) : 8/8

6. แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-011	แบบฟอร์มการขอขึ้นทะเบียนสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-012	แบบฟอร์มทะเบียนสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-013	แบบฟอร์มแจ้งรายละเอียดของสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-014	แบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-015	แบบฟอร์มการตรวจสภาพการจัดเก็บสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-016	แบบฟอร์มทบทวนข้อมูลของสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-017	แบบฟอร์มขอยกเลิกการใช้งานสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR

7. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- การแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี
- ขั้นตอนการปฏิบัติ เรื่อง การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล

8. เอกสารแนบ

ไม่มี

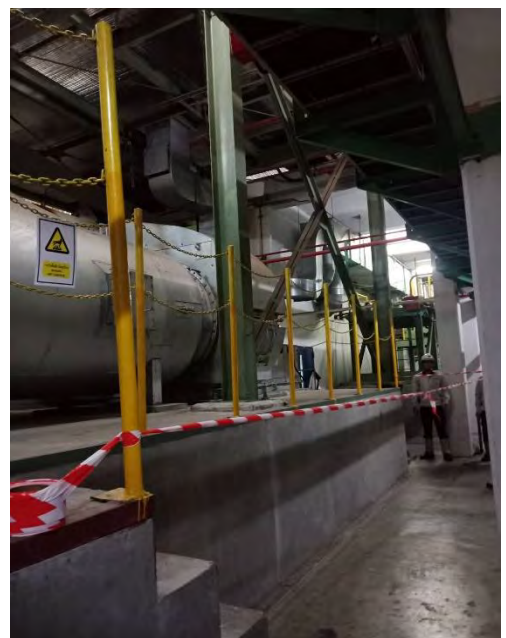
สรุปผลการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินแก๊สรั่วไหล

วันที่ 12/06/2022

จำนวนผู้เข้าร่วมการอบรมแผนฉุกเฉินแก๊สรั่วไหล 8 ท่าน

จำนวนผู้เข้าร่วมซ้อมแผนฉุกเฉินสารแก๊สรั่วไหล 8 ท่าน

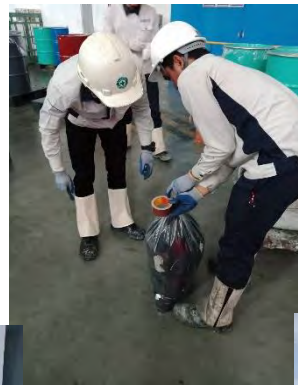
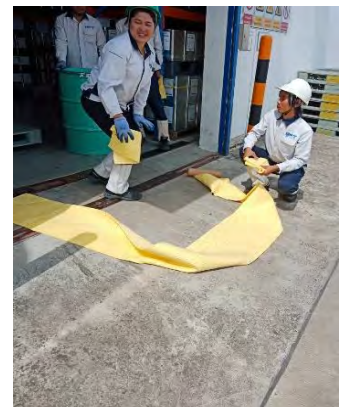
- 1.บุคคลกร : ทุกคนให้ความร่วมมือ มีความตั้งใจในการเรียนรู้และฝึกทบทวนเป็นอย่างดี สามารถปฏิบัติตามแผนที่จัดทำไว้ได้ บางคนเป็นครั้งแรกที่ซ้อมอาจจะติดขัดบ้างนิดหน่อย
2. อุปกรณ์ : พื้นที่มีอุปกรณ์รองรับเหตุแต่อาจต้องพิจารณาถึงความเพียงพอของอุปกรณ์เหล่านั้น หากเกิดเหตุการณ์ขึ้นจริงจะเพียงพอที่จะรองรับเหตุได้หรือไม่ หรือถ้าไม่เพียงพออาจขอยืมจากพื้นที่หรือแผนกข้างเคียง
- 3.พื้นที่จำลองเหตุการณ์ : มีความเหมาะสมต่อสถานการณ์ เนื่องจากเป็นพื้นที่เฉพาะของแต่ละแผนกที่ใช้ปฏิบัติงานประจำวัน
- 4.การติดต่อสื่อสารประสานงาน : การสื่อสารทำได้ดีตามระบบเสียงตามสายของบริษัท มีการรายงานสถานการณ์ต่อหัวหน้างานในแต่ละแผนกให้ทราบถึงเหตุการณ์และการดำเนินการแก้ไข การสื่อสารข้อมูลกับภายนอกทำได้พอใช้ พนักงานใหม่อาจยังไม่ทราบว่าอยู่ที่ไหน



สรุปผลการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล วันที่ 12,15/06/2022

จำนวนผู้เข้าร่วมการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล 26 ท่าน
จำนวนผู้เข้าร่วมซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล 26 ท่าน

- 1.บุคคลกร : ทุกแผนกให้ความร่วมมือ มีความตั้งใจในการเรียนรู้และฝึกทบทวนเป็นอย่างดี สามารถปฏิบัติตามแผนที่จัดทำไว้ได้ บางคนเป็นครั้งแรกที่ซ้อมอาจจะติดขัดบ้างนิดหน่อย
2. อุปกรณ์ : ทุกพื้นที่มีอุปกรณ์รองรับเหตุแต่อาจต้องพิจารณาถึงความเพียงพอของอุปกรณ์เหล่านั้น หากเกิดเหตุการณ์ขึ้นจริงจะเพียงพอที่จะรองรับเหตุได้หรือไม่ หรือถ้าไม่เพียงพออาจขอยืมจากพื้นที่หรือแผนกข้างเคียง
- 3.พื้นที่จำลองเหตุการณ์ : มีความเหมาะสมต่อสถานการณ์ เนื่องจากเป็นพื้นที่เฉพาะของแต่ละแผนกที่ใช้ปฏิบัติงานประจำวัน
- 4.การติดต่อสื่อสารประสานงาน : การสื่อสารทำได้ดีตามระบบเสียงตามสายของบริษัท มีการรายงานสถานการณ์ต่อหัวหน้างานในแต่ละแผนกให้ทราบถึงเหตุการณ์และการดำเนินการแก้ไข



เอกสารแนบที่ 33 ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง
การเตรียมความพร้อมสถานการณ์ฉุกเฉิน

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-012	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 24 สิงหาคม 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 2/9

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าบริษัทได้มีการกำหนด วางแผนในการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินเมื่อมีเหตุเกิดขึ้น หรือเป็นการป้องกันและบรรเทาผลกระทบ อันตราย และความเสี่ยงต่อชีวิต ทรัพย์สิน สภาพแวดล้อม และชุมชนที่ได้รับผลกระทบ ไม่ให้เกิดหรือให้สูญเสียน้อยที่สุดซึ่งแผนการฉุกเฉินนี้จะอยู่ภายใต้ข้อกำหนดและกฎหมายมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

2. ขอบเขต

ปฏิบัติการนี้ครอบคลุมทุกกิจกรรมของที่ใช้ในระบบมาตรฐาน ISO9001, ISO14001, ISO45001 โดยมีการทำแผนการตรวจสอบระบบอุปกรณ์ฉุกเฉิน และจัดเก็บผลการตรวจเพื่อเป็นแนวทางแก้ไขเพื่อเตรียมความพร้อมต่อไป

3. หน้าที่ความรับผิดชอบ

ผู้ที่เกี่ยวข้อง: การจัดการให้สอดคล้องกับความรับผิดชอบและสถานการณ์ฉุกเฉิน

4. คำจำกัดความ

สถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน หมายถึง สภาวะที่เป็นอันตราย หรือสภาวะที่มีอันตรายแฝงสูง ซึ่งก่อให้เกิดอันตรายต่อบุคคล ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อมได้ หรือเป็นสภาวะที่ไม่สามารถควบคุมได้ทันทีทันใด ทำให้เกิดบาดเจ็บ เสียชีวิตและเกิดความเสียหายต่อทรัพย์สิน หรืออาจทำให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมได้

แผนการป้องกันและตอบโต้เหตุฉุกเฉิน หมายถึง แผนการสำหรับควบคุมระดับสถานการณ์ฉุกเฉิน/สภาวะฉุกเฉินเพื่อป้องกันอันตรายและความเสียหายที่มีผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อมให้น้อยที่สุด มีการกำหนดหน้าที่ของบุคลากรและอุปกรณ์ในบริษัทฯ เพื่อการระดับสถานการณ์ฉุกเฉิน/สภาวะฉุกเฉิน โดยคำนึงถึงชีวิต และสิ่งแวดล้อมให้ปลอดภัยก่อน

โรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก หมายถึง โรคติดต่อที่มีความรุนแรงสูง โรคติดต่อหรือโรคที่ยังไม่ทราบสาเหตุของการเกิดโรคแน่ชัด สามารถแพร่ไปยังผู้อื่นได้อย่างรวดเร็วและกว้างขวาง หรือมีภาวะของการเกิดโรครุนแรงผิดปกติที่เคยเป็นมา โดยตามพระราชบัญญัติโรคติดต่อ พ.ศ.2558 ระบุโรคติดต่อไว้ดังนี้

- กาฬโรค (Plague) พะหามาจากหมัดของสัตว์ฟันแทะจำพวกหนู กระรอก กระแต กระต่าย ที่เมื่อเกิดการติดเชื้อ จากการที่โดนหมัดกัด จะทำให้เกิดอาการอักเสบ บวม โดยเฉพาะบริเวณขาหนีบ รักแร้ ทำให้มีไข้สูง หนาวสั่น ปวดศีรษะ คอมน้ำเหลืองโต และเชื้ออาจจะลุกลามเข้าสู่กระแสเลือด ทำให้เสี่ยงติดเชื้อในกระแสเลือดรุนแรง จนหัวใจวาย และอาจเสียชีวิต
- ไข้ทรพิษหรือฝีดาษ (Smallpox) โรคนี้จะมีตุ่มขึ้นตามผิวหนังทั่วร่างกาย และหากตุ่มเหล่านี้แตกก็จะทำให้ติดต่อกันได้ผ่านระบบทางเดินหายใจ และการสัมผัสทางผิวหนัง ปัจจุบันยังไม่มียาที่สามารถรักษาโรคนี้ แต่สามารถป้องกันโรคนี้ได้ด้วยการฉีดวัคซีน หรือที่เรียกว่า การปลูกฝี

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-012	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 24 สิงหาคม 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 3/9

3. ไข้เลือดออกโครเมียนคองโก (Crimean – Congo hemorrhagic fever) ไข้เลือดออกชนิดนี้มีจุดกำเนิดอยู่ที่แหลมโครเมียและในคองโก และยังพบการระบาดในแถบแอฟริกา แถบคาบสมุทรบอลข่าน ตะวันออกกลาง และเอเชีย โดยมีพาหะเป็นแมลงที่มีเชื้อในโรไวรัส (Nairovirus) ซึ่งหากได้รับเชื้อนี้เข้าสู่ร่างกาย จะมีอาการป่วยที่เฉียบพลันและรุนแรง มีไข้ ปวดกล้ามเนื้อ มึนงง ปวดคอร่วมกับคอแข็ง ปวดศีรษะ ใบหน้าแดง กลัวแสง และบางรายอาจพบอาการคลื่นไส้ อาเจียน ท้องร่วง ปวดท้อง อารมณ์แปรปรวน สับสน ก้าวร้าว มีเลือดออกในกระเพาะอาหาร ปัสสาวะเป็นเลือด หรือมีเลือดออกจากเหงือก และอาจพบภาวะตับอักเสบร่วมด้วย

4. ไข้เวสต์ไนล์ (West Nile Fever) ไข้เวสต์ไนล์เป็นโรคติดต่อที่มีผู้เป็นพาหะ แล้วนำเชื้อไวรัสเวสต์ไนล์มาติดต่อกับคน พบได้ทั่วไปในแอฟริกา เอเชียตะวันตก ตะวันออกกลาง ยุโรป และหากติดเชื้อนี้เข้าไปจะมีอาการไข้ ปวดศีรษะ หนาวสั่น มีเหงื่อออก มีผื่นที่ผิวหนัง อ่อนเพลีย ต่อมน้ำเหลืองอักเสบ ชี้น ปวดข้อ และมีอาการคล้ายไข้หวัดใหญ่ หรือถ้ามีอาการรุนแรง จะมีอาการสมองอักเสบ หรือเยื่อหุ้มสมองอักเสบได้

5. ไข้เหลือง (Yellow Fever) เป็นอีกหนึ่งโรคที่มีผู้เป็นพาหะ และเกิดจากเชื้อไวรัส ที่ทำให้เกิดอาการตัวเหลืองหรือดีซ่าน ร่วมกับอาการไข้สูง ชีพจรเต้นช้าผิดปกติ ปวดกล้ามเนื้อร่วมกับปวดหลัง ปวดศีรษะ หนาวสั่น เบื่ออาหาร ต่อมาจะมีการเลือดออกปาก ออกจมูก ตา กระเพาะอาหาร ทำให้เกิดอาการอาเจียนและถ่ายเป็นเลือด จนถึงไตวาย

6. โรคไข้ลาสซา (Lassa fever) ไข้ลาสซาเป็นไข้เลือดออกที่มีหนูเป็นพาหะ ติดต่อกันได้จากการสัมผัสของฝอยลมหายใจ หรืออุจจาระของหนูที่ติดเชื้อ อาการแสดงจะคล้ายๆ อาการโรคไข้เลือดออก คือ มีไข้ ปวดศีรษะ เจ็บคอ ไอ อาเจียน ท้องร่วง เจ็บหน้าอก และเป็นหนอง หากอาการหนักจะมีเลือดออก ช็อก และมีภาวะเกล็ดเลือดลดลงผิดปกติ

7. โรคติดเชื้อไวรัสนิปปาห์ (Nipah virus disease) เป็นโรคติดต่อที่ระบาดครั้งแรกในหมู่บ้านสุโงนิปาห์ ประเทศมาเลเซีย มีพาหะจากสัตว์อย่างค้างคาวผลไม้ สุกร ม้า แมว แพะ หรือแกะ โดยเชื่อกันว่าจะก่อให้เกิดการติดเชื้ออย่างรุนแรงในทางเดินระบบหายใจ เกิดภาวะสมองอักเสบ เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

8. โรคติดเชื้อไวรัสมาร์บวร์ก (Marburg virus disease) เป็นหนึ่งในโรคไข้เลือดออกที่มีต้นเชื้อมาจากลิงและค้างคาว มักจะระบาดหนักในแถบอูกันดา โดยเชื่อกันว่ามีความรุนแรงกว่าเชื้ออีโบล่า อาการแสดงคือ มีไข้สูงเฉียบพลัน อ่อนเพลีย ปวดกล้ามเนื้อ ปวดศีรษะมาก ตามมาด้วยอาการเจ็บคอ ท้องเสีย มีผื่นนูนแดงตามตัว และมีอาการเลือดออกง่าย ซึ่งมักเกิดร่วมกับภาวะตับถูกทำลาย ไตวาย ช็อก และเสี่ยงต่อการเสียชีวิตมาก

9. โรคติดเชื้อไวรัสอีโบลา (Ebola virus disease - EVD) โรคอีโบลามีสาเหตุมาจากเชื้อไวรัสอีโบลา โดยมีแหล่งรังโรคอยู่ในลิง ป่าและค้างคาวกินผลไม้ ส่วนการแพร่ระบาดของเชื้ออีโบลานั้นจะติดจากคนสู่คนโดยการสัมผัสสารคัดหลั่ง เช่น น้ำมูก น้ำลาย และการปนเปื้อนในห้องปฏิบัติการ โรคนี้มีความรุนแรงค่อนข้างมาก และยังสามารถแพร่กระจายได้รวดเร็ว

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-012	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 24 สิงหาคม 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 4/9

10. โรคติดเชื้อไวรัสเฮนดรา (Hendra virus disease) มีแหล่งกำเนิดเชื้อจากม้าและค้างคาวกินผลไม้ โดยอาการของโรคนี้จะเริ่มจากมีไข้สูง ปวดศีรษะ เจ็บคอ วิงเวียน ชี้น สับสน และมักจะพบอาการปอดอักเสบ ในรายที่มีอาการรุนแรง อาจมีภาวะระบบทางเดินหายใจล้มเหลว เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

11. โรคซาร์ส (Severe Acute Respiratory Syndrome - SARS) โรคซาร์สหรือโรคทางเดินหายใจเฉียบพลันรุนแรง มีสาเหตุมาจากเชื้อไวรัสซาร์ส สามารถแพร่กระจายจากคนสู่คนได้ผ่านสารคัดหลั่งของผู้ติดเชื้อ อาการที่สามารถสังเกตได้คือ ครั่นเนื้อครั่นตัว ปวดกล้ามเนื้อ ไอ หายใจลำบาก ท้องเสีย (ในบางราย) ปอดอักเสบ และอาจเสียชีวิตได้

12. โรคเมอร์ส (Middle East Respiratory Syndrome - MERS) โรคเมอร์สก็เกิดจากโคโรนาไวรัสเช่นเดียวกัน แต่โรคนี้มีถิ่นกำเนิดอยู่ในประเทศแถบตะวันออกกลาง โดยมีอูฐและค้างคาวเป็นพาหะของโรค ดังนั้นชื่อของโรคเมอร์สอีกชื่อหนึ่งจึงเรียกกันว่า โรคทางเดินหายใจตะวันออกกลางนั่นเอง ส่วนอาการแสดงของโรคนี้จะเริ่มจากอาการไข้ ไอ หอบ บางรายอาจมีอาการท้องเสีย อาเจียน หรือถ้าเป็นหนักจะมีภาวะปอดอักเสบ ระบบทางเดินหายใจล้มเหลว อวัยวะล้มเหลว ไตวาย เสี่ยงต่อการเสียชีวิต

13. วัณโรคคือยาหลายขนานชนิดรุนแรงมาก (Extensively drug - resistant tuberculosis | XDR-TB) โรควัณโรคที่มีการดื้อยา 4 ขนานร่วมกัน ได้แก่ ไอโซไนอะซิด (Isoniazid) ริแฟมพิซิน (Rifampicin) กลุ่มยาฟลูออโรควิโนโลน (Fluoroquinolones) และกลุ่มยาทางเลือกที่สอง ที่เป็นยาชนิดฉีด (Second-line injectable drugs) ซึ่งหมายความว่า วัณโรคชนิดนี้จะไม่สามารถใช้ยาดังกล่าวรักษาให้หายได้ ดังนั้น ผู้ป่วยมีโอกาสในการแพร่เชื้อไปสู่คนอื่นๆ ได้ง่าย แลตนเองยังมีความเสี่ยงที่อาการป่วยจะรุนแรงถึงขั้นเสียชีวิตได้ด้วย


14. โรค COVID-19 (Coronavirus disease 2019) โรค COVID-19 เกิดจากเชื้อโคโรนาไวรัส สายพันธุ์ใหม่ 2019 เชื่อว่ามีพาหะเป็นค้างคาว โดยโรคนี้จะก่อให้เกิดโรคทางเดินหายใจอักเสบในคน และติดต่อกันได้ผ่านการสัมผัสสารคัดหลั่งของผู้ป่วย อาการจะคล้ายๆ อาการของไข้หวัด คือ มีไข้สูง ไอ จาม มีน้ำมูก เจ็บคอ แน่นหน้าอก เหนื่อยหอบ และหากมีอาการหนักจะมีภาวะปอดบวม ปอดอักเสบขั้นรุนแรง เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-012	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 24 สิงหาคม 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 5/9

5. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 10px; text-align: center;"> <p>ผู้บริหารแต่งตั้ง เจ้าหน้าที่เจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยและคปอ.</p> </div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง		<p>ก่อนเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน</p> <p>ผู้บริหารแต่งตั้งเจ้าหน้าที่เจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยในโรงงานและคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม อาชีว อนามัยและความปลอดภัยตามที่กฎหมายกำหนด</p>
<div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 10px; text-align: center;"> <p>คปอ.และเจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัย พิจารณาค้นหา สถานการณ์ฉุกเฉินโดย สำรวจสภาพภายใน - ภายนอกโรงงาน</p> </div> <div style="text-align: center;">↓</div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-001	<p>คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยร่วมกัน ดำเนินการสำรวจสภาพภายใน-ภายนอกโรงงานเพื่อ พิจารณาค้นหาสถานการณ์ฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้นบันทึกผล ในแบบฟอร์มการกำหนดหัวข้อสถานการณ์ฉุกเฉิน (F- SF-001) โดยพิจารณาจาก</p> <ul style="list-style-type: none"> - กิจกรรม , ผลิตภัณฑ์ , บริการ ที่เกิดขึ้นใน องค์กร - สารเคมี , วัตถุดิบที่มีการนำมาจัดเก็บ หรือ นำมาใช้ในองค์กร - สถานการณ์ที่อาจเกิดขึ้นได้ - จากการประเมิน ปัญหาและผลกระทบทาง สิ่งแวดล้อม - จากผลของการวิเคราะห์ความเสี่ยง - วัตถุดิบ,แหล่งพลังงาน, ผลิตภัณฑ์ทั้งใน ระหว่างการผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน				
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-012	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 24 สิงหาคม 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 6/9	

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div>พิจารณาแนวโน้ม กำหนดมาตรการและ ขั้นตอนการดำเนินงาน กรณีเกิดฉุกเฉินต่างๆ</div> 	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-002	<p>คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยร่วมกันกำหนดมาตรการในการตรวจสอบตามที่กฎหมายกำหนดเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุซึ่งนำมาสู่สถานการณ์เหตุฉุกเฉิน เช่น การกำหนดหัวข้อ และความถี่ของการตรวจสอบอุปกรณ์, โครงสร้างพื้นฐานต่างๆ เพื่อเป็นการตรวจสอบสภาพความพร้อมและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - การตรวจสอบสภาพเครื่องจักรและคอมพิวเตอร์ - การตรวจสอบอุปกรณ์เตือนภัยเพลิงไหม้ - การตรวจสอบระบบการทำงานของ Overhead Crane - การตรวจสอบสภาพบริเวณโรงงาน - การตรวจสอบถังดับเพลิง <p>บันทึกลงในแผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน (F-SF-002) และกำหนดแผนงานการดำเนินงานตอบโต้เหตุฉุกเฉินต่างๆ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุอัคคีภัย - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุสารเคมีหกรั่วไหล - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุหม้อไอน้ำระเบิด - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุก๊าซ NG รั่วและระเบิด - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุน้ำท่วม - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดรังสีรั่วไหล - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดโรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-012	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 24 สิงหาคม 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 7/9

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div> <div>ดำเนินการตรวจสอบแผน</div> <div>↓</div> <div>พบปัญหา</div> <div>○</div> <div>↓</div> </div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-002	ดำเนินการตรวจสอบแผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน (F-SF-002) ที่กำหนดไว้, จัดทำผลการตรวจที่เกี่ยวข้อง และจัดเก็บเป็นประวัติ โดยส่วนงานผู้รับผิดชอบ โดยตรงที่ทำแผนฉุกเฉินรองรับประจำแผนก
<div> <div>อบรมให้ความรู้กับพนักงาน</div> <div>↓</div> <div>ฝึกซ้อมตามแผนที่กำหนดอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</div> <div>↓</div> </div>		F-HR-003	<p>จัดให้มีการอบรมให้ความรู้กับพนักงาน ในเรื่อง การป้องกันอุบัติเหตุ และความปลอดภัยในการทำงานในเรื่องต่างๆ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - การเตรียมความพร้อมเมื่อเกิดอุบัติเหตุ, การผจญเพลิง ตามความถี่ที่กฎหมายกำหนด - ขั้นตอนการดำเนินงานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินต่างๆ - วิธีการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - การใช้รถ และกฎจราจร - การใช้เครื่องมือ, เครื่องจักรในองค์กร <p>และการฝึกซ้อมแผนการป้องกัน และตอบโต้เหตุฉุกเฉินกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ ประจำบริษัทอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้งหรือตามที่กำหนดไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-012	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 24 สิงหาคม 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 8/9

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div>ประเมินผล จัดทำรายงาน</div>			คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ทำการประเมินผลการฝึกซ้อมและจัดทำรายงานการฝึกอบรม/ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยวิเคราะห์หาสาเหตุและแนวทางในการแก้ไขข้อบกพร่อง รวมทั้งมาตรการในการป้องกันการเกิดซ้ำ เป็นข้อมูลในการพิจารณาทบทวนแผนฉุกเฉินต่อไป
<div>ทบทวนและติดตามผล อย่างต่อเนื่อง</div>			คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัยทบทวนแผนการปฏิบัติงานทุก 1 ปี หรือในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ เพื่อประเมินพิจารณาความเหมาะสมของแผนในเชิงป้องกันและบันทึกลงในรายงานการทดสอบ และทบทวนแผนฉุกเฉินภายหลังการซ้อม /บางแผนสามารถใช้วิธีการเตรียมความพร้อมได้ เช่น โรคระบาด
			<u>ขณะเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน</u> ดำเนินการตามขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามประเภท
			<u>หลังเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน</u> ดำเนินการตามขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามประเภท

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-012	ฉบับที่ (Revision) 01	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 24 สิงหาคม 2020	จำนวนหน้า (Pages) : 9/9

6. แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-001	การกำหนดหัวข้อสถานการณ์ฉุกเฉิน	1 ปี	หน่วยงาน	EMR, SMR
F-SF-002	แผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน	1 ปี	หน่วยงาน	EMR, SMR
F-HR-003	บันทึกการฝึกอบรมแต่ละบุคคล	1 ปี	หน่วยงาน	EMR,SMR

เอกสารแนบที่ 34 ตารางสรุปผลการสำรวจ
ความคิดเห็นของชุมชน

ตาราง (ต่อ)

[illegible]

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทศ ดอนหัวฬ่อ							ทศ นาป่า		ทศ หนองคำสิง		ทศ หนองไม้แดง			ทศ คลองคำหู่						อบต บางนาง				อบต พานทอง		อบต บ้านแก้ว							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 12	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7		
	ซากสมอ	ไผ่กลางดอน	หนองกงฉาก	ดอนบน	ดอนหัวฬ่อ	ดอนล่าง	มานสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอึ่ง	แดนแสนสุข	กันทุ่ง	สมอกาฝาก	อุตะนา	นาเกลือ	ล่าง	กลาง	กลาง	บน	ปากคลอง	บาง	เนินตาพูน	อินทลาด	เนินสระ	เนินตาลเค่น	ล่าง	สััดตพงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	สััดตพงษ์เหนือ		
	20	8	11	16	19	11	8	32	56	11	15	11	8	12	16	4	4	7	23	2	6	3	11	5	3	3	28	16	12	3	2	4	16		
	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ
3.2.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			
- กิจกรรมในชุมชน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- โรงงาน PCM	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- โรงงานอื่นๆ	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	2	33.3	
- การจราจร	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	16.7
- อื่นๆ เช่น เมาหญ้า	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	50.0
รวม	0	0	2	0	0	0	2	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	6	100.0
3.3 ผลกระทบด้านผู้เผลอง																																			
- มี	10	4	4	7	3	1	4	4	24	6	7	1	3	4	5	3	3	1	10	1	5	1	1	1	1	1	5	1	12	1	2	3	8	147	36.2
- ไม่มี	10	4	7	9	16	10	4	28	32	5	8	10	5	8	11	1	1	6	13	1	1	2	10	4	2	2	23	15	0	2	0	1	8	259	63.8
รวม	20	8	11	16	19	11	8	32	56	11	15	11	8	12	16	4	4	7	23	2	6	3	11	5	3	3	28	16	12	3	2	4	16	406	100.0
3.3.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด																																			
- บางฤดู	9	4	0	4	0	1	2	1	11	6	5	0	2	2	5	1	2	0	9	1	3	1	1	1	1	1	3	0	5	1	2	2	3	89	58.6
- ตลอดทั้งปี	1	0	4	8	3	0	2	3	13	0	2	1	1	2	0	2	1	1	1	0	2	0	0	0	0	0	2	1	7	0	0	1	5	63	41.4
รวม	10	4	4	12	3	1	4	4	24	6	7	1	3	4	5	3	3	1	10	1	5	1	1	1	1	1	5	1	12	1	2	3	8	152	100.0
3.3.2 ระดับผลกระทบ																																			
- น้อย	2	4	1	7	3	1	4	4	20	6	5	1	3	4	3	1	2	1	7	1	3	1	1	1	0	0	4	1	9	1	2	2	8	113	76.9
- ปานกลาง	8	0	3	0	0	0	0	0	4	0	2	0	0	0	2	2	1	0	3	0	2	0	0	0	1	1	1	0	3	0	0	1	0	34	23.1
- มาก	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
รวม	10	4	4	7	3	1	4	4	24	6	7	1	3	4	5	3	3	1	10	1	5	1	1	1	1	1	5	1	12	1	2	3	8	147	100.0
3.3.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			
- กิจกรรมในชุมชน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ เช่น โรงงานพลาสติก	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0.7
- การจราจร	10	4	4	7	3	1	4	4	24	6	7	0	3	4	5	3	3	1	10	1	5	1	0	1	1	1	5	1	12	1	2	2	8	144	98.0
- อื่นๆ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	1.4
รวม	10	4	4	7	3	1	4	4	24	6	7	1	3	4	5	3	3	1	10	1	5	1	1	1	1	1	5	1	12	1	2	3	8	147	100.0
3.4 เสียง																																			
- มี	3	4	5	7	3	0	7	5	21	1	9	1	1	2	1	3	1	1	2	0	4	0	0	2	0	0	5	1	12	1	2	2	8	114	28.1
- ไม่มี	17	4	6	9	16	11	1	27	35	10	6	10	7	10	15	1	3	6	21	2	2	3	11	3	3	3	23	15	0	2	0	2	8	292	71.9
รวม	20	8	11	16	19	11	8	32	56	11	15	11	8	12	16	4	4	7	23	2	6	3	11	5	3	3	28	16	12	3	2	4	16	406	100.0
3.4.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทด ดอนหัวฝ่อ							ทด นาป่า		ทด หนองคำสิง		ทด หนองไม้แดง			ทด คลองคำหู่						อบต บางนาง				อบต พานทอง		อบต บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 12	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7		
	ซากสมอ	ไผ่กลางดอน	หนองกงจาก	ดอนบน	ดอนหัวฝ่อ	ดอนล่าง	มาบสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอี้ง	แดนแสนสุข	กันทุ่ง	สมอเก่าปาก	อุตะนา	นาเกลือ	ล่าง	กลาง	กลาง	บน	ปากคลอง	บางสนั่น	เนินตาพูน	อินทลาด	เนินสระ	เนินตาลเด่น	ล่าง	สัตตพงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	สัตตพงษ์เหนือ		
	20	8	11	16	19	11	8	32	56	11	15	11	8	12	16	4	4	7	23	2	6	3	11	5	3	3	28	16	12	3	2	4	16		
	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ
3.5.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน ทั้งของเสียลงแหล่งน้ำ - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ ระบุไม่ได้ - อื่นๆ น้ำท่วมขัง	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	2 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	2 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 6 0	0 0 1 0	4 0 0 0	1 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 2 0	1 0 0 1	0 0 0 0	1 0 1 0	1 0 1 0	2 0 0 0	0 0 0 0	14 0 10 1	56.0 0.0 40.0 4.0	
รวม	0	0	0	2	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6	1	4	1	0	0	0	0	0	3	1	1	2	2	0	25	100.0
3.6 อุบัติเหตุ - มี - ไม่มี	0 20	1 7	0 11	0 16	2 17	1 10	0 8	0 32	1 55	0 11	0 15	0 11	1 7	0 12	0 16	2 2	0 4	0 7	0 23	0 2	0 6	0 3	0 11	2 3	0 3	1 3	0 27	0 16	9 3	1 2	2 0	2 16	0 16	25 381	6.2 93.8
รวม	20	8	11	16	19	11	8	32	56	11	15	11	8	12	16	4	4	7	23	2	6	3	11	5	3	3	28	16	12	3	2	4	16	406	100.0
3.6.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	0 0	1 0	0 0	0 0	2 0	1 0	0 0	0 0	1 0	0 0	0 0	0 0	1 0	0 0	0 1	1 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	2 0	0 0	1 0	0 0	0 0	6 3	1 0	2 0	2 0	0 0	21 4	84.0 16.0
รวม	0	1	0	0	2	1	0	0	1	0	0	0	1	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	1	0	9	1	2	2	0	25	100.0
3.6.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	0 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	2 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	2 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	2 0 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	6 3 0	1 0 0	2 0 0	2 0 0	0 0 0	22 3 0	88.0 12.0 0.0	
รวม	0	1	0	0	2	1	0	0	1	0	0	0	1	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	1	0	9	1	2	2	0	25	100.0
3.6.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ - การจราจร	0 0 0 0	0 0 0 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 2	0 0 0 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 2	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 2	0 0 0 0	0 0 0 1	0 0 0 0	1 0 0 9	0 0 0 1	2 0 2 2	0 0 0 0	0 0 0 27	0.0 0.0 0.0 100.0				
รวม	0	1	0	0	2	1	0	0	1	0	0	0	1	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	1	0	9	1	2	2	0	27	100.0
3.7 อื่นๆ เช่น ยุงยยะ - มี - ไม่มี	1 19	0 8	0 11	0 16	1 18	0 11	0 8	0 32	0 56	0 11	0 15	0 11	0 8	0 12	0 16	0 4	0 4	0 7	0 23	0 2	0 6	0 3	0 11	0 5	0 3	0 3	0 28	0 16	0 12	0 3	0 2	0 4	0 16	2 404	0.5 99.5
รวม	20	8	11	16	19	11	8	32	56	11	15	11	8	12	16	4	4		23	2	6	3	11	5	3	3	28	16	12	3	2	4	16	406	100.0
3.7.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	1 0	0 0	0 0	0 0	1 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	2 0	100.0 0.0	
รวม	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	100.0	
3.7.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	1 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	2 0 0	0.0 0.0 0.0		
รวม	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0.0	
3.7.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ - อื่นๆ ฤดูกาล	1 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 1 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 1 0 0	0.0 0.0 100.0 0.0			
รวม	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	100.0	
4. ความคิดเห็นที่มีต่อโครงการ																																			
4.1 ท่านทราบหรือไม่ว่ามีโรงงาน PCM ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ 6 ตำบลบ้านเก่า อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี																																			
- ไม่ทราบ	20	8	10	16	19	11	8	32	55	11	15	11	7	12	16	4	4	7	23	2	6	3	11	5	3	3	25	15	12	3	2	4	16	399	98.3
- ทราบ	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1	0	0	0	0	0	7	1.7
รวม	20	8	11	16	19	11	8	32	56	11	15	11	8	12	16	4	4	7	23	2	6	3	11	5	3	3	28	16	12	3	2	4	16	406	100.0
4.2 ทราบจากแหล่งใด																																			
- ทราบเอง	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1	0	0	0	0	0	7	100.0
- เพื่อบ้าน/เพื่อน/ญาติ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ผู้นำชุมชน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- สื่อประชาสัมพันธ์ของบริษัท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- เจ้าหน้าที่มวลชนของโครงการ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
รวม	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1	0	0	0	0	0	7	100.0

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทต ดอนหัวฬ่อ							ทต นาป่า		ทต หนองคำสิง		ทต หนองไม้แดง			ทต คลองคำหู่						อบต บางนาง				อบต พานทอง		อบต บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 12	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7		
	ชากสมอ	ไผ่กลางดอน	หนองกงฉาก	ดอนบน	ดอนหัวฬ่อ	ดอนล่าง	มาบสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอึ่ง	แดนแสนสุข	กันทุ่ง	สมอกาฝาก	อุตะภา	นาเกสีอ	ล่าง	กลาง	กลาง	บน	ปากคลอง	บางสมัน	เนินตาพูน	อินทลาด	เนินสระ	เนินศาลเด่น	ล่าง	สัดตพงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	สัดตพงษ์เหนือ		
	20	8	11	16	19	11	8	32	56	11	15	11	8	12	16	4	4	7	23	2	6	3	11	5	3	3	28	16	12	3	2	4	16		
	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ
4.3 การมีโรงงานหล่อเหล็กรูปพรรณ ของบริษัท PCM ก่อให้เกิดผลดีต่อชุมชน																																			
ด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			
- มีการจ้างงาน/คนในชุมชนมีงานทำ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- สร้างรายได้ชุมชน เช่น ค่าขาย บ้านเช่า	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- สร้างสาธารณูปโภคให้ชุมชน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ไม่มีประโยชน์	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ไม่แสดงความคิดเห็น	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	3	42.9
- ไม่ทราบ	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	1	0	0	0	0	0	0	4	57.1
- อื่นๆ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
รวม	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1	0	0	0	0	0	0	7	100.0
4.4 การมีโรงงานหล่อเหล็กรูปพรรณ ของบริษัท PCM ก่อให้เกิดความกังวลใจต่อชุมชน																																			
ด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			
- ฝุ่นละออง	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- เขม่า/ควัน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- เสียง	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- น้ำเสีย	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- กลิ่น	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- อุบัติเหตุจากการจราจร	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ไม่มีผลกระทบ	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	42.9
- ไม่ทราบ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1	0	0	0	0	0	4	57.1
รวม	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1	0	0	0	0	0	0	7	100.0
4.5 ท่านเคยมีปัญหหรือข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมของโครงการหรือไม่																																			
- มี	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ไม่มี	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1	0	0	0	0	0	7	100.0
รวม	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1	0	0	0	0	0	0	7	100.0
4.6 กรณีมีปัญหาหรือข้อร้องเรียน ทางโครงการมีการดำเนินการแก้ไขอย่างไร																																			
- รับฟังปัญหาและความเห็นของชุมชน	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ชี้แจงสาเหตุและแก้ไขปัญหา	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ไม่ได้แก้ไข	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
รวม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
4.7 ท่านอยากให้บริษัท PCM																																			
ปรับปรุงการดำเนินงานด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			
- เพิ่มการประชาสัมพันธ์โครงการ	5	4	3	4	4	2	2	10	11	2	4	1	1	0	4	1	2	2	8	0	0	0	2	2	0	0	5	4	0	0	1	1	3	88	18.1
- รับคนในชุมชนเข้าทำงาน	0	0	0	0	4	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	1.0
- สนับสนุนกิจกรรมชุมชน	5	2	2	4	0	2	2	8	12	1	4	2	2	3	4	0	0	2	6	0	0	0	2	2	0	0	5	4	3	0	0	1	2	80	16.4
- ชี้แจงสาเหตุและแก้ไขปัญหาร้องเรียน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0.2	
- สนับสนุนปรับปรุงสาธารณูปโภค	0	0	0	0	0	0	0	0	5	0	0	1	0	2	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	1	0	12	2.5
- จัดการด้านสิ่งแวดล้อม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ใหด้ว้แทนชุมชนเข้าเยี่ยมชมนโครงการ	0	0	0	0	0	0	0	0	18	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	8	0	0	0	0	0	0	28	5.7
- ไม่มี	10	4	5	6	10	6	4	15	22	6	6	5	2	3	8	1	1	2	7	2	4	2	7	2	1	2	12	8	6	2	1	2	4	178	36.6
- ไม่แสดงความคิดเห็น	5	1	3	6	5	3	2	7	0	3	4	4	3	6	3	2	2	3	8	0	3	1	0	1	2	0	0	4	3	1	0	1	9	95	19.5
รวม	25	11	13	20	23	13	10	41	68	12	19	13	8	14	20	4	5	9	29	2	7	3	11	7	3	3	31	20	14	3	2	6	18	487	100.0

เอกสารแนบที่ 35 รายงานการประชุม
คณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมฯ

รายงานการประชุม
คณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรม
ที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ 2
ครั้งที่ 5/2565
วันศุกร์ที่ 19 สิงหาคม 2565

ผู้เข้าร่วมประชุม

- | | |
|--|----------------------------|
| 1. นางสาววิชุดา สี่มาจกร
ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี | ประธานในที่ประชุม |
| 2. นางสาวศศิฎา บุญประเสริฐ
ผู้แทนผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จ.ชลบุรี | กรรมการ |
| 3. นายยศวัจน์ ภาวสุทธิ
ผู้แทนนายกเทศมนตรีเทศบาลตำบลหนองไม้แดง | กรรมการ |
| 4. นางสาวศิริลักษณ์ หอยสังข์
ผู้แทนนายกเทศมนตรีเทศบาลตำบลดอนหัวฬ่อ | กรรมการ |
| 5. นายฤทธิพร พันธ์มพ
ผู้แทนนายกองค์การบริหารส่วนตำบลบ้านเก่า | กรรมการ |
| 6. นางสาวปัจฉิมา มณีคำ
ผู้แทนนายกองค์การบริหารส่วนตำบลพานทองหนองกะขะ | กรรมการ |
| 7. ว่าที่ ร.ท. ฉัตรชัย แสนสุข
ผู้แทนนายกองค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ | กรรมการ |
| 8. นายมงคล ถาวรยิ่ง
ผู้อำนวยการโรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ ๑ (วัดมาบสามเกลียว) | กรรมการ |
| 9. นางวัชรีย์ กลั่นดอกไม้
ผู้อำนวยการโรงเรียนวัดศรีโพธิ์ | กรรมการ |
| 10. นายเทียนชัย วัชรอดิศัย
นักวิทยาศาสตร์ 8 สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี | กรรมการ |
| 11. นางสาวปวรา ดีสมุทร
นักวิทยาศาสตร์ 6 สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี | กรรมการและผู้ช่วยเลขานุการ |

ผู้นำเสนอมาตรการฯ

- | | |
|------------------------------|---|
| นายมาซารุ ทาคาฮาชิ | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| นายคัตซึมาซะ ทันจิ | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| นางพนิตชนันท์ ชื่นอารมณ | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| นางสาวรุจิวรรณ คูหาวิชานันท์ | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| นายอัครพัชร ห้วยดอกหอม | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| นายจิตติภัทร จำปาเงิน | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| นายชินนทร์ เพ็ญสำราญ | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| นายสมชาย ปิยะวรสกุล | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| นายสุรภูมิ มะลิงาม | บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสตรีส (ประเทศไทย) จำกัด |
| Mr. Nobuki Fujiwara | บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด |
| คุณวิชัย พิณเสนาะ | บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด |

คุณกรรณิการ์ มานิมิตร

คุณน้ำทิพย์ สุรวิทย์

คุณสุภัทษา นาคพุ่ม

คุณศมน ณะสุวรรณ

คุณนฤทธิ นาคแนวดี

คุณศิริกาญจน์ เหล่ารัตเดชา

คุณกาญจนา เหล่าเคน

คุณสมชาย ปิยะวรสกุล

คุณวรรณศิริ สุริยวงศ์

คุณสุรภัญ มะลิงาม

คุณณณิดา คตภูธร

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

เปิดประชุมเวลา 09.00 น.

ระเบียบวาระที่ 1 เรื่องประธานแจ้งที่ประชุมทราบ

คำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 21/2562 เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ในนิคมอุตสาหกรรมที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ 2

ระเบียบวาระที่ 2 เรื่องรับรองรายงานประชุมครั้งที่ 4/2565

ฝ่ายเลขานุการสอบถามผู้เข้าร่วมประชุมเพื่อพิจารณารายงานการประชุมคณะกรรมการฯ ครั้งที่ 4/2565 ไม่มี
กรรมการท่านใดแก้ไขรายงานการประชุมดังกล่าว

ระเบียบวาระที่ 3 เรื่องเพื่อพิจารณา

1. บริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมระยะดำเนินการ โครงการโรงหลอม
อะลูมิเนียม (ส่วนขยายครั้งที่ 1) (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไตกิ อลูมิเนียม อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด ระหว่างเดือน
มกราคม-มิถุนายน 2565 ดังนี้

- คุณภาพอากาศในบรรยากาศ : ตรวจวัด 3 บริเวณได้แก่ วัดศรีประจักษ์ ราม โรงเรียนบ้านย่านซื่อ และชุมชน
บ้านบน ดัชนีที่ใช้ในการตรวจวัด ฝุ่นละอองรวมและก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์
มาตรฐานกำหนด ผลการตรวจวัดดัชนีคุณภาพอากาศ (AQI) ทั้ง 3 จุดตรวจวัดมีคุณภาพอากาศดีมาก
- คุณภาพอากาศในปล่องระบาย : ตรวจวัดฝุ่นละอองรวมบริเวณปล่องระบบดักฝุ่น 5 ปล่อง ปล่องระบาย
ไอร้อน 8 ปล่อง ตรวจวัดก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์บริเวณปล่องระบายไอร้อน 8 ปล่อง ผลการตรวจวัด มีค่า
อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
- ระดับเสียงโดยทั่วไป และเสียงรบกวน : ตรวจวัดบริเวณริมรั้วโครงการฝั่งติดกับชุมชน บริเวณบ้านคลองสัตว์
พงษ์ ห่างจากโครงการ 100 และ 200 เมตร ดัชนีที่ใช้ในการตรวจวัด ได้แก่ ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชม. และ
ระดับเสียงสูงสุด ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

- คุณภาพน้ำทิ้ง : ดำเนินการเดือนละ 1 ครั้ง บริเวณบ่อ Inspection pit ดัชนีที่ใช้ในการตรวจวัด pH, สารแขวนลอย, สารละลายทั้งหมด, BOD, COD, น้ำมันและไขมัน และอะลูมิเนียม ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ยกเว้นปริมาณสารละลายทั้งหมด มีค่าเกินเกณฑ์ เนื่องจากการสะสมของปริมาณมลสารภายในบ่อ

- คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ : ตรวจวัดฝุ่นทุกขนาดและฝุ่นละอองขนาดเล็กบริเวณเตาหลอม F4, เตาหลอม F7, ลานกองวัตถุดิบ และอาคารเก็บผลิตภัณฑ์ ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

- เสียงในพื้นที่ทำงาน : ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชม., ระดับเสียงสูงสุด และ Lpeak บริเวณเตาหลอม F8 และท้ายรางเทอาคารผลิตที่ 1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่การทำงานมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

- เสียงที่บุคคลสัมผัส : ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชม., ระดับเสียงสูงสุด และเสียงสะสม บริเวณเตาหลอม F8 และท้ายรางเทอาคารผลิตที่ 1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่การทำงานมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

- ความร้อน : ตรวจวัด WBGT บริเวณเตาหลอม ผลการตรวจวัดค่าเฉลี่ยมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- คุณเทียนชัย : แจ้งให้โรงงานแยกประเภทขยะตามกฎหมาย เป็นมูลฝอย, ขยะอุตสาหกรรมอันตราย, ขยะอุตสาหกรรมไม่อันตราย เพื่อให้ง่ายต่อการจัดการข้อมูลปริมาณขยะในแต่ละปี

- ผอ.วิษุตา : สอบถามข้อมูลที่มาของเศษอลูมิเนียม ปลายทางของผลิตภัณฑ์ และรายละเอียดของอุบัติเหตุ 15 ครั้ง และมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ

บ. ไตก : เศษอลูมิเนียมที่รับมาแบ่งเป็นเศษอลูมิเนียมจากในประเทศและต่างประเทศ ซึ่งในประเทศรับจากลูกค้าของบริษัทเองส่งเศษอลูมิเนียมกลับมาให้ทำการรีไซเคิล ส่วนผลิตภัณฑ์ส่งขายในประเทศเป็นหลัก ใช้ในธุรกิจยานยนต์

เหตุการณ์ไฟไหม้ Dust Collector เกิดจากพนักงานใหม่ยังไม่เข้าใจวิธีการดำเนินงาน คณะผู้ตรวจสอบจากบริษัทแม่พบว่า การฝึกอบรมพนักงานยังมีข้อบกพร่องจึงมีการปรับหลักสูตร และเพิ่มหัวข้อ checklist สำหรับการปฏิบัติงานในพื้นที่เพื่อความปลอดภัย เน้นการเข้าตรวจสอบหน้างานจริงมากกว่าตรวจสอบจากมอนิเตอร์ และมีการวางแผนติดตั้งท่อและเซนเซอร์ปล่อยไนโตรเจนอัตโนมัติเมื่อมีความร้อนสูงเกินกำหนด

อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในโรงงานส่วนใหญ่เกิดจากการเฉี่ยวชนแบเรเตอร์ของรถโฟล์คลิฟท์ ปัจจุบันกำลังปรับปรุงทางเดินภายในโรงงานและติดตั้งกระจกโค้งสำหรับมุมอับสายตาเพิ่มขึ้น

- ผอ. วชิร วรรณศรีพิไลทัย : ค่าฝุ่นที่เกินเป็นเพราะอะไร มีมาตรการตรวจสอบอุปกรณ์อย่างไรบ้าง

บ. ไตก : ปกติอายุการใช้งานอุปกรณ์ประมาณ 18 เดือน แต่มีการตรวจสอบเรื่อย ๆ หากเต็มก่อนกำหนดก็มีการดำเนินการเปลี่ยนอุปกรณ์ใหม่ตามขั้นตอน

2. บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

รายงานการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน 2565 ดังนี้

- คุณภาพอากาศในปล่องระบาย : ตรวจวัด NO_x as NO_2 , SO_2 , TSP และ Total VOCs บริเวณปล่องเตาอบและปล่องหม้อไอน้ำ ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- คุณภาพน้ำทิ้ง : ตรวจวัด pH, Temperature, BOD5, COD, TSS, TDS และ Oil and Grease บริเวณบ่อพักน้ำเสียสุดท้ายก่อนระบายออกนอกโครงการ ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- คุณภาพอากาศในบรรยากาศ : ตรวจวัด TSP, PM_{10} , NO_2 และ SO_2 บริเวณโรงเรียนเทศบาลดอนหัวพ้อ ๑ (บ้านมาบสามเกลียว) โดยผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในมาตรฐานกำหนด
- ระดับเสียง : ระดับเสียงในบรรยากาศ ตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วโรงงาน 4 ทิศ และโรงเรียนเทศบาลดอนหัวพ้อ ๑ (บ้านมาบสามเกลียว) 1 จุด ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย บริเวณ Cutter และ Surface Treatment มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- คุณเทียนชัย : แจ้งให้โรงงานแยกประเภทขยะตามกฎหมาย เป็นมูลฝอย ขยะอุตสาหกรรมอันตราย ขยะอุตสาหกรรมไม่อันตราย เพื่อให้ง่ายต่อการจัดการข้อมูลปริมาณขยะในแต่ละปี
- ผอ.วิษชุดา : มีการปนเปื้อนของสิ่งลงในน้ำเสียจากกระบวนการผลิตหรือไม่
- บ. พีซีเอ็ม : น้ำจากกระบวนการผลิตทั้งหมดจะเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานก่อนปล่อยลงระบบน้ำเสียส่วนกลางของนิคม

3. บริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานหล่อขึ้นส่วนเครื่องยนต์ประเภทเหล็กและอลูมิเนียม (ส่วนขยาย) (ครั้งที่ 2) ของบริษัท สยามโตโยต้าอุตสาหกรรม จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน 2565 ดังนี้

- คุณภาพอากาศในบรรยากาศ : ตรวจวัด TSP, PM_{10} , NO_2 และทิศทางลม บริเวณวัดศรีประจักษ์ วัดบุญญราศรี วัดมาบสามเกลียว และวัดอู่ตะเภา (ชลบุรี) ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดจากทิศตะวันตกเฉียงใต้
- คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย : โรงงาน Casting Plant ตรวจวัด TSP จำนวน 7 ปล่อง NO_2 จำนวน 2 ปล่อง และ Iron Fume จำนวน 2 ปล่อง ผลการตรวจวัด TSP และ NO_2 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

โรงงาน Aluminum Plant ตรวจวัด TSP & NO_2 จำนวน 7 ปล่อง และ Al fume จำนวน 2 ปล่อง ผลการตรวจวัด TSP และ NO_2 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

โรงงาน Aluminum ZR Plant ตรวจวัด TSP, NO_2 และ Al Fume 1 ปล่อง

ค่า Iron Fume และ Al Fume ไม่มีมาตรฐานควบคุม แต่มาตรการกำหนดให้ตรวจวัดเพื่อดูแนวโน้มทุกปล่องที่ตรวจวัดมีแนวโน้มใกล้เคียงกัน

- คุณภาพเสียง : ตรวจวัดระดับเสียงและระดับเสียงรบกวน 5 จุด ภายในโครงการและใกล้เคียง ๑ โครงการ ผลการตรวจวัดอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

- คุณภาพน้ำทิ้ง : ตรวจวัด pH, BOD, Oil & Grease, TDS และ TSS บริเวณบ่อกักน้ำทิ้งของโครงการ ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ตรวจวัด pH, Oil & Grease, TDS และ TSS บริเวณระบบระบายความร้อน 3 จุด ได้แก่ Casting Plant Aluminum Plant และ Aluminum ZR Casting Plant มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- กากของเสีย : ตรวจวัดปริมาณโลหะหนักในกากซีเมนต์ จากโรงงานเหล็กหล่อเสื้อสูบ มีค่าเป็นไปตามมาตรฐาน
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย : ตรวจวัดมลพิษทางอากาศ บริเวณ Working Area ใน 3 บริเวณ คือ Casting Plant Aluminum Plant และ Aluminum ZR Casting Plant ผลการตรวจวัดฝุ่นละอองรวม มีค่าเป็นไปตามมาตรฐาน ส่วนปริมาณซิลิกอนออกไซด์ บริเวณ Sand Recycle และ Melting ของ Casting Plant เกินมาตรฐาน ทั้งนี้ พนักงานที่ปฏิบัติงานมีการประจำอยู่ในห้องควบคุม ทั้งยังมีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่ PPE ตลอดเวลาขณะปฏิบัติงาน

ตรวจวัดฝุ่นที่ตัวพนักงานใน 3 บริเวณ คือ Casting Plant Aluminum Plant และ Aluminum ZR Casting Plant มีค่าเป็นไปตามมาตรฐาน

ตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงานใน 3 บริเวณ คือ Casting Plant Aluminum Plant และ Aluminum ZR Casting Plant จำนวน 54 จุด โดยผลการตรวจวัด ส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ยกเว้นผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยในพื้นที่ Casting Plant และ Aluminum Plant ซึ่งบริษัทมีการจัดทำแผนลดระดับเสียงดัง

ตรวจวัดระดับความร้อน ใน 3 บริเวณ คือ Casting Plant Aluminum Plant และ Aluminum ZR Casting Plant จำนวน 9 จุด ผลการตรวจวัดเป็นไปตามมาตรฐาน

คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- ผอ. วิชชุดา : แนะนำให้ปรับปรุงการนำเสนอข้อมูลของโครงการคร่าว ๆ เพื่อให้คณะกรรมการฯ รับทราบข้อมูลในภาพรวม ทั้งขอบเขตของการทำ EIA และการก่อสร้าง Solar rooftop รวมไปถึงการก่อสร้างอื่น ๆ และให้เผื่อารวังค่า O&G เกินมาตรฐานด้วย
- ตัวแทน ผอ. ทสจ. ชลบุรี : ค่า TKN ที่เพิ่มขึ้น มีแผนการเผื่อารวัง หรือแผนปรับปรุงระบบบำบัดน้ำเสียหรือไม่
- บ. สยามโตโยต้าฯ : เนื่องจากมีการก่อสร้าง คนงานผู้รับเหมาที่เข้ามาในพื้นที่ทำให้ค่าเพิ่ม เพราะก่อนหน้านี้ capacity ของระบบสามารถรองรับได้ ซึ่งในปัจจุบันมีการเติมจุลินทรีย์เพื่อช่วยในการบำบัดไปก่อน

ปิดประชุมเวลา : 12.00 น.

(นางสาวปวรา ดีสมุทร)
นักวิทยาศาสตร์ 6 สน.อต.(ขบ.)
ผู้บันทึกรายงานการประชุม

(นายเทียนชัย วัชรอดิษฐ์)
นักวิทยาศาสตร์ 8 สน.อต.(ขบ.)
ผู้ตรวจรายงานการประชุม