ภาคผนวก

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก หนังสือขออนุญาตดำเนินโครงการ

ภาคผนวก ข เอกสารประกอบมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ค รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ง กฎหมายที่เกี่ยวข้อง

ภาคผนวก จ เอกสารสอบเทียบเครื่องมือที่ใช้วิเคราะห์

ภาคผนวก ฉ หนังสือขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน เลขทะเบียน ว-236

ภาคผนวก ช ใบอนุญาตเป็นผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง เสียง และสารเคมีอันตรายในบรรยากาศ

ภาคผนวก ก
หนังสือขออนุญาตดำเนินโครงการ

- 1ก หนังสือเห็นชอบรายงานประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
  เลขที่ ทส 1010.8/2581 ลงวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2562
  โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
- 2ก สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (รง.4)

ภาคผนวก 1ก

หนังสือเห็นชอบรายงานประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
เลขที่ ทส 1010.8/2581 ลงวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2562
โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)

ด่วนที่สุด

ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/ ๒๕๘๑

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๖๐/๑ ซอยพิบูลวัฒนา ๗ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๒ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๒

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ ๓) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/๑๐๖๕๓ ลงวันที่ ๒๐ สิงหาคม ๒๕๖๑

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. สำเนาหนังสือบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ที่ ทท.สวล. ๖๒๐๑๐๐๓ ลงวันที่ ๒๑ มกราคม ๒๕๖๒

๒. สำเนาหนังสือบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ที่ ทท.สวล. ๖๒๐๒๐๐๔ ลงวันที่ ๘ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๒

๓. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ ๓) ตั้งอยู่เลขที่ ๕๔ หมู่ ๕ ถนนสุดบรรทัด ตำบลตาลเดี่ยว อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี ที่บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมกลั่นน้ำมันปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรสภาพก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่ ๔/๒๕๖๑ เมื่อวันที่ ๖ สิงหาคม ๒๕๖๑ มีมติไม่ให้ความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ ๓) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ ๕๔ หมู่ ๕ ถนนสุดบรรทัด ตำบลตาลเดี่ยว อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี และต่อมา บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ได้มอบหมายและมอบอำนาจให้ บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด จัดทำและเสนอรายงานฯ ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ ๑ และฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ ๒ ให้สำนักงานนโยบายฯ ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑ และ ๒

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้เสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับแก้ไขเพิ่มเติมดังกล่าว ให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมกลั่นน้ำมันปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรสภาพ

ก๊าซธรรมชาติ...

ก๊าซธรรมชาติ พิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๗/๒๕๖๒ เมื่อวันที่ ๑๘ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๒ ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ ๓) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ ๕๔ หมู่ ๕ ถนนสุดบรรทัด ตำบลตาลเดี่ยว อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี โดยให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๓ และให้ประสานบริษัทที่ปรึกษาเพื่อจัดทำรายงานที่ได้รวบรวมรายละเอียดข้อมูลทั้งหมดเรียงตามลำดับการพิจารณา จำนวน ๑ ฉบับ และรายงานฉบับสมบูรณ์ที่ได้แก้ไขเพิ่มเติมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการกำหนดแล้ว จำนวน ๓ ฉบับ พร้อมทั้งจัดทำแผ่นบันทึกข้อมูลในรูปแบบ Portable Document Format (PDF File) จำนวน ๑ แผ่น และ ๘ แผ่น ตามลำดับ เสนอต่อสำนักงานนโยบายฯ ภายในเวลา ๑ เดือน เพื่อใช้เป็นเอกสารอ้างอิงและส่งให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป และหากได้รับอนุญาตจากหน่วยงานอนุญาตแล้ว ขอความร่วมมือส่งสำเนาใบอนุญาตพร้อมเงื่อนไขให้สำนักงานนโยบายฯ ทราบด้วย ทั้งนี้ สำนักงานนโยบายฯ ได้มีหนังสือแจ้ง บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

สุโข อุบลทิพย์

(นายสุโข อุบลทิพย์)
รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๗
โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)

ตั้งอยู่เลขที่ 54 หมู่ 5 ถนนสุดบรรทัด ตำบลตาลเดี่ยว อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี

ที่บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAKI GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ .....
(นายสมชาย ปิยะรสกุล)
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยอคริลิคและสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 1/91

ตารางที่ 1 มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. ด้านคุณภาพอากาศ	1. ฉีดพรมน้ำในพื้นที่ก่อสร้างเพื่อบริเวณที่มีกิจกรรมเข้มข้นเนื่องมาจากการก่อสร้างที่มีการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง อย่างน้อย 2 ครั้ง/วัน (เช้า/บ่าย) และในช่วงอากาศแห้ง หรือพิจารณาตามความเหมาะสมกับสภาพภูมิอากาศ โดยควบคุมให้ผิวดินมีความเปียกชื้นเพื่อป้องกันฝุ่นละอองฟุ้งกระจายและลดผลกระทบต่อชุมชนที่อยู่ใกล้เคียง	- ถนนทางเข้าและพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. จัดให้มีคนงานทำความสะอาดพื้นผิวการจราจรถนนบริเวณด้านหน้าพื้นที่โครงการภายหลังการเข้า-ออกของรถบรรทุก	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดให้มีการบำรุงรักษาและตรวจสอบสภาพเครื่องจักรเครื่องยนต์ต่างๆที่ใช้ในการก่อสร้างให้อยู่ในสภาพดี ตามระยะเวลาที่กำหนดไว้ในคู่มือระบบการบำรุงรักษาของแต่ละเครื่องจักร เพื่อควบคุมการระบายมลพิษทางอากาศให้เป็นไปตามค่าของแบบ หรือมีการกำหนดให้มีการตรวจสอบความร้อน และความปลอดภัยของเครื่องจักรก่อนใช้งาน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. จัดให้มีการสร้างรั้วชั่วคราวหรือแผงกั้นมีความหนาประมาณ 0.14 มม.โดยรอบพื้นที่ก่อสร้างเพื่อป้องกันและลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองออกนอกพื้นที่ก่อสร้าง	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. จัดเตรียมน้ำมันกากกันฝุ่นละออง สำหรับถนนที่อยู่บริเวณพื้นที่ก่อสร้างอย่างเพียงพอ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. จัดเก็บวัสดุอุปกรณ์ก่อสร้างให้เป็นระเบียบส่วนใดที่ก่อให้เกิดฝุ่นฟุ้งกระจายต้องมีวัสดุคลุมปิดคลุมมิดชิด	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
2. ด้านคุณภาพน้ำ	1. จัดให้มีการจมรงสให้มีการประหยัดน้ำใช้ผ้าบลิอต่างๆ เช่น ป้ายประชาสัมพันธ์ เป็นต้น	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. จัดหาน้ำใช้สำหรับกิจกรรมการก่อสร้างอย่างเพียงพอ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดให้มีห้องน้ำ-ห้องส้วมที่ถูกหลักสุขาภิบาลไม่กีดขวาง โดยน้ำทิ้งจากห้องน้ำ-ห้องส้วมจะต้องผ่านการบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป เพื่อให้คุณภาพน้ำทิ้งได้ตามมาตรฐานก่อนระบายออกสู่ภายนอก โดยมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งโดย Third party เดือนละ 1 ครั้ง	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAKI GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายสมชาย ปิยะรสกุล)
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยอคริลิคและสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 2/91

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
2. ด้านคุณภาพน้ำ (ต่อ)	4. ห้ามทิ้งขยะหรือเศษวัสดุก่อสร้างลงในท่อระบายน้ำ หรือแหล่งน้ำสาธารณะ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. กรณีที่มีดินถอนดินและเศษวัสดุจากการก่อสร้างไหลลงในรางระบายน้ำฝนต้องจัดให้มีการขุดลอกดินถอนดินและเศษวัสดุจากการก่อสร้างออกจากรางระบายน้ำฝนทันที	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. กรณีที่มีการทดสอบการรั่วซึมของท่อด้วยน้ำ หรือ Hydrostatic Testing ต้องจัดให้มีอุปกรณ์หรือถังรองรับน้ำทิ้งจากการดำเนินงาน เพื่อรวบรวมและชะลอลดแรงน้ำก่อนทำการทดสอบคุณภาพ โดยห้องแยกอนุภาคของแข็งออกจากน้ำทิ้ง หากพบการปนเปื้อนจะต้องบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานที่กำหนด แต่หากไม่ปนเปื้อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำของโครงการ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. จัดทำรางระบายน้ำชั่วคราวและบ่อดักตะกอน และเชื่อมต่อกับรางระบายน้ำเดิมของโครงการ เพื่อควบคุมการระบายน้ำจากการก่อสร้างไม่ให้เกิดผลกระทบต่อพื้นที่โดยรอบโครงการ ทั้งนี้ให้มีการตรวจสอบประสิทธิภาพรางระบายน้ำอื่นๆ ว่าเป็นไปตามแผนงาน หากพบว่าชำรุดเสียหายให้ซ่อมแซมให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานโดยเร็ว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. กำหนดพื้นที่เก็บกองดินหรือเศษวัสดุจากการก่อสร้างไม่ให้ไหลลงรางระบายน้ำหรือแหล่งน้ำเพื่อป้องกันการชะล้างตะกอนลงสู่แหล่งน้ำ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. การบำรุงรักษาอุปกรณ์ก่อสร้างจะต้องดำเนินการในบริเวณที่มีที่เหมาะสม เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำมันลงสู่แหล่งน้ำ เช่น การทำคันดิน แนวร่อง หรือมีการเตรียมถังที่เตรียมสำหรับซ่อมบำรุงเครื่องยนต์ เป็นต้น หรือวิธีการอื่นที่เหมาะสม	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
3. ด้านกากของเสีย	1. จัดให้มีพนักงานตรวจสอบขยะที่พื้นที่บริเวณที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนเครื่องจักร/อุปกรณ์ทุกวัน และนำไปกำจัดร่วมกับขยะหรือของเสียของโรงงาน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. รวบรวมและเก็บวัสดุที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ เช่น เส้นลวดเหล็ก หรือนำกลับมาใช้ใหม่ และขยะปนเปื้อนให้ทำการคัดแยก และส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดให้มีคนงานรับผิดชอบในการเก็บรวบรวมและคัดแยกขยะมูลฝอยที่เกิดจากการก่อสร้าง และจากกิจกรรมของคนงานออกจากกัน โดยให้มีการรวบรวมและจัดเก็บไว้ที่จุดที่โครงการจัดเตรียมให้ เพื่อป้องกันไม่ให้เป็นแหล่งเพาะพันธุ์ของพาหะนำโรค	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 3/91

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปิยะวรรณดุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เวสเทิร์นสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. ด้านกากของเสีย (ต่อ)	4. ทำความสะอาดบริเวณพื้นที่ก่อสร้างให้เป็นระเบียบเรียบร้อยอยู่เสมอ โดยใช้หลักการของ House Keeping	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. ประสานงานกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการเข้ามาเก็บขนขยะมูลฝอยจากพื้นที่ก่อสร้างเพื่อนำไปกำจัดต่อไป	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. จัดเตรียมพื้นที่และภาชนะเพื่อรองรับขยะมูลฝอยที่เกิดขึ้นจากงานก่อสร้าง และเศษวัสดุจากการก่อสร้างอย่างเพียงพอ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. ของเสียอันตราย ให้ทำการแยกประเภทและรวบรวมส่งหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องต่อไป	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. ห้ามเผาทำลายเศษวัสดุ หรือขยะมูลฝอยในพื้นที่ก่อสร้าง	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
4. ด้านเสียง	1. หลีกเลี่ยงกิจกรรมก่อสร้างและการติดตั้งเครื่องจักรอุปกรณ์ที่ก่อให้เกิดเสียงดังในระหว่างเวลา 19.00-06.00 น. รวมถึงช่วงเวลาอื่นๆที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านเสียงรบกวนต่อชุมชน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. พิจารณาเลือกเครื่องจักรอุปกรณ์ที่มีระดับเสียงไม่เกิน 85 เดซิเบล (เอ) ที่ระยะห่าง 15 เมตร กรณีที่เครื่องจักร/อุปกรณ์ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) ต้องมีการติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียง เช่น มีการปิดครอบ และตรวจสอบอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษา เพื่อลดระดับความดังของเสียงที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานของอุปกรณ์และเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. กำหนดให้มีป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) และควบคุมให้คนงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัด	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 4/91

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปิยะวรรณดุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เวสเทิร์นสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
4. ด้านเสียง (ต่อ)	4. กิจกรรมก่อสร้างต้องหลีกเลี่ยงการทำงานอุปกรณ์และเครื่องจักรทั้งหมดพร้อมกัน เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดเสียงดังรบกวน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. บันดอนการก่อสร้างที่ต้องใช้เครื่องจักรที่มีเสียงดัง ต้องมีการดำเนินการในช่วงเวลากลางวันเท่านั้น (08.00-17.00 น.) หรือในกรณีที่จำเป็นต้องมีการก่อสร้าง นอกเวลาดังกล่าว ที่ให้ทำแต่กิจกรรมที่ไม่ก่อให้เกิดเสียงดัง เพื่อหลีกเลี่ยงผลกระทบด้านเสียงที่อาจเกิดขึ้น ยกเว้นกิจกรรมที่จำเป็นต้องดำเนินการต่อเนื่องไม่ได้ทั้งสิ้นจะต้องแจ้งให้ผู้บำรุงชุมชนใกล้เคียงที่ทราบล่วงหน้าในการดำเนินการในกิจกรรมนั้นๆ อย่างน้อย 3 วัน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
5. ด้านคมนาคม	1. จัดให้มีการอบรมพนักงานขับรถบรรทุกวัสดุก่อสร้าง รวมทั้งพนักงานขับรถส่งคนงานก่อสร้าง และกำหนดให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- หน้าเข้า-ออกโครงการและภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. จัดให้มีผ้าใบหรือวัสดุปกคลุมรถขนส่งวัสดุอุปกรณ์ก่อสร้างให้มิดชิด เพื่อป้องกันการตกหล่นของวัสดุก่อสร้าง และพิจารณาเลือกใช้ยานพาหนะที่มีแผ่นกันฝุ่นที่ล้อทั้ง 6 ข้าง	- พื้นที่ก่อสร้างและถนนสาธารณะ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดระบบทิศทางการจราจรในพื้นที่ก่อสร้างโครงการให้เหมาะสม พร้อมทั้งจัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและดูแลการเข้า-ออกของรถบรรทุกในพื้นที่ก่อสร้าง	- พื้นที่โครงการและชุมชน	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. กำหนดให้ผู้รับเหมาวางแผนการใช้เส้นทางคมนาคมขนส่งเครื่องจักรและอุปกรณ์โดยให้หลีกเลี่ยงเส้นทางที่มีการจราจรหนาแน่น เช่น ถนนสุขุมวิทตัด เป็นต้น รวมถึงเส้นทางอื่นๆที่เห็นว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านจราจรต่อชุมชน	- ภายในพื้นที่โครงการและชุมชน	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุอุปกรณ์ในช่วงเวลากลางคืนและช่วงเวลาเร่งด่วน โดยเฉพาะช่วงเวลา 06.00-08.00 น. และในช่วงเวลา 16.00-18.00 น. รวมถึงช่วงเวลาอื่นๆ ในกรณีที่เห็นว่าเกิดผลกระทบด้านจราจรต่อชุมชน	- พื้นที่ก่อสร้างและถนนสาธารณะ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. กำหนดและควบคุมความเร็วของรถที่เข้ามาในเขตก่อสร้างและภายในพื้นที่โครงการไม่เกิน 30 กม./ชม. พร้อมทั้งติดตั้งป้ายจำกัดความเร็วในพื้นที่ก่อสร้าง	- พื้นที่ก่อสร้างและถนนสาธารณะ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SAYYED GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายสมราย ปิยะวรสุข)
ผู้ช่วยอธิบดีกรมควบคุมมลพิษ
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
5. ด้านคมนาคม (ต่อ)	7. ควบคุมให้พนักงานขับรถบรรทุกให้ขอยู่ในเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด และจำกัดความเร็วของรถบรรทุกที่ขนส่งวัสดุอุปกรณ์ตามข้อกำหนดของกฎหมาย เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุและความเสียหายของชิ้นส่วนจราจร	- พื้นที่ก่อสร้างและถนนสาธารณะ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. บันทึกอุบัติเหตุจากการจราจรของโครงการเพื่อวางมาตรการแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุ	- ถนนสาธารณะและเขตชุมชน	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. กำหนดให้บริษัทผู้รับเหมาติดป้ายระบุชื่อและเบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่งวัสดุอุปกรณ์ และรถขนส่งคนงาน เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- พื้นที่ก่อสร้างและถนนสาธารณะ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. กำหนดให้มีพื้นที่เหมาะสมในการจัดวางอุปกรณ์ในบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง เพื่อไม่ให้กีดขวางการจราจร	- พื้นที่ก่อสร้างและถนนสาธารณะ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	11. ตรวจสอบสภาพรถที่ใช้ในงานก่อสร้าง ตามคู่มือที่ให้ในการบำรุงรักษารถ	- รถที่ใช้ในงานก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
6. สภาพสวนภูมิทัศน์	1. พิจารณาจ้างแรงงานท้องถิ่น หรือพื้นที่ใกล้เคียงที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของโครงการเป็นอันดับแรก เพื่อสร้างทัศนคติที่ดีระหว่างชุมชนและโครงการ รวมทั้งเป็นการสร้างงานให้กับประชาชนในท้องถิ่น โดยประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งว่างงาน	- พื้นที่โครงการและบริเวณชุมชนใกล้เคียง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. ติดตั้งป้ายแสดงข้อมูลรายละเอียดโครงการอย่างน้อยให้มีชื่อเจ้าของโครงการ ชื่อโครงการ ข้อมูลลักษณะโครงการ แผนงานก่อสร้าง แผนการจัดการสิ่งแวดล้อมและระยะเวลาดำเนินการ โดยให้ติดตั้งไว้บริเวณที่ก่อสร้างโครงการและบริเวณสี่แยกหรือเป็นไปโดยง่ายตลอดเวลาก่อสร้าง	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SAYYED GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายสมราย ปิยะวรสุข)
ผู้ช่วยอธิบดีกรมควบคุมมลพิษ
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
6. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	3. แจ้งแผนการก่อสร้างหรือวางท่อให้เกิดเสียงดัง หรือปริมาณการจราจรที่จะเกิดขึ้นให้ชุมชนทราบอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนการก่อสร้าง เช่น การลงเสาเข็ม การติดตั้งอุปกรณ์เครื่องจักรที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อชุมชน โดยห้ามการแจ้งต่อผู้ใหญ่บ้าน องค์การบริหารส่วนตำบล รพ.สต.ตาลเดี่ยว และสาธารณสุขจังหวัด และขอความร่วมมือในการจัดเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกด้านการจราจร ในกรณีที่มีการขนส่งเครื่องจักรขนาดใหญ่ จะต้องประสานงานกับหน่วยงานดังกล่าวก่อนดำเนินการขนย้าย	- พื้นที่โครงการและบริเวณชุมชนใกล้เคียง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. จัดทีมงานมวลชนสัมพันธ์เข้าพบประชุมชนอย่างต่อเนื่อง อย่างน้อยทุก 3 เดือน เพื่อสร้างความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับการก่อสร้าง และผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น รวมถึงการประชาสัมพันธ์เผยแพร่ข้อมูลข่าวสาร การดำเนินงานของโครงการ ตลอดจนมาตรการในการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อม เช่น ประชุมชี้แจงกับชุมชน ติดป้ายประชาสัมพันธ์ เป็นต้น	- พื้นที่โครงการและบริเวณชุมชนใกล้เคียง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. ผู้รับเหมาจะต้องควบคุมกิจกรรมการก่อสร้าง และพฤติกรรมของคนงานก่อสร้างเพื่อไม่ให้ส่งผลกระทบต่อชุมชนใกล้เคียง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. ดำเนินการควบคุมปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม และความปลอดภัยของโครงการอย่างเคร่งครัด และจัดให้มีผมการจัดการดูแลความเป็นระเบียบเรียบร้อยของแรงงานต่างด้าวต่างถิ่น ไม่ให้ก่อความรบกวนกับประชาชนในพื้นที่ใกล้เคียง ทั้งบริเวณที่พื้นที่ก่อสร้างและที่พักคนงาน และกำกับดูแลมิให้คนงานก่อสร้างมีพฤติกรรมที่ผิดกฎหมาย โดยมีการวางกฎระเบียบและการลงโทษ รวมทั้งประสานกับเจ้าหน้าที่ท้องถิ่นเพื่อป้องกันและเฝ้าระวังเหตุ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและช่องทางการรับเรื่องร้องเรียนจากโครงการอย่างน้อย 2 ช่องทาง เช่น ส่งจดหมาย หรือโทรศัพท์ พร้อมทั้งประชาสัมพันธ์ช่องทางการรับเรื่องร้องเรียนให้ชุมชนทราบ	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER PALORI)

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 7/91

(นายสมชาย ปิยะวรสุกุล) ผู้จัดการอาวุโสสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยอคริลิคแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
6. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	8. ในกรณีที่มีข้อร้องเรียนถึงความเสียหายหรือเดือดร้อนรำคาญอันเป็นผลมาจากกิจกรรมการก่อสร้างของโครงการ ต้องหยุดกิจกรรมที่ก่อให้เกิดผลกระทบดังกล่าว พร้อมทั้งดำเนินการแก้ไขปัญหาให้ได้ข้อยุติโดยเร็ว และจัดทำบันทึกข้อร้องเรียน สรุปผลการแก้ไขปัญหาและกำหนดมาตรการไม่ให้เกิดซ้ำ	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. จัดให้มีศูนย์ประสานงานการรับข้อเสนอแนะ และข้อร้องเรียนเกี่ยวกับความเดือดร้อนที่ได้รับจากการก่อสร้างโครงการ ทั้งนี้ กรณีเกิดข้อร้องเรียนจะต้องเร่งดำเนินการแก้ไข ปัญหาความเดือดร้อนดังกล่าวโดยเร็วและให้บันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับประเด็นข้อเสนอแนะ ข้อร้องเรียน พร้อมสรุปรายละเอียดวันเวลาที่รับเรื่องร้องเรียนและการดำเนินการตามข้อเสนอแนะหรือวิธีการแก้ไขข้อร้องเรียน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. จัดให้มีขอบเขตที่พักคนงานชั่วคราวภายในพื้นที่โครงการ และพื้นที่ก่อสร้างอย่างชัดเจน ทั้งนี้ กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดหาที่พักคนงานภายนอกพื้นที่ก่อสร้าง โดยกำหนดเกณฑ์การตัดเลือกพื้นที่ขึ้นต้น คือ ไม่อยู่ในพื้นที่อ่อนไหวทางสิ่งแวดล้อม หรือพื้นที่ชุมชนที่อาจก่อความรบกวนแก่ประชาชนในพื้นที่ใกล้เคียง	- พื้นที่ก่อสร้าง และพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	11. กำหนดขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน โดยให้มีช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน ขั้นตอนการดำเนินงาน ผู้รับผิดชอบ และระยะเวลาในการดำเนินงานที่ชัดเจน ทั้งนี้ ในกรณีที่แก้ไขข้อร้องเรียนยังไม่แล้วเสร็จให้มีการแจ้งความก้าวหน้าในการแก้ไขปัญหากับผู้ร้องทุก 7 วัน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	12. กรณีมีที่พักคนงานในช่วงก่อสร้างบริเวณนอกพื้นที่โครงการ ให้ดำเนินการดังต่อไปนี้ 12.1) กำกับดูแลให้บริษัทรับเหมาจัดหาที่พักคนงานให้ถูกหลักสุขาภิบาล โดยจัดให้มีสิ่งสาธารณูปโภค ได้แก่ น้ำดื่ม น้ำใช้ และภาชนะรองรับมูลฝอยตามจุดต่างๆ บริเวณที่พักคนงาน 12.2) กำกับและดูแลให้บริษัทรับเหมาปฏิบัติตามข้อตกลงอย่างเคร่งครัด เช่น การตรวจติดตามที่พักอาศัยของคนงานก่อสร้างให้เป็นไปตามสุขลักษณะ เป็นต้น	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER PALORI)

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 8/91

(นายสมชาย ปิยะวรสุกุล) ผู้จัดการอาวุโสสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยอคริลิคแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
6. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	12.3) กำหนดให้บริษัทรับเหมาจัดเตรียมห้องน้ำ-ห้องส้วมให้เพียงพอต่อจำนวนคนงานก่อสร้าง 12.4) กำหนดให้มีการจัดการขยะมูลฝอยบริเวณที่พักคนงานก่อสร้างให้ถูกสุขาภิบาล 12.5) จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้น เช่น บ่อดักไขมัน และบ่อเกรอะ หรือระบบบำบัดน้ำเสียขนาดเล็ก เพื่อบำบัดน้ำเสียจากที่พักคนงาน เช่น น้ำเสียจากห้องน้ำ ห้องส้วม พื้นที่ซักล้าง และห้องครัว เป็นต้น ทั้งนี้ เพื่อให้มีคุณภาพดีขึ้นก่อนปล่อยขึ้นสู่ดิน หรือท่อระบายน้ำทิ้งสาธารณะ ทั้งนี้หากมีการระบายน้ำทิ้งลงสู่แหล่งรองรับน้ำธรรมชาติโดยตรง โครงการจะต้องตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งให้เป็นไปมาตรฐานที่กำหนด พร้อมทั้งเฝ้าระวังผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นต่อแหล่งรองรับน้ำทิ้งอย่างต่อเนื่อง 12.6) กำหนดให้บริษัทผู้รับเหมาจัดทำระบบท่อรวบรวมน้ำเสียจากห้องน้ำ ห้องส้วม พื้นที่ซักล้าง และห้องครัวมาบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้น 12.7) กำหนดให้บริษัทผู้รับเหมาตรวจสอบ และบำรุงรักษาระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้น เช่น บ่อดักไขมัน และบ่อเกรอะหรือระบบบำบัดน้ำเสียขนาดเล็ก เป็นต้น รวมทั้งระบบท่อรวบรวมน้ำเสีย ดังนี้ - กรณีบ่อดักไขมันจะต้องตรวจสอบว่าไม่มีขยะ และปริมาณไขมันสะสมในบ่อเป็นประจำทุกอย่างน้อยสัปดาห์ละ 1 ครั้ง - กรณีบ่อเกรอะการจะต้องดักหรือดูดตะกอนจากบ่อเกรอะ และตรวจสอบความสะอาดของชั้นตะกอนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง 12.8) กำหนดให้บริษัทรับเหมาดำจัดแหล่งเพาะพันธุ์และพาหะนำโรค เช่น หนู ยุง แมลงวัน และแมลงสาบ เป็นต้น	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAKI GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR)

ตุลาคม พ.ศ. 2562

(นายสมราย ปิยะวรรณกุล) ผู้จัดการฝ่ายบริหารสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยผลิตภัณฑ์สิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
6. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	12.9) ในกรณีที่คนงานมีการใช้เส้นทางสัญจรในลักษณะของถนนสายรองที่ใช้ร่วมกับชุมชนใกล้เคียงให้ดำเนินการ ดังนี้ - บริษัทรับเหมาต้องจัดเตรียมเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกด้านการจราจรบริเวณถนนที่ใช้เป็นทางเข้า-ออกที่พักคนงานในช่วงเวลาเร่งด่วน (6.00-08.00 น. และ 16.00-18.00 น.) เพื่อแก้ไขปัญหาด้านการจราจร - กำหนดนโยบายในการกำจัดความเร็วของรถรับส่งคนงานที่วิ่งในถนนสายรองที่ใช้ร่วมกับชุมชนให้เกิน 60 กม./ชม. และเป็นไปตามกฎหมายกำหนด เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ และการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองภายในชุมชน - บริษัทรับเหมาจะต้องทำความสะอาดถนนบริเวณด้านหน้าทางเข้า-ออกที่พักคนงาน เพื่อลดการสะสมของฝุ่นละอองและจัดพรมน้ำบนถนนบริเวณหน้าทางเข้า-ออกที่พักคนงาน เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองไปยังชุมชนใกล้เคียง 12.10) จัดให้มีการประชาสัมพันธ์ โดยติดตั้งป้ายประกาศให้ประชาชนในชุมชนรับทราบการเข้ามาก่อสร้างที่พักคนงานในพื้นที่ชุมชน เพื่อให้ประชาชนมีการเตรียมตัวสำหรับกิจกรรมต่างๆ ที่อาจเกิดจากที่พักคนงานพร้อมติดเบอร์โทรศัพท์ เพื่อใช้เป็นช่องทางในการรับข้อร้องเรียนที่อาจเกิดขึ้นจากที่พักคนงาน และจัดให้มีการบันทึกข้อร้องเรียน สาเหตุ การแก้ไขปัญหา และการป้องกันการเกิดซ้ำ 12.11) อบรมคนงานก่อสร้างในเรื่องสุขอนามัย เช่น การบริโภคอาหารและน้ำที่ถูกสุขลักษณะ การป้องกันโรคติดต่อทางเดินอาหาร ทางเดินหายใจ และโรคติดต่อทางเพศสัมพันธ์ เป็นต้น รวมถึงอบรมด้านความประหยัด การไม่ก่อเหตุรำคาญ และสิ่งเสพติด	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAKI GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR)

ตุลาคม พ.ศ. 2562

(นายสมราย ปิยะวรรณกุล) ผู้จัดการฝ่ายบริหารสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยผลิตภัณฑ์สิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
6. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	13. สนับสนุนและให้ความช่วยเหลือโครงการกรรมสาธารณะต่างๆ เช่น การทำความสะอาดพื้นที่โดยรอบโครงการ การซ่อมแซมถนน เป็นต้น ตามความเหมาะสมหรือถ้ามีการร้องขอเป็นกรณีไป	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
7. ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	1. จัดให้มีการปฐมนิเทศอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัยและการใช้เครื่องมืออุปกรณ์เครื่องจักรต่างๆ ให้เหมาะสมกับประเภทของงาน 1.1 ชี้แจงและสาธิตให้พนักงานทราบวิธีการใช้งานเครื่องมือแบบมือถือและสัญญาณเตือนภัยต่างๆ 1.2 ก่อนและหลังการใช้เครื่องมือ เครื่องจักรทุกครั้ง จะต้องมีการตรวจสอบและ/หรือซ่อมแซมแก้ไขเพื่อให้มีสภาพการใช้งานเป็นไปอย่างปกติ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. จัดให้มีการประชุมก่อนเริ่มงานทุกวัน เพื่อให้เกิดความเข้าใจในงานที่สอดคล้องกัน และได้รับทราบปัญหาอุปสรรคในการปฏิบัติงาน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ที่เหมาะสมกับสภาพการทำงานให้เพียงพอกับจำนวนผู้ปฏิบัติงาน ได้แก่ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย แว่นตากันเศษวัสดุ ปลั๊กอุดหู เครื่องครอบหู ถุงมือที่เหมาะสมกับชนิดของงาน เป็นต้น หน้ากากป้องกันฝุ่น เป็นต้น และควบคุมให้ผู้ปฏิบัติงานใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลดังกล่าวทุกครั้งเมื่อก้าวเข้าปฏิบัติงานในบริเวณที่มีที่มีความเสี่ยง	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. พิจารณาและเอียดถ้านการจัดการความปลอดภัยในสัญญาว่าจ้างบริษัทรับเหมา โดยให้ครอบคลุมถึงการคุ้มครองความปลอดภัยและอุบัติเหตุของพนักงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการด้วย	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. ปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน หรือข้อกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. กำหนดให้ผู้ควบคุมหรือหัวหน้างานเข้ามาตรวจสอบและดูแลการปฏิบัติตามกฎหรือข้อกำหนดด้านความปลอดภัย	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAN GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ตุลาคม 2562
หน้า 11/91

นายสมชาย ชัยวรวงศ์กุล ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
7. ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	7. จัดให้มีระบบการขออนุญาตเข้าพื้นที่ก่อสร้าง (Work Permit) เช่น hot work permit เป็นต้น	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. ในกรณีที่อุปกรณ์ที่ใช้ในการก่อสร้างเกิดการชำรุดเสียหายที่อาจเป็นอันตรายต่ออุบัติเหตุหรือทรัพย์สินต้องหยุดถึงกรรมที่ใช้ให้เสียผลกระทบสิ้นเชิงสำ พร้อมทั้งดำเนินการแก้ไขปัญหาให้ได้ข้อยุติโดยเร็ว	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยตรวจสอบวิธีการปฏิบัติงานและสภาพของเครื่องจักรอุปกรณ์ รวมทั้งสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อให้การปฏิบัติงานมีความปลอดภัย	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบความปลอดภัยต่างๆ ในการก่อสร้าง รวมทั้งตรวจสอบ ดูแลการปฏิบัติตามกฎ ระเบียบ ข้อบังคับด้านความปลอดภัยและเมื่อพบเหตุการณ์ผิดปกติจะต้องรายงานและเสนอแนวทางแก้ไขต่อผู้ควบคุมการก่อสร้างโดยทันที	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	11. กำหนดให้มีการควบคุมพนักงานก่อสร้างในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับสภาพการทำงาน ได้แก่ 11.1 หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย แว่นตากันเศษวัสดุ ถุงมือที่เหมาะสมกับชนิดของงาน เช่น ถุงมือนิรภัย หน้ากากป้องกันฝุ่น 11.2 หน้ากากกรองแสงเชื่อมไฟฟ้า สำหรับคนงานที่ทำหน้าที่เชื่อมโลหะ 11.3 ปลั๊กอุดหู ที่ครอบหู สำหรับคนงานที่ต้องทำงานบริเวณที่มีเสียงดัง	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	12. จัดให้มีป้ายเตือนในเขตพื้นที่ก่อสร้าง พื้นที่อันตราย และพื้นที่ที่ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น "กำลังติดตั้งเครื่องจักร" "ห้ามเปิดสวิตช์" "เขตก่อสร้าง" "เขตสวมหมวกนิรภัย" เป็นต้น	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	13. กำหนดให้บริษัทรับเหมาจัดเตรียมน้ำดื่มที่สะอาดและถูกสุขลักษณะให้คนงานก่อสร้างอย่างเพียงพอ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAN GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ตุลาคม ปีงบประมาณ 2562
หน้า 12/91

นายสมชาย ชัยวรวงศ์กุล ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
7. ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	14. บริษัทผู้รับเหมาต้องจัดเตรียมปฏิบัติงานสำหรับคนงานก่อสร้างที่มีความรัดกุม เหมาะสมกับสภาพการทำงาน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	15. จัดให้มีจุดพักและเวลาพักระหว่างการปฏิบัติงาน โดยเฉพาะการก่อสร้างในช่วงที่มีอากาศร้อน โดยจัดให้มีน้ำดื่มที่สะอาดและเพียงพอไว้บริเวณจุดพัก	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	16. จัดเตรียมอุปกรณ์และวัสดุกู้ภัยสำหรับห้องควบคุมอาคารปั๊มน้ำ หรือน้ำมันเชื้อเพลิงปริมาณเล็กน้อยที่อาจหกรั่วไหลในพื้นที่ เช่น ขี้เลื่อย เศษผ้า หรือทราย เป็นต้น	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	17. โครงการจะต้องระบุข้อตกลงกับบริษัทผู้รับเหมาในสัญญาว่าจ้างอย่างชัดเจน โดยบริษัทผู้รับเหมาจะต้องตรวจสอบประวัติคนงานก่อสร้างทุกคนที่ปฏิบัติงานในโครงการ และโครงการจะจัดให้มีการบันทึกประวัติคนงานทุกคนที่เข้ามาทำงานในพื้นที่ของโครงการ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	18. ขั้นตอนการเชื่อมต่อน้ำ กำหนดให้มีวิธีปฏิบัติดังนี้ 18.1 กำหนดให้บริษัทผู้รับเหมาจัดทำ Safety Procedure และ Emergency Response Procedure เพื่อขอเสนอให้ความเห็นชอบก่อนดำเนินการ 18.2 จัดให้มีขั้นตอนการขออนุญาต (Work Permit) เกี่ยวกับการเชื่อมต่อระบบท่อ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	19. ตรวจสอบรอยเชื่อมโดยใช้รังสี (Radiographic Test) หรือวิธีการตรวจสอบแนวเชื่อมเพียงเท่าที่เป็นที่ยอมรับ เช่น ตารอยรั่ว โดยมีวิธีปฏิบัติดังนี้ 19.1 กรณีที่ผู้ตรวจสอบรอยเชื่อมโดยใช้รังสี จะต้องเป็นผู้ที่มีคุณสมบัติตามที่หน่วยงานที่กำกับดูแลการใช้รังสีกำหนด และในกรณีผู้ตรวจสอบแนวเชื่อมด้วยวิธีอื่นๆ เพียงเท่าที่เป็นที่ยอมรับจะต้องเป็นผู้ที่มีคุณสมบัติตามที่หน่วยงานดังกล่าวกำหนด 19.2 จะต้องกั้นบริเวณพื้นที่ทำงานด้วยเชือกหรือเทป และจัดให้มีป้ายเตือนตั้งมองเห็นได้อย่างชัดเจนในบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานตรวจสอบรอยเชื่อมและจัดให้มีที่ใกล้เคียงต้องออกจากบริเวณดังนี้	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. ACHINTYA GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

กุมภาพันธ์ 2552
หน้า 12/91

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
7. ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	19.3 ในกรณีตรวจสอบรอยเชื่อมโดยใช้รังสี (Radiographic Test) ต้องจัดเตรียมเครื่องตรวจวัดระดับรังสีให้แก่ผู้ที่เข้ามาปฏิบัติงาน Radiographic Test เพื่อตรวจสอบระดับรังสีให้อยู่ในเกณฑ์กำหนด 19.4 ในกรณีตรวจสอบรอยเชื่อมโดยใช้รังสี (Radiographic Test) ต้องแจ้งพนักงานให้ทราบล่วงหน้าก่อนดำเนินการ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	20. จัดให้มีแผนงานด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมและแผนระงับเหตุฉุกเฉินให้ผู้รับเหมาปฏิบัติ และนำไปกำหนดเป็นมาตรการในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	21. จัดให้มีระบบรักษาความปลอดภัย (Security system) ประกอบด้วย การตั้งป้อมยามตรวจหนักงานรับเหมา การผ่านเข้า-ออกของบุคคลและยานพาหนะ สถานที่จอดรถและระเบียบจราจร	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	22. จัดสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เหมาะสม รวมทั้งจัดเก็บวัสดุก่อสร้างและอุปกรณ์ต่างๆ ให้เป็นระเบียบเรียบร้อยหลังเสร็จสิ้นการปฏิบัติงานในแต่ละวัน และทำการการเก็บรวบรวม และคัดแยกขยะมูลฝอยที่เกิดจากการก่อสร้างและจากกิจกรรมของคนงานออกจากกัน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	23. จัดแบ่งเขตในบริเวณพื้นที่ก่อสร้างอย่างเป็นสัดส่วน โดยแบ่งออกเป็นเขตก่อสร้าง เขตพักอาศัยในช่วงกลางวัน เขตจัดเก็บเครื่องมือและวัสดุอุปกรณ์ และเขตกองเก็บวัสดุอุปกรณ์ที่ใช้แล้วจะต้องมีการจัดวางอย่างมีระเบียบ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	24. เครื่องมือ เครื่องจักรที่มีการใช้ไฟฟ้าและเชื้อเพลิงต้องได้รับการดูแลและพนักงานจะต้องปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยสำหรับเครื่องมือ เครื่องจักร อย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	25. จัดให้มีระบบสัญญาณเตือนภัยบริเวณจุดต่างๆในพื้นที่ก่อสร้างพร้อมทั้งให้ข้อมูลแก่คนงานก่อสร้างและพนักงานที่อยู่ในพื้นที่ดังกล่าวเกี่ยวกับระบบสัญญาณเตือนภัย	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. ACHINTYA GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

กุมภาพันธ์ 2552
หน้า 10/91

ตารางที่ 1 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
7. ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	26. จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยในพื้นที่อย่างเพียงพอตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด และจัดให้มีแผนในการตรวจสอบให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานอยู่เสมอ	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	27. กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหายในกรณีที่รับผลกระทบจากกิจกรรมการก่อสร้างของโครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- พื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
8. ด้านสุขภาพ	1. จัดให้มีหน่วยปฐมพยาบาลที่มีพยาบาลวิชาชีพประจำในวันทำการของโครงการ พร้อมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อรองรับคนงานก่อสร้างในพื้นที่ก่อสร้างของโครงการรวมทั้งจัดให้มีหน่วยส่งต่อผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. กำกับให้บริษัทผู้รับเหมาจัดทำการตรวจสุขภาพของคนงานก่อสร้างก่อนเข้าทำงานตามกฎหมายแรงงานว่าด้วยการตรวจสุขภาพร่างกายประจำปี การตรวจสุขภาพตามความเสี่ยง สำหรับคนงานก่อสร้างที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีปัจจัยเสี่ยง เช่น สารเคมีอันตราย เป็นต้น (ถ้ามี) และกำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลการตรวจสุขภาพ รวมทั้งให้มีการสุ่มตรวจเพื่อเฝ้าระวังด้านสารเสพติดตามแผนงานของโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดให้มีการบันทึกข้อมูลการเกิดอุบัติเหตุ สุขภาพและเปรียบเทียบแนวโน้มการได้รับผลกระทบด้านสุขภาพ หากผลการตรวจวัดมีค่าวิกฤตผิดปกติ ให้ทำการทบทวนซ้ำเพื่อเก็บวิบัติจัดหาสาเหตุ การแก้ไข และป้องกันการเกิดผลกระทบต่อสุขภาพ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. จัดส่งข้อมูลคนงานก่อสร้างให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทราบ เพื่อเตรียมความพร้อมในการรองรับ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้าง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYA GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ตำแหน่ง นายพงษราย ปิยะรวรกุล ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	1. ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ตั้งอยู่ เลขที่ 54 หมู่ 5 ถนนพุคมรรคัล ตำบลลาดเดี่ยว อำเภอแก้งคอย จังหวัดสระบุรี ซึ่งจัดทำโดยบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) อย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้พบว่าเป็นดังปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาเหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดสระบุรี กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดสระบุรี และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาต่างๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายทุก 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYA GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ตำแหน่ง นายพงษราย ปิยะรวรกุล ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	5. ในกรณีที่ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้ 5.1 หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญ ของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่ติดผลติดต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเท่ากับมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้วให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาตรับ จดแจ้งการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ดังกล่าวจดแจ้งไว้ ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ 5.2 หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต เห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว อาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้วให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตดังกล่าวแจ้งรายงานแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ สณะที่เป็นข้อพิจารณาให้ความเห็นชอบ ประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต แจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYABRATA GHOSH) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR) กรรมการผู้ชำนาญการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายณรงค์ ปิยะวรรณ) ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	6. สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและบำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&I Diagram และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวไปเทียบเปรียบกับหน่วยปิ่นของโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการทั้งนี้ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบอย่างน้อย 2 สัปดาห์ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว หากว่าอัตราการระบายสารมลทิษทางอากาศมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ต้องมีมาตรการควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- ปล่องระบายอากาศ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศรอบกั้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. ในกรณีที่ผลการตรวจวัดผลลัพธ์จากหม้อต้มน้ำเบ็ดเตล็ดผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่โครงการมีระดับสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวังเพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYABRATA GHOSH) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR) กรรมการผู้ชำนาญการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายณรงค์ ปิยะวรรณ) ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	11. ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	12. กำหนดให้มีการรวบรวมสถิติเหตุการณ์ฉุกเฉินของกิจกรรมต่างๆที่เกิดขึ้นบริเวณโดยระบุจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศขณะทำการตรวจวัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	13. กำหนดให้โครงการแจ้งสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดสระบุรีทราบ ล่วงหน้าหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/ Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	14. ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	15. จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมระบุอายุงานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเบื้องต้นระดับการรับสัมผัสสิ่งกุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายคมธรรม ปิยะวรสกุล)
ผู้จัดการฝ่ายการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 19/91

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	16. กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/ Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณีดังนี้ 16.1 กรณีที่พนักงาน หรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงาน และผู้รับเหมา เมื่อออกจากการทำงาน 16.2 กรณีโครงการจะเลิกดำเนินกิจการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไปให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือนก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	-บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	17. กำหนดให้มีกลไกการคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อตรวจสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใส และเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายคมธรรม ปิยะวรสกุล)
ผู้จัดการฝ่ายการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 20/91

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ	1. จัดให้มีผู้ควบคุมมลพิษที่มีความรู้และประสบการณ์ในการควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม หรือกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. ควบคุมความเข้มข้นและอัตราการระบายมลพิษของโครงการ ดังตารางที่ 2-1 Boiler No. 1 (25 ตัน/ชั่วโมง) * NO_x ไม่เกิน 200 ppm และอัตราการระบาย 1.39 กรัม/วินาที * SO_2 ไม่เกิน 280 ppm และอัตราการระบาย 2.71 กรัม/วินาที * PM ไม่เกิน 30 มก./ลบ.ม. และอัตราการระบาย 0.11 กรัม/วินาที Boiler No. 2 (12 ตัน/ชั่วโมง) * NO_x ไม่เกิน 200 ppm และอัตราการระบาย 0.75 กรัม/วินาที * SO_2 ไม่เกิน 350 ppm และอัตราการระบาย 1.83 กรัม/วินาที * PM ไม่เกิน 40 มก./ลบ.ม. และอัตราการระบาย 0.03 กรัม/วินาที	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดให้มีแผนในการตรวจสอบ และบำรุงรักษาในเชิงป้องกันของอุปกรณ์ (Preventative Maintenance) หรือเครื่องจักรที่เกี่ยวข้องในการควบคุมมลสารทางอากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. ให้ความร่วมมือกับกรมควบคุมมลพิษ หรือหน่วยงานอื่นๆที่เกี่ยวข้องในการเฝ้าระวังและควบคุมสารอินทรีย์ระเหย (VOCs)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตรวจวัดด้วยวิธีของ US.EPA ทั้งนี้การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายสมชาย ปิยะวรสกุล)
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 21/93

ตารางที่ 2-1 อัตราการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการปัจจุบันและหลังขยายกำลังการผลิต

แหล่งกำเนิด	เชื้อเพลิง	พิกัด UTM		ข้อมูลของปล่องระบาย		ข้อมูลของอากาศที่ระบายออกจากปล่อง					กรณีเริ่มดำเนินการ 1/					ข้อมูลอัตราการระบายมากที่สุดของสารมลพิษ			ลักษณะปลายปล่อง
				ความสูง	เส้นผ่าศูนย์กลาง	อุณหภูมิ 2/	ความเร็ว 2/	O_2	Humidity	อัตราไหล 2/	PM	SO_2		NO_x		PM	SO_2	NO_x	
		N	E	(m)	(m)	(K)	(m/s)	%	%	(Nm^3/s)	(mg/Nm^3)	(ppm)	(mg/Nm^3)	(ppm)	(mg/Nm^3)	(g/s)	(g/s)	(g/s)	
- Boiler No. 1 (25 ตัน/ชั่วโมง)	น้ำมันเตา	1611560	732315	15.00	1.12	459.00	5.40	7.3	2.74	1.70	30.00	280.00	732.92	200.00	378.27	0.11	2.71	1.39	แนวดิ่ง
- Boiler No. 2 (12 ตัน/ชั่วโมง)	น้ำมันเตา	1611582	732312	10.50	0.82	406.00	5.20	12.3	1.87	2.00	40.00	350.00	916.16	200.00	376.27	0.08	1.83	0.75	แนวดิ่ง
ค่ามาตรฐาน 3/											240	350	-	200	-	-	-	-	

หมายเหตุ : 1/ ประเภทการระบายอุณหภูมิและเนื้อ ค่าแนะนำปริมาณของสารหรือมลพิษจากพื้นที่ของโรงงาน กค 2549
2/ ข้อมูลอัตราอุณหภูมิและการตรวจวัดอุณหภูมิของอากาศที่ระบายออกจากโรงงานเมื่อวันที่ 11 พฤศจิกายน พ.ศ. 2560
3/ รายงานผลการตรวจวัดมาตรฐาน (ที่ 25 °C 1 บรรยากาศ สภาวะแห้ง และออกซิเจนร้อยละ 7 เปอร์เซ็นต์)

ที่มา : บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด, 2562

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายสมชาย ปิยะวรสกุล)
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 22/93

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	6. ระบบขนส่งวัตถุดิบของโรงงานมีการติดตั้งระบบ Vapor return line เพื่อดึงไอระเหยขณะขนส่งสารเคมีจากรถขนส่งสู่ถังกักเก็บกลับไปยังรถขนส่ง ทั้งนี้หากพบว่าปริมาณอะคริโลไนไตรล์ ไวนิลอะซิเตต และเมทิลอะคริเลต บริเวณริมรั้วมีค่าสูงขึ้นอย่างมีนัยสำคัญ จะพิจารณาติดตั้งระบบที่เหมาะสมในการบำบัดมลพิษอากาศ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. จัดให้มีแผนการตรวจเช็คกระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. จัดให้มีการสำรองอุปกรณ์สำหรับระบบบำบัดมลพิษ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. ควบคุมปริมาณซัลฟอร์ไดออกไซด์ของโครงการไม่เกินร้อยละ 2 โดยน้ำหนัก	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. จัดทำ Operating Curve ของหม้อไอน้ำแต่ละชุด เพื่อใช้เป็นแนวทางในการควบคุมการระบายมลสารของหม้อไอน้ำ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALODI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปิยะวรรณุล)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 23/31

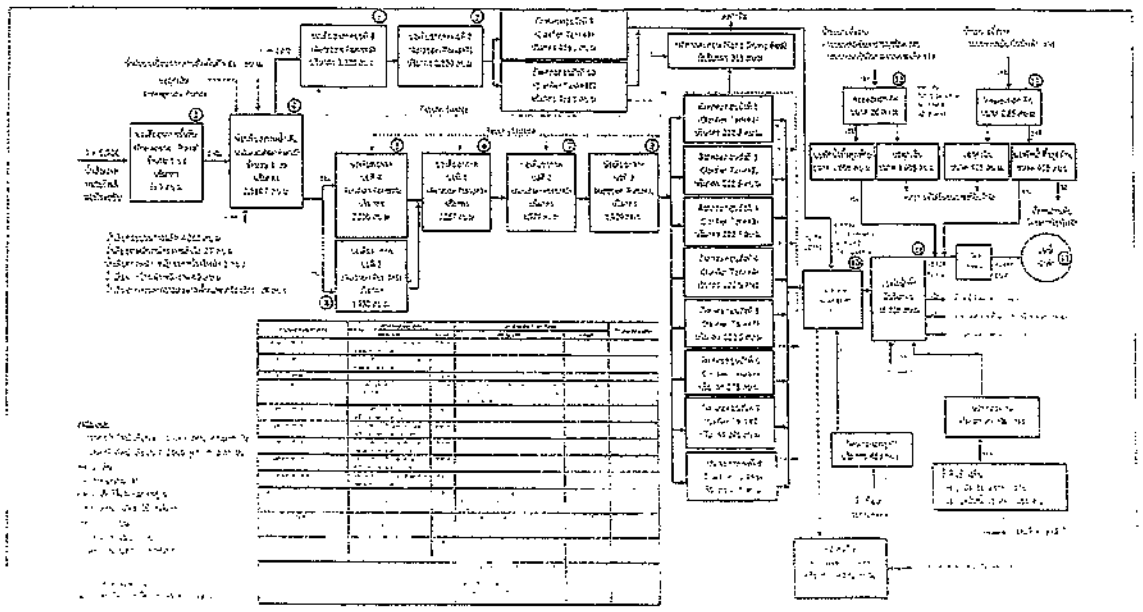
ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ	1. จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียแบบ Activated Sludge ขนาด 13,000 ลบ.ม./วัน ดังรูปที่ 2-1 เพื่อบำบัดน้ำเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน และบ้านพักพนักงาน ก่อนระบายลงสู่แม่น้ำป่าสัก โดยมีขั้นตอนการบำบัดน้ำเสียและปริมาณที่เกิดขึ้น ดังนี้ 1.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิตเส้นใยอะคริลิคประกอบด้วย 2 ส่วน คือน้ำเสียจากหน่วยผลิตโพลิเมอร์ไรเซชั่นมีปริมาณ 5,920 ลบ.ม./วัน และน้ำเสียจากกระบวนการผลิตหน่วยอื่นๆที่เหลือมีปริมาณ 6,566 ลบ.ม./วัน โดยน้ำเสียจากหน่วยโพลิเมอร์ไรเซชั่นจะถูกระบายเข้าบ่อเติมอากาศขั้นต้น หลังจากนั้นจะเข้าสู่บ่อปรับสภาพน้ำเสีย ในส่วนน้ำเสียจากกระบวนการผลิตหน่วยอื่นๆที่เหลือจะระบายเข้าสู่บ่อปรับสภาพน้ำเสีย ซึ่งน้ำเสียจากหน่วยโพลิเมอร์ไรเซชั่นจะนำมารวมกับน้ำเสียจากกระบวนการผลิตหน่วยอื่นๆ แล้วนำเข้าสู่บ่อเติมอากาศ และทำการตกตะกอน หลังจากนี้จะเข้าสู่บ่อ Inspection Pit และส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้งขนาด 85,388 ลบ.ม. จะมีการตรวจวัดค่า COD online อีกครั้งก่อนระบายสู่แม่น้ำป่าสัก 1.2 น้ำเสียจากอาคารสำนักงานของโรงไฟฟ้ามีปริมาณ 3 ลบ.ม. รวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค และรวบรวมเข้าสู่บ่อ Inspection Pit ขนาด 11.52 ลบ.ม. และส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้งขนาด 85,388 ลบ.ม. หลังจากนั้นจะมีการตรวจวัดค่า COD online อีกครั้งก่อนระบายสู่แม่น้ำป่าสัก	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALODI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปิยะวรรณุล)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 24/31



รูปที่ 2-1 [illegible]

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	1.3 น้ำล้างข้อระบบเรซิน มีปริมาณ 510 ลบ.ม. จะเข้าสู่บ่อ Neutralization Pit ขนาด 558 ลบ.ม. เพื่อปรับสภาพก่อนรวมเข้าสู่ Inspection Pit ขนาด 11.52 ลบ.ม. และส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้งขนาด 85,388 ลบ.ม. หลังจากนั้นจะมีการตรวจวัดค่า COD online อีกครั้งก่อนระบายสู่แม่น้ำป่าสัก 1.4 น้ำล้างข้อระบบกรองมีปริมาณ 113 ลบ.ม. นำเข้าสู่บ่อตกตะกอนขนาด 20,000 ลบ.ม. และรวบรวมไปยังยังบ่อพักน้ำทิ้งขนาด 85,388 ลบ.ม. หลังจากนั้นจะมีการตรวจวัดค่า COD online อีกครั้งก่อนระบายสู่แม่น้ำป่าสัก	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. น้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นตามอาคารผลิตมีปริมาณ 340 ลบ.ม./วัน และระบบหล่อเย็นกระบวนการผลิตมีปริมาณ 619 ลบ.ม./วัน รวบรวมเข้าสู่บ่อ Inspection Pit ขนาด 30 ลบ.ม. หากผลการตรวจวัดมีค่าผ่านเกณฑ์มาตรฐานควบคุมประเภทน้ำทิ้งจะระบายเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งสุดท้าย เพื่อระบายลงสู่แม่น้ำป่าสัก กรณีไม่ผ่านเกณฑ์จะส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. น้ำฝนปนเปื้อนในช่วง 15 นาทีแรกมีปริมาณ 86 ลบ.ม. จากลานกักเก็บสารเคมี (Tank farm) จะรวบรวมเข้าสู่บ่อดักกับในแต่ละคันกั้น หลังจากนั้นจะส่งเข้าสู่บ่อปรับสภาพน้ำเสียของโครงการขนาด 2,314.7 ลบ.ม.	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. น้ำฝนที่หลังคา 15 นาที ระบบจับเวลาอัตโนมัติจะมีการสั่งปิดวาล์วควบคุมน้ำฝนที่อาจปนเปื้อนไหลไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย แล้วเปิดวาล์วที่ทำให้น้ำฝนที่ไม่มีการปนเปื้อนไหลเข้าสู่บ่อแห่งน้ำฝนขนาด 46,343.75 ลบ.ม.	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM [illegible])
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

(นาย[illegible] ปิยะรวรกุล)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท [illegible] จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	5. นำน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสียชนิด Activated Sludge ที่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน หมุนเวียนกลับมาใช้ประโยชน์ให้ได้มากที่สุด เช่น นำกลับมารดน้ำพื้นที่สีเขียว หรือทำความสะอาดพื้น และเครื่องจักร สำหรับน้ำทิ้งส่วนที่เหลือ รวบรวมเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งสุดท้ายขนาด 85,588 ลบ.ม.ก่อนระบายลงสู่แม่น้ำป่าสัก ในอัตราไม่เกินกว่า 0.16 ลบ.ม./วินาที	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. ตรวจสอบคุณภาพของน้ำเสียที่ออกจากระบบบำบัดน้ำเสียบริเวณบ่อ Inspection Pit ขนาด 11.52 ลบ.ม.แบบอัตโนมัติให้ได้มาตรฐานน้ำทิ้งกรมชลประทานโดยมีคุณสมบัติดังนี้ • TDS ไม่เกิน 1,500 มก./ล. • ค่า pH ระหว่าง 6.5-8.5 • ค่า COD ไม่มากกว่า 100 มก./ล. ก่อนระบายลงสู่แม่น้ำป่าสัก นอกจากนี้ทางโครงการจะจัดให้มีบ่อฉุกเฉิน (Emergency Pond) ขนาดไม่น้อยกว่า 16,182 ลบ.ม. สำหรับรองรับน้ำทิ้งกรณีบำบัดไม่ได้มาตรฐานก่อนนำกลับเข้าระบบเพื่อทำการบำบัดใหม่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. ตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งจากระบบเสริมการผลิตบริเวณบ่อ Inspection Pit ขนาด 39 ลบ.ม.แบบอัตโนมัติโดยมีคุณสมบัติดังนี้ • TDS ไม่เกิน 1,500 มก./ล. • ค่า pH ระหว่าง 6.5-8.5 • ค่า DO ไม่น้อยกว่า 4 มก./ล.	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM SUNDER FALORI) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... (ประเสริฐชาย ปิยะวรสกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	ก่อนระบายลงสู่แม่น้ำป่าสัก นอกจากนี้ทางโครงการจะจัดให้มีบ่อฉุกเฉิน (Emergency Pond) ขนาดไม่มีน้อยกว่า 1,008 ลบ.ม. สำหรับรองรับน้ำทิ้งกรณีผลการตรวจวัดไม่ได้ตามมาตรฐาน เพื่อนำไปส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. ควบคุมให้โรงงานทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็น บริเวณบ่อ Inspection Pit ขนาด 2.88 ลบ.ม. โดยตรวจวัดค่า pH, TDS และอุณหภูมิแบบอัตโนมัติให้ได้มาตรฐานน้ำทิ้งกรมชลประทานโดยมีคุณสมบัติดังนี้ • TDS ไม่เกิน 1,500 มก./ล. • ค่า pH ระหว่าง 6.5-8.5 • ค่า อุณหภูมิ ไม่เกิน 40 องศาเซลเซียส ก่อนระบายลงสู่แม่น้ำป่าสัก	- โครงการผลิตกระดาษไม้ไผ่และไอน้ำ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. จัดให้มีการตรวจวัดค่า pH, DO, BOD, TDS และ SS จากน้ำระบายทิ้งของโครงการสู่แม่น้ำป่าสักซึ่งจะมีเจ้าหน้าที่ของกรมชลประทานเก็บตัวอย่างน้ำทิ้งก่อนระบายลงแม่น้ำป่าสักปีละ 1 ครั้งหรือมากกว่าปีละ 1 ครั้ง ทั้งนี้โครงการจะอำนวยความสะดวกให้กับเจ้าหน้าที่กรมชลประทาน หากเจ้าหน้าที่กรมชลประทานไม่สามารถมาเก็บตัวอย่างได้ โครงการจะดำเนินการเก็บตัวอย่างน้ำทิ้ง และส่งผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งให้กับผู้อำนวยการโครงการชลประทานสระบุรี หรือตามที่กรมชลประทานกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. จัดให้มีแผนตรวจสอบประสิทธิภาพการบำบัดของระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อลดผลกระทบ หากพบว่าระบบบำบัดน้ำเสียไม่สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ โครงการจะดำเนินการซ่อมบำรุงทันที	- ระบบบำบัดน้ำเสีย	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM SUNDER FALORI) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... (ประเสริฐชาย ปิยะวรสกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

จงคัประเภท ด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	11. จัดทำบันทึกสถิติและข้อมูลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์ วิธีการ และแบบการเก็บสถิติและข้อมูลการจัดทำบันทึกรายละเอียดและรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม หรือตามข้อกำหนดอื่นที่เกี่ยวข้อง	- ระบบบำบัดน้ำเสีย	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	12. จัดให้มีบันทึกข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งที่จะระบายลงแม่น้ำป่าสักเพื่อตรวจสอบแนวโน้มและความเปลี่ยนแปลงเพื่อจะเกิดขึ้น ทั้งนี้หากพบความผิดปกติให้ดำเนินการตรวจสอบแก้ไขต่อไป	- ระบบบำบัดน้ำเสีย	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	13. จัดให้มีแผนการตรวจสอบ ดูแล ระบบท่อจ่ายน้ำประปา ระบบท่อส่งน้ำ ปั๊มน้ำ และถังเก็บน้ำให้อยู่ในสภาพดี ไม่ชำรุด รั่วไหล หากมีการชะงักเหตุท่อแตก ท่อรั่ว ต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมแก้ไขโดยเร็ว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	14. จัดให้มีแผนการสูบน้ำตามที่ได้รับอนุญาต จากสำนักงานโครงการชลประทานตระบุรี และจัดให้มีการบันทึกปริมาณการสูบน้ำอย่างต่อเนื่อง และปฏิบัติตามเงื่อนไขการให้อนุญาตสูบน้ำอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	15. รณรงค์ให้มีการประหยัดน้ำใช้ และหามาตรการในการลดปริมาณน้ำในกระบวนการผลิตที่จะไม่ส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้ให้มีการสูบน้ำจากแม่น้ำป่าสักใบจัดรายไม่เกินกว่า อัตราที่ได้รับอนุญาตจากโครงการชลประทานตระบุรี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 29/91

(นายสมชาย ปิยะวรรณดุล) ผู้จัดการโรงงานกรุงเทพ เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

จงคัประเภท ด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	16. จัดให้มีบ่อหน่วงน้ำฝนไม่น้อยกว่า 62,736 ลบ.ม. เพื่อสำรองน้ำไว้ในกรณีการขาดแคลนน้ำ และ/หรือกรมชลประทานมีความจำเป็นที่จะต้องสงวนน้ำในแม่น้ำป่าสักไว้ ซึ่งการสำรองน้ำสามารถรองรับปริมาณการใช้น้ำของโครงการได้ประมาณ 3 วัน เมื่อความจำเป็นได้ผ่านพ้นไปแล้ว และ/หรือกรมชลประทานได้แจ้งให้ทราบบริษัท จึงสามารถใช้น้ำจากแม่น้ำป่าสักได้ต่อไป หากกรณีไม่สูบน้ำจากแม่น้ำป่าสักได้ในปริมาณที่โครงการใช้งาน โครงการจะปรับลดกำลังการผลิตลงหรือหยุดการผลิตตามสถานการณ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	17. จัดให้มีแผนตรวจสอบระบบระบายน้ำภายในพื้นที่โครงการให้อยู่ในสภาพดี รวมทั้งกำหนดแผนทำความสะอาดและเก็บกวาดรางระบายน้ำฝนทั้งโครงการ โดยเฉพาะอย่างยิ่งช่วงก่อนฤดูฝน และหากพบว่ามีการชำรุดเสียหายต้องดำเนินการแก้ไขโดยเร็ว	- ระบบระบายน้ำฝนภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	18. กำหนดให้มีการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำ Cooling blowdown กลับมาใช้ประโยชน์ใหม่ รวมทั้งศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ประโยชน์ในโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	19. จัดให้มีการรณรงค์ให้มีการประหยัดน้ำใช้ผ่านสื่อต่างๆ เช่น ป้ายประชาสัมพันธ์เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	20. จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง เพื่อควบคุมการทำงานของระบบบำบัดให้มีประสิทธิภาพ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 30/91

(นายสมชาย ปิยะวรรณดุล) ผู้จัดการโรงงานกรุงเทพ เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
4. ระดับเสียง	1. จัดให้มีการจัดทำเอกสารแนะนำเกี่ยวกับการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและ/หรือมีการอบรมก่อนการใช้อุปกรณ์ต่าง ๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. เครื่องจักร/อุปกรณ์ที่ก่อให้เกิดเสียงดัง จะต้องมีการลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด โดยใช้วิธีการที่เหมาะสม เช่น การใช้วัสดุดูดซับเสียง การปิดครอบ และการซ่อมบำรุงการตรวจสอบระบบหล่อลื่นอย่างสม่ำเสมอ เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. ควบคุมระดับเสียงให้เป็นไปตามมาตรฐานทางวิศวกรรม โดยที่ระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด ควบคุมเสียงไม่ให้เกิน 85 เดซิเบล (เอ)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. กำหนดให้ระดับเสียงรอบรั้วของโครงการต้องไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. พิจารณาเลือกใช้เครื่องจักร/อุปกรณ์ที่มีเสียงดังไม่เกิน 85 เดซิเบล (เอ) ให้เป็นไปตามมาตรฐานทางวิศวกรรม ซึ่งนำมาที่ระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล (เอ) ให้ติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียงและจัดให้มีน้ำวเลื่อยในบริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบล (เอ) พร้อมทั้งควบคุมให้พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่ดังกล่าว สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
5. ด้านกากของเสีย	1. จัดให้มีถังขยะแบบแยกประเภทพร้อมฝาปิดตั้งวางไว้ตามจุดต่างๆ ให้เพียงพอกับขยะที่เกิดขึ้น และจัดให้มีพนักงานทำการเก็บรวบรวมอย่างสม่ำเสมอโดยทำการคัดแยกขยะส่วนที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ เพื่อส่งขายให้กับผู้รับซื้อส่วนที่เหลือจะส่งให้เทศบาลนครที่ได้รับอนุญาตรับไปดำเนินการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. การจัดเก็บของเสียที่เป็นอันตราย จะต้องจัดเก็บไว้ภายในภาชนะปิดสนิท และจัดเก็บในพื้นที่มีหลังคาปกคลุม เพื่อป้องกันการชะล้างสารอันตรายโดยน้ำฝนลงสู่ระบบระบายน้ำและพื้นที่โดยรอบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ (MR. SATYAN GHOSH) กรรมการผู้จัดการอำนวยการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ (MR. SHYAM SUNDER FALOR)

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 31/91

ลงชื่อ (นายสมชาย ปิยะวรรณุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
5. ด้านกากของเสีย (ต่อ)	3. จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. ส่งเสริมการนำหลัก 3 R (Reduce, Reuse, Recycle) มาประยุกต์ใช้ในการจัดการของเสียที่เกิดขึ้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. การดำเนินการจัดการกากของเสียเป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด โดยกากของเสียที่เกิดขึ้นให้ส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้งระบบGPS และติดเบอร์โทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนภายในโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการที่โครงการให้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวจัดการกากของเสียของโครงการเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. วางแผนการขออนุญาตส่งกำจัดกากของเสียให้ออกตลอดเวลาการเกิดกากของเสีย และติดต่อประสานงานกับผู้รับกำจัดให้เป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. กำหนดสัดส่วนสำหรับเก็บขยะมูลฝอยภายในพื้นที่โครงการให้ชัดเจน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. ติดตั้งระบบ activated carbon เพื่อนำสารตัวทำละลาย (Solvent) กลับคืนมาใช้ในกระบวนการผลิตอีกครั้ง สำหรับสารตัวทำละลาย (Solvent) ส่วนที่เป็นสีจะรวบรวมและส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ (MR. SATYAN GHOSH) กรรมการผู้จัดการอำนวยการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ (MR. SHYAM SUNDER FALOR)

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 32/91

ลงชื่อ (นายสมชาย ปิยะวรรณุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัทไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
5. ด้านกากของเสีย (ต่อ)	11. กากของเสียของโครงการ ได้แก่ 1) ขยะจากสำนักงาน 1.1) ขยะทั่วไป มีปริมาณประมาณ 206 ตัน/ปี จัดเก็บไว้ในอาคารจัดเก็บขยะทั่วไป 1.2) ขยะอันตราย มีปริมาณประมาณ 2 ตัน/ปี จัดเก็บไว้ในอาคารพื้นที่เหนกไฟฟ้า	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2) ของเสียจากกระบวนการผลิต 2.1 ของเสียอันตราย • ผ้ากรอง มีปริมาณประมาณ 65 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้บริเวณพื้นที่จัดเก็บภายในอาคารพื้นที่ Dope • เจลโดน มีปริมาณประมาณ 150 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้บริเวณพื้นที่จัดเก็บภายในอาคารพื้นที่ Dope • Sludge (Dimethacet polymer) มีปริมาณประมาณ 50 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้ภายในสถานที่ที่จัดไว้ • Diatomace Earth มีปริมาณประมาณ 200 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้ในสถานที่ที่จัดไว้ภายในอาคารพื้นที่ Solvent • Granular activities carbon มีปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้ในสถานที่ที่จัดไว้ภายในอาคารพื้นที่ Solvent • ถุงปนเปื้อนสารเคมี มีปริมาณประมาณ 20 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้ในสถานที่ที่จัดไว้ภายในอาคารพื้นที่ Dope	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	-บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAKI GHOSH) ตำแหน่ง กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ตุลาคมพันธ์ 2562
หน้า 33/91

(นายศิลปราย ปิยะวรรณคุณ)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
5. ด้านกากของเสีย (ต่อ)	• ถุงมือผ้าและเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน มีปริมาณประมาณ 10 ตัน/ปี จัดเก็บใส่ถุงเลาสติค รวบรวมไว้ในสถานที่ที่จัดไว้ภายในอาคารพื้นที่แผนกวิศวกรซ่อมบำรุง • สารเคมีเสื่อมสภาพ (สีย้อมจากช่วงหดกองย้อมสีเส้นใย) มีปริมาณประมาณ 10 ตัน/ปีจัดเก็บในถัง รวบรวมไว้ในสถานที่ที่จัดไว้ภายในอาคารพื้นที่ Tank farm • น้ำมันเครื่อง มีปริมาณประมาณ 10 ตัน/ปี จัดเก็บในถังน้ำมันที่ใช้แล้ว รวบรวมไว้ในสถานที่ที่จัดไว้ภายในอาคารพื้นที่แผนกวิศวกรซ่อมบำรุง • น้ำมันไฮดรอลิค มีปริมาณประมาณ 10 ตัน/ปี จัดเก็บในถังน้ำมันที่ใช้แล้ว รวบรวมไว้ในสถานที่ที่จัดไว้ภายในอาคารพื้นที่แผนกวิศวกรซ่อมบำรุง • ถังดับเพลิงชำรุด มีปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย • หน้ากากกรองสารเคมี มีปริมาณประมาณ 1 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้ภายในอาคารเก็บของเสีย • ถังที่บรรจุสารเคมี มีปริมาณ ประมาณ15 ตัน/ปี จัดเก็บไว้ในสถานที่ที่จัดไว้บริเวณพื้นที่ข้าง Tank farm ที่มีหลังคาปกคลุม • ถังปนเปื้อนน้ำมัน มีปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี จัดเก็บในถังน้ำมันเปล่าที่ใช้แล้วในกระบวนการซ่อมบำรุง • ภาชนะเปล่าปนเปื้อน มีปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย • เรซิน มีปริมาณ 20 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAKI GHOSH) ตำแหน่ง กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ตุลาคมพันธ์ 2562
หน้า 34/91

(นายศิลปราย ปิยะวรรณคุณ)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
5. ด้านกากของเสีย (ต่อ)	2.2 ของเสียไม่อันตราย • กะถอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย มีปริมาณประมาณ 522 ตัน/ปี จัดเก็บใน Sand drying bed 315 ลบ.ม. • กะถอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ มีปริมาณประมาณ 550 ตัน/ปี จัดเก็บในปองกรกะถอนขนาด 20,000 ลบ.ม. • พลาสติกหรือยางสังเคราะห์ มีปริมาณประมาณ 1 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้ภายในอาคารจัดเก็บของเสีย • กระดาษ มีปริมาณประมาณ 1.5 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงพลาสติกรวบรวมไว้ภายในอาคารจัดเก็บขยะทั่วไป • เศษไม้ มีปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี จัดเก็บในอาคารจัดเก็บขยะทั่วไป • เศษเหล็ก เศษโลหะต่างๆ มีปริมาณประมาณ 150 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย • Polymer scale และ Scale Reactor มีปริมาณประมาณ 10 ตัน/ปี รวบรวมไว้ในสถานที่ที่จัดไว้ภายในอาคารที่ที่ Polymerization • เส้นใยที่เสีย มีปริมาณประมาณ 150 ตัน/ปี จัดเก็บในถุงกระสอบ รวบรวมไว้บริเวณพื้นที่จัดเก็บเส้นใยไม่ได้คุณภาพในอาคาร Textile • ตัวเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว มีปริมาณประมาณ 100 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย • PVC Filler มีปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAN GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 35/93

(นายสมชาย จิตวรรณสุข)
เจ้าพนักงานสิ่งแวดล้อม
บริษัทที่ปรึกษาสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
5. ด้านกากของเสีย (ต่อ)	• ใยหิน Rockwool มีปริมาณประมาณ 10 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย • ไส้กรองน้ำ มีปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย • Material Ertalyte มีปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี จัดเก็บในพื้นที่อาคารเก็บของเสีย • เส้นใยของเสีย มีปริมาณประมาณ 7,260 ตัน/ปี รวบรวมไว้ภายในอาคารพื้นที่ Dope นำกลับมาใช้ในกระบวนการผลิตทั้งหมด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	12. จัดให้มีคู่มือปฏิบัติงานเรื่องแนวทางปฏิบัติในการจัดการ กรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
6. ด้านคมนาคม	1. จัดให้มีแผนผังถอบรถเล็กสูตรความปลอดภัยที่มาตรฐานให้ทันพนักงานขับรถ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. ติดตั้งป้ายชี้เส้นโครงการ สูตรแสดงทิศทาง และสัญญาณไฟ บริเวณทางเข้า-ออกโครงการที่สามารถมองเห็นได้ชัดเจนในระยะทางที่สามารถชะลอความเร็วของยานพาหนะให้อย่างปลอดภัย	- ทางเข้า-ออกโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยเข้ามาควบคุมดูแลระบบจราจร ทั้งบริเวณทางเข้า-ออกและภายในโครงการ	- ทางเข้า-ออกโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. จัดให้มีป้ายเตือน และป้ายแสดงทิศทางการขับขี่รถบนถนนภายในพื้นที่โครงการ และควบคุมความเร็วไม่ให้เกิน 30 กม./ชม.	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. รถขนส่งวัตถุดิบ และสารเคมีต้องจอดในตำแหน่งที่เหมาะสมไม่ก่อให้เกิดการจราจร หลังจากนั้นจะต้องล้างเครื่องยนต์ทุกครั้ง ไว้ที่ล็อคล้อรถ และต่อสายดินกับตัวรถทุกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAN GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 36/93

(นายสมชาย จิตวรรณสุข)
เจ้าพนักงานสิ่งแวดล้อม
บริษัทที่ปรึกษาสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
6. ด้านคมนาคม (ต่อ)	6. หลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเวลา 05.00-8.00 น. และช่วงเวลา 16.00-18.00 น. รวมถึงช่วงเวลาเร่งด่วนในกรณีที่พบว่ามีผลกระทบด้านจราจรต่อชุมชน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. หลีกเลี่ยงการใช้เส้นทางขนส่งที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนสุดบรรทัด เป็นต้น เพื่อลดผลกระทบจากการขนส่งที่อาจเกิดขึ้น รวมถึงเส้นทางอื่นๆในกรณีที่พบว่าเส้นทางที่ใช้ในการขนส่งก่อให้เกิดผลกระทบด้านจราจรต่อชุมชน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. รถบรรทุกขนส่งสารเคมีภัยพิบัติ จะวิ่งในเส้นทางที่กำหนดเท่านั้น หากเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินใดๆ คนขับรถจะต้องแจ้งบุคคลที่เกี่ยวข้องตามรายชื่อ และหมายเลขติดต่อที่มีเอกสารประจำรถ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	-บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. การขนส่งสารเคมีมุตรั้งต้องมีเอกสารกำกับการขนส่งและเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (Safety Data Sheet: SDS) ซึ่งมีข้อมูลสำหรับการหลีกเลี่ยงปัญหาฉุกเฉินและการปฏิบัติงานเมื่อเกิดเหตุ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. ควบคุมให้บริษัทผู้ขนส่งสารเคมีของโครงการ ต้องมีน้ำหนักบรรทุก และใช้ความเร็วไม่เกินตามกฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	11. กำหนดให้มีการติดเบอร์โทรศัพท์เรียกขนส่งวัตถุดิบและสารเคมี เพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	-บริษัท ไทย อคริลิค -ไฟเบอร์ จำกัด
	12. ควบคุมการขนส่งเชื้อเพลิง สารเคมี วัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปอย่างถูกต้องตามระเบียบที่ทางราชการกำหนดไว้ โดยแจกแจงการปิดคลุมระวะบรรทุก การควบคุมน้ำหนักบรรทุก และการควบคุมความเร็วในการขับขี่ภายนอกโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการและถนนสาธารณะ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAM GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALOR)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ไพฑูรย์ ปัญจรรคคุณ
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
6. ด้านคมนาคม (ต่อ)	13. กวดขันให้การขับรถใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด พร้อมกำหนดบทลงโทษสำหรับพนักงานขับรถขนส่งวัตถุดิบและสารเคมี หากพบว่าพนักงานขับรถส่งสารเคมีอันตรายไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนด ได้แก่ การดัดแปลง การนำเข้ามาปฏิบัติงานภายในโรงงาน และการส่งหนังสือร้องเรียนไปยังบริษัทผู้ขนส่งวัตถุดิบและสารเคมี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	14. จัดให้มีแผนตรวจสภาพรถและอุปกรณ์ที่จำเป็นในการขนส่ง โดยเลี่ยงการใช้รถที่มีสภาพไม่สมบูรณ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	15. จัดให้มีแผนตรวจประเมินการดำเนินงานของบริษัทขนส่งสารเคมี และกัดสือกับบริษัทผู้ขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	16. จัดให้มีคู่มือปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย ทรัพยากรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในเบื้องต้นระดับชั้นสอง และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
7. ด้านเศรษฐกิจ-สังคม	1. จัดจ้างแรงงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยคนในท้องถิ่นมีงานทำ และเพิ่มรายได้ให้ครัวเรือนที่ดีต่อโครงการและลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยมีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. ดำเนินการมวลชนสัมพันธ์อย่างต่อเนื่อง เพื่อเผยแพร่ข้อมูลที่ถูกต้อง และเพื่อรองรอแก่ชุมชน เช่น การบำบัดน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ภายนอกโครงการ เป็นต้น	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAM GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALOR)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ไพฑูรย์ ปัญจรรคคุณ
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลำดับประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
7. ด้านเศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	3. จัดให้มีแผนงานด้านเวลชุมชนสัมพันธ์ การจัดกิจกรรมต่างๆ ที่เกี่ยวเนื่องกับหน่วยงาน รายการท้องถิ่นและชุมชนโดยรอบ รวมถึงสนับสนุนและให้ความช่วยเหลือกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน เพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชนในท้องถิ่น เช่น การสนับสนุนอุปกรณ์การศึกษา การกีฬา มอบทุนการศึกษา บำรุงสาธารณ วัฒนธรรม และประเพณี เป็นต้น	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. จัดให้มีทีมงานประชาสัมพันธ์โครงการ เพื่อให้ข้อมูลข่าวสาร และเผยแพร่รายละเอียดโครงการ และเปิดเผยข้อมูลการจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการ	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. จัดให้มีการเข้าเยี่ยมชมโครงการอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และตามที่มีการร้องขอเป็นกรณีๆไป พร้อมทั้งเปิดโอกาสให้ชุมชนสอบถามเกี่ยวกับความริเริ่มกิจวัด	- ชุมชนและหน่วยงานที่อยู่โดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. จัดให้มีโครงการเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงานเพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาอย่างยั่งยืน	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. กรณีมีกิจกรรมซ่อมบำรุง ทดสอบระบบกรณีฉุกเฉิน หรือเริ่มต้นเดินเครื่องจักรให้ดำเนินการแจ้งให้ชุมชนทราบผ่านช่องทางต่างๆ เช่น การติดป้ายประกาศ เป็นต้น	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
8. ด้านการประชาสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน	1. นำการประชาสัมพันธ์เพื่อกระจายข้อมูลอย่างเพียงพอให้กับชุมชนในท้องถิ่นและผู้มีส่วนร่วมให้โครงการให้มีความเข้าใจในโครงการ รวมทั้งจัดตั้งศูนย์บริการข้อมูลเพื่อการประชาสัมพันธ์และรับทราบความคิดเห็น ข้อร้องเรียนจากประชาชนในท้องถิ่น	- ชุมชนและหน่วยงานที่อยู่โดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. รับเรื่องร้องเรียนเกี่ยวกับความเดือดร้อนของคนในชุมชนหรือหน่วยงานภายนอกที่ได้รับผลกระทบจากการดำเนินงานของโครงการ และให้ความสำคัญในการแก้ไขผลกระทบที่เกิดขึ้นอย่างเร่งด่วนโดยผ่านกลไกการดำเนินงานรับเรื่องร้องเรียน	- ชุมชนและหน่วยงานที่อยู่โดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJEET GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR)

(นายสมชาย ปิยะวรรณกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

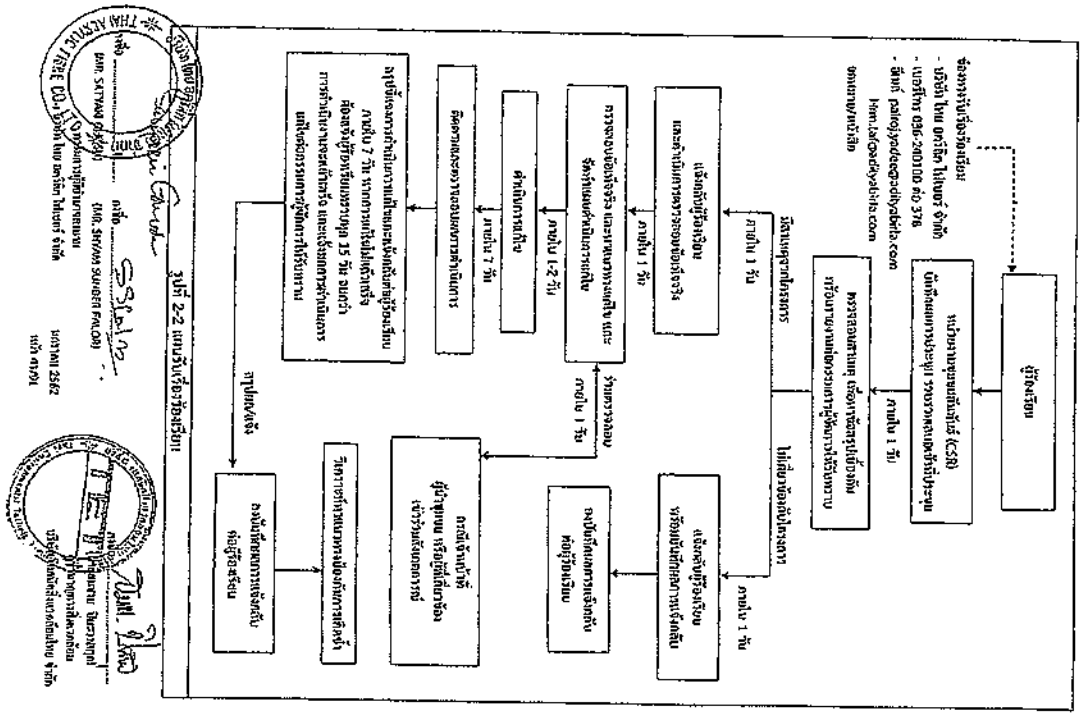
ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลำดับประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. ด้านการประชาสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	3. ให้ความร่วมมือกับชุมชน ในการประสานงานและแก้ไขปัญหาต่างๆ ที่เกิดจากการดำเนินโครงการ กรณีที่มีการร้องเรียน ต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่หรือคณะกรรมการทำหน้าที่ในการตรวจสอบ และแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนของชุมชน หรือเหตุเดือดร้อนรำคาญที่เกิดขึ้น รวมถึงการตรวจสอบข้อเท็จจริง บาทเหตุ และแนวทางในการแก้ไขปัญหา แสดงดังรูปที่ 2-2	- ชุมชนและหน่วยงานที่อยู่โดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. กรณีที่พบว่าสาเหตุของปัญหาการร้องเรียนเรื่องสิ่งแวดล้อม มีสาเหตุมาจากการดำเนินการของโครงการโดยตรง บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด จะเป็นผู้รับผิดชอบชดใช้ค่าเสียหายที่เกิดขึ้นในการติดตามตรวจสอบและดำเนินการตามแนวทางการแก้ไขปัญหา	- ชุมชนและหน่วยงานที่อยู่โดยรอบโรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	5. ประชาสัมพันธ์ข้อมูลโครงการ ข้อมูลด้านความปลอดภัย และการป้องกันเหตุฉุกเฉิน ผ่านทางเอกสารเผยแพร่ เช่น แผ่นพับ โปสเตอร์ หรือผ่านทางระบบวิทยุกระจายเสียงของชุมชนตามโอกาสต่างๆ เป็นระยะ รวมทั้งมีการเผยแพร่ข้อมูลด้านการจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการ เพื่อให้เกิดความรู้ความเข้าใจ และสร้างความมั่นใจให้กับชุมชนบริเวณใกล้เคียงเพิ่มมากขึ้น และต่อเนื่อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. จัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) เป็นคณะกรรมการดำเนินการตรวจสอบผลกระทบและข้อร้องเรียนทางด้านสิ่งแวดล้อม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJEET GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR)

(นายสมชาย ปิยะวรรณกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



รูปที่ 2-2 แผนผังเรื่องร้องเรียน

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8 ด้านการประชาสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	7. วัตถุประสงค์ของการจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ถ้าหากให้ภาคประชาชนและผู้มีส่วนได้เสียมีส่วนร่วมในการกำหนดแนวทางการดำเนินการของโครงการและมีส่วนร่วมในการกำกับดูแล ตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการฟื้นฟูและตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ร่วมพิจารณาประเด็น อุปสรรค ปัญหา ข้อวิตกกังวล และข้อร้องเรียนในแต่ละภาคส่วน พร้อมทั้งร่วมกันนำเสนอแนวทางป้องกันและแก้ไข โดยจะต้องแต่งตั้งภายใน 6 เดือน หลังจากได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม อย่างเป็นทางการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. องค์ประกอบของคณะกรรมการฯ ประกอบด้วย ตัวแทนจากกลุ่มต่างๆ ได้แก่ ภาคประชาชน กลุ่มผู้นำชุมชน หน่วยงานราชการและตัวแทนของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด มีรายละเอียดดังนี้ ก) ผู้แทนภาคประชาชน ผู้แทนภาคประชาชนในรวมผู้นำชุมชน จำนวนไม่น้อยกว่า 30 คน มาจากการสรรหาหรือการเลนจร์อนหรือวิธีการอื่นใดจากชุมชนจำนวน 69 ชุมชน โดยรอบที่ตั้งโรงงานในพื้นที่รัศมี 5 กิโลเมตร โดยมีผู้เข้าร่วมประชุมรวมไม่น้อยกว่า 2 ใน 3 ของผู้เข้าร่วมประชุมทั้งหมด ข) ผู้แทนภาครัฐจำนวนไม่น้อยกว่า 4 คน จากตัวแทนหน่วยงานราชการ/หน่วยงานโค้กแก้ นายอำเภอบางคอง 1 คน ตัวแทนองค์กรบังคับราชการทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดสระบุรี 1 คน อุตสาหกรรมจังหวัดสระบุรีหรือผู้แทน 1 คน สาธารณสุขจังหวัดสระบุรี 1 คน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(MR. SATYAJI GHOSH)
ผู้จัดการทั่วไปอำนวยการ
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ
(MR. SHYAM SUNDER FALOR)

(นายศุภชัย ปิยะวรคุณ)
ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรมสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 02/91

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8 ด้านการประชาสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	ก) ผู้แทนโครงการประกอบด้วย 6 คน ได้แก่ ผู้จัดการแผนกผลิตเส้นใยอะคริลิค ผู้จัดการแผนกผลิตไฟฟ้า ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล ผู้จัดการแผนกความปลอดภัย ผู้จัดการแผนกสิ่งแวดล้อม ผู้จัดการแผนกชุมชนสัมพันธ์ เมื่อได้คณะกรรมการฯ ควรจามที่กำหนด จัดให้มีการประชุม เพื่อแต่งตั้งประธานคณะกรรมการฯ และต้องบันทึกการประชุมและแจ้งผลการประชุม/เผยแพร่ให้ชุมชนต่างๆ ทราบอย่างน้อยที่สุด 2 ช่องทาง โดยการประชุมดังกล่าวต้องแจ้งให้การไฟฟ้าทราบอย่างน้อย 15 วัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. คุณสมบัติสำหรับบุคคลที่จะได้รับการคัดเลือกให้เป็นคณะกรรมการฯ มีรายละเอียดดังนี้ 1) ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า 25 ปี บริบูรณ์ 2) ไม่เป็นบุคคลล้มละลาย 3) ไม่เป็นคนไร้ความสามารถหรือเสมือนไร้ความสามารถ 4) ไม่เคยได้รับโทษจำคุกโดยคำพิพากษาถึงที่สุดให้จำคุก เว้นแต่เป็นโทษ สำหรับความผิดที่ได้กระทำโดยประมาทหรือความผิดลหุโทษ 5) สำหรับกลุ่มตัวแทนจากภาคประชาชน กลุ่มผู้นำชุมชน หน่วยงานราชการต้องเป็นผู้ที่ไม่มีผลประโยชน์ส่วนได้ส่วนเสียกับบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. วาระของคณะกรรมการและการพ้นสภาพ 1) กรรมการมีวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี นับตั้งแต่วันที่ได้รับการประกาศแต่งตั้งและอาจได้รับการสรรหาหรือแต่งตั้งให้เป็นกรรมการได้อีก แต่ไม่เกิน 2 วาระ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ (MR. SATYAM GHOSHAL) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

(นายสมชาย ปิยะวรรณกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เคมิคัลส์ แวลลี่ย์ ไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8 ด้านการประชาสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	2) เมื่อครบกำหนดวาระตามวาระหนึ่ง หากยังมิได้มีการสรรหาหรือแต่งตั้งกรรมการขึ้นมาใหม่ ให้กรรมการซึ่งพ้นจากตำแหน่งตามวาระนั้นอยู่ในตำแหน่งเพื่อปฏิบัติหน้าที่ต่อไปจนกว่ากรรมการซึ่งได้รับการสรรหาหรือแต่งตั้งใหม่เข้ารับหน้าที่แต่ต้องไม่เกินกำหนดสิบวันนับตั้งแต่วันที่กรรมการพ้นจากตำแหน่งตามวาระนั้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3) กรณีที่กรรมการพ้นจากตำแหน่งก่อนครบวาระให้ดำเนินการสรรหาหรือแต่งตั้งกรรมการประเภทเดียวกันแทนภายในสิบห้าวัน นับตั้งแต่วันที่กรรมการว่างลง และให้ผู้ได้รับการสรรหาหรือได้รับการแต่งตั้ง ให้ดำรงตำแหน่งแทนอยู่ในตำแหน่งเท่ากับวาระที่เหลืออยู่ของกรรมการซึ่งตนแทน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4) กรณีมีคณะกรรมการพ้นจากตำแหน่งก่อนครบวาระ และวาระของคณะกรรมการเหลืออยู่น้อยกว่าสิบวันอาจจะไม่ดำเนินการสรรหาหรือแต่งตั้งกรรมการแทนตำแหน่งที่ว่างลงก็ได้ โดยให้คณะกรรมการจะประกอบด้วยคณะกรรมการที่เหลืออยู่ ซึ่งกรรมการพ้นจากตำแหน่งเมื่อ - ตาย - ลาออก - เป็นบุคคลวิกลจริตหรือจิตฟั่นเฟือน - คณะกรรมการมีมติสองในสาม ให้ออกออกจากตำแหน่งเพราะมีความประพฤติเสื่อมเสีย - ขาดพร้อง หรือไม่สูงจิตต่อหน้าที่ หรือหย่อนความสามารถ - เป็นบุคคลล้มละลาย - เป็นบุคคลไร้ความสามารถหรือเสมือนไร้ความสามารถ เคยได้รับโทษจำคุกโดยคำพิพากษาถึงที่สุดให้จำคุก เว้นแต่เป็นโทษสำหรับความผิดที่ได้กระทำโดยประมาท ความผิดฐานเป็นประมาทหรือความผิดลหุโทษ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ (MR. SATYAM GHOSHAL) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

(นายสมชาย ปิยะวรรณกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เคมิคัลส์ แวลลี่ย์ ไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8 ด้านการประชาสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	11. อำนาจหน้าที่ของคณะกรรมการ 1) สำรวจความต้องการของประชาชน สร้างเสริมความเข้าใจอันดีระหว่างโครงการกับชุมชน และประสานงานร่วมมือกับหน่วยงานอื่นหรือผู้ที่เกี่ยวข้อง 2) รับรู้กระบวนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและผลการตรวจวัดตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ และเผยแพร่/ประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบ เพื่อแสดงความโปร่งใสในการบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อม 3) เป็นตัวแทนของชุมชนในการตรวจเยี่ยมโครงการ และติดตามตรวจสอบการทำเป็นงาน ของโครงการให้สอดคล้องกับระเบียบ มาตรฐานหรือกฎหมายที่เกี่ยวข้อง 4) เป็นศูนย์กลางเพื่อประสานความร่วมมือ ในการดำเนินงานใดๆ เพื่อช่วยให้เกิดความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างโครงการกับชุมชน 5) เป็นเวทีในการแลกเปลี่ยนความคิดเห็น เพื่อความสมานฉันท์ โดยคำนึงถึงประโยชน์ที่แท้จริงของชุมชน 6) รับเรื่องร้องเรียนเกี่ยวกับปัญหาและผลกระทบที่ได้รับจากการดำเนินโครงการ รวมทั้งตรวจสอบข้อเท็จจริง และสรุปแนวทางการป้องกันและแก้ไข 7) ร่วมเจรจาไกล่เกลี่ยและหาข้อยุติกรณีมีข้อพิพาทปัญหาสิ่งแวดล้อมระหว่างโครงการกับชุมชน 8) ร่วมเจรจาและพิจารณากำหนดอัตราการชดเชยกรณี ข้อพิพาทปัญหาสิ่งแวดล้อมระหว่างโครงการกับชุมชน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAN GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

(นายสมชาย ปิยะวรคุณ) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 45/91

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8 ด้านการประชาสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	12. การปรับปรุงระเบียบหรือข้อบังคับต่างๆ 1) เงื่อนไข กฎสมบัติของคณะกรรมการฯ และวิธีในการสรรหา คัดเลือก และรายละเอียดการดำเนินงานของคณะกรรมการรวมทั้งหน้าที่หรือแต่ละฝ่ายอาจมีการปรับปรุงให้มีความเหมาะสมและสอดคล้องกับสถานการณ์ในแต่ละช่วงเวลา ทั้งนี้ให้ขึ้นกับมติคณะกรรมการฯ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	13. ความถี่ในการประชุม 1) การประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) ต้องมีกรรมการฯ มาประชุมไม่น้อยกว่ากึ่งหนึ่งของจำนวนกรรมการฯ ทั้งหมดจึงจะเป็นองค์ประชุม โดยประชุมอย่างน้อยทุก 6 เดือน แต่หากพบว่ามีความจำเป็นเร่งด่วนสามารถประชุมก่อนกำหนดเวลาปกติได้ โดยให้ขึ้นอยู่ในดุลพินิจของคณะกรรมการฯ 2) การวินิจฉัยชี้ขาดของที่ประชุมให้ถือเสียงข้างมาก กรรมการท่านหนึ่งให้มีเสียง 1 เสียง ในการลงคะแนนถ้าคะแนนเสียงเท่ากันให้ประธานในที่ประชุมออกเสียงเพิ่มขึ้นอีกเสียงหนึ่งเป็นเสียงชี้ขาด 3) กำหนดให้มีการฝึกอบรมคณะกรรมการฯ อย่างน้อย 1 ครั้ง ในรอบวาระของคณะกรรมการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	14. กำหนดให้มีการจัดอบรมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) เพื่อให้ความรู้ความเข้าใจในการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ เช่น แผนการตรวจวัด กฎหมายควบคุมด้านสิ่งแวดล้อม เป็นต้น โดยกำหนดให้ดำเนินการภายหลังการเห็นชอบภายใน 6 เดือน และเป็นประจำทุกครั้งที่มีการปรับเปลี่ยนแต่งตั้งคณะกรรมการฯ อีกด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAN GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

(นายสมชาย ปิยะวรคุณ) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 46/91

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8 ด้านการประชาสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	15. ในการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมทุกครั้งต้องทำจดหมายแจ้งและเชิญคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) ให้มีส่วนร่วมในการดำเนินการเพื่อให้คณะกรรมการฯ ถ่ายทอดให้กับชุมชน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	16. กรณีที่มีข้อร้องเรียนจากชุมชน ทีมงานจนถึงทั้งและคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) จะต้องเข้าตรวจสอบทันทีร่วมกับผู้ร้องเรียนเพื่อหาสาเหตุว่าเกิดจากโครงการหรือไม่ กรณีที่เกิดจากโครงการจะต้องนำเสนอวิธีการแก้ไข และ/หรือบรรเทาปัญหาความเดือดร้อนรำคาญความช่างเวลาที่ตกลงกันระหว่างโครงการและผู้ร้องเรียน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	1. ปฏิบัติตามกฎกระทรวง และประกาศที่เกี่ยวข้องของพระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และ/หรือกฎหมายที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. จัดทำคู่มือความปลอดภัยให้กับพนักงานและสนับสนุนกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้กับพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. นำ มอก.18000 (Occupational Health and Safety Management System) มาใช้ในโรงงาน เพื่อใช้งานทางด้านอาชีวอนามัยและรักษาความปลอดภัย พร้อมทั้งให้มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมทั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ตามที่กฎหมายกำหนด และประกาศให้เป็นที่รับทราบโดยทั่วกัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 47/91

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปิยะวรรณกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เอเชียติ๊กแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	5. พิจารณาขบวนและกำหนดแผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยประจำปีเพื่อนำไปสู่การดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. ควบคุมระดับเสียงสำหรับเครื่องจักรอุปกรณ์ ที่ระยะ 1 เมตร ไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ทั้งนี้หากไม่สามารถควบคุมได้ ให้ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และกำหนดระยะเวลาการสัมผัสเสียงดังของพนักงาน หรือมั่งกำหนดให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. จัดให้มีการตรวจสอบประสิทธิภาพชุดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล พร้อมทั้งจัดให้มีการเปลี่ยนตามอายุการใช้งาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. จัดให้มีการอบรมพนักงาน แนะนำวิธีการใช้ที่ถูกต้อง รวมทั้งการเก็บและดูแลรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เพื่อให้เกิดความเข้าใจและสามารถปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 48/91

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปิยะวรรณกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เอเชียติ๊กแวดล้อมไทย จำกัด

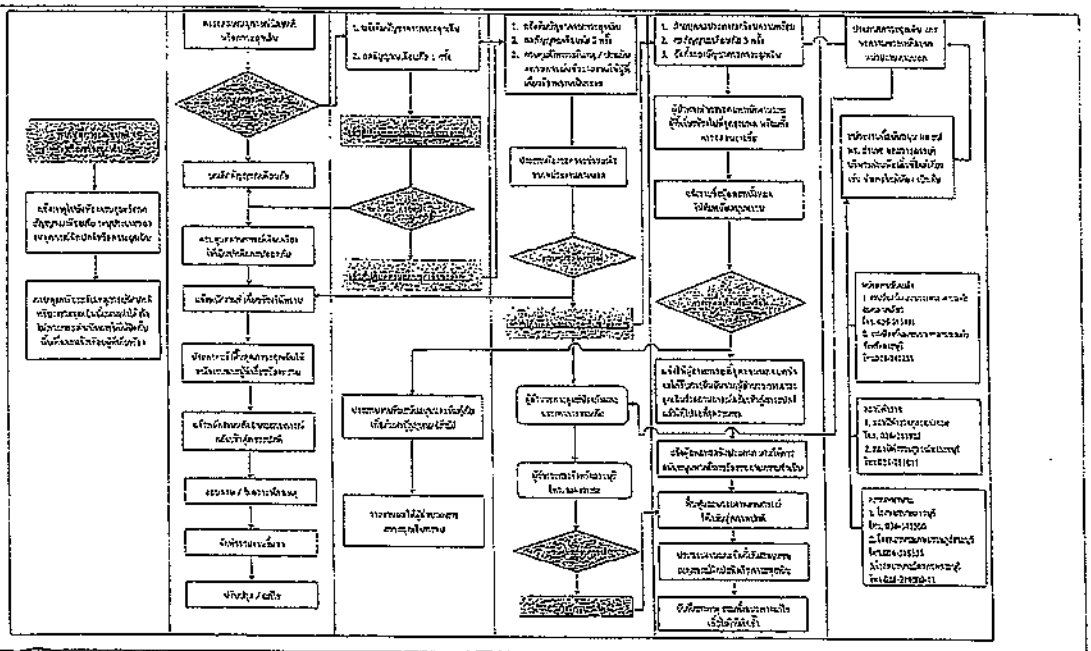
ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 5)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	9. จัดให้มีแผนปฏิบัติการอุกเฉิน แสดงดังรูปที่ 2-3 รายละเอียดแผนอุกเฉินดังนี้ แผนอุกเฉินระดับ 1 คือ เหตุอุกเฉินต่างๆ ที่เกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการ ซึ่งไม่ส่งผลกระทบต่อโรงงานหรือชุมชนข้างเคียง โดยโครงการสามารถควบคุมสถานการณ์หรือระงับเหตุได้ด้วยกำลังคนและทรัพยากรที่ได้วางแผนหรือตระเตรียมไว้โดยไม่ต้องขอจากหน่วยงานอื่น แผนอุกเฉินระดับ 2 คือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นในโรงงาน โดยโรงงานไม่สามารถควบคุมสถานการณ์หรือระงับเหตุได้ด้วยกำลังคนและทรัพยากรที่ได้วางแผนหรือตระเตรียมไว้ ต้องร้องขอความสนับสนุนจากโรงงานข้างเคียงหรือจากหน่วยงานท้องถิ่น แผนอุกเฉินระดับ 3 เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นในโรงงาน โดย โรงงานและหน่วยงานท้องถิ่นไม่สามารถควบคุมสถานการณ์หรือระงับเหตุได้ด้วยกำลังคนและทรัพยากรที่ได้วางแผนหรือตระเตรียม ต้องร้องขอความสนับสนุนจากหน่วยงานระดับจังหวัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	10. แผนปฏิบัติการอุกเฉิน มีรายละเอียด ดังนี้ • จัดให้มีแผนปฏิบัติการอุกเฉินเป็นภาษาไทยเพื่อใช้เป็นแนวทางการปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุอุกเฉิน และทำการฝึกซ้อมแผนอุกเฉินอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง • จัดให้มีระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยสอดคล้องกับ NFPA ที่ประกอบด้วยระบบสำรองและจ่ายน้ำดับเพลิง ระบบน้ำท่วมฝอย (Deluge System) สวิทช์อุกเฉินและปุ่มสั่งการฉีดน้ำท่วมฝอยจากระยะไกล (Emergency Switch & Deluge Remote Switch) และเครื่องดับเพลิงแบบเคลื่อนย้ายได้ติดตั้งครอบคลุมทั่วทั้งโรงงาน • จัดให้มีชุดดับเพลิงด้วยโฟมแบบเคลื่อนที่ที่มีจำนวนเพียงพอ สำหรับดับเพลิงในกรณีเลวร้ายที่ลูกไม้ต้องใช้โฟม และมีปริมาณโฟมสำรองเพื่อใช้ในถังที่มีสารก่อวาตก่อให้เกิดอันตรายในกรณีอุกเฉิน	ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดระยะดำเนินการ	บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAR CHOPRA) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALODI)

(นายสมชาย ปิยะวรสกุล) ผู้จัดการอาวุโสการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



รูปที่ 2-3 แผนปฏิบัติการอุกเฉินของโครงการ

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALODI)

(นายสมชาย ปิยะวรสกุล) ผู้จัดการอาวุโสการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลำดับประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	11. จัดทำแผนการฝึกซ้อม เมื่อเกิดภาวะฉุกเฉินระดับโรงงานอุตสาหกรรมโดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การแจ้งเหตุการฝึกซ้อมและการซ้อมหนี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	12. การประสานงานกับหน่วยงานภายในการบนอก ให้ปฏิบัติตามระดับของแผนปฏิบัติการฉุกเฉินของโรงงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	13. จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานตามลักษณะงานในแต่ละแผนก เช่น หน้ากากกันสารเคมี แว่นตานิรภัย ถุงมือยาง ปลั๊กอุดหู ที่ครอบหู เป็นต้น และมีการตรวจสอบอุปกรณ์ให้ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพและมีจำนวนเพียงพอต่อการใช้งาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	14. ติดตั้งป้ายเตือนหรือสัญลักษณ์ประเภทอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ต้องสวมใส่ในแต่ละบริเวณ เพื่อให้พนักงานและผู้ที่จะเข้าไปในบริเวณดังกล่าวได้ทราบอย่างชัดเจน	- พื้นที่การผลิต	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	15. กำกับดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่ตรวจติดตามการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะปฏิบัติงาน	- พื้นที่การผลิต	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	16. จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ให้เป็นไปตามที่กฎหมายกำหนดและเป็นไปตามหลักวิชาการ	- พื้นที่การผลิต	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	17. จัดให้มีห้องพักพร้อมติดตั้งเครื่องปรับอากาศ ภายในส่วนผลิตเพื่อลดการสัมผัสสารเคมี เสียงดัง และความร้อน	- พื้นที่การผลิต	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJEET GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR)

เมษายนปีที่ 2562
หน้า 51/91

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปัยวรรธกุล) ผู้จำนวนมูลการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคที่ปรึกษาสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลำดับประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	18. จัดทำแผนฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมให้ตรงตามกับลักษณะงานของพนักงานในแต่ละแผนก และจัดให้มีการอบรมให้ความรู้ รวมถึงข้อปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยและรักษาสิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของโรงงาน ระบบความปลอดภัยในการทำงานและการซ่อมบำรุง การขนถ่ายสารเคมี การป้องกันอันตรายจากการสารเคมี การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล วิธีการปฏิบัติที่ปลอดภัยในแต่ละลักษณะงาน การป้องกันและระงับอัคคีภัย หลักการปฐมพยาบาล และโรคจากการประกอบอาชีพ เป็นต้น นอกจากนี้ จะต้องมีการตรวจสอบสภาพการใช้งานของอุปกรณ์และเครื่องมือต่างๆ	- พนักงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	19. ส่งเสริมกิจกรรมร่วมกับพนักงานเพื่อให้เกิดการปรับเปลี่ยนพฤติกรรมเชิงบวกให้เกิดองค์ความรู้ประกอบการสร้างความตระหนักด้านความปลอดภัยให้เหมาะกับประเภทของความเสี่ยงและปัญหาที่เป็นสาเหตุให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงาน เช่น การจัดทำคู่มือความปลอดภัยให้กับพนักงาน กิจกรรม Safety talk ก่อนเริ่มทำงาน และสนับสนุนกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้กับพนักงาน	- พนักงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	20. กำหนดกฎระเบียบข้อบังคับในเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน ของพนักงานแต่ละส่วน พร้อมทั้งให้มีการตรวจติดตามเพื่อกำกับดูแลด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานในส่วนที่ได้รับผิดชอบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	21. กำหนดคนเฝ้าโรงงานสำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานไม่ตรงตามข้อกฎระเบียบข้อบังคับในเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน หรือแนวทางการดำเนินงานอย่างปลอดภัย ได้แก่ การตักเตือนทางวาจา การตักเตือนแบบลายลักษณ์อักษร เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	22. จัดให้มีแผนซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (preventive maintenance) สำหรับการปรับปรุงสภาพที่ทำงาน เครื่องมือ/เครื่องจักรต่างๆ อุปกรณ์ความปลอดภัยต่างๆ ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย สามารถทำงานได้อย่างปกติอย่างต่อเนื่อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJEET GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR)

ตุลาคมปีที่ 2562
หน้า 52/91

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปัยวรรธกุล) ผู้จำนวนมูลการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคที่ปรึกษาสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	23. จัดให้มีสัตหัวขวดน้ำและที่ล้างตาในบริเวณที่มีการใช้สารเคมีหรือเกี่ยวข้องกับสารเคมี พร้อมทั้งจัดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ดังกล่าวเป็นประจำ	- Tank Farm และพื้นที่ที่ใช้สารเคมี	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	24. จัดให้มีแผนงานด้านความปลอดภัยในการขนถ่ายและควบคุมไอระเหยของสารเคมีจากถนนสู่ถังเก็บภายในพื้นที่โครงการ ดังต่อไปนี้ • จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลบริเวณพื้นที่ขนถ่ายสารเคมี ประกอบด้วย หมวกนิรภัยชนิดมีกระบังหน้ากันสารเคมี แว่นตานิรภัย รองเท้า และถุงมือกันสารเคมี หน้ากากกรองสารเคมีชนิดครอบเต็มหน้า และเครื่องช่วยหายใจกรณีฉุกเฉินชนิดถังบรรจุอากาศ • ปั๊มที่ใช้ในการขนถ่ายสารต้องเป็นชนิด Mechanical Seals และวาล์วที่ใช้เป็นแบบ Ball Valve หรือ Gate Valve ในกรณีของ Ball Valve ต้องมีการกับรัดเพิ่มเติม หรือวัสดุอื่นเพื่อเพิ่มความสามารถในการป้องกันการรั่วซึมของวัสดุดังกล่าว • ก่อนทำการขนถ่ายสารเคมีต้องทำการทดสอบรอยรั่วโดยใช้ก๊าซไนโตรเจนที่ความดันประมาณ 2 บาร์ หากพบรอยรั่วต้องทำการแก้ไขก่อนดำเนินการขนถ่ายสารเคมี • เมื่อทำการขนถ่ายสารเคมีต้องทำการเปิด Return Valve เพื่อชดเชยก๊าซที่ไหลไปยังถังเก็บด้วยก๊าซเฉื่อย พร้อมทั้งทำการไล่สารเคมีจากถนนส่งสารเคมีด้วยก๊าซเฉื่อย ที่แรงดันไม่ต่ำกว่า 1.5 บาร์ • จัดให้อุปกรณ์ที่ใช้ในการขนส่ง ขนถ่ายสารเคมี หรืออุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องเป็นระบบ Double mechanical seal • ติดตั้งระบบป้องกันถังเก็บสารต่างๆ เช่น ติดตั้งวาล์วนิรภัย (Pressure safety valve) และมีระบบสายดินเพื่อป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตเป็นต้น	- Tank Farm - พื้นที่ขนส่งสารเคมี	- ตลอดระยะดำเนินการ - ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด - บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYA GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALODA)

(นายสมชาย ปิ่นเวชกุล) ผู้จำนวยการกลุ่มงานสิ่งแวดล้อม บริษัท เบทเตอร์ริ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	• ติดตั้งระบบป้องกันอัคคีภัยไว้ในบริเวณขนถ่ายสารเคมี และลานพื้นที่กักเก็บ (Tank farm) ประกอบด้วย ระบบ Foam ชนิด On-line, หัวฉีดน้ำดับเพลิง, เครื่องรัดจุดหกรูปี, เครื่องตรวจวัดก๊าซ ระบบตรวจสอบป้องกันการตั้ง/ความดันและสุญญากาศ	- พื้นที่ขนส่งสารเคมี	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	25. ระบุพื้นที่ที่จัดว่าเป็นพื้นที่อันตราย ได้แก่ ถังเก็บ (Tank farm) ลานจอดรถสารเคมี และบริเวณหน่วยโพลิเมอไรเซชั่น พื้นที่ที่มีสารเคมี โดยติดตั้งป้ายสัญลักษณ์เตือนไว้ในบริเวณดังกล่าว พนักงานทุกคนที่จะเข้าไปในบริเวณดังกล่าวจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	26. จัดให้มีระบบดับเพลิงโดยมีตำแหน่ง Fire Hydrant และระบบปั๊มน้ำดับเพลิง พร้อมทั้งทำการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างสม่ำเสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	27. จัดให้มีระบบตรวจวัดก๊าซ (Monomer Gas Detector) ดังนี้ • บริเวณ Tank Farm จำนวน 8 จุด • พื้นที่ขนถ่ายสารเคมี จำนวน 2 จุด • อาคารผลิตในส่วนของ Polymerization จำนวน 15 จุด	- Tank Farm พื้นที่ขนถ่ายสารเคมี และอาคาร Polymerization	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	28. ตั้งค่าการเตือนของระบบตรวจวัดก๊าซ (Monomer Gas Detector) เป็น 2 ระดับ คือ ระดับที่ 1 ตั้งไว้ที่ 8% ของค่า LEL และระดับที่ 2 ตั้งไว้ที่ 12 % ของค่า LEL เพื่อมีสัญญาณเตือน ให้ปฏิบัติ ดังนี้ สัญญาณเตือนครั้งที่ 1 • พนักงานที่ห้องควบคุมทำการแจ้งหัวหน้างานในพื้นที่เพื่อทำการตรวจสอบแหล่งกำเนิด • พนักงานที่ห้องควบคุมแจ้งหัวหน้างานในพื้นที่เพื่อทราบ • พนักงานที่จะเข้าไปตรวจสอบจะต้องสวมหน้ากากอนามัยหน้าและถุงมือยางเพื่อเข้าไปตรวจสอบในพื้นที่ที่มีสัญญาณดัง โดยมีการตรวจสอบด้วย Gas Detector ตามจุดต่อ หรือ บริเวณที่ต่างๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYA GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALODA)

(นายสมชาย ปิ่นเวชกุล) ผู้จำนวยการกลุ่มงานสิ่งแวดล้อม บริษัท เบทเตอร์ริ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	ข้อบังคับเพิ่มเติมครั้งที่ 2 • หัวหน้างานแจ้งพนักงานเข้าตรวจสอบโดยใช้ (Portable Gas Detector) เพื่อให้แน่ใจว่า Gas Detector ทำงานถูกต้อง • ถ้าพนักงานพบมีการรั่วไหล ให้แจ้งไปยังหัวหน้างานเพื่อประเมินความรุนแรงและดำเนินการแก้ไข • ในกรณีที่ไม่สามารถจัดการได้ให้เข้าสู่ขั้นตอนตามแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหลของบริษัทต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	29. จัดให้มีท่อจ่ายน้ำดับเพลิงพร้อมหัวจ่ายน้ำดับเพลิง และปั๊มจัดน้ำดับเพลิง (Hydrant & monitor) ติดตั้งอย่างทั่วถึงในพื้นที่โรงงาน และจัดให้มีปั๊มน้ำดับเพลิงแบบมอเตอร์ไฟฟ้า ขนาด 300 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 1 ชุด และปั๊มน้ำดับเพลิงเครื่องยนต์ดีเซล ขนาด 300 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 2 ชุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	30. จัดให้มีระบบป้องกันและจัดการความปลอดภัยอื่นๆ ได้แก่ • มีถังดับเพลิงด้วยโฟมแบบเคลื่อนที่มีจำนวนเพียงพอสำหรับดับเพลิงติดตั้งในบริเวณพื้นที่ใช้สารเคมีอย่างทั่วถึง • ติดตั้งเครื่องฉีดน้ำเคลื่อนที่ (Mobile water Monitoring) บริเวณ Tank Farm จำนวน 2 ชุด • ติดตั้งเครื่องฉีดโฟมเคลื่อนที่ (Mobile Foam Monitoring) บริเวณ Tank Farm จำนวน 2 ชุด • ติดตั้งระบบป้องกันยักษ์ภัยด้วยระบบ Fixed Foam Monitor จำนวน 1,500 ลิตร จำนวน 5 ชุด Foam Inductor จำนวน 2,000 ลิตร จำนวน 3 ชุด Foam Portable ขนาด 50 ลิตร จำนวน 2 ชุด และสำรองโฟม จำนวน 7,000 ลิตร • จัดเครื่องมือดับเพลิงพร้อมระบบฉีดพ่นขนาด 2,000 ลิตร สำหรับใช้ในเหตุฉุกเฉิน • จัดให้มีระบบดับเพลิงแบบกึ่งเคมี (Dry Chemical) จำนวน 395 ชุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAO GOENKA) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... (ณัฐระสุล นามสมราย) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	31. จัดให้มีแผนงานด้านความปลอดภัยเชิงวิศวกรรมดังต่อไปนี้ • จัดทำแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ โดยเฉพาะอุปกรณ์ความปลอดภัย ในเชิงป้องกัน (preventive maintenance) เพื่อให้อุปกรณ์ทำงานได้อย่างต่อเนื่อง • มีระบบป้องกันที่ถัง Reactor ได้แก่ ระบบตรวจสอบอุณหภูมิอัตโนมัติ ระบบควบคุมอุณหภูมิด้วยน้ำหล่อเย็น และระบบสวบตันเพื่อป้องกันการเกิดไฟไหม้ลุกลามเป็นต้น • จัดให้มีระบบตรวจวัดก๊าซ (Gas Detector) โดยติดตั้งไว้ที่บริเวณ Reactor และอาคารผลิตในส่วนของ Polymerization • กำหนดให้มีการตรวจสอบความหนาของถัง Reactor ทุก 60 วัน โดยวิธี Ultrasonic ซึ่งหากความหนาของถัง Reactor มีค่าต่ำกว่า 6 มม ให้ทำการเปลี่ยนถัง Reactor ใหม่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	32. จัดให้มีการป้องกันการรั่วไหลของสารเคมี ดังนี้ • ลานถังเก็บวัตถุดิบและเคมีภัณฑ์ของโรงงานให้มีกันคอนกรีตล้อมเพื่อได้รับการออกแบบให้สามารถรองรับปริมาณสารเคมีกรณีรั่วไหลของสารเคมีจากถังที่ใหญ่ที่สุดในลานถัง • ให้มีพนักงานหัวหน้าคอยตรวจสอบปริมาณสารเคมีในถังเก็บวัตถุดิบเป็นประจำทุกวัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAO GOENKA) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... (ณัฐระสุล จิระวรสกุล) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	33. จัดให้มีมาตรการทางด้านวิศวกรรม ดังนี้ • ติดตั้งอุปกรณ์จับเหตุฉุกเฉินไปยังห้องควบคุม • ในกรณีที่ให้ทำลายระบบระบายการจำยวัตถุดิบและสารต่างๆ เข้าถังปฏิกิริยา วาล์วต่างๆ จะถูกปิดโดยอัตโนมัติทำให้ไม่เกิดปฏิกิริยาต่อไปและสารที่อยู่ในถังปฏิกรณ์จะถูกส่งไปจัดการอย่างเหมาะสมและปลอดภัย • จัดให้มีระบบควบคุมความดันและอุณหภูมิเพื่อป้องกันระบบท่อมีความดันสูงหรืออุณหภูมิมากกว่าค่าการออกแบบ เช่น วาล์วนิรภัย แผ่นรองควบคุมความดัน check valves, control valves และ ระบบ Interlocks • มีการนำระบบอัตโนมัติมาใช้ควบคุมการทำงาน เพื่อให้สามารถหยุดเดินเครื่องและตัดแยกระบบได้จากห้องควบคุมการผลิต • มีระบบป้องกันตามลักษณะการเก็บกัก เช่น ติดตั้งวาล์วนิรภัย (Pressure Safety Valve) การเก็บกักภายใต้บรรยากาศของไนโตรเจนเพื่อลดการระเบิดและป้องกันการสัมผัสกับอากาศ มีระบบสายดินเพื่อป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิต	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	34. กำหนดให้มีผังพื้นที่ หลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นและการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำโดยการสอบสวน เพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	35. กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจากโครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	36. จัดทำการประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติม โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรที่เกี่ยวข้องของโครงการและบริษัทผู้ออกแบบ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด และส่งให้หน่วยงานอนุญาตพิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิตใหม่ของโครงการส่วนขยาย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYANESHOSHI) (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ .....
(นายสมชาย ปิยะรรกุล)
ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	37. กำหนดให้มีการรายงานผลการประเมินอันตรายร้ายแรง การศึกษาผลกระทบ แผนการดำเนินงาน และแผนการควบคุมความเสี่ยงต่างๆ ตามหมวด 4 มาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ให้กับกระทรวงแรงงานทราบทุกปี ทั้งนี้เมื่อหมวด 4 มาตรา 32 มีข้อกำหนดในทางปฏิบัติชัดเจน ให้ดำเนินการตามที่กฎหมายกำหนดไว้	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	38. จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิต และจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงเพื่อรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน โดยโครงการจะจัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทุก 5 ปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	39. มาตรการในช่วง Shutdown/Turnaround 1) จัดทำผังองค์กรในการซ่อมบำรุงและแผนการดำเนินงานของการซ่อมบำรุงให้มีความชัดเจนก่อนเริ่มดำเนินการ Shutdown/Turnaround 2) จัดให้มีการอบรมเจ้าหน้าที่ที่จะเข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่ก่อนเริ่มดำเนินการ Shutdown/Turnaround 3) มีการจัดทำ Job Safety Analysis งานก่อสร้างๆ ที่มีความเสี่ยงสูง เช่นการทำงานในที่อับอากาศ งานที่มีสูง เป็นต้น 4) จัดให้มีระบบการขออนุญาตทำงาน (Work Permit) จากโครงการก่อนเริ่มดำเนินการ 5) มีการตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานในช่วงของการ Shutdown/Turnaround ทุกวันโดยผ่านช่องบำรุง แผนการผลิต และแผนฉุกเฉินอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYANESHOSHI) (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ .....
(นายสมชาย ปิยะรรกุล)
ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	40. มาตรการช่วงเริ่มการผลิตใหม่ (Start up) 1) จัดให้มีการอบรมเจ้าหน้าที่ล่วงเจ้าหน้าปฏิบัติงานในพื้นที่ก่อนเริ่มดำเนินการ Start up 2) กำหนดให้ผู้ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตออกจากพื้นที่ส่วนการผลิตของโครงการ 3) ก่อนเริ่มดำเนินการผลิตใหม่ ภายหลังจากการหยุดซ่อมบำรุง พนักงานจะต้องตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตตาม Pre Start up Safety Review (PSSR) Checklist ก่อนที่จะเริ่มเดินเครื่องผลิตใหม่อีกครั้ง 4) มีการรายงานผลการดำเนินงานเป็นประจำทุกวัน หลังจาก Start up โดยแต่ละฝ่ายที่เกี่ยวข้อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
10. ด้านสุขภาพ	1. จัดให้มีแผนผลิตต่อประสานงานเพื่อขอความร่วมมือและความช่วยเหลือจากสำนักงานสาธารณสุขจังหวัด โรงพยาบาลสระบุรี โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลตาลเดี่ยว และ/หรือโรงพยาบาลเอกชนใกล้เคียงที่ใช้งาน	- สถานพยาบาลใกล้เคียง	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. อบรมพนักงานให้มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการปฏิบัติงานในโครงการให้มีประสิทธิภาพและความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. จัดให้มีพยาบาลวิชาชีพประจำโรงงานทุกวันทำการ และมีแพทย์มาให้การตรวจรักษาสัปดาห์ละครั้ง พร้อมทั้งเตรียมรถพยาบาลเพื่อรับ-ส่งผู้ป่วยกรณีฉุกเฉิน	- ห้องพยาบาลภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	4. กำหนดระยะเวลาทำงานที่เหมาะสม กำหนดเวลาพักให้พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีฝุ่นละออง ความร้อน เสียงดัง เป็นต้น เพื่อผ่อนคลายความเครียดจากการทำงาน และเป็นการป้องกันผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงาน และจัดให้มีการสับเปลี่ยนหรือหมุนเวียนพนักงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงเพื่อลดความเสี่ยงสุขภาพจากการทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

นายสมชาย ปิยะวรสกุล ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
10. ด้านสุขภาพ (ต่อ)	5. จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานและการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปีโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ และมีการตรวจสุขภาพพนักงานทั้งปฏิบัติงานในวันที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอาชีพของพนักงานในพื้นที่นั้นและวิเคราะห์ความเชื่อมโยงของผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามกับรายข้อมูลสุขภาพด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	6. สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งในด้านส่งเสริม ป้องกัน และดูแลรักษาสุขภาพตามที่มีการร้องขอตามความเหมาะสม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	7. การเฝ้าระวังมะเร็งปอดจากพนักงานที่มีโอกาสรับสัมผัสสารอะคริไลไนไตรล์ โดยให้ทำการวินิจฉัยผลการตรวจสุขภาพจากการเอกซเรย์ปอดขนาดใหญ่ร่วมกับการตรวจสมรรถภาพปอด โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ หากพบว่ามีผลผิดปกติทั้งสองค่าให้ทำการตรวจหาโอกาสเสี่ยงต่อการเกิดมะเร็งปอดอย่างละเอียด เช่น การตรวจเสมหะ หรือส่องกล้อง เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	8. การเฝ้าระวังมะเร็งลำไส้จากพนักงานที่มีโอกาสรับสัมผัสสารอะคริไลไนไตรล์ โดยให้ทำการวินิจฉัยผลการตรวจ Carcinoembryonic antigen (CEA) ร่วมกับการตรวจหาการปนเปื้อนของเม็ดเลือดแดงในอุจจาระ โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ หากพบว่ามีผลผิดปกติทั้งสองค่าให้ทำการตรวจหาโอกาสเสี่ยงต่อการเกิดมะเร็งลำไส้ เช่น การส่องกล้อง (Colonoscopy) เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	9. จัดให้มีการบันทึกข้อมูลสุขภาพและเปรียบเทียบแนวโน้มการได้รับผลกระทบด้านสุขภาพ หากผลการตรวจวัดพบว่ามีความผิดปกติ ให้ตัวการตบแพทย์เห็นชอบทางการแพทย์ การแก้ไข และป้องกันการเกิดผลกระทบต่อสุขภาพในทิศทางที่เลวร้ายขึ้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

นายสมชาย ปิยะวรสกุล ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
10. ด้านสุขภาพ (ต่อ)	10. รวบรวมข้อมูลสถิติผู้ป่วยตามกลุ่มสาเหตุโรคจากหน่วยงานสาธารณสุขที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ โรงพยาบาลสระบุรี โรงพยาบาลแก่งคอย และโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลสาลเลี้ยว เพื่อนำมาวิเคราะห์สาเหตุของการเกิดโรคร่วมกับการดำเนินกิจกรรมการผลิตของโครงการ	- โรงพยาบาลสระบุรี โรงพยาบาลแก่งคอย และโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลสาลเลี้ยว	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	11. การเตรียมผู้รับการตรวจสัดทรงของสมรรถภาพการได้ยิน ให้ปฏิบัติดังนี้ • หลีกเลี่ยงการสัมผัสเสียงดังมุดจนิดทั้งที่บ้าน หรือที่ทำงาน เช่น จากการฟังเพลงจากวิทยุ สถานบันเทิง เครื่องเสียงโทรทัศน์ เป็นต้น ก่อนเข้ารับการตรวจการได้ยินอย่างน้อย 12 ชั่วโมง ทั้งนี้เพื่อป้องกันภาวะชั่วคราว (temporary threshold shift) ซึ่งอาจทำให้ผลการตรวจผิดพลาด • กรณีที่ระหว่างรอตรวจจำเป็นต้องเข้าไปปฏิบัติงานสัมผัสกับเสียงดังก่อน ลูกจ้างจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันที่สามารถลดเสียงที่หูของผู้ปฏิบัติงานสัมผัสได้ น้อยกว่า 85 เดซิเบล(เอ) ตลอดระยะเวลาที่สัมผัสเสียงดัง และอนุญาตให้เข้าไปปฏิบัติงานได้ไม่เกิน 4 ชั่วโมง แต่กรณีต้องการเก็บข้อมูลพื้นฐาน (baseline data) จะต้องหยุดสัมผัสเสียงอย่างน้อย 12 ชั่วโมง • ออกจากที่มีเสียงดังก่อนถึงเวลาตรวจสมรรถภาพได้ยินอย่างน้อย 15 นาที และไม่สวมศูนย์ใหรลักษ์ระหว่างนั่งรอตรวจ	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	12. พนักงานรายใหม่ที่มีผลผิดปกติในเรื่องสมรรถภาพการได้ยิน ให้ทำการนำส่งเพื่อทดสอบสมรรถภาพการได้ยินซ้ำเพื่อยืนยันผลการตรวจและทำการเฝ้าระวังพนักงานที่อยู่ในกลุ่มเฝ้าระวังหากสมรรถภาพการได้ยินถูกเสียอย่างต่อเนื่อง และพิจารณาการเปลี่ยนลักษณะงานหรือพื้นที่ทำงานเพื่อเป็นการป้องกันปัญหาสุขภาพของพนักงาน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

(นายสมชาย ปิยะวรวฤทธิ์) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
10. ด้านสุขภาพ (ต่อ)	13. จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัย เคมีภัณฑ์ (SDS) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ เช่น ช่องทางการติดต่อโครงการ เป็นต้น ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เช่น โรงพยาบาลแก่งคอย เป็นต้น เพื่อใช้ในการวางแผนทางด้านสุขภาพและเป็นฐานข้อมูลกรณีเกิดอุบัติเหตุ/อุบัติภัยต่อไป	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	14. กรณีพบผลตรวจสุขภาพพนักงานมีความผิดปกติจากการดำเนินงานของโครงการ จะทำการทบทวนการทำงานของพนักงานนั้นๆ และสลับเปลี่ยนงานหรือจำกัดงานที่เป็นสาเหตุเริ่มการเจ็บป่วย พร้อมทำการทบทวนผลกระทบสุขภาพอย่างต่อเนื่อง	- พนักงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	15. หากผลการตรวจสุขภาพของพนักงานมีแนวโน้มผิดปกติให้ทำการตรวจวัดซ้ำ โดยละเอียดอีกครั้งเพื่อยืนยันผลโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ พร้อมทั้งหาสาเหตุหากพบว่ามีความผิดปกติให้ย้ายพนักงานที่พบผลผิดปกติไปทำงานในพื้นที่/แผนกอื่นที่มีโอกาสได้รับผลต่อสุขภาพน้อยกว่า และกำหนดให้มีการดูแลรักษา พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวัง และทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานดังกล่าวเพื่อมอบหมายหรือปรับปรุงแก้ไขความรับผิดชอบให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดความผิดปกติซ้ำ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	16. หากมีผู้ร้องเรียนว่าได้รับผลกระทบด้านสุขภาพจากการดำเนินงานของโครงการ จะนำเรื่องร้องเรียนเข้าสู่การประชุมของคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อตรวจสอบข้อเท็จจริงและสรุปแนวทางการป้องกันและแก้ไข รวมถึงการชดเชยกรณีที่หากระทบเกิดจากการดำเนินงานของ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

(นายสมชาย ปิยะวรวฤทธิ์) ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

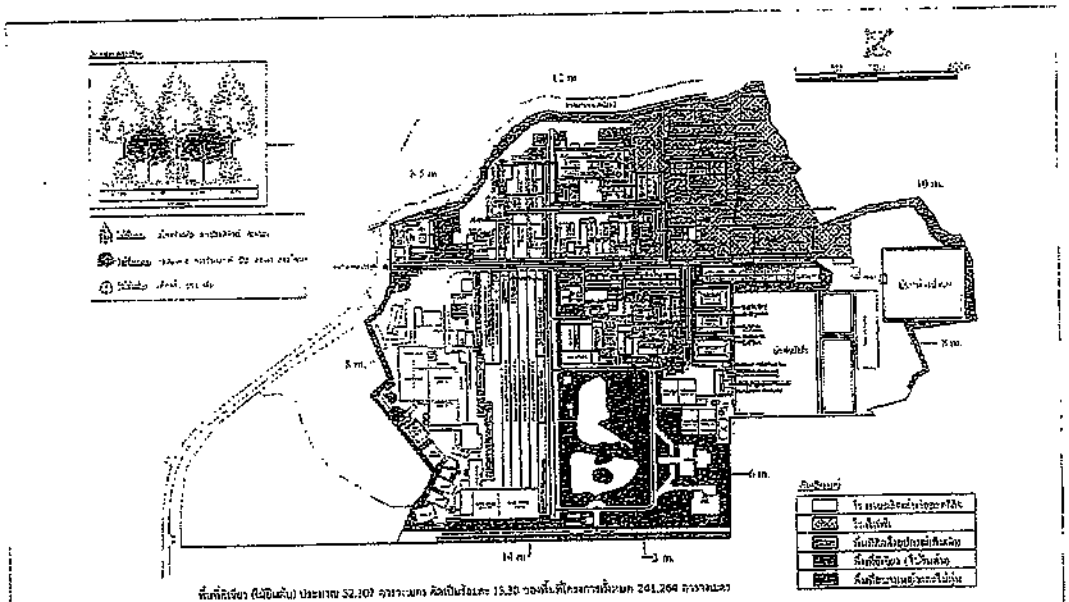
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
11. พื้นที่สีเขียว	1. จัดให้มีพื้นที่สีเขียว (ไม้ยืนต้น) ประมาณ 32,107 ตารางเมตร คิดเป็นร้อยละ 13.30 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด 241,264 ตารางเมตร แสดงดังรูปที่ 2-4 เพื่อความสวยงามและช่วยบดบังทัศนียภาพในพื้นที่ส่วนผลิตของโครงการ และป้องกันฝุ่นและเสียงที่อาจส่งผลกระทบต่อพนักงานในโรงงาน และชุมชนรอบข้าง	- งานโบกปูนที่โครงการ และรั้วรั้วโรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	2. จัดให้มีพื้นที่สีเขียวที่เป็นแนวป้องกัน (Protection Strip) โดยปลูกต้นไม้ 3 แถว สลับฟันปลา เพื่อเป็นแนวกันชนป้องกันฝุ่นและเสียงที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ	- รั้วรั้วโรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	3. ปลูกต้นไม้ชนิดต่างๆ ยืนต้นโตเร็วรอบพื้นที่โครงการ เช่น กันสน อโศกอินเดีย เป็นต้น เพื่อเพิ่มความสวยงามและพื้นที่สีเขียว	- รั้วรั้วโรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

หมายเหตุ : มาตรการที่จัดขึ้นใหม่ คือ มาตรการ ที่เพิ่มเติม/ปรับปรุง

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... นายนลธาย ปิยะวรยุทธ์
ผู้ปฏิบัติการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



พื้นที่สีเขียว (ไม้ยืนต้น) ประมาณ 32,107 ตารางเมตร คิดเป็นร้อยละ 13.30 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด 241,264 ตารางเมตร

รูปที่ 2-4 พื้นที่สีเขียว

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... นายนลธาย ปิยะวรยุทธ์
ผู้ปฏิบัติการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 3 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	- ฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชม. - ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชม. - ความเร็วลมและทิศทางลม	- Gravimetric Method หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด - Gravimetric Method (Size selective inlet) หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด - Wind Speed and Wind direction sensors หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 4 สถานี ดังรูปที่ 3-1 • บ้านมาลเดี่ยว (A1) • บ้านเขาลมหอม (A2) • บ้านชุ้ง (A3) • บ้านหลุบเลา (A4)	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
2. ระดับเสียง 2.1 ตรวจวัดระดับเสียงรบกวน	- Leq 24 hr. - Leq 1 hr. - Lmax - L90	- เครื่องวัดระดับเสียงตามมาตรฐาน IEC 651 หรือ IEC 804 หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	รบกวนจำนวน 4 สถานี ดังรูปที่ 3-2 • รบกวนด้านทิศเหนือ (N1) • รบกวนด้านทิศใต้ (N2) • รบกวนด้านทิศตะวันออก (N3) • รบกวนด้านทิศตะวันตก (N4)	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
2.2 ตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน	- Leq 24 hr. - Leq 1 hr. - Leq 5 min - Lmax - L90	เครื่องวัดระดับเสียงตามมาตรฐาน IEC 651 หรือ IEC 804 หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 1 สถานี ดังรูปที่ 3-3 • โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลคาละเดี่ยว (N5)	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

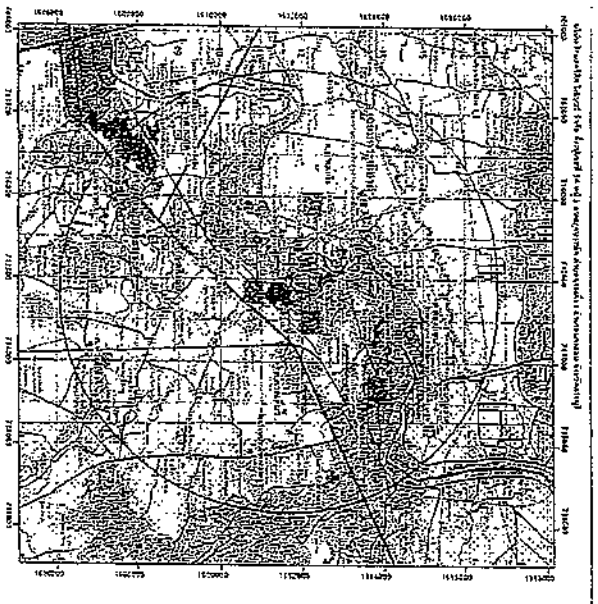
ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI) กรรมการผู้จัดการฝ่ายบัญชี บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 05/01

(นายสมชาย ปิยะรสกุล)
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคคลีนเนอร์ไทย จำกัด

รูปที่ 3-1 สถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศ

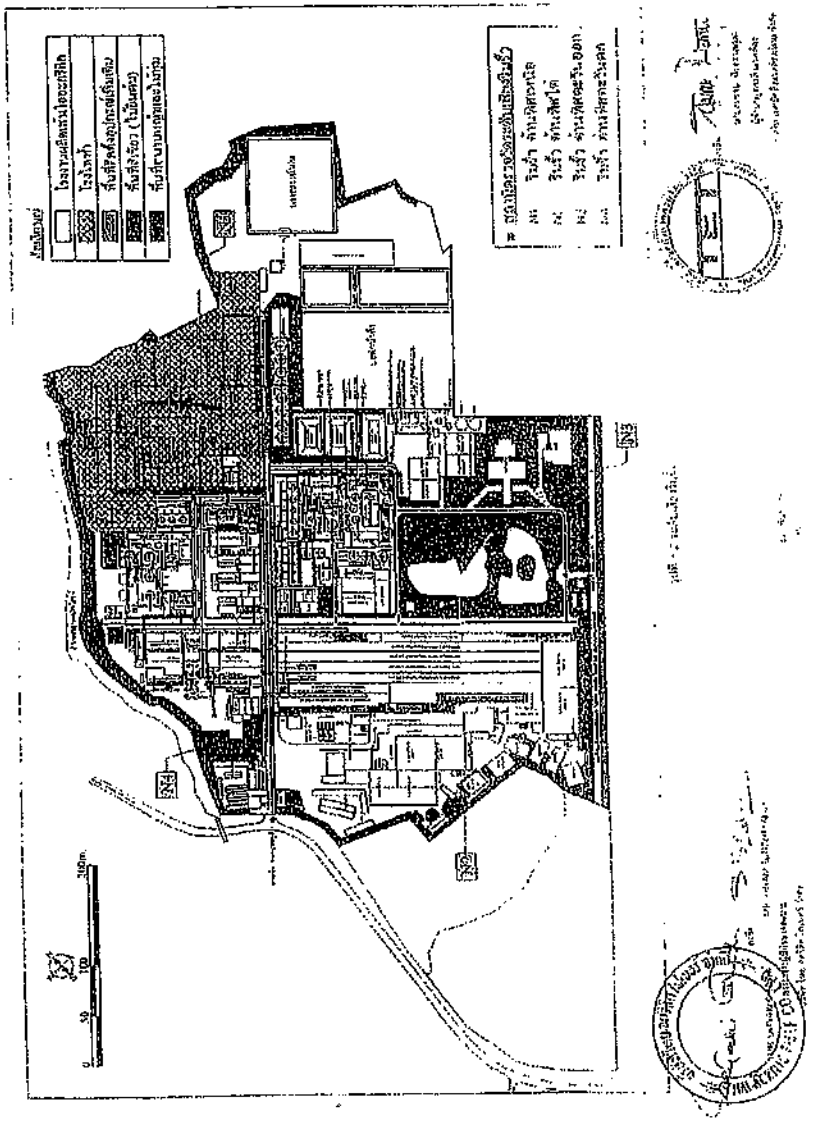


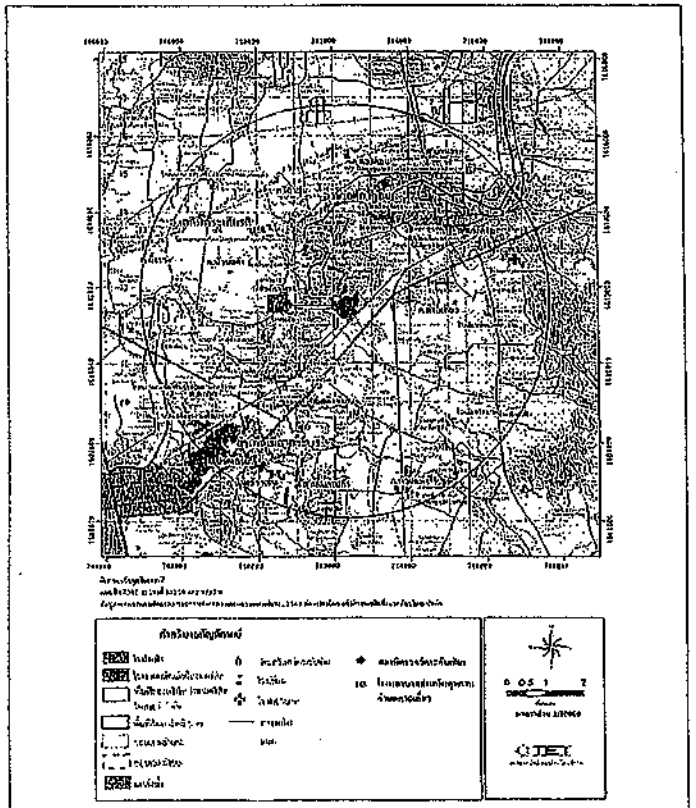
ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI) กรรมการผู้จัดการฝ่ายบัญชี บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 06/01

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคคลีนเนอร์ไทย จำกัด





รูปที่ 3-3 สถานีตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJIT GHOSH)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHIVNAS SUNDER FALDA)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กุมภาพันธ์ 2562
หน้า 68/93

ปิยะวรรณฤกุล
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคไฟเบอร์ไทย จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	คุณภาพการติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- จดบันทึกและรวบรวมสถิติเกี่ยวกับการเกิดอุบัติเหตุต่างๆ ระบุสาเหตุ ความเสียหาย และความรุนแรง ตลอดจนการแก้ไข เพื่อนำมาเป็นกรณีศึกษา และหาแนวทางการป้องกันไม่ให้เกิดขึ้นอีก	- จดบันทึก และรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
4. คมนาคมขนส่ง	- บันทึกสถิติปริมาณการจราจรและการคมนาคมขนส่ง เข้า- ออก พื้นที่โครงการ	- จดบันทึก และรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการคมนาคมขนส่ง บริเวณทางเข้า- ออกโครงการ	- จดบันทึก และรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAKI GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALOR)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ .....
(นายสมชาย ปิยะวรสุกุล)
ผู้จำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	คุณภาพการติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. การจัดการของเสีย	- จัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดพร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับ ชนิด ปริมาณ การเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดภาของเสียที่เกิดขึ้นจากการก่อสร้างของโครงการ และแนบสำเนาที่ได้รับอนุญาตส่งกำจัดภาของเสียประกอบไว้ในรายงานด้วย	- จดบันทึก และรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ระบุจัดส่งและประเภทภาของเสียที่นำกลับไปใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณภาของเสียทั้งหมด	- จดบันทึก และรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
6. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม	- รวบรวมข้อมูลการร้องเรียนจากการก่อสร้างโครงการพร้อมทั้งผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา และมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ	- จดบันทึก และรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAKI GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALOR)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ .....
(นายสมชาย ปิยะวรสุกุล)
ผู้จำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 4 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิก (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

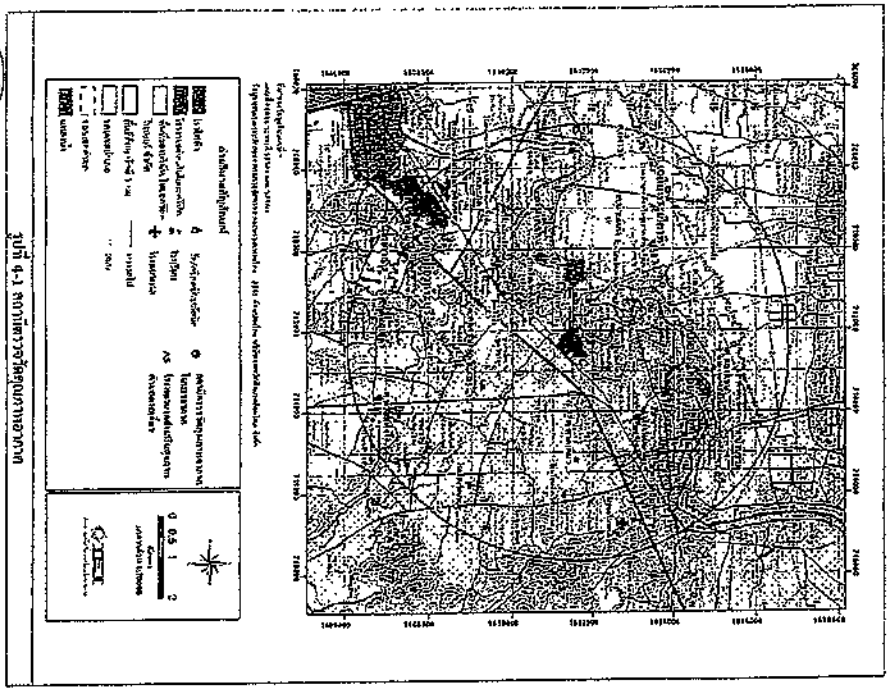
ประเด็นประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายการที่ต้องตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีเก็บตัวอย่างตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- อะคริโลไนไตรล์ (Acrylonitrile)	- U.S. EPA TO 15 "Determination of Volatile Organic Compounds (VOCs) in Air Collected in Specially-Prepared Canisters and Analyzed by Gas Chromatography Mass Spectrometry GC/MS) หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 1 สถานี ดังรูปที่ 4-1 • โรงพยาบาลลำลูกกาเสริมสุขภาพตำบลคลองเต็ยเดี่ยว (A5)	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง	- Gravimetric Method หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 4 สถานี ดังรูปที่ 4-2 • บ้านคลองเต็ยเดี่ยว (A1) • บ้านขอนหอม (A2) • บ้านบุ่ง (A3) • บ้านหลุมเตา (A4)	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM_{10}) 24 ชม.	- Gravimetric Method (Sizeselective inlet) หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด			
	- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO_2)	- Chemiluminescence Method หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด			
	- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2)	- UV-fluorescence Method หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด			
	- ความเร็วลมและทิศทางลม	- Wind Speed and Wind direction sensor			

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAJI GHOSH)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

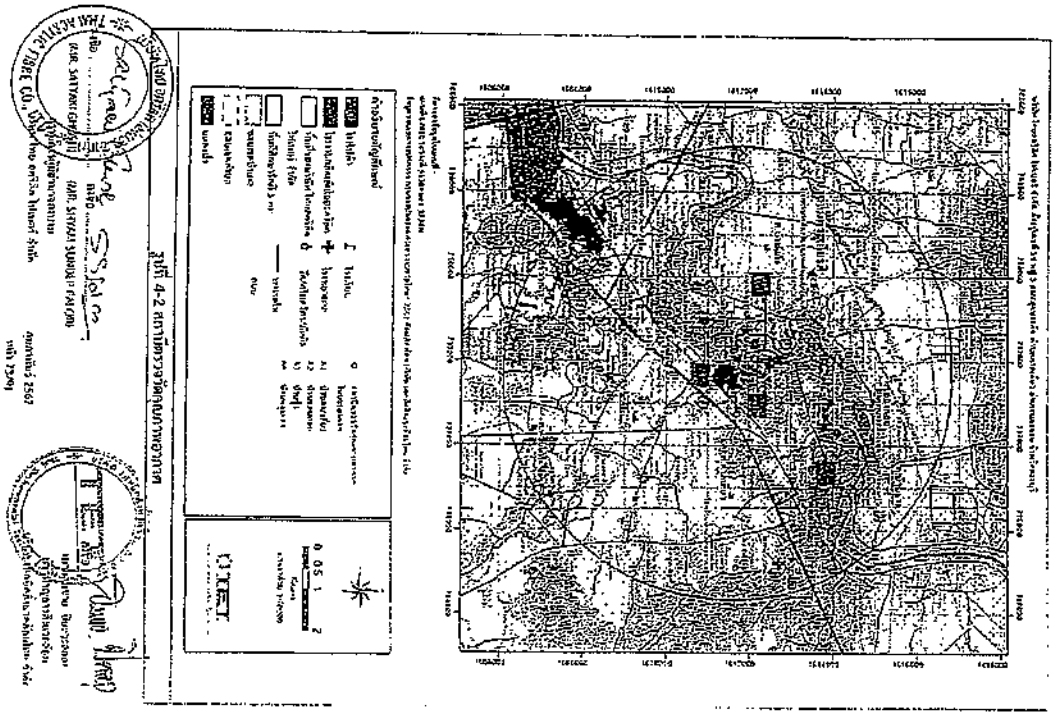
ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

THAI ACRYLIC FIBRE CO., LTD.

นายสมชาย ปิยะวรสกุล
ผู้จัดการฝ่ายกิจการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เอกนัตสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



รูปที่ 4-1 สถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศ



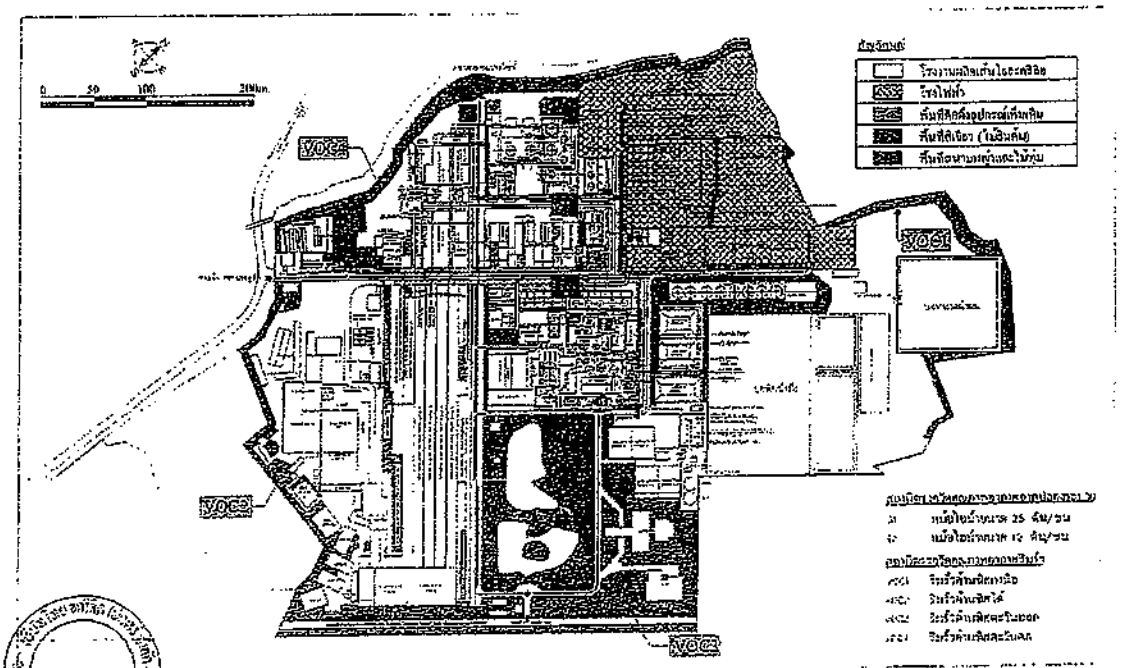
รูปที่ 4-2 สถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศ

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	สิ่งที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.2 คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย	- ฝุ่นละอองรวม (PM) - ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ (NO_x) - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2)	- U.S. EPA Method 5 - U.S. EPA Method 7 - U.S. EPA Method 6 - หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 2 สถานี สังรูปที่ 4-3 • หม้อไอน้ำขนาด 25 ตัน/ชั่วโมง (S1) • หม้อไอน้ำขนาด 12 ตัน/ชั่วโมง (S2)	- ปีละ 2 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
1.3 คุณภาพอากาศบริเวณรั้วโครงการ	- อะคริโลไนไตรล์ (Acrylonitrile) - ไวนิลอะซิเตต (Vinyl Acetate)	- U.S. EPA TO 15 "Determination of Volatile Organic Compounds (VOCs) in Air Collected in Specially-Prepared Canisters and Analyzed by Gas Chromatography Mass Spectrometry GC/MS) หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 4 สถานี สังรูปที่ 4-3 • รั้วรั้วด้านทิศเหนือ (VOC1) • รั้วรั้วด้านทิศใต้ (VOC 2) • รั้วรั้วด้านทิศตะวันออก (VOC 3) • รั้วรั้วด้านทิศตะวันตก (VOC 4)	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM GUPTA)
ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALOR)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (ปิยะวรรณ์ ศุภ นายสมชาย)
ผู้รับมอบอำนาจสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

[illegible]	[illegible]	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
2. ระดับเสียง 2.1 ตรวจวัดระดับเสียงรบกวน	- Leq 24 hr. - Leq 1 hr. - L90 - Lmax	เครื่องวัดระดับเสียงตามมาตรฐาน IEC 651 หรือ IEC 804 หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	รบกวนโรงงานจำนวน 4 สถานี (อ้างถึงรูปที่ 3-2) • รบกวนด้านทิศเหนือ (N1) • รบกวนด้านทิศใต้ (N2) • รบกวนด้านทิศตะวันออก (N3) • รบกวนด้านทิศตะวันตก (N4)	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
2.2 ตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน	- Leq 24 hr. - Leq 1 hr. - Leq 5 min. - L90 - Lmax	เครื่องวัดระดับเสียงตามมาตรฐาน IEC 651 หรือ IEC 804 หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 1 สถานี (อ้างถึงรูปที่ 3-3) • โรงพยาบาลสิ่งเสริมสุขภาพตำบลภาคเดียว (N5)	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAN GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALDIA)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ 3.1 คุณภาพน้ำเสีย-น้ำทิ้ง	- pH - Temperature - Conductivity - TDS - SS - DO - BOD - COD - Cyanide - Oil & Grease - Sulfate - Total Coliform Bacteria	ใช้วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัดตัวอย่างน้ำ หรือวิธีอื่นๆ ที่น่าเชื่อถือ - Electrometric Method - Certified Thermometer - Electrical Conductivity Method - Dried at 180 °C/ Gravimetric - Dried at 103-105 °C/Gravimetric - Membrane Electrode Method - Azide Modification Method at 20 °C 5 day - Closed Reflux, Titrimetric Method - Distillation, Colorimetric Method - Partition-Gravimetric Method, Soxhlet Extraction Method - Turbidimetric Method - Multiple Tube Fermentation Technique Method	- ระบบบำบัดน้ำเสีย จำนวน 3 จุด • ก่อนเข้า EQ Tank • หลังผ่านบ่อดักตะกอน (Clarifier) • หลังผ่าน บ่อพักน้ำทิ้งสุดท้าย	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAKI BISWAS)
ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (ปิยะวรรณ์ บาลมบราย)
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท เมทซิลิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3.1 คุณภาพน้ำเสีย-น้ำทิ้ง (ต่อ)	- Flow rate	- Flowmeter หรือตามวิธีอื่นๆ ที่น่าเชื่อถือ ราชการกำหนด	- ระบบบำบัดน้ำเสีย จำนวน 1 จุด หลังผ่าน บ่อพักน้ำทิ้งสุดท้าย (ก่อนระบายสู่แม่น้ำป่าสัก)	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- pH - Temperature - TDS	- Electrometric Method - Certified Thermometer - Dried at 180 °C/ Gravimetric	- บ่อพักน้ำ จำนวน 1 จุด บ่อพักน้ำ Blowdown ของโรงงานผลิตเส้นใย อะคริลิค	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- Toxic Metals - Cyanide - NH_3-N - Oil & Grease - Detergents	- Digestion, Electro thermal Atomic Absorption Spectrometric Method - Distillation, Colorimetric Method - Distillation Nesslerization - Partition-Gravimetric Method, Soxhlet Extraction Method - Colorimetric/ Spectrophotometry Method	- ปลายท่อระบายน้ำ จำนวน 1 จุด	- ทุก 3 เดือน	- เจ้าหน้าที่กรมชลประทาน โดยบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด เป็นผู้ออกค่าใช้จ่าย

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAKI BISWAS)
ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (ปาลมบราย ปิยะวรรณ์)
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท เมทซิลิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบความสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3.2 คุณภาพน้ำผิวดิน	- pH - Temperature - Conductivity - TDS - SS - DO - BOD - Cyanide - Oil & Grease - Total Coliform Bacteria - Chloride - Sulfate - Nitrate - ความเร็วกระแสน้ำ	- Electrometric Method หรือวิธีอื่นๆ ที่หน่วยงานราชการกำหนด - Certified Thermometer - Electrical Conductivity Meter - Dried at 180 °C/ Gravimetric - Dried at 103-105 °C/ Gravimetric - Membrane Electrode Method - Azide Modification Method at 20 °C 5 day - Distillation, Colorimetric Method - Partition-Gravimetric Method - Multiple Tube Fermentation Technique Method - Argentometric Method - Turbidimetric Method - Cadmium Reduction Method - Liquid Flow Method	แม่น้ำป่าสัก จำนวน 4 จุด ดังรูปที่ 4-4 • บริเวณเหนือจุดปล่อยน้ำทิ้งระยะ 500 เมตร (SW1) • จุดปล่อยน้ำทิ้งของโครงการ (SW2) • จุด Mixing Zone ระยะ 500 เมตร (SW3) • จุด Mixing Zone ระยะ 1,000 เมตร (SW3)	- ทุก 6 เดือน ทั้งในช่วงฤดูแล้งและฤดูฝน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAKI GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... (ณิชะวรลกุล นายสมชาย) ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

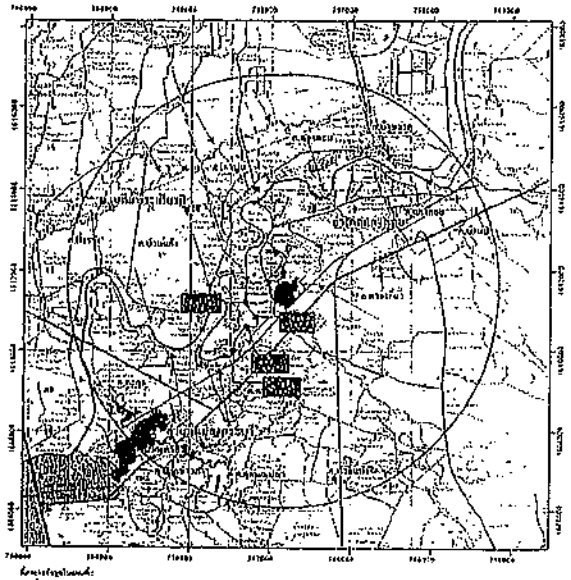
ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบความสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
4. นิเวศวิทยาทางน้ำ	- แพลงก์ตอนพืช	- ใช้ถาดช้อนเก็บแพลงก์ตอนขนาด 20 ไมครอน	แม่น้ำป่าสัก จำนวน 2 จุด ดังรูปที่ 4-5 • บริเวณเหนือจุดปล่อยน้ำทิ้งระยะ 500 เมตร (Bio1) • บริเวณท้ายจุดปล่อยน้ำทิ้งระยะ 500 เมตร (Bio2)	- ทุก 6 เดือน ทั้งในช่วงฤดูแล้งและฤดูฝน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- แพลงก์ตอนสัตว์	- ใช้ถาดช้อนเก็บแพลงก์ตอนขนาด 70 ไมครอน			
	- สัตว์หน้าดิน	- สวิง หรือเซอร์เบอร์ขนาด 450 ไมครอน			
	- วิเคราะห์ความหลากหลายของชนิดพันธุ์โดยดูจากความมากชนิด (Species richness) ความสม่ำเสมอของชนิด (Species evenness) และหาค่าดัชนีความหลากหลาย (Diversity index)				

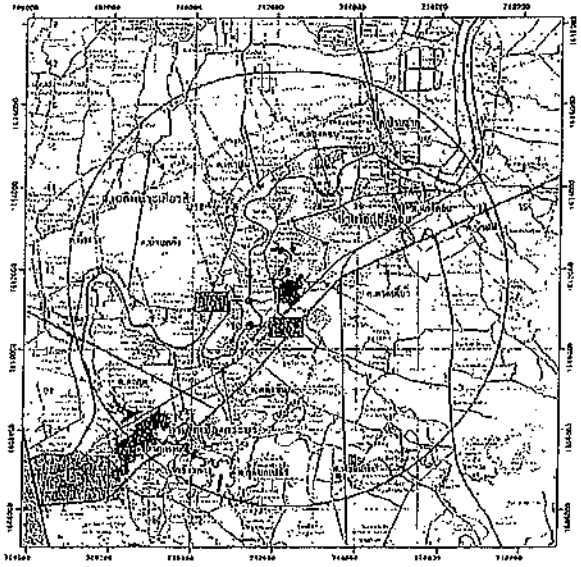
ลงชื่อ ..... (MR. SATYAKI GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... (ณิชะวรลกุล นายสมชาย) ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



รูปที่ 4-4 สถานีตรวจวัดคุณภาพน้ำผิวดิน



รูปที่ 4-5 สถานีตรวจวัดทรัพยากรน้ำบาดาลน้ำ

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. ตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน	- ความเป็นกรดด่าง (pH) - ทีดีเอส (TDS) - คลอไรด์ (Cl) - ฟลูออไรด์ (Fluoride) - ความกระด้างทั้งหมด (Total hardness) - ซีโอดี (COD) - ไนเตรต (NO_3) - ซัลเฟต (SO_4) - ไซยาไนด์ (CN) - Acrylonitrile	- Electrometric Method หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด - Dried at 180 °C/ Gravimetric - Titrimetric, Mercuric Nitrate - Turbidimetric method - Colorimetric, Automated EDTA by Spectrophotometer - Closed Reflux, Titrimetric Method - Cadmium Reduction Method - Turbidimetric Method - Distillation, Colorimetric Method - Purge Trap, GC/MS	- ตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์ 4 สถานี ดังรูปที่ 4-6 (1) พื้นที่สีเขียวบริเวณอาคารส่วนการผลิตโพลิเมอร์ไรเซชั่น (UW1) (2) พื้นที่สีเขียวบริเวณใกล้อาคารเก็บผลิตภัณฑ์ (UW2) (3) พื้นที่สีเขียวบริเวณบ่อหน่วงน้ำ 2 (UW3) (4) พื้นที่สีเขียว (จุดที่ใช้ร่วมกับโรงไฟฟ้า) ห้องควบคุม และผลิตกระแสไฟฟ้า (UW4)	- ตรวจวัดปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปิยะวรสกุล) ผู้จัดการฝ่ายการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

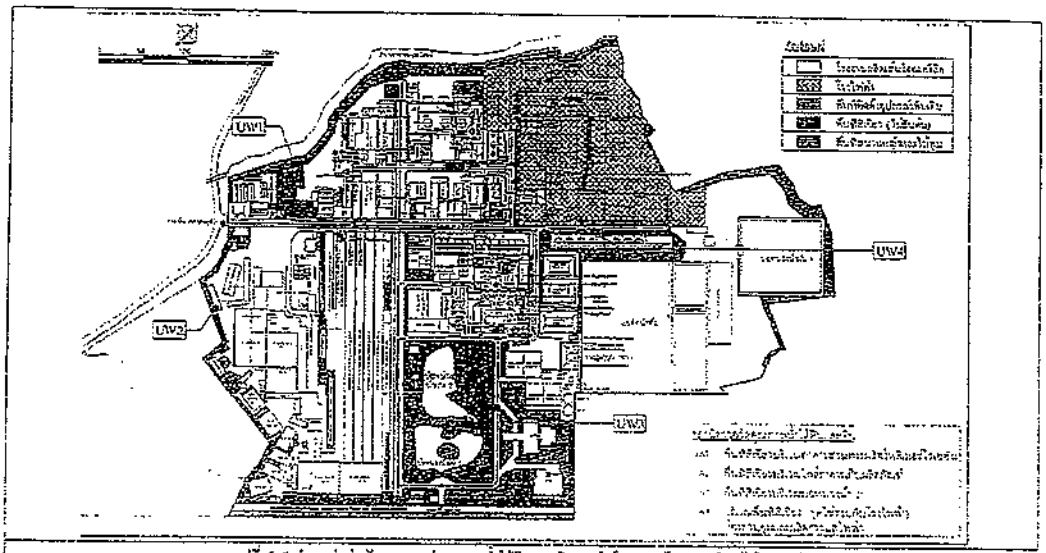
ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5 ตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน (ต่อ)	- แคดเมียม (Cd) - ตะกั่ว (Pb) - ปรอท (Hg) - สารหนู (As)	- Digestion, Electrothermal Atomic Absorption Spectrometric Method - Digestion, Electrothermal Atomic Absorption Spectrometric Method - Cold-vapor Atomic Absorption Spectrometric Method - Digestion, Direction Air-Acetylene Flame Method หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	- ตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์ 4 สถานี ดังรูปที่ 4-6 (1) พื้นที่สีเขียวบริเวณอาคารส่วนการผลิตโพลิเมอร์ไรเซชั่น (UW1) (2) พื้นที่สีเขียวบริเวณใกล้อาคารเก็บผลิตภัณฑ์ (UW2) (3) พื้นที่สีเขียวบริเวณบ่อหน่วงน้ำ 2 (UW3) (4) พื้นที่สีเขียว (จุดที่ใช้ร่วมกับโรงไฟฟ้า) ห้องควบคุม และผลิตกระแสไฟฟ้า (UW4)	- ตรวจวัดปีละ 1 ครั้ง	บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
6. ตรวจวัดคุณภาพดิน	- ความเป็นกรดด่าง (pH) - แคดเมียม (Cd) - ตะกั่ว (Pb) - ปรอท (Hg) - สารหนู (As)	- Electrometric Method หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด - Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Metod - Digestion, Direct Air-Acetylene Flame Metod - Digestion, Cold-Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method - Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method หรือตามวิธีอื่นๆ ที่หน่วยงานราชการกำหนด	ตรวจวัดคุณภาพดินบริเวณบ่อสังเกตการณ์ 4 สถานี ดังรูปที่ 4-6 (1) พื้นที่สีเขียวบริเวณอาคารส่วนการผลิตโพลิเมอร์ไรเซชั่น (UW1) (2) พื้นที่สีเขียวบริเวณใกล้อาคารเก็บผลิตภัณฑ์ (UW2) (3) พื้นที่สีเขียวบริเวณบ่อหน่วงน้ำ 2 (UW3) (4) พื้นที่สีเขียว (จุดที่ใช้ร่วมกับโรงไฟฟ้า) ห้องควบคุม และผลิตกระแสไฟฟ้า (UW4)	- ตรวจวัดปีละ 1 ครั้ง	บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM GHOSH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

ลงชื่อ ..... (นายสมชาย ปิยะวรสกุล) ผู้จัดการฝ่ายการสิ่งแวดล้อม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



รูปที่ 4-6 ตำแหน่งน้ำอัดเกณฑ์คุณภาพน้ำใต้ดินและดินภายในโครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAPRAKASH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER PALOD)

ลงชื่อ ..... (นายสนธยา ปิยะวรรณกุล) ผู้รับมอบอำนาจลงนาม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- ตรวจวัดอะคริโลไนไตรล์ (Acrylonitrile)	- NIOSH METHOD 1604 หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 3 จุด และที่ตัวพนักงาน • แผนก Polymerization จำนวน 1 จุด • แผนก Dope making จำนวน 1 จุด • ลิ้นที่จนถ่ายสารเคมี จำนวน 1 จุด • พนักงานที่สัมผัสสารเคมี (Personal Air Sampling)	- ทุก 3 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ตรวจวัดอะคริโลไนไตรล์ (Acrylonitrile)	- NIOSH METHOD 1604 หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	- ที่ปล่องกระบวนการผลิตบริเวณถังปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชั่น	- ช่วงที่มีการซ่อมบำรุง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ตรวจวัด Respirable Dust	- NIOSH 0600/Gravimetric Method หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	- แผนก Textile บริเวณ spinning จำนวน 1 จุด	- ทุก 3 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ตรวจวัด Cyanide	- NIOSH 7904 หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	- แผนก Textile บริเวณ Spinneret จำนวน 1 จุด - แผนก Solvent Recovery จำนวน 1 จุด	- ทุก 3 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ตรวจวัดระดับเสียงและคำนวณระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (TWA)	- Noise Dosimeter มาตรฐาน IEC 61252 หรือวิธีอื่นๆตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	- พนักงานทุกคน	- ทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ระดับเสียงเฉลี่ย (Leq)	- Noise Dosimeter มาตรฐาน IEC 61252 หรือวิธีอื่นๆตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 2 จุด • บริเวณ Compressor • บริเวณ spinning	- ทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAPRAKASH) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER PALOD)

ลงชื่อ ..... (นายสนธยา ปิยะวรรณกุล) ผู้รับมอบอำนาจลงนาม บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดทำแผนผังแสดงเส้นระดับเสียง (Noise Contour Map)	- เครื่องวัดระดับเสียงตามมาตรฐาน IEC 651 หรือ IEC 804 หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	- พื้นที่โครงการ	- ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- ตรวจความร้อนในสถานที่ปฏิบัติงาน (Heat stress index ในรูป WBGT)	- WBGT : Wet Bulb Globe Temperature Index หรือวิธีอื่นๆ ตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	จำนวน 4 จุด • แผนก Polymerization จำนวน 1 จุด • แผนก Dope making จำนวน 1 จุด • แผนก Textile จำนวน 1 จุด • แผนก Solvent Recovery จำนวน 1 จุด	- ปีละ 1 ครั้ง โดยตรวจวัดในเดือนที่มีอากาศร้อนที่สุด	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- สถิติการเจ็บป่วยหรือบาดเจ็บจากการทำงาน	- บันทึกและรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- สถิติอุบัติเหตุ สาเหตุ ความสูญเสีย การแก้ไขและวิธีป้องกันมิให้เกิดซ้ำ	- บันทึกและรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM SHOSHI) กรรมการผู้มีอำนาจของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

เรวดี ปิยะรวรกุล
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
8. คมนาคม	- บันทึกปริมาณจราจรและสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการจราจรโดยแยกประเภทรถ รวมถึงสาเหตุความสูญเสีย การแก้ไข และวิธีป้องกันมิให้เกิดซ้ำ	- บันทึกและรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
9. การจัดการของเสีย	- จัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ การเก็บรวบรวม การขนส่งและการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้น จากการดำเนินงานของโครงการ พร้อมทั้งแนบสำเนาการได้รับอนุญาตรับกากของเสียไปกำจัดประกอบไว้ในรายงานด้วย - ระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด	- บันทึกและรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SATYAM SHOSHI) กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... (MR. SHYAM SUNDER FALORI)

เรวดี ปิยะรวรกุล
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. การสาธารณสุข-สุขภาพ 10.1 การตรวจสุขภาพพนักงาน	จัดให้มีการตรวจสุขภาพโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ได้แก่ - ตรวจสุขภาพทั่วไป - ตรวจเลือด - X-ray ปอด - ตรวจการทำงานของตับ - ตรวจการทำงานของไต - ตรวจปัสสาวะ ตรวจพิเศษตามปัจจัยเสี่ยง ได้แก่ - ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน - ตรวจของเต้น	ตรวจสุขภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ได้แก่ - ตรวจร่างกายโดยแพทย์ - Complete Blood Count - X-ray - เจาะเลือดดู SGOT, SGPT, Alk. LFF - Blood Urea Nitrogen - เก็บตรวจปัสสาวะ - Audiogram - ตรวจสายตา	- พนักงานก่อนเข้าทำงาน และพนักงานทุกคน	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- การเอกซเรย์ปอดฟิล์มใหญ่ร่วมกับการตรวจสมรรถภาพปอด โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อการเฝ้าระวังมะเร็งปอด - Thiocyanate in urine	- เป็นไปตามแพทย์อาชีวเวชศาสตร์กำหนด	- พนักงานก่อนเข้าทำงานและพนักงานกลุ่มเสี่ยงที่มีโอกาสสัมผัสสารอะคริโลไนโตรล์ในแผนกโพลิเมอร์ไรเซชั่น และ Tank farm	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- การตรวจ Carcinoembryonic Antigen (CEA) ร่วมกับการตรวจหาการปนเปื้อนของน้ำตาลเลือดแดงในอุจจาระ โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อเฝ้าระวังมะเร็งลำไส้	- เป็นไปตามแพทย์อาชีวเวชศาสตร์กำหนด	- พนักงานก่อนเข้าทำงานและพนักงานกลุ่มเสี่ยงที่มีโอกาสสัมผัสสารอะคริโลไนโตรล์ในแผนกโพลิเมอร์ไรเซชั่น และ Tank farm	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAM GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALOR)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

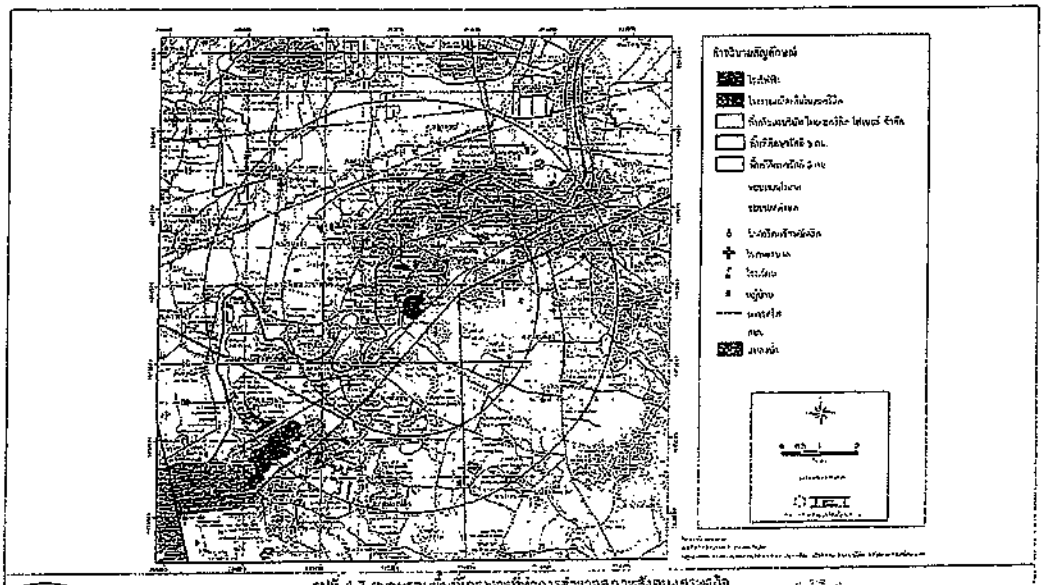
(นายสมชาย ปิยะรวณกุล)
ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เอกซ์ลิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
11. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม	- รายงานสรุปเรื่องร้องเรียนจากโครงการ และจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา และมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ	- รวบรวมเรื่องร้องเรียนจากชุมชนข้างเคียง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- สรุปผลการดำเนินงานและการประเมินผลจากแผนงานชุมชนสัมพันธ์ แผนงานความรับผิดชอบต่อสังคม และ/หรือแผนงานโครงการและกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง		- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
	- สำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม และภาวการณ์เปลี่ยนแปลง ปัญหาและความต้องการระดับครัวเรือน และระดับชุมชน ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน ผู้แทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการที่ตั้งอยู่โดยรอบโครงการ และชุมชนที่เป็นจุดเดียวกับจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม รวมทั้งประเมินดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) โดยรอบด้วย และแสดงแผนที่การกระจายตัวโดยการเก็บตัวอย่าง	- วิธีการสำรวจและจำนวนตัวอย่างเป็นไปตามหลักวิชาการและสถิติ	- ชุมชนในพื้นที่ห่อนไหวรัศมี 5 กิโลเมตรโดยรอบโครงการ ผู้แทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการที่อยู่ข้างเคียง และพื้นที่ที่มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบทางสิ่งแวดล้อม ดังรูปที่ 4-7	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....
(MR. SATYAM GHOSH) (MR. SHYAM SUNDER FALOR)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

(นายสมชาย ปิยะรวณกุล)
ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท เอกซ์ลิ่งแวดล้อมไทย จำกัด



รูปที่ 4-7 ขอบเขตพื้นที่ครงการที่ทำการสำรวจสภาพสิ่งแวดล้อมเครื่องดื่ม

ลงชื่อ ..... ลงชื่อ .....

MR. SATYA KEERTI MR. SHIVAJI SUNDER RAJAN

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม

บริษัท ไทย วอริคัล ไรเบอร์ จำกัด

ลงชื่อ .....

นายเมตตา ปิยะวรนุสร

ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายบริหาร

บริษัท ยูนิคฟีด(ประเทศไทย) จำกัด

ภาคผนวก 2ก

สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (รง. 4)

ร.ง. 4
ลำดับที่ 1

ทะเบียนโรงงานเลขที่
3-44-1/32 สบ.

ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน

ที่ ๑๑ ๑๕๐ / ๒๕๓๖ กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่ 15 เดือน มกราคม พ.ศ. 2536

อนุญาตให้ บริษัท ไทยอลคริลิคไฟเบอร์ จำกัด สัญชาติ ไทย

อยู่บ้าน/สำนักงาน(แลขที่ 888/160-161 ตรอก/ซอย อาคารมหาทุนเลาขาชั้น16 ถนน เหล่านิจิต

หมู่ที่ - ตำบล/แขวง ลุมพินี อำเภอ/เขต ปทุมวัน จังหวัด กรุงเทพมหานคร

ชื่อโรงงาน บริษัท ไทยอลคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 44

ประกอบกิจการ ผลิตเส้นใยอคริลิค (ปริมาณการผลิต 14,600 เมตริกตันต่อปี)

กำลังเครื่องจักร -40,662.30- แรงม้า จำนวนคนงาน -175- คน

ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 54 ตรอก / ซอย - ถนน สุขบรรทัด

หมู่ที่ 5 คลอง - แม่น้ำ - ตำบล/แขวง ทาสเคียว

อำเภอ/เขต แกงกอย จังหวัด สระบุรี

ประกอบกิจการได้โดยให้เริ่มประกอบกิจการโรงงานภายในกำหนด - วัน นับแต่บัดนี้เป็นต้นไป ทั้งนี้มีรายการสาระสำคัญ ดังต่อไปนี้

(1) เงื่อนไขการอนุญาตให้ประกอบกิจการโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข	แสดงไว้ในลำดับที่ 2
(2) การแจ้งประกอบกิจการโรงงาน กำหนดสิ้นอายุใบอนุญาต และการต่ออายุใบอนุญาต	แสดงไว้ในลำดับที่ 3
(3) ใบอนุญาตขยายโรงงาน	แสดงไว้ในลำดับที่ 4
(4) เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข	แสดงไว้ในลำดับที่ 5
(5) การแจ้งประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ขยาย	แสดงไว้ในลำดับที่ 6
(6) บันทึกการเปลี่ยนแปลงต่างๆ	แสดงไว้ในลำดับที่ 7
(7) การอนุญาตโอนการประกอบกิจการโรงงาน	แสดงไว้ในลำดับที่ 8
(8) บันทึกการชำระค่าธรรมเนียมรายปี	แสดงไว้ในลำดับที่ 9
(9) ลำดับและจำนวนของเอกสาร	แสดงไว้ในลำดับที่10

ลงชื่อ (นายปรีชา ตรรกวิภัชน์) ผู้อนุญาต
(อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ผู้รับมอบอำนาจให้ออกใบอนุญาต)

ลำดับที่ 2

เงื่อนไขการอนุญาตให้ประกอบกิจการโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.1 ต้องจัดให้มีและใช้ระบบขจัดเขม่าควันดำที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอเพื่อขจัดเขม่าควันดำจากเตาเผาของหม้อน้ำ โดยไม่ก่อให้เกิดอันตรายหรือเหตุเดือดร้อนรำคาญต่อผู้ปฏิบัติงานและผู้อาศัยบริเวณใกล้เคียงตลอดเวลาการทำงาน

1.2 ต้องจัดให้มีและใช้ระบบขจัดน้ำทิ้งที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอที่จะปรับคุณภาพน้ำทิ้งทั้งหมดของโรงงานให้มีลักษณะเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 12 (พ.ศ.2525) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2512 ตลอดเวลาการทำงาน

1.3 ต้องจัดเตรียมบ่อกักน้ำเสียในพื้นที่โครงการที่มีปริมาตรเพียงพอที่จะเก็บกักน้ำเสียในกรณีฉุกเฉิน หรือในกรณีที่ปริมาณไซยาไนด์คิดเป็นไฮโดรเจนไซยาไนด์ (Cyanide as HCN) เกินกว่า 0.2 มิลลิกรัมต่อลิตรในน้ำทิ้ง

1.4 ต้องมีวิธีการกำจัดเลนตะกอนจากระบบขจัดน้ำเสีย ถ่านของเสียทางเคมี และสแลก (slag) จากเตาเผาของหม้อไอน้ำที่เกิดขึ้นทั้งหมดด้วยวิธีที่เหมาะสม และปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพ โดยไม่ก่อให้เกิดอันตรายหรือเหตุเดือดร้อนรำคาญ

1.5 เงื่อนไขสำหรับการใช้วัตถุมีพิษ

/1.5.1 วัตถุมีพิษ...

ลงชื่อ (นายวิชัย จารุรัตนกิจ) เจ้าหน้าที่
วิศวกรตรวจโรงงาน
หัวหน้างานประกอบ

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ ( ) เจ้าหน้าที่

เงื่อนไขการอนุญาตให้ประกอบกิจการโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.5.1 วัตถุมีพิษที่โรงงานนำไปใช้มีดังนี้

- ACRYLONITRILE
- METHYL ACRYLATE
- ANHYDROUS AMMONIA
- SULFURIC ACID
- NITRIC ACID
- SODIUM HYDROXIDE

1.5.2 เงื่อนไขโดยเฉพาะ ACRYLONITRILE และ METHYL ACRYLATE นั้น

- ถังเก็บหรือภาชนะบรรจุสารทั้งสองชนิดนี้จะต้องมีระบบทำความเย็นหรือควบคุมอุณหภูมิไม่ให้อยู่ในระดับที่ไม่ก่อให้เกิดอันตราย
- ต้องสร้างกำแพงรอบ ๆ ถังเก็บสารทั้ง 2 ชนิดนี้ ปริมาตรความจุของกำแพงรอบ ๆ จะต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 20 ของปริมาตรความจุของถังเก็บ
- ระบบส่งน้ำทิ้งที่สารทั้ง 2 ชนิด ไปยังระบบกำจัดน้ำทิ้ง จะต้องทำเป็นรางหรือท่อปิด ห้ามปล่อยไหลตามคลองหรือดิน

ลงชื่อ วิชิต จาวรุ่งฤทธิ์ เจ้าหน้าที่
((นายวิชิต จาวรุ่งฤทธิ์))
วิศวกรตรวจโรงงาน
หัวหน้างานประเมิน

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่
( )

การแจ้งประกอบกิจการโรงงาน กำหนดสิ้นอายุใบอนุญาต และการต่ออายุใบอนุญาต

1. แจ้งประกอบกิจการโรงงาน วันที่ - เดือน - พ.ศ. -
2. เริ่มประกอบกิจการโรงงาน วันที่ 25 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2532
3. กำหนดสิ้นอายุใบอนุญาต วันที่ 31 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2539

ลงชื่อ วิชิต จาวรุ่งฤทธิ์ เจ้าหน้าที่
((นายวิชิต จาวรุ่งฤทธิ์))
วิศวกรตรวจโรงงาน
หัวหน้างานประเมิน

4. การต่ออายุใบอนุญาต

ครั้งที่	วันสิ้นอายุครั้งต่อไป	แรงม้า/คนงาน	ค่าธรรมเนียม	ค่าปรับ	ใบเสร็จรับเงิน		เจ้าหน้าที่	ผู้อนุญาต
					เล่มที่	เลขที่		
1	31ธค.44	50,407.58 แรงม้า	60,000.-	-	00345	17	(นายองอาจ โชยะกรรจิต) ผู้ช่วยรัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม	(นายประสาท สัจพร) รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม
2.	31ธค.49	61,385.6 แรงม้า /487คน	60,000.-	-	1709	085408	(นายพิชิต ชุณหะรังษี) ปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม	
3.	31ธค.54	75,139.71 แรงม้า /467คน	60,000.-	-	0234	02	(นายชวงศ์ศักดิ์ ชัยชิต)	(นายวันชัย ชุตกุมัน)
4.	31ธค.59	75,139.71 แรงม้า /467คน	60,000.-	-	0694	18	(นายพิชิต ชุณหะรังษี) ปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม	
5.	1มค.65	75,139.71 แรงม้า /354คน	60,000.-	-	15914	13	(นายวิชิต ปิณฑะรานนท์) รักษาราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม	(นายอนันต์ ชัยพิศิษฐ์) อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม
	ยกเลิกการต่ออายุใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (5.4.4) ตามมาตรา 40 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน (ฉบับที่ 6) พ.ศ.2562						(ว่าที่ร้อยตรีชัยวัฒน์ คำไทย) วิศวกรชำนาญการ	

ลำดับที่ 4

ใบอนุญาตขยายโรงงาน

ครั้งที่ 2

ที่ ร. 295 / 2536

กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่ 14 เดือน มกราคม พ.ศ. 2536

อนุญาตให้ บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด สัญชาติ ไทย

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 44

ประกอบกิจการ ผลิตเส้นใยอคริลิค

กำลังเครื่องจักรเพิ่มขึ้น -419- แรงม้า รวมเป็น -41,081.50- แรงม้า

การเพิ่มหรือแก้ไขเกี่ยวกับอาคารโรงงาน ทำให้ฐานรากเดิมของอาคารโรงงานฐานใดฐานหนึ่งต้องรับน้ำหนักเพิ่มขึ้นตั้งแต่ห้าร้อยกิโลกรัมขึ้นไป (มี / ไม่มี)

ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 54 ตรอก / ซอย - ถนน สุดบรรทัด

หมู่ที่ 5 คลอง - แม่น้ำ - ตำบล/แขวง ทาลเดี่ยว

อำเภอ/เขต แก่งคอย จังหวัด สระบุรี

ประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ขยายนี้ได้ โดยให้เริ่มประกอบกิจการโรงงานภายในกำหนด -120- วัน นับแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ลงชื่อ (นายคณิต ศิริธนากิจวัฒน์) ผู้อนุญาต

(ผู้อำนวยการกองควบคุมโรงงาน ครั้งที่ ... กรมอุตสาหกรรม ผู้ได้รับมอบหมายให้ออกใบอนุญาต)

ที่ ร. 77 / 2537

กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่ 25 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2537

อนุญาตให้ บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด สัญชาติ ไทย

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 44

ประกอบกิจการ ผลิตเส้นใยอคริลิค ขยายการผลิตอีก 18,000 เมตริกตันต่อปี

กำลังเครื่องจักรเพิ่มขึ้น -9,326.28- แรงม้า รวมเป็น -50,407.58- แรงม้า

การเพิ่มหรือแก้ไขเกี่ยวกับอาคารโรงงาน ทำให้ฐานรากเดิมของอาคารโรงงานฐานใดฐานหนึ่งต้องรับน้ำหนักเพิ่มขึ้นตั้งแต่ห้าร้อยกิโลกรัมขึ้นไป (มี / ไม่มี)

ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 54 ตรอก / ซอย - ถนน สุดบรรทัด

หมู่ที่ 5 คลอง - แม่น้ำ - ตำบล/แขวง ทาลเดี่ยว

อำเภอ/เขต แก่งคอย จังหวัด สระบุรี

ประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ขยายนี้ได้ โดยให้เริ่มประกอบกิจการโรงงานภายในกำหนด -910- วัน นับแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ลงชื่อ ( ) ผู้อนุญาต

(ผู้อำนวยการกองควบคุมโรงงาน ครั้งที่ ... กรมอุตสาหกรรม ผู้ได้รับมอบหมายให้ออกใบอนุญาต)

ลำดับที่ 4 /1

ใบอนุญาตขยายโรงงาน

ครั้งที่ 4

ที่ ร. 595 / 2539

กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่ 24 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2539

อนุญาตให้ บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด สัญชาติ ไทย

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 44

ประกอบกิจการ ผลิตเส้นใยอคริลิค ขยายการผลิตอีก 20,000 เมตริกตันต่อปี

กำลังเครื่องจักรเพิ่มขึ้น -10,975.92- แรงม้า รวมเป็น -61,385.50- แรงม้า

การเพิ่มหรือแก้ไขเกี่ยวกับอาคารโรงงาน ทำให้ฐานรากเดิมของอาคารโรงงานฐานใดฐานหนึ่งต้องรับน้ำหนักเพิ่มขึ้นตั้งแต่ห้าร้อยกิโลกรัมขึ้นไป (มี / ไม่มี)

ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 54 ตรอก / ซอย - ถนน สุดบรรทัด

หมู่ที่ 5 คลอง - แม่น้ำ - ตำบล/แขวง ทาลเดี่ยว

อำเภอ/เขต แก่งคอย จังหวัด สระบุรี

ประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ขยายนี้ได้ โดยให้เริ่มประกอบกิจการโรงงานภายในกำหนด -930- วัน นับแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ลงชื่อ (นายพิพัฒน์ ... รองอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ผู้ได้รับมอบอำนาจให้ออกใบอนุญาต ครั้งที่ ...) ผู้อนุญาต

( )

ที่ (สม. 103-331/ 2546)

กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่ 4 เดือน เมษายน พ.ศ. 2546

อนุญาตให้ บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด สัญชาติ ไทย

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 44

ประกอบกิจการ ผลิตเส้นใยอคริลิค

กำลังเครื่องจักรเพิ่มขึ้น -8,336.55- แรงม้า รวมเป็น -69,722.05- แรงม้า

การเพิ่มหรือแก้ไขเกี่ยวกับอาคารโรงงาน ทำให้ฐานรากเดิมของอาคารโรงงานฐานใดฐานหนึ่งต้องรับน้ำหนักเพิ่มขึ้นตั้งแต่ห้าร้อยกิโลกรัมขึ้นไป (มี / ไม่มี)

ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 54 ตรอก / ซอย - ถนน สุดบรรทัด

หมู่ที่ 5 คลอง - แม่น้ำ - ตำบล/แขวง ทาลเดี่ยว

อำเภอ/เขต แก่งคอย จังหวัด สระบุรี

ประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ขยายนี้ได้ โดยให้เริ่มประกอบกิจการโรงงานภายในกำหนด 420 วัน นับแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ลงชื่อ (นายวณิชรัตน์ วัชยกุลชง) ผู้อนุญาต

(ผู้อำนวยการกองควบคุมโรงงาน กรมโรงงานอุตสาหกรรม ผู้ได้รับมอบหมายให้ออกใบอนุญาต)

3-44-1/32 สบ ลำดับที่ 4 /2

ใบอนุญาตขยายโรงงาน

ครั้งที่ 6

ที่ (สนอ) - 115 / 2548 กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่ 7 มี.ค. 2548 เดือน พ.ศ.

อนุญาตให้ บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด สัญชาติ ไทย

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 44

ประกอบกิจการ ผลิตเส้นใยอคริลิค ขยายการผลิตอีก 20,000 แตริกตันต่อปี

กำลังเครื่องจักรเพิ่มขึ้น - 5,417.66 - แรงม้า รวมเป็น - 75,139.71 - แรงม้า

การเพิ่มหรือแก้ไขเกี่ยวกับอาคารโรงงาน ทำให้ฐานรากเดิมของอาคารโรงงานฐานใดฐานหนึ่งต้องรับน้ำหนักเพิ่มขึ้นตั้งแต่ห้าร้อยกิโลกรัมขึ้นไป (มี / ไม่มี)

ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 54 ตรอก / ซอย - ถนน สุดบรรทัด

หมู่ที่ 5 คลอง - แม่น้ำ - ตำบล/แขวง ตาลเดี่ยว

อำเภอ/เขต แก่งคอย จังหวัด สระบุรี

ประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ขยายนี้ได้ โดยให้เริ่มประกอบกิจการโรงงานภายในกำหนด 420 วัน นับแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ลงชื่อ ( ) ผู้อนุญาต

ผู้อำนวยการสำนักพระบัญญัติโรงงาน
ผู้ได้รับมอบอำนาจให้ออกใบอนุญาต

ครั้งที่ 7

ที่ (กร.1)03-746 / 2562 กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่ 7 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2562

อนุญาตให้ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด สัญชาติ ไทย

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 44

ประกอบกิจการ ผลิตเส้นใยอคริลิค (ปริมาณการผลิตเดิม 107,000 ตันต่อปี ขยายเป็น 160,000 ตันต่อปี)

กำลังเครื่องจักรเพิ่มขึ้น -6,834.58- แรงม้า รวมเป็น -81,974.29- แรงม้า

การเพิ่มหรือแก้ไขเกี่ยวกับอาคารโรงงาน ทำให้ฐานรากเดิมของอาคารโรงงานฐานใดฐานหนึ่งต้องรับน้ำหนักเพิ่มขึ้นตั้งแต่ห้าร้อยกิโลกรัมขึ้นไป (มี / ไม่มี) จำนวนคนงานเพิ่มขึ้น 29 คน รวมเป็น 338 คน

ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 54 ตรอก / ซอย - ถนน สุดบรรทัด

หมู่ที่ 5 คลอง - แม่น้ำ - ตำบล/แขวง ตาลเดี่ยว

อำเภอ/เขต แก่งคอย จังหวัด สระบุรี

ประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ขยายนี้ได้ โดยให้เริ่มประกอบกิจการโรงงานภายในกำหนด -150- วัน นับแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ลงชื่อ ((นายกรยุทธ์ ศุวิญญ์ ม่วงน้อย)) ผู้อนุญาต

ผู้อำนวยการสำนักพระบัญญัติโรงงาน
ผู้ได้รับมอบอำนาจให้ออกใบอนุญาต

ลำดับที่ 8

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข

ครั้งที่ 2

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

"-ไม่มี-"

ลงชื่อ ((นายวิชิต จาวไรงฤทธิ์)) เจ้าหน้าที่

วิศวกรตรวจโรงงาน
หัวหน้างานประเมิน

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ ( ) เจ้าหน้าที่

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 3

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1. ต้องจัดให้มีและใช้ระบบขจัดเขม่าควันดำที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอ เพื่อขจัดเขม่าควันดำจากเตาเผาของหม้อน้ำ โดยไม่ก่อให้เกิดอันตรายหรือเหตุเดือดร้อนรำคาญต่อผู้ปฏิบัติงานและชุมชนบริเวณใกล้เคียง ตลอดเวลาการทำงาน

2. ต้องจัดให้มีและใช้ระบบขจัดน้ำทิ้งที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอที่จะปรับคุณภาพน้ำทิ้งทั้งหมดของโรงงาน ให้มีลักษณะเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 12 (พ.ศ.2525) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2512 ตลอดเวลาการทำงาน

3. ต้องจัดเตรียมบ่อดักน้ำเสียในพื้นที่โครงการที่มีปริมาตรเพียงพอที่จะเก็บกักน้ำเสียในกรณีฉุกเฉิน หรือในกรณีที่ปริมาณไซยาไนด์ตกเพียบเป็นไฮโดรเจนไซยาไนด์ (Cyanide as HCN) เกินกว่า 0.2 มิลลิกรัมต่อลิตรในน้ำทิ้ง

4. ต้องมีวิธีการกำจัดเถ้าตะกอนจากระบบขจัดน้ำเสีย กากของเสียทางเคมี และสแลก (Slag) จากเตาเผาของหม้อไอน้ำที่เกิดขึ้นทั้งหมดด้วยวิธีที่เหมาะสม และปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพ โดยไม่ก่อให้เกิดอันตรายหรือเหตุเดือดร้อนรำคาญ

5. เงื่อนไขสำหรับการใช้วัตถุมีพิษ

/5.1 ...

ลงชื่อ (นายวิชิต จาตุรงคฤทธิ์) เจ้าหน้าที่ ( )
วิศวกรควบคุมโรงงาน
หัวหน้างานประกอบ

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ ( ) เจ้าหน้าที่

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 3

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

5.1 วัตถุมีพิษที่โรงงานนำไปใช้มีดังนี้

- ACRYLONITRILE
- METHYL ACRYLATE
- ANHYDROUS AMMONIA
- SULFURIC ACID
- NITRIC ACID
- SODIUM HYDROXIDE

5.2 เงื่อนไขโดยเฉพาะ ACRYLONITRILE และ METHYL ACRYLATE นั้น

- ถังเก็บหรือภาชนะบรรจุสารทั้งสองชนิดนี้จะต้องมีระบบทำความเย็นหรือควบคุมอุณหภูมิ ให้อยู่ในระดับที่ไม่ก่อให้เกิดอันตราย
- ต้องสร้างกำแพงรอบ ๆ ถังเก็บสารทั้ง 2 ชนิดนี้ ปริมาตรความจุของกำแพงรอบ ๆ จะต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 20 ของปริมาตรความจุของถังเก็บ
- ระบบส่งน้ำทิ้งที่สารทั้ง 2 ชนิด ไปยังระบบกำจัดน้ำทิ้ง จะต้องทำเป็นรางหรือดูดอนกรีต ห้ามปล่อยไหลตามคลองหรือดิน

ลงชื่อ (นายวิชิต จาตุรงคฤทธิ์) เจ้าหน้าที่ ( )
วิศวกรควบคุมโรงงาน
หัวหน้างานประกอบ

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ ( ) เจ้าหน้าที่

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 4

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.1 ต้องมีและใช้ระบบขจัดฝุ่นละออง เขม่าควันที่เกิดขึ้นจากกรรมวิธีการผลิตที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอ ไม่ก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อนหรือเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานและผู้อยู่อาศัยใกล้เคียง 3067

1.2 ต้องมีและใช้ระบบขจัดน้ำทิ้งที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอที่จะปรับคุณภาพน้ำทิ้งทั้งหมดของโรงงานให้มีลักษณะเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมฉบับที่ 2 (พ.ศ.2539) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ๗๐๐๔

1.3 ต้องจัดให้มีบริเวณที่รองรับและมีวิธีการกำจัดขยะหรือสิ่งปฏิกูลอย่างเหมาะสม หากมีวัตถุมีพิษปนอยู่ด้วยต้องจัดให้มีที่รองรับเฉพาะและกำจัดด้วยวิธีการที่ถูกต้องตามหลักวิชาการ โดยต้องมีความปลอดภัยไม่ก่อให้เกิดความเดือดร้อนรำคาญ ทั้งนี้ ต้องได้รับความเห็นชอบในวิธีการจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมก่อน

1.4 เงื่อนไขสำหรับการใช้วัตถุมีพิษ

1.4.1 วัตถุมีพิษที่โรงงานนำไปใช้มีดังนี้

- ACRYLONITRILE
- METHYL ACRYLATE

ลงชื่อ (นางสุภาภรณ์ อุณะวงษ์) เจ้าหน้าที่
( )

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่
( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 4

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

- ANHYDROUS AMMONIA
- SULFURIC ACID
- NITRIC ACID
- SODIUM HYDROXIDE

1.4.2 เงื่อนไขเฉพาะ ACRYLONITRILE และ METHYL ACRYLATE นั้น

- ถังเก็บหรือภาชนะบรรจุสารทั้งสองชนิดนี้จะต้องมีระบบทำความเย็นหรือควบคุมอุณหภูมิ ให้อยู่ในระดับที่ไม่ก่อให้เกิดอันตราย
- ต้องสร้างกำแพงรอบ ๆ ถังเก็บสารทั้ง 2 ชนิดนี้ ปริมาตรความจุของกำแพงรอบ ๆ จะต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 20 ของปริมาตรความจุของถังเก็บ
- ระบบส่งน้ำทิ้งที่สารทั้ง 2 ชนิด ไปยังระบบกำจัดน้ำทิ้ง จะต้องทำเป็นรางหรือดูดอนกรีต ห้ามปล่อยไหลตามคลองหรือดูดิน

1.5 หม้อไอน้ำต้องได้รับการออกแบบคำนวณและสร้างตามมาตรฐานที่ยอมรับหรือผ่านการทดสอบความปลอดภัยในการใช้งาน โดยมีคำรับรองของผู้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม 7937

ลงชื่อ (นางสุภาภรณ์ อุณะวงษ์) เจ้าหน้าที่
( )

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่
( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 5

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.1 ต้องมีและใช้ระบบขจัดฝุ่นและออง เขม่าควันที่เกิดขึ้นจากกรรมวิธีการผลิตที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอ ไม่ก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อนหรือเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานและผู้อยู่อาศัยใกล้เคียง

1.2 ต้องมีและใช้ระบบขจัดน้ำทิ้งที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอที่จะปรับคุณภาพน้ำทิ้งทั้งหมดของโรงงานให้มีลักษณะเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2539) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535

1.3 ต้องจัดให้มีบริเวณที่รองรับและมีวิธีการกำจัดขยะหรือสิ่งปฏิกูลอย่างเหมาะสม หากมีวัตถุมีพิษปนอยู่ด้วยต้องจัดให้มีที่รองรับเฉพาะและกำจัดด้วยวิธีการที่ถูกต้องตามหลักวิชาการ โดยต้องมีความปลอดภัยไม่ก่อให้เกิดความเดือดร้อนรำคาญ ทั้งนี้ ต้องได้รับความเห็นชอบในวิธีการจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมก่อน

1.4 เงื่อนไขสำหรับการใช้วัตถุมีพิษ

1.4.1 วัตถุมีพิษที่โรงงานนำไปใช้มีดังนี้

- ACRYLONITRILE
- METHYL ACRYLATE

/ANHYDROUS.....

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่

((นายอภิจิณ โชติกเสถียร))

วิศวกร 8 ผู้อำนวยการส่วนที่ 3

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่

( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 5

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

- ANHYDROUS AMMONIA
- SULFURIC ACID
- NITRIC ACID
- SODIUM HYDROXIDE

1.4.2 เงื่อนไขเฉพาะ ACRYLONITRILE และ METHYL ACRYLATE นั้น

- ถังเก็บหรือภาชนะบรรจุสารทั้งสองชนิดนี้จะต้องมีระบบทำความเย็นหรือควบคุมอุณหภูมิ ให้อยู่ในระดับที่ไม่ก่อให้เกิดอันตราย
- ต้องสร้างกำแพงรอบ ๆ ถังเก็บสารทั้ง 2 ชนิดนี้ ปริมาตรความจุของกำแพงรอบ ๆ จะต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 20 ของปริมาตรความจุของถังเก็บ
- ระบบส่งน้ำทิ้งที่มีสารทั้ง 2 ชนิด ไปยังระบบกำจัดน้ำทิ้ง จะต้องทำเป็นรางหรือถูกอนกรีต ห้ามปล่อยไหลตามคลองหรือถูดิน

1.5 หม้อไอน้ำต้องได้รับการออกแบบคำนวณและสร้างตามมาตรฐานที่ยอมรับหรือผ่านการทดสอบความปลอดภัยในการใช้งาน โดยมีคำรับรองของผู้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่

((นายอภิจิณ โชติกเสถียร))

วิศวกร 8 ผู้อำนวยการส่วนที่ 3

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่

( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 6

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.1 ต้องปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด

1.2 ต้องมีและใช้ระบบบำบัดน้ำเสียที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอที่จะปรับคุณภาพน้ำทิ้งทั้งหมดของโรงงานให้มีลักษณะเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2539) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ตลอดเวลาทำงาน

1.3 การมีและใช้ ACRYLONITRILE และ METHYL ACRYLATE

- ถังเก็บหรือภาชนะบรรจุสารทั้งสองชนิดนี้จะต้องมีระบบทำความเย็นหรือควบคุมอุณหภูมิให้อยู่ในระดับที่ไม่ก่อให้เกิดอันตราย
- ต้องสร้างกำแพงรอบ ๆ ถังเก็บสารทั้งสองชนิดนี้ ให้มีปริมาตรความจุของกำแพงโดยรอบ ต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 20 ของปริมาตรความจุของถังเก็บ
- ระบบส่งน้ำทิ้งที่สารทั้งสองชนิด ไปยังระบบบำบัดน้ำเสียต้องทำเป็นรางหรือดูดอมกรีต ห้ามปล่อยไหลตามคลองหรือดูดิน

/ 1.4 การจัดเก็บ.....

ลงชื่อ (นายวิชา เชื่อแดง) เจ้าหน้าที่
(วิศวกร 8 ผู้อำนวยการสัมมนา 3)

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

.....

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่
( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 6

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.4 การจัดเก็บของเหลวไวไฟในภาชนะบรรจุขนาดใหญ่ ต้องมีสายดินและในขณะขนถ่ายสารเคมีต้องมีการต่อฝาก (Bonding) หรือการต่อลงดิน (Grounding) เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากไฟฟ้าสถิตย์

1.5 เครื่องจักร อุปกรณ์ และอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ในกระบวนการผลิต และการขนถ่ายของเหลวไวไฟต้องเป็นชนิดที่ป้องกันการระเบิดหรือเกิดประกายไฟ (Explosing Proof) และต้องต่อสายดิน (Grounding) หรือต่อฝาก (Bonding) เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากไฟฟ้าสถิตย์

1.6 ต้องมีการติดตั้งและตรวจสอบประสิทธิภาพการใช้งานของระบบการตัดแยกและหยุดสายการผลิตโดยอัตโนมัติในกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉิน

1.7 ต้องนยกเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในที่รองรับที่เหมาะสม และ/หรือ นำไปกำจัดที่ศูนย์บริการกำจัดกากอุตสาหกรรม ที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ ในกรณีที่มีการนำออกนอกโรงงานเพื่อนำไปกำจัดหรือเพื่อแปรสภาพ ต้องได้รับความเห็นชอบจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 6 (พ.ศ. 2540) และฉบับที่ 1 (พ.ศ. 2541) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

/ 1.8 ให้มีถาว.....

ลงชื่อ (นายวิชา เชื่อแดง) เจ้าหน้าที่
(วิศวกร 8 ผู้อำนวยการสัมมนา 3)

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

.....

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่
( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 6

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.8 ให้มีการฝึกอบรมและแนะนำวิธีการป้องกันเกี่ยวกับการปฏิบัติงานในส่วนที่อาจก่อให้เกิดอันตราย อุบัติเหตุ และอุบัติภัย การจัดทำแผนป้องกันอุบัติเหตุ อุบัติภัย จะต้องมีหลักฐานเอกสารแสดงไว้ที่โรงงาน สามารถตรวจสอบได้ตลอดเวลา

1.9 ต้องจัดทำแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน และมีการซ้อมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง

ลงชื่อ (นายวิรา เชี่ยแดง) เจ้าหน้าที่
(วศกร ๒ ผู้ชำนาญการพิเศษ)

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่
( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 7

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.1 ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมฉบับสมบูรณ์ โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด จังหวัดสระบุรี ซึ่งจัดทำโดยบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด อย่างเคร่งครัด ฉบับสมบูรณ์ ลงวันที่ 21 มกราคม 2562 และวันที่ 8 กุมภาพันธ์ 2562

1.2 ต้องมีและใช้ระบบขจัดฝุ่นละออง และ/หรือ เขม่าควัน ที่เกิดขึ้นจากกรรมวิธีการผลิตที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอ ไม่ก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อนหรือเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานและผู้อยู่อาศัยใกล้เคียง

1.3 ต้องมีและใช้ระบบบำบัดน้ำเสียที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอ ที่จะปรับคุณภาพน้ำเสียทั้งหมดของโรงงานให้มีลักษณะเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ตลอดเวลาการทำงาน

1.4 การมีและใช้ ACRYLONITRILE และ METHYL ACRYLATE และ VINYL ACETATE ต้องปฏิบัติ ดังนี้

- ถังเก็บหรือภาชนะบรรจุสารทั้งสองชนิดนี้จะต้องมีระบบความความเย็นหรือควบคุมอุณหภูมิให้อยู่ในระดับที่ไม่ก่อให้เกิดอันตราย

- ต้องสร้าง...

ลงชื่อ (นายศุภชัย โปฎก) เจ้าหน้าที่
(ผู้อำนวยการกองบริการงานอุตสาหกรรม ๑)

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่
( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 7

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

- ต้องสร้างกำแพงรอบ ๆ ถังเก็บสารทั้งสามชนิดนี้ให้มีปริมาตรความจุของกำแพงโดยรอบต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 20 ของปริมาตรความจุของถังเก็บ กรณีขนาดของภาชนะบรรจุตั้งแต่ 25,000 ลิตร ขึ้นต้องสร้างเขื่อนหรือกำแพงคอนกรีตโดยรอบภาชนะบรรจุ ที่มีขนาดที่สามารถจะกักเก็บปริมาณของวัตถุดังกล่าวได้ทั้งหมด เว้นแต่กรณีที่มีภาชนะบรรจุมากกว่าหนึ่งถัง ให้สร้างเขื่อนที่สามารถเก็บกักวัตถุอันตรายนั้น เท่ากับปริมาตรของถังเก็บขนาดใหญ่ที่สุด

- ต้องจัดทำรางหรือคูคอนกรีต สำหรับส่งน้ำทิ้งที่มีการปนเปื้อนสารทั้งสามชนิดไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย ห้ามปล่อยไหลตามคลองหรือดูดิน เพื่อป้องกันการปนเปื้อนสู่แหล่งน้ำธรรมชาติและดิน

1.5 การจัดเก็บของเหลวไวไฟในภาชนะบรรจุขนาดใหญ่ ต้องมีสายดินและในขณะขนถ่ายสารเคมีต้องมีการต่อฝาก (bonding) หรือการต่อลงดิน (grounding) เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากไฟฟ้าสถิต

1.6 เครื่องจักร อุปกรณ์ และอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ในกระบวนการผลิต และการขนถ่ายของเหลว ไวไฟต้องเป็นชนิดที่ป้องกันการระเบิดหรือเกิดประกายไฟ (Explosion Proof) และต้องต่อสายดิน (Grounding) หรือต่อฝาก (Bonding) เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากไฟฟ้าสถิต

1.7 หม้อน้ำต้องได้รับการออกแบบคำนวณและก่อสร้างตามมาตรฐานที่ยอมรับ หรือผ่านการทดสอบความปลอดภัยในการใช้งาน โดยมีคำรับรองของผู้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุมและต้องตรวจทดสอบความปลอดภัยทุกปี

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่ 1.8 ต้องมีการ...

((นายศุภชัย โปฎก))

ผู้อำนวยการกองบริการอุตสาหกรรม

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่

( )

เงื่อนไขการอนุญาตให้ขยายโรงงาน และการเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข
ครั้งที่ 7

1. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 12 วรรคห้าแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้กำหนดเงื่อนไขที่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน จะต้องปฏิบัติเป็นพิเศษไว้ ดังต่อไปนี้

1.8 ต้องมีการติดตั้งและตรวจสอบประสิทธิภาพการใช้งานของระบบการตัดแยกและหยุดสายการผลิตโดยอัตโนมัติในกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉิน

1.9 ต้องจัดทำแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน และมีการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง

1.10 ให้มีการฝึกอบรม และแนะนำวิธีป้องกันเกี่ยวกับการปฏิบัติงานในส่วนที่อาจก่อให้เกิดอันตรายอุบัติเหตุและอุบัติภัย พร้อมทั้งจัดทำคู่มือการปฏิบัติงาน ทั้งนี้ การจัดทำแผนป้องกันอุบัติเหตุและอุบัติภัยจะต้องมีหลักฐานเอกสารแสดง ไว้ที่โรงงานสามารถตรวจสอบได้ตลอดเวลา

1.11 ต้องแยกเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในที่รองรับที่เหมาะสม และ/หรือนำไป กำจัดที่ศูนย์บริการกำจัดกากอุตสาหกรรมที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ ในกรณีที่มีการนำออกนอก โรงงานเพื่อนำไปกำจัด จำหน่าย หรือแปรสภาพ ต้องได้รับความเห็นชอบจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ ให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535

1.12 ต้องมีและใช้ระบบบำบัดกลิ่นและไอสารเคมี ที่เกิดขึ้นจากกรรมวิธีการผลิตที่มีขนาดและประสิทธิภาพเพียงพอ ไม่ก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อนหรือเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานและผู้อยู่อาศัยใกล้เคียง

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่

((นายศุภชัย โปฎก))

ผู้อำนวยการกองบริการอุตสาหกรรม

2. ผู้อนุญาตได้อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 ให้ยกเลิก / เปลี่ยนแปลง/เพิ่มเติม เงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ดังต่อไปนี้

ลงชื่อ เจ้าหน้าที่

( )

การแจ้งประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ขยาย

ครั้งที่	แจ้งประกอบกิจการ	เริ่มประกอบกิจการ	เจ้าหน้าที่
2	16 กุมภาพันธ์ 2538	28 กุมภาพันธ์ 2538	[illegible]
3.	6 กรกฎาคม 2538	28 กรกฎาคม 2538	[illegible]
4.	19 พฤศจิกายน 2540	8 ธันวาคม 2540	[illegible]
5.	15 มิถุนายน 2547	1 กรกฎาคม 2547	(นพปรเดิษฐ แข็งจันทรา) หัวหน้าฝ่ายโรงงานอุตสาหกรรม
6	7 พฤศจิกายน 2548	26 พฤศจิกายน 2548	(นายเชิงศักดิ์ นัสดิน) วิศวกร 7ว
7.	15 พฤศจิกายน 2562	2 ธันวาคม 2562	(นายวาทิต จันทระจรอยู่) หัวหน้าฝ่ายโรงงานอุตสาหกรรม

บันทึกการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ

ครั้งที่	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับโรงงาน	เจ้าหน้าที่
1	กำลังเครื่องจักรที่ระบุในใบอนุญาตประกอบกิจการ (ลำดับที่ 1) เป็นการรวมกำลังเครื่องจักรตามสิทธิใบอนุญาตประกอบกิจการเดิม และใบอนุญาตขยายโรงงานครั้งที่ 1 เข้าด้วยกัน	(นายวิชิต ขาวระฤทธิ์) หัวหน้างานประกอบ
2	-ขยายโรงงานครั้งที่ 6 ติดตั้งเครื่องจักร 4,878.95 แรงม้า. รวมเป็น 74,601 แรงม้า.ส่วนที่เหลือของสงวนสิทธิ์ไว้ 638.71 แรงม้า	(นายเชิงศักดิ์ นัสดิน) วิศวกร 7ว
3	-ได้เปลี่ยนแปลงเครื่องจักร จากสิทธิเดิมที่ได้รับอนุญาตทั้งหมด 75,139.71 แรงม้า ติดตั้งเครื่องจักรทั้งหมด 60,268.51 แรงม้า และของสงวนสิทธิไว้ 14,871.20 แรงม้า ตามหนังสือบริษัทฯ เลขรับที่ 01367 ลงวันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2556	(นายศักดิ์ชัย จุนระงาบ) หัวหน้าฝ่ายโรงงานอุตสาหกรรม
4	- ได้เปลี่ยนแปลงเครื่องจักร จากสิทธิเดิมที่ได้รับอนุญาตทั้งหมด 75,139.71 แรงม้า เดิมติดตั้งเครื่องจักร 60,268.51 แรงม้า กำลังเครื่องจักรลดลง 312.6 แรงม้า-กำลังเครื่องจักรคงเหลือ 59956.01 แรงม้า ของสงวนสิทธิไว้ 15183.70 แรงม้า ตามหนังสือบริษัทฯ เลขรับที่ 16742 ลงวันที่ 15 สิงหาคม 2556	(นายอดิศักดิ์ ไชยมงคล) วิศวกรปฏิบัติการ
5.	-แจ้งเริ่มประกอบกิจการโรงงานในส่วนที่ของสงวนสิทธิ์ไว้ 825.6 แรงม้า รวมติดตั้งเครื่องจักร 60781.61 แรงม้า สิทธิเดิมที่ได้รับอนุญาต 75,139.71 แรงม้า ของสงวนสิทธิ์ไว้ 14,358.1 แรงม้า ตามหนังสือบริษัท ฯ เลขที่รับ 0509 ลงวันที่ 18 มกราคม2559	(นายอดิศักดิ์ ไชยมงคล) วิศวกรปฏิบัติการ 20 มี.ค. 2559
6.	-เพิ่มกำลังการผลิตเส้นใยอะคริลิคเป็น 97,000เมตริกตันต่อปี โดยได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) และได้รับความเห็นชอบจาก สผ ตามหนังสือ ที่ ทส 5492/1009 ลงวันที่ 31 พฤษภาคม 2547 และขยายกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นอีก 10,000เมตริกตันต่อปี รวมเป็น 107,000 เมตริกตันต่อปี โดยได้รับความเห็นชอบจาก สผ ตามหนังสือที่ ทส 1009/[illegible] ลงวันที่ 8 ตุลาคม 2555 รายละเอียดหนังสือเลขที่รับ 7556 ลงวันที่ 26 กันยายน 2559	(นายศักดิ์ อักษรเพชร) วิศวกรชำนาญการพิเศษ หัวหน้าฝ่ายโรงงานอุตสาหกรรม 13 ต.ค. 2559

ลำดับที่ 7

บันทึกการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ

ครั้งที่	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับโรงงาน	เจ้าหน้าที่
7	ขออายุใบอนุญาตปี 2559 ตรวจสอบพบกำลังเครื่องจักร 60,781.61 แรงม้า สิทธิเดิมกำลังเครื่องจักร 75,139.71 แรงม้า ขอสงวนสิทธิกำลังเครื่องจักรไว้ 14,358.1 แรงม้า ตามคำขออายุใบอนุญาตเลขรับที่ 10048 ลงวันที่ 20 ธันวาคม 2559	(นายกัทรพล นามทอง) วิศวกรปฏิบัติการ
8	แก้ไขเนื้อที่บริเวณโรงงาน จากเดิม 352,074 ตารางเมตร เป็น 241,264 ตารางเมตร ตามข้อเท็จจริงจากกรรังวัดเขตที่ดินโดยสำนักงานที่ดินจังหวัดสระบุรี สาขาแก่งคอย ตามหนังสือบริษัทฯ เลขที่รับ 5394 ลงวันที่ 13 สิงหาคม 2562 เพื่อสอดคล้องกับความจริงในปัจจุบัน	(นายกัทรพล นามทอง) วิศวกรปฏิบัติการ
9	แก้ไขเนื้อที่อาคารโรงงาน จากเดิม 5,574 ตารางเมตร เป็น 39,263 ตารางเมตร ตามข้อเท็จจริงจากการเสียภาษีโรงเรือนให้กับองค์การบริหารส่วนตำบลตาลเดี่ยว ตามหนังสือบริษัทฯ เลขที่รับ 5394 ลงวันที่ 13 สิงหาคม 2562	(นายกัทรพล นามทอง) วิศวกรปฏิบัติการ
10	ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานฉบับนี้ เปลี่ยนเลขทะเบียนโรงงานใหม่ จากเดิม ทะเบียนโรงงานเลขที่ 3-44-1/32สบ เป็นทะเบียนโรงงานเลขที่ 1019030012532 เนื่องจากกระทรวงอุตสาหกรรมมีการปรับปรุง กระบวนการออกเลขทะเบียนโรงงานใหม่	(นายกัทรพล นามทอง) วิศวกรปฏิบัติการ
11	ขอเปลี่ยนแปลงเลขที่ตั้งสำนักงาน จากเดิม สำนักงานเลขที่ 888/160-161 เป็นสำนักงานเลขที่ 888/168-169 ตามหนังสือบริษัทฯ เลขที่รับ 6237 ลงวันที่ 18 กันยายน 2562	(นายกัทรพล นามทอง) วิศวกรปฏิบัติการ

ลำดับที่ 8

การอนุญาตโอนการประกอบกิจการโรงงาน

ครั้งที่.....

ที่...../.....

กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

อนุญาตให้.....สัญชาติ.....

อยู่บ้าน / สำนักงานเลขที่.....ตรอก / ซอย.....ถนน.....

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

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่.....

ประกอบกิจการ.....

.....

กำลังเครื่องจักร.....แรงม้า จำนวนคนงาน.....คน

ตั้งอยู่ ณ เลขที่.....ตรอก / ซอย.....ถนน.....

หมู่ที่.....คลอง.....แม่น้ำ.....ตำบล/แขวง.....

อำเภอ / เขต.....จังหวัด.....ประกอบกิจการโรงงานได้

ลงชื่อ ผู้อนุญาต

( )

ครั้งที่.....

ที่...../.....

กระทรวงอุตสาหกรรม

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

อนุญาตให้.....สัญชาติ.....

อยู่บ้าน / สำนักงานเลขที่.....ตรอก / ซอย.....ถนน.....

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

ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่.....

ประกอบกิจการ.....

.....

กำลังเครื่องจักร.....แรงม้า จำนวนคนงาน.....คน

ตั้งอยู่ ณ เลขที่.....ตรอก / ซอย.....ถนน.....

หมู่ที่.....คลอง.....แม่น้ำ.....ตำบล/แขวง.....

อำเภอ / เขต.....จังหวัด.....ประกอบกิจการโรงงานได้

ลงชื่อ ผู้อนุญาต

( )

บันทึกการชำระค่าธรรมเนียมรายปี

ครั้งที่	วันครบกำหนด	วันชำระเงิน	เครื่องจักร/คนงาน	ค่าธรรมเนียม ปกติ	ค่าธรรมเนียม เสียเพิ่ม	ใบเสร็จรับเงิน เล่มที่	ใบเสร็จรับเงิน เลขที่	เจ้าหน้าที่
1	25ตค.36	4 พย.36	41,081.3	18,000.	24,065.	1553	41	[illegible]
2	25ตค.37	1 พย 37	50407.58	18,000	210	1595	9	[illegible]
3	25ตค 38	20พค.39	50,407.58	18,000.-	6,210.-	1527	17	[illegible]
4.	25ต.ค.39	28ต.ค.39	50,407.58	18,000.-	90.-	00344	09	[illegible]
5.	25ต.ค.40	22ต.ค.40	50.407.58	18,000.-	-	30	0	(นางอัมพรรณ์ ชีรภาพธรรมกุ[illegible]
6.	25ต.ค.41	23ต.ค.41	50,407.58	18,000.-	-	1225	36	[illegible]
7.	25ต.ค.42	15 ต.ค. 42	61,385.5	18,000.-	-	0515	025721	[illegible]
8	25ต.ค.43	17ต.ค.43	61,385.5	18,000.-	-	1670	083452	[illegible]
9.	25 ต.ค. 44	4 ต.ค.44	61,385.5	18,000.-	-	1705	085209	[illegible]
10.	25ต.ค.45	10ต.ค. 45	61,385.5	18,000.-	-	01358	067853	[illegible]
11.	25ต.ค.46	11 ก.ย.46	61,385.50	18,000.-	-	0970	078498	(นางอัมพรรณ์ ชีรภาพธรรมกุล)
12	25ต.ค.47	16 ต.ค.47	61,385.50	18,000	-	0537	027730	(นางสาวสุจรีย์ ชูวัฒนกุล)
13	[illegible]	3 ต.ค.48	61,385.50	18,000.-	-	0353	097604	[illegible]
14	25ต.ค.49	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	(นางสุดเจริา สงวนพรรค)
15		ได้รับการยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปี ปีที่1(25ต.ค.50-25ต.ค.51) 20ต.ย.50 ตามประกาศ อก. เรื่องยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปี						(นางสุดเจริา สงวนพรรค) เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชี

บันทึกการชำระค่าธรรมเนียมรายปี

ครั้งที่	วันครบกำหนด	วันชำระเงิน	เครื่องจักร/คนงาน	ค่าธรรมเนียม ปกติ	ค่าธรรมเนียม เสียเพิ่ม	ใบเสร็จรับเงิน เล่มที่	ใบเสร็จรับเงิน เลขที่	เจ้าหน้าที่
16	25ต.ค.51	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	(16ต.ค.51	16ต.ค.51)	(นางสุดเจริา สงวนพรรค)
17	15 ต.ค. 52	กฎกระทรวง ว่าด้วยการยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปีให้แก่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. ๒๕๕๒ วันที่ ๑ มิถุนายน ๒๕๕๒ ถึงวันที่ ๓๑ พฤษภาคม ๒๕๕๓						เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชี 5 (นางสุดเจริา สงวนพรรค)
18	15 ต.ค.53	[redacted]						เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีชำนาญงาน (นางสุดเจริา สงวนพรรค)
19	15 ต.ค.54	28ต.ค.54	ได้รับยกเว้นค่าธรรมเนียม 35ต.ค.55	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีชำนาญงาน (นางสุโรรรณ ชูวัฒนกุล)
20	25ต.ค. 55	กฎกระทรวง ว่าด้วยการยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปีให้แก่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ วันที่ ๑ ตุลาคม ๒๕๕๔ ถึงวันที่ ๓๐ กันยายน ๒๕๕๖						เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีชำนาญงาน (นางสุดเจริา สงวนพรรค)
21	25ต.ค. 56	18ต.ค.56	75,139.71	18000	-	11745	23	เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีชำนาญงาน (นางสุโรรรณ ชูวัฒนกุล)
22	25ต.ค.57	24 ต.ค.57	59,956.04	18000	จ่ายแล้ว	11934	46	(นางสาวกัญญ์วรา หัตถีนาท)
23	25 ต.ค.58	กฎกระทรวง ว่าด้วยการยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปีให้แก่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ.๒๕๕๙ วันที่ ๑ ตุลาคม ๒๕๕๙ ถึงวันที่ ๓๐ กันยายน ๒๕๖๐						เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีปฏิบัติงาน (นางสาวกัญญ์วรา หัตถีนาท)
24	25 ต.ค.59	กฎกระทรวง ว่าด้วยการยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปีให้แก่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ.๒๕๖๐ วันที่ ๑ ตุลาคม ๒๕๖๐ ถึงวันที่ ๓๐ กันยายน ๒๕๖๑						เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีปฏิบัติงาน (นางสาวกัญญ์วรา หัตถีนาท)
25	25ต.ค.60	18 ต.ค.60	60,781.61	18000	-	16868	04	เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีปฏิบัติงาน (นางสาวกัญญ์วรา หัตถีนาท)
26	25ต.ค.61	1พ.ย.61	60,781.61	18000	210	19621	26	เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีปฏิบัติงาน (นางสาวกัญญ์วรา หัตถีนาท)
27	25ต.ค.62	6ต.ค.62	60,781.61	18,000	-	11444	19	เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีปฏิบัติงาน (นางสาวอาภา หัตถีนาท)
28	15ต.ค.63	ได้รับยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปีตามกฎกระทรวงยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปีให้แก่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. ๒๕๖๓						เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีชำนาญงาน (นางสาวอาภา หัตถีนาท)
29	15ต.ค.64	4 พ.ย. 64	ได้รับยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปีตามกฎกระทรวงยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปี ให้แก่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ.๒๕๖๔ (๑๐ มิ.ย. ๖๔ - ๑ มิ.ย. ๖๕)					เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีชำนาญงาน (นางสาวศรีวิลัย บัวขา)
	29 ต.ค. 65	17ต.ค.65	ได้รับยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปีตามกฎกระทรวงยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปี ให้แก่ผู้ประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ.๒๕๖๕ (๑๐ มิ.ย. ๖๕ - ๑ มิ.ย. ๖๖)					เจ้าหน้าที่การเงินและบัญชีปฏิบัติงาน (นางสาวนลักษณ์ ทนธิใจ) จพง.การเงินและบัญชี ปง.

25 ต.ค. 66

ลำดับที่ 10

ลำดับและจำนวนของเอกสาร

ลำดับที่ / ครั้งที่	จำนวนหน้า									เจ้าหน้าที่
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	
1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	(นายวิชิต จาวรุ่งฤทธิ์) หัวหน้างานปฏิบัติ
1	1	2	1	1	3	1	1	1	1	(นายวิชิต จาวรุ่งฤทธิ์) หัวหน้างานปฏิบัติ
3	1	2	1	2	5	1	1	1	1	(นางสุภาภรณ์ อุนยะวงษ์) นิติกรชำนาญการ
4	1	2	1	2	6	1	1	1	1	(นายไกรวิทย์ นิลักษณะ) วิศวกร
5	2	1	3	10	1	1	1	1	1	(นายสมัน หาญวุฒิพงศ์) วิศวกร
6	2	1	3	10	1	1	1	1	2	(นายเจริญศักดิ์ ตันติ...) วิศวกร
7	2	1	3	13	1	2	1	2	1	(นายวัชรินทร์ ถนอมทอง) วิศวกรปฏิบัติการ

ภาคผนวก ข
เอกสารประกอบมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

- 1ข เอกสารการจัดส่งรายงานฯ ต่อหน่วยงานอนุญาต (ฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566)
- 2ข เอกสารสรุปผลการศึกษา HAZOP
- 3ข แผนและเอกสารการซ่อมบำรุงอุปกรณ์/เครื่องจักร ประจำปี 2566
- 4ข บันทึกสถิติอุบัติเหตุ
- 5ข ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน
- 6ข เอกสารแสดงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม
- 7ข เอกสารข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory)
- 8ข เอกสารแสดงองค์ประกอบของปริมาณกำมะถันในถ่านหิน
- 9ข แผนการตรวจสอบประสิทธิภาพการบำบัดของระบบบำบัดน้ำเสีย
- 10ข รายงานสรุปการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย (ทส. 2)
- 11ข เอกสารการขออนุญาตสูบน้ำในแม่น้ำป่าสัก จากสำนักงานโครงการชลประทานสระบุรี
- 12ข บันทึกปริมาณการสูบน้ำจากแม่น้ำป่าสัก
- 13ข การศึกษาการนำน้ำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
- 14ข แผนและเอกสารการอบรมพนักงาน
- 15ข เอกสารการจัดการของเสีย
- 16ข ตัวอย่างเอกสารใบกำกับการขนส่งของเสีย (Manifest)
- 17ข เอกสารกำหนดเส้นทางเดินรถเก็บขนขยะมูลฝอยและรถขนส่งสารเคมีภายในโครงการ
- 18ข คู่มือปฏิบัติงานหรือแนวทางปฏิบัติในการจัดการของเสีย
- 19ข เอกสารกำกับการขนส่งและเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (SDS)
- 20ข แผนตรวจสภาพรถและอุปกรณ์ที่จำเป็นในการขนส่ง ประจำปี 2566 พร้อมเอกสารการดำเนินงานตามแผน
- 21ข คู่มือปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย
- 22ข แผนงานและกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ (CSR)
- 23ข แผนรับเรื่องร้องเรียน

ภาคผนวก ข (ต่อ)
เอกสารประกอบมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

- 24ข เอกสารการจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) และเอกสารการดำเนินงาน
- 25ข คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน
- 26ข การแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- 27ข เอกสารรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- 28ข เอกสารแต่งตั้งเจ้าหน้าที่อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน
- 29ข แผนงานและการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม
- 30ข แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน
- 31ข เอกสารแสดงการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี 2565
- 32ข เอกสารการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)
- 33ข เอกสารแสดงกฎระเบียบข้อบังคับในเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน
- 34ข เอกสารแสดงการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง
- 35ข แผนผังการติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงภายในโครงการ
- 36ข เอกสารการประเมินความเสี่ยง
- 37ข เอกสารแสดงระยะเวลาทำงานและเวลาพักของพนักงาน
- 38ข ข้อมูลสถิติผู้ป่วยตามกลุ่มสาเหตุโรคจากหน่วยงานสาธารณสุข
- 39ข บันทึกสถิติการเจ็บป่วยของพนักงาน
- 40ข ตารางผลการสำรวจความคิดเห็นของชุมชน ประจำปี 2566
- 41ข บันทึกปริมาณจราจร
- 42ข เอกสารขออนุญาตดำเนินการจัดการของเสีย
- 43ข เอกสารการตรวจสอบสภาพท่อน้ำและถังน้ำ ประจำปี 2566
- 44ข เอกสารการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียของโครงการ
- 45ข เอกสารการเข้าเยี่ยมชมโครงการ
- 46ข เอกสารแจ้งการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก 1ข

เอกสารการจัดส่งรายงานฯ ต่อหน่วยงานอนุญาต
(ฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566)

ADITYA BIRLA

ที่ SHE 056 / 2566 วันที่ 31 กรกฎาคม 2566

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค(ส่วนขยาย ครั้งที่3) ของบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2566

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดสระบุรี

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค(ส่วนขยาย ครั้งที่3) ของบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด เดือนมกราคม – มิถุนายน 2566 จำนวน 3 ฉบับ

2. แผ่นบันทึกข้อมูล CD-ROM จำนวน 3 แผ่น

ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้เห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค(ส่วนขยาย ครั้งที่3) ของบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด เมื่อวันที่ 2 มกราคม 2562 ได้กำหนดให้เจ้าของโครงการต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายให้ดำเนินโครงการนั้น

บัดนี้บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ(ระยะดำเนินการโครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่3) ของบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2566 เป็นที่เรียบร้อยแล้ว ทางบริษัทฯจึงใคร่ขอนำส่งรายงานดังกล่าวให้กับหน่วยงานของท่าน เพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการทั่วไป ฝ่ายทรัพยากรมนุษย์

[redacted]

[redacted]

Office : Manosun Plaza Bldg., 18th Floor, 968/158-161 Phoenichit Rd., [illegible]
Tel : +66 2253 6745-54 Fax : +66 2253 4679, 2253 [illegible]
Factory : 51 Moo 5 Pathumrad Road, Tandiew, Kaengkhoi [illegible]
Tel : +66 3624 0100 Fax : +66 3624 0100 ext. 37[illegible]

ADITYA BIRLA
THAI ACRYLIC FIBRE

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
เลขที่ 13416
วันที่ 27 ก.ค. 2566
เวลา 11.44น.

ที่ SHE 055 / 2566 วันที่ 26 กรกฎาคม 2566

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค(ส่วนขยาย ครั้งที่3) ของบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค(ส่วนขยาย ครั้งที่3) ของบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด เดือนมกราคม – มิถุนายน 2566 จำนวน 3 ฉบับ
2. แผ่นบันทึกข้อมูล CD-ROM จำนวน 3 แผ่น

ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้เห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค(ส่วนขยาย ครั้งที่3) ของบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด เมื่อวันที่ 2 มกราคม 2562 ได้กำหนดให้เจ้าของโครงการต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายให้ดำเนินโครงการนั้น

บัดนี้บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ(ระยะดำเนินการโครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่3) ของบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน 2566 เป็นที่เรียบร้อยแล้ว ทางบริษัทฯจึงใคร่ขอนำส่งรายงานดังกล่าวให้กับหน่วยงานของท่าน เพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการทั่วไป ฝ่ายทรัพยากรมนุษย์

[redacted]

Birlacril
feel the Comfort

THAI ACRYLIC FIBRE CO., LTD.
Office : Mahatun Plaza Bldg., 16th Floor, 888/168-169 Ploenchit Rd., Pathumwan, Bangkok 10330 Thailand
Tel : +66 2253 6745-54 Fax : +66 2253 4679, 2253 6737
Factory : 54 Moo 5, Sudbantad Road, Tandiew, Kaengkhoi, Saraburi 18110 Thailand
Tel : +66 3624 0100 Fax : +66 3624 0100 Ext. 374
Website : www.birlacril.com, www.amicorpure.co.uk E-mail : factory.taf@adityabirla.com

ภาคผนวก 2ข

เอกสารสรุปผลการศึกษา HAZOP

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม การขนส่งน้ำยางสารเคมี โรงงาน ไทยคุริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง อาชีวะบรรจุถุงแล้ว วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
1.1 การขนะบรรจุถุงแล้วจากที่ว่างขนะทำการขนส่งสารเคมีไม่ถูกต้อง	การขนะบรรจุถุงขาดล้นไส้เครื่องจาม	- ควรจะให้แน่ใจว่าสังบรรจุอัดวางที่ถูกต้อง - ใช้รถโฟลลิฟท์ที่ผู้ขับมีใบอนุญาตสำหรับการขนส่ง - ตรวจสุขภาพประจำปีพนักงานขับรถ		2	3	6	2 แผนควบคุม 144

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม การขนส่งน้ำยางสารเคมี โรงงาน ไทยคุริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง อาชีวะบรรจุถุงแล้ว วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
1.2 ล้อรถโฟลลิฟท์หลุด รถชนกำแพงสารเคมีจำนวนให้ถังหรือถุงการรั่วไหลของสารเคมีออกแล้ว	การขนะบรรจุถุงขาดล้นไส้เครื่องจาม	- มีการตรวจสอบสภาพรถก่อนใช้งาน - ทำการทบทวนการขับรถ การขนส่งสารเคมีในโรงงานอย่างปลอดภัย		2	3	6	2 แผนควบคุม 145

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม การขนส่งน้ำยางสารเคมี โรงงาน ไทยคุริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง อุบัติเหตุจากการเคลื่อนที่ของโฟลลิฟท์ วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
1.3 เข็มขัดนิรภัยรถโฟลลิฟท์ขัดข้องด้วยความเร็วเกินกำหนด	การบาดเจ็บรุนแรงจากอุบัติเหตุรถชน รถคว่ำ	- ผู้ขับรถโฟลลิฟท์ต้องมีใบอนุญาตขับและผ่านการอบรมโฟลลิฟท์มาเรียบร้อยแล้ว - ตรวจสภาพรถก่อนการขับขี่	จัดทำ Limited speed control ไว้ที่ล้อรถโฟลลิฟท์	2	4	8	3 แผนควบคุม 146 แผนลดความเสี่ยง 42

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม การจัดเก็บและขนส่งสารเคมี โรงงาน ไทยคุริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง อุบัติภัยสารเคมีในห้องเก็บของ วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
1.4 การจัดเก็บสารเคมีไม่ถูกวิธีทำให้เกิดการรั่วไหล	หมดงานใช้รับเสียหาย การสับสนสารเคมี PBS, HD, NSO, NAOHS, A-102, A-103	- สวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล - จัดอบรมการใช้เครื่องมือป้องกันภัย - จัดทำระบบการป้องกันการสับสนมือห้องปลอดภัย - จัดให้มี SDS ที่หน้างาน	มีการจัดแผนผังจุดเก็บสารเคมีไว้ในพื้นที่	2	2	4	2 แผนควบคุม 144 แผนลดความเสี่ยง 43

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ตั้งเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม การขนส่งสำเร็จรูป โซเดียมคลอเรต (SC) โรงงาน ไทยดอริกิล ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง SC ลุกไหม้เนื่องจากการหกหล่นจากถาดและตรรก วันที่ทำการศึกษา 12 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.5 การขนส่ง SC อย่างไม่ถูกวิธีทำให้ SC หกหล่นร่วงไหลและ SC ลุกไหม้	การบาดเจ็บรุนแรงจากการระเบิด ไฟไหม้ในพื้นที่	- ควรให้แน่ใจว่าถังบรรจุจัดวางมั่นคงอย่างถูกต้อง - ต้องมีการขับขี่ขนส่งด้วยความเร็วไม่เกินกำหนด		1	4	4	2 แผนควบคุม147

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ตั้งเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม การจัดเก็บโซเดียมคลอเรต (SC) โรงงาน ไทยดอริกิล ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง SC ลุกไหม้เนื่องจากถังจัดเก็บมีอุณหภูมิสูง วันที่ทำการศึกษา 12 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.6 SC ลุกไหม้เนื่องจากถังจัดเก็บมีอุณหภูมิสูง	การบาดเจ็บรุนแรงจากการระเบิด ไฟไหม้	- จัดทำ SOP สำหรับ SC - จัดให้มีการรายงานสภาพอากาศ		1	4	4	2 แผนควบคุม 148

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ตั้งเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม การขนส่งสำเร็จรูป โซเดียมคลอเรต (SC) โรงงาน ไทยดอริกิล ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง การสัมผัสกับโซเดียมคลอเรตที่รั่วไหล วันที่ทำการศึกษา 14 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.7 การขนส่งและสำเร็จโซเดียมคลอเรต ไม่ถูกวิธีทำให้มีการรั่วไหลของสารออกมาที่พื้น	พนักงานได้รับการบาดเจ็บ จากการสัมผัสสารเคมี	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล - การอบรมพนักงานให้เข้าใจระเบียบการขนส่งสารเคมี - จัดอบรมพนักงานให้เข้าใจการขนส่งโซเดียมคลอเรตอย่างปลอดภัย		2	2	4	2 แผนควบคุม149

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ตั้งเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม การขนส่งน้ำเสียโซเดียมคลอเรตไปยังบ่อบำบัด (WT) โรงงาน ไทยดอริกิล ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง WT ถูกไหม้เนื่องจากการหกหล่นจากถาดและตรรก วันที่ทำการศึกษา 14 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.8 การขนส่ง WT อย่างไม่ถูกวิธีทำให้ WT หกหล่นร่วงไหล และ	การบาดเจ็บรุนแรงจากการระเบิด ไฟไหม้ในพื้นที่	- ควรให้แน่ใจว่าถังบรรจุจัดวางมั่นคงอย่างถูกต้อง - ต้องมีการขับขี่ขนส่งด้วยความเร็วไม่เกินกำหนด		1	4	4	2 แผนควบคุม150

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่มีที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การจัดเก็บ SC และ W-1 โรงงาน ไทยอกริดิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ความสมดุลระหว่าง SC และ W-1 ทำให้เกิดการระเบิด วันที่ทำการศึกษา 14 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.9 พนักงานขาดความเข้าใจในการเก็บ SC และ W-1 ร่วมกับ SC เกิดการผสมกันระหว่าง SC และ W-1	หากมีการเผาไหม้รับอันตรายและการระเบิดสารเคมีผสมกัน	- จัดทำ SOP สำหรับการจัดเก็บ SC ไว้ที่ห้องจัดเก็บและห้านก็ร่วมห้องกับ W-1 - มีการตรวจสอบทั้งที่การทำงานประจำวัน	- มีการทำป้ายจุดจัดเก็บแต่ล่างจัดจนเพื่อให้ง่ายต่อการจัดเก็บและขนส่ง	2	4	8	3 แผนความคุม151 แผนลดความเสี่ยง46

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่มีที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม แอมโมเนีย โรงงาน ไทยอกริดิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง แอมโมเนียรั่วซึมระเหย วันที่ทำการศึกษา 14 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.10 มีการขนส่งแอมโมเนียรั่วซึมขณะขนส่งหรือเกิดเหตุอย่างไม่ถูกวิธีทำให้เกิดอุบัติเหตุ	- พนักงานสูดดมแอมโมเนียทำให้เกิดอาการระคายเคืองในระบบทางเดินหายใจ - แอมโมเนียเข้าตาทำให้ผิวหนังระคายเคือง	- ควบคุมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล - มีแผนซ้อมแผนอุบัติเหตุประจำปีเรื่องแอมโมเนียรั่วไหล	- ทบทวนการขนส่งขนย้ายแอมโมเนียให้พนักงาน - ติดแผนอุบัติเหตุในพื้นที่การจัดเก็บสารแอมโมเนีย - ทำการตรวจสอบ Ammonia detector เป็นประจำทุกเดือน	2	4	8	3 แผนความคุม155 แผนลดความเสี่ยง45

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่มีที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม กังหรรฐ Nitric Acid โรงงาน ไทยอกริดิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง กังหรรฐ Nitric Acid ตกหล่น วันที่ทำการศึกษา 14 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.11 กังหรรฐ Nitric Acid ตกหล่นขณะขนถ่ายทำให้เกิดอุบัติภัย	- การระคายเคืองตา - ระบบทางเดินหายใจ ติดขัดจากการสูดดมสารเคมี	- ตรวจสอบ Nitric acid ไม่ให้เกิดการรั่วซึมอย่างถูกต้องและที่ทำงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล - มีการสุ่มตรวจการวางกังหรรฐอย่างปลอดภัย	- ทบทวนการขนส่งขนย้าย Nitric ให้พนักงาน - ติดแผนอุบัติเหตุที่บริเวณที่การจัดเก็บสาร Nitric Acid	2	4	8	3 แผนความคุม153 แผนลดความเสี่ยง46

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่มีที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การขนย้าย Diesel โรงงาน ไทยอกริดิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง กังหรรฐ Diesel ตกหล่นขณะขนย้าย วันที่ทำการศึกษา 14 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.12 การขนย้ายถังกังหรรฐ Diesel ไม่ถูกวิธี ทำให้เกิดการตกหล่นและขนถ่าย	สาร Finished Oil ตกหล่น ทำให้เกิดการกระเด็นบริเวณพื้นที่ทำงาน	- ตรวจสอบ Diesel ให้พร้อมใช้งานจัดวางกังหรรฐถูกต้องบนพื้นที่ทำงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล		2	2	4	2 แผนความคุม154

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม การขนย้าย สังกะสีเรียบ โรงงาน ไทยเอกซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง พังเรรจุ กลอรีน ตกบ้านและขนย้าย วันที่ดำเนินการศึกษา 14 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.13 การขนย้ายถังบรรจุ กลอรีน ไม่ถูกวิธี ทำให้เกิดการรั่วไหลแก๊สขณะขนย้าย	สาร คลอรีน ตกบ้าน ทำให้เกิดการระคายเคืองบริเวณร่างกาย พนักงาน	- ตรวจถัง คลอรีน ให้แน่ใจว่าจัดวางอย่างถูกต้องตามที่ระบุ - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล - มีการตรวจสอบการวางถังสำรองเป็นอย่างปลอดภัย	- ควบคุมการขนถ่ายขนย้าย คลอรีน ให้พนักงาน - ติดแผนผังเส้นทางที่จัดเก็บ คลอรีน - ทำการวางการตรวจสอบ CL detector เป็นประจำทุกเดือน	2	4	8	3 แผนควบคุม155 ผลนาคคลวาม เสี่ยงต่ำ

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม พื้นที่ Tank farm โรงงาน ไทย เอกซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง พังลงทุไดรัยสาร AN ในพื้นที่ Tank farm วันที่ดำเนินการศึกษา 7 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.1 ท่อต่อ มีสนิมกลวนจากการซ่อมทำรุงไม่พื้นที่การขัดสีกับ กะรไดไฮไดรด์ (AN) ใน Tank farm	พนักงานได้รับสารกะรไดไฮไดรด์ทำให้มีอาการเวียนศีรษะ คลื่น	-มีการตรวจเช็คสภาพท่อ รถยกต่อท่อ บุคลากรก่อนเริ่มงาน -มีการตรวจรับงานหลังซ่อมบำรุงก่อนเข้าของพื้นที่ติดตั้งปิดไปขอกบุญาตทำงาน		1	3	3	2 ผลควบคุม

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม พื้นที่ Tank farm โรงงาน ไทย เอกซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง พังลงทุไดรัยสาร AN ในพื้นที่ Tank farm วันที่ดำเนินการศึกษา 7 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ลักษณะอันตรายที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		-มีการติดตั้ง MGA-V เพื่อกำจัดไอระเหยสารไฮโดรเจนซัลไฟด์ -มีFoam Indector ที่หัวดับเพลิงพร้อมใช้งานป้องกันเพลิงไหม้ -มีการส่งสัญญาณไฟห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม ....พื้นที่ ...Tank farm..... .....โรงงาน.....ไทย คลริกิต ไฟเบอร์ จำกัด..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง..หนักงานได้รับสาร AN ในพื้นที่ Tank farm.....วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน..2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลลัพธ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.2มีการล้อหรับส่งอะคริโลไนไตรล์ (AN) ไม่เข้ากันกับสีในชุดรับสายเคมี ไม่ตั้งนี้	หนักงานขนส่ง และหนักงานประจำที่แท้งค์ร่วมได้รับอันตรายจากการสัมผัสสารอคริโลไนไตรล์	-มั่นใจว่ามีการล่ากันอย่างถูกต้อง และมั่นใจว่ามีการต่อสายกันกย่างสนิท -มีการตรวจสอบและมั่นใจว่ามีการต่อสายกันกย่างสนิท		1	4	4	2 แผนควบคุม 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม..... . . . .พื้นที่ .. .Tank farm. . . . โรงงาน . . ไทย คลริกิต ไฟเบอร์ จำกัด.. ..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..หนักงานได้รับสาร AN ในพื้นที่ Tank farm. . ..วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลลัพธ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		•มีการติดตั้ง MGA-V1 เพื่อตรวจวัดไอระเหยคลอโรฟอร์มเป็น •มีFoam Inductor ที่ถังเก็บพร้อมใช้งานหากเกิดเหตุฉุกเฉิน •มีการส่งสัญญาณไปห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม . . . . . .พื้นที่ .. .Tank farm. . . . . โรงงาน . . . . ไทย คลริกิต ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.. เกิดการรั่วไหลในระหว่างมีการโหลดสาร AN ....วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลลัพธ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.3เกิดการรั่วไหลของสารอะคริโลไนไตรล์ (AN) เนื่องจากเกิดปฏิกิริยา Polymerization ในถังเก็บอะคริโลไนไตรล์ (AN)	-หนักงานขนส่ง และหนักงานประจำที่แท้งค์ร่วมได้รับอันตรายจากการสัมผัสสารอะคริโลไนไตรล์	-มั่นใจว่ามีการติดตั้งสารยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชั่นในถังกะคริโลไนไตรล์ (AN) -หนักงานที่ทำงานในพื้นที่ Tank farm ต้องทำการสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วน	• ทำตารางการตรวจวัดระยะเวลาการเกิด ปฏิกริยายังการเกิด Polymerization ที่ถังอะคริโลไนไตรล์ (AN) -มีการตรวจทำรุงรักษาเชิงป้องกัน	1	4	4	2 แผนควบคุม3 ผลการลดความเสี่ยง 1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม..... ... ... .พื้นที่ .. .Tank farm..... ..... โรงงาน. . . ไทย คลริกิต ไฟเบอร์ จำกัด . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง. เกิดการรั่วไหลของสาร AN ใน Tank farm ....วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลลัพธ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		-มีFoam Inductor ที่ถังเก็บพร้อมใช้งานหากเกิดเหตุฉุกเฉิน •มีการส่งสัญญาณไปห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่ครึ่งจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่.....Tank farm.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ,หนักงานได้รับสาร MA ในพื้นที่Tank farm....วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.เชื้อต่อ นึกคนความจากการซ่อมบำรุงไปพื้นที่การจัดเก็บเมทิลอคริเลต (MA) ใน Tank farm	หนักงานได้รับสารเมทิลอคริเลต (MA) ทำให้มีอาการเวียนหัว เมพลสติ	-มีการตรวจเช็คสภาพท่อ รอยต่อท่อ ยุดวัลก่อนเริ่มงาน -มีการตรวจรับงานของเส้นท่อซ่อมบำรุงก่อนเข้าบลงพื้นที่ก่อนมีใบขออนุญาตทำงาน		1	3	3	2 แผนการควบคุม 4

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่ครึ่งจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่.....Tank farm.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..หนักงานได้รับสาร MA ในพื้นที่Tank farm ..วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		-มีการติดตั้ง MGA-VI เพื่อตรวจวัดไอระเหยสารเคมี -มีGas Indicator ที่ยังเป็นพร้อมใช้งานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน -มีการส่งสัญญาณไปห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่ครึ่งจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่.....Tank farm.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง. หนักงานได้รับสาร MA ในพื้นที่Tank farm....วันที่ทำการศึกษา 7 กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.วิธีการสูดหรือรับส่งเมทิลอคริเลต (MA) ไม่ทำให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรงและมี ในพื้นที่	หนักงานเมนส่งและหนักงานประจำที่แจ้งต้องรับอันตรายจากการสัมผัสสารเมทิลอคริเลต	-มั่นใจว่ามีการต่อท่ออย่างถูกต้องและทำไปตามการปฏิบัติการต่อระหว่างท่อส่งถังไลไปไตรส์ -มีการตรวจสอบและทำใจว่ามีการต่อสายท่อถูกต้องชนิด		1	4	4	2 แผนการควบคุม 5

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่ครึ่งจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่.....Tank farm.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง. หนักงานได้รับสาร MA รั่วไหลในพื้นที่Tank farm....วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		-มีการติดตั้ง MGA-VI เพื่อตรวจวัดไอระเหยสารเคมี -มีGas Indicator ที่ยังเป็นพร้อมใช้งานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน -มีการส่งสัญญาณไปห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานทั่วไป ... ...พื้นที่ ...Tank farm ... . .โรงงาน ... ...ไทย คคริลิก ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง. เกิดการรั่วไหลของสาร MA ....วันที่ทำการศึกษา 7..ตุลาคม...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.เกิดการรั่วไหลของสาร เมทิลอคริเลต (MA) เนื่องจากเกิดปฏิกิริยา Polymerization ในถังเก็บเมทิลอคริเลต (MA)	-พนักงานขนส่ง และพนักงานประจำที่แท็งค์ฟาร์มได้รับอันตรายจากการสัมผัสสารอดีโอโน โครล์	-ขับไล่ว่ามีการเติมสารยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชั่นในถังเมทิลอคริเลต (MA) -พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ Tank farm ต้องทำการสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วน	- ทำการตรวจสอบการตรวจเช็คระบบการเติมสารยับยั้งการผลิต Polymerization พื้นที่ถัง MA -มีการตรวจสำรุงรักษาเชิงป้องกัน	1	4	4	2 ผลกระทบมุมมองแผนตลาดวาย เสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานทั่วไป ... พื้นที่ . Tank farm ... . . .โรงงาน. . . . . .ไทย คคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..เกิดการรั่วไหลของสาร MA ใน Tank farm ., วันที่ทำการศึกษา 7 ตุลาคม.. 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		-มีFoam Inductor ที่ถังที่เครื่องใช้งานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน -มีการส่งสัญญาณไปที่ห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานทั่วไป . ... พื้นที่.....Tank farm... . . . . โรงงาน . . . . . ไทย คคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง .พนักงานได้รับสาร VA ในพื้นที่Tank farm.... วันที่ทำการศึกษา 7..ตุลาคม...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.ขั้นตอนการถ่ายสารจากการขนส่งไปยังถังเก็บอะซิเลต (VA) ใน Tank farm	พนักงานได้รับสาร ไวนิลอะซิเลต (VA) ทำให้เกิดการเวียนหัว หมดสติ	-มีการตรวจเช็คสภาพท่อ วาล์ว ก่อนถ่ายท่อ ทุกครั้งก่อนครั้งงาน -มีการตรวจสำรุงรักษาเชิงป้องกันทำรุงเก็บเร็วของพื้นที่ก่อนปิดใบขอกนุญาตทำงาน		1	3	3	2 แผนควบคุม7

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานทั่วไป.....พื้นที่.....Tank farm..... . . . โรงงาน. . . . . ไทย คคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด .....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..พนักงานได้รับสาร VA ในพื้นที่Tank farm... วันที่ทำการศึกษา 7..ตุลาคม ..2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		-มีการติดตั้ง MGA-VI เพื่อตรวจวัดไอระเหยคลานไหลสารเคมี -มีFoam Inductor ที่ถังเก็บพร้อมใช้งานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน -มีการส่งสัญญาณไปที่ห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม .....พื้นที่.....Tank farm... .... โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ... .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง..เกิดสารเคมีรั่วไหลในระหว่างการถ่ายเท VA ....วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.มีการถ่ายถ่ายลำเลิง ไวนิลอะซิเตต (VA) ไม่เข้มงวดตั้งแต่จุดรับสารเคมี ไปยังที่	พนักงานขนส่ง และพนักงานประจำที่แท็งค์ฟาร์มได้รับอันตรายจากการสัมผัสไวนิลอะซิเตต (VA)	-มั่นใจว่ามีการต่อท่อถ่ายถูกต้อง และเป็นไปตามหลักปฏิบัติการถ่ายระบายของไวนิลอะซิเตต -มีการตรวจสอบและมั่นใจว่ามีการต่อสายถ่ายอย่างสนิท		1	4	4	2 แผนควบคุม

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่.....Tank farm... . . . . โรงงาน .. ..ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง..หนักงานได้รับสาร VA ในพื้นที่Tank farm. ..วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		-มีการติดตั้ง MGA-VI เพื่อตรวจวัดไอระเหยคุณไวต่อสารเคมี -มีระบบ Indicator ที่ตั้งเตือนพร้อมไซ้งานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน -มีการส่งสัญญาณไปห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... .....พื้นที่ ....Tank farm . . ..โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง..เกิดการรั่วไหลในขณะที่มีการโหลดสาร VA ....วันที่ทำการศึกษา 7 .กันยายน.. 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.สารตกค้างในของสาร ไวนิลอะซิเตต (VA) เกิดจากเกิดปฏิกิริยา Polymerization ในถังเก็บไวนิลอะซิเตต (VA)	-พนักงานขนส่ง และพนักงานประจำที่แท็งค์ฟาร์มได้รับอันตรายจากสารไวนิลอะซิเตต (VA) - เกิดการระเบิดของถังทำให้สาร ไวนิลอะซิเตต (VA) ออกมานอกถัง	-มั่นใจว่ามีการเติมสารยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอไรซ์ชั่นในถังไวนิลอะซิเตต (VA) - ควบคุมอุณหภูมิไม่ให้เกิน 25 องศาเซลเซียส - พนักงานควรใส่ PPE อย่างครบถ้วน	- จำเป็นการตรวจเช็คระบบการเติมสารยับยั้งการเกิด Polymerization ที่ถัง VA -มีการตรวจทำรูรั่วรอยต่อเชิงป้องกัน	1	4	4	2 แผนควบคุม9 แผนลดความเสี่ยง 3

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... .....พื้นที่.....Tank farm . . . . . โรงงาน..... ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด... ..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง..หนักงานได้รับสาร VA ในพื้นที่Tank farm ...วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		-มีการติดตั้ง MGA-VI เพื่อตรวจวัดไอระเหยคุณไวต่อสารเคมี -มีระบบ Indicator ที่ตั้งเตือนพร้อมไซ้งานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน -มีการส่งสัญญาณไปห้องควบคุมเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่.....Tank farm..... โรงงาน ไทย เคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง/คิดสารเคมีรั่วไหลระหว่างการเติมถังเก็บ TG ในพื้นที่ Tank farm ....วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน ..2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.1 เกิดการรั่วไหลของสารเคมีจากการซ่อมบำรุงในพื้นที่การจัดเก็บ ให้โทษไกลคอล (TG) ใน Tank farm	พนักงานได้รับสาร TG ทำให้มีอาการเวียนหัวหายใจติด	-มีการตรวจเช็คสภาพถัง รอยต่อก่อนเริ่มงาน -มีการตรวจวัดแรงดันของฝาครอบถังบำรุงถัง และเจ้าของพื้นที่กำหนดให้ออกใบอนุญาตทำงาน		1	4	4	2 แผนควบคุม 10

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... พื้นที่ ..Tank farm ..... โรงงาน..... ไทย เคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.คิดสารเคมีรั่วไหลในระหว่างการเติม TG ... วันที่ทำการศึกษา 7..กันยายน...2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.1 มีการต่อท่อรับส่ง (TG) ไม่ถูกต้องในจุดรับการเติม ในพื้นที่	พนักงานขนส่ง และพนักงานประจำที่ หรือผู้ปฏิบัติได้รับอาการสัมผัสสารโดยไม่ตั้งใจ	-มั่นใจว่ามีการต่อท่อถูกต้อง และเป็นไปตามขั้นตอนปฏิบัติการต่อรับการเติมท่อของ TG -มีการตรวจสอบและมั่นใจว่ามีการต่อสายดินอย่างสมบูรณ์		1	4	4	2 แผนควบคุม 11

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... โปรดิยูสไรเซชั่น..... โรงงาน..... ไทยเคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง. พนักงานทำเสร็จแล้วปิดวาล์วโปรเซสชั่นในช่วงการทำงาน วันที่ทำการศึกษา 7 กันยายน.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.1 ขั้นตอน มือจับหลวม จากการซ่อมบำรุงในพื้นที่ของ Polymerization ในช่วงการทำงานปฏิบัติวาล์วโปรเซสชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพัก โมโนเมอร์ และ ถังเก็บโมโนเมอร์	ก๊าซโมเมอร์ทำให้พนักงานเวียนหัว	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -การเรียกพนักงานให้มีความรู้ด้านการทำงานติดสารเคมี -จัดเตรียมกล่องปฐมพยาบาลไว้ในจุดที่ (Chemical)	1 หยุดทำงานและรายงานทันทีอย่างปลอดภัยให้กับหัวหน้างาน 2 ทำการตรวจสอบวาล์วให้หน้าสายก็ต้องมีก่อนเข้าพื้นที่โพลิเมอร์ไรเซชั่น	2	4	8	3 แผนควบคุม 12 แผนลดความเสี่ยง 4

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/พิจารณา.....ไฮดรอลิค/ไฟเบอร์...จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง..หนักงานรับสารเคมีพื้นที่ไฟลิพเพอร์ไรเซชั่นในช่วงการล้างถัง..รับทำการศึกษาเมื่อ 14 กันยายน.2565

สาเหตุที่นำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.2หนักงานเปลี่ยนไฟเบอร์ไปที่เมกร์ไปเพื่อปฏิบัติงานไฮลิเบอร์ไรเซชั่น ..ถังหยุดปฏิบัติงาน..ถังพักในไบเมอร์ และ ถังเก็บในไบเมอร์ ไม่ต้องล้างล้าง	หนักงานสัมผัสกับไฟไบเมอร์ ทำให้มีอาการเวียนศีรษะ	-ทำการทบทวนผลการจัดการสารเคมีร้ำไฟลในพื้นที่การทำงาน - ทบทวนการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัยให้กับพนักงาน	-หยุดการใช้หน้ากากกับสารเคมีต่างเข้าพื้นที่ไฟลิพเพอร์ไรเซชั่น	2	4	8	3 แผนควบคุม13 แผนลดความเสี่ยง5

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/พิจารณา..... ไฮดรอลิค/ไฟเบอร์ไรเซชั่น.....โรงงาน..... ไฮดรอลิค/ไฟเบอร์...จำกัด .....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..หนักงานรับสารเคมีพื้นที่ไฟลิพเพอร์ไรเซชั่นในช่วงการล้างถัง..รับทำการศึกษาเมื่อ 14 กันยายน.2565

สาเหตุที่นำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.3หนักงานไม่ได้ทำการปิดวาล์วสารเคมีทำให้ไฟลิพเพอร์ไหลถูกดูดไปช่วงการล้างปฏิบัติงานไฮลิเบอร์ไรเซชั่น ..ถังหยุดปฏิบัติงาน..ถังพักในไบเมอร์ และ ถังเก็บในไบเมกร์	หนักงานสัมผัสกับไฟไบเมอร์ ทำให้มีอาการเวียนศีรษะ	-ทำการทบทวนผลการจัดการสารเคมีร้ำไฟลในพื้นที่การทำงาน - ทบทวนการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัยให้กับพนักงาน	1.กำหนดให้ใช้ระบบ LOTO ให้ไปงานล้างและงานซ่อมบำรุง 2.ขีดตารางตรวจสอบการใช้ระบบ LOTO ในพื้นที่ทำงาน	2	4	8	2 แผนควบคุม4 แผนลดความเสี่ยง 6

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/พิจารณา.....ไฮดรอลิค/ไฟเบอร์ไรเซชั่น.....โรงงาน..... ไฮดรอลิค/ไฟเบอร์...จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง หนักงานไฟฟ้าทดลองซ่อมเข้าไปทำการประกอบไปลวด วันที่ทำการศึกษา 14.กันยายน.2565

สาเหตุที่นำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.4ไม่ได้ทำการตัดแยกแหล่งพลังงานก่อนเข้าไปทำการซ่อมบำรุงในส่วนปฏิบัติงานไฮลิเบอร์ไรเซชั่น	หนักงานที่เข้าไปทำความสะอาดในถังผสมสารเคมีได้รับเคมีกระเด็นจากไปลวด	-ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน -ทำการประชุมก่อนเริ่มงาน	1.กำหนดให้ใช้ระบบ LOTO ให้ใช้ในงานล้างและงานซ่อมบำรุง 2.ขีดตารางตรวจสอบการใช้ระบบ LOTO ในพื้นที่ทำงาน	2	4	8	2 แผนควบคุม15 แผนลดความเสี่ยง 7

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/พิจารณา..... ไฮดรอลิค/ไฟเบอร์ไรเซชั่น.....โรงงาน..... ไฮดรอลิค/ไฟเบอร์...จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง ...เกิดเหตุไฟไหม้ที่สำนักงานไฮลิเบอร์ไรเซชั่น.. ... วันที่ทำการศึกษา 14. กันยายน .2565

สาเหตุที่นำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.5ใช้วัสดุสันไม้ปิดกั้นทำให้เกิดไฟฟ้าลัดวงจรในพื้นที่ของไฮลิเบอร์ไรเซชั่นทำให้เกิดการสะสมของไฟฟ้าสถิตย์ในพื้นที่ไฮลิเบอร์ไรเซชั่น	ทำให้เกิดไฟฟ้าสถิตย์และส่งผลให้ถังผสมสารเคมีเกิดการระเบิดและมีไฟไหม้เกิดขึ้นที่ผสมกไฮลิเบอร์ไรเซชั่น	-ทำการทบทวนผลการลุกลามประจำโรงงาน -ทำการอบรมพนักงานในเรื่องข้อห้ามและข้อการปฏิบัติในโรงงาน - มีการติดไฟฉุกเฉินใช้งานติดไว้ที่พื้นที่ไฮลิเบอร์ไรเซชั่น	-ทำผลการอบรมกฎระเบียบไม่พนักงานและผู้รับเหมาในพื้นที่ -ต้องจะเข้าพื้นที่ไฮลิเบอร์ไรเซชั่นไม่ให้ตาบิลลิตเข้าไปที่โดยตัดขาด	2	4	8	3 แผนควบคุม16 แผนลดความเสี่ยง8

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาแนวทางการลดมลพิษในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่มีเครื่องจักร/กระบวนการเกิดขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม.....โพลิเมอร์ไรซชั่น .. . . . โรงงาน. . . . . ไทยเคมีคอลิค.ไฟเบอร์..จำกัด. . . ..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง . เกิดเหตุไฟไหม้ที่ห้องเครื่องโพลิเมอร์ไรซชั่น.....วันที่ทำการศึกษา 14. กันยายน .2565 ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.6กระเด็นไฟจากงานเชื่อมในพื้นที่โพลิเมอร์ไรซชั่น	ไฟไหม้ชิ้นส่วนเครื่องของโรงงานที่โพลิเมอร์ไรซชั่นและลามไปถังพื้นที่	-ทำการแบ่งงานแผนดูแลเดินประจำโรงงาน -ทำการอบรมพนักงานในเรื่องขั้นตอนและขั้นการปฏิบัติในโรงงาน - จัดหาสารดับไฟไว้หน้างาน - มีการติดป้ายห้ามไม่ให้โทรศัพท์ในพื้นที่ทำงานในจุดเด็ดขาด	-จดการเชื่อมในพื้นที่โพลิเมอร์ไรซชั่น ให้ใช้วิธีอื่นแทน ประกอบผลงานเชื่อม	2	4	8	2 แผนควบคุม17 แผนลดความเสี่ยง9

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาแนวทางการลดมลพิษในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่มีเครื่องจักร/กระบวนการเกิดขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม.....โพลิเมอร์ไรซชั่น.... . .โรงงาน..... ... .โพลิเมอร์ลิค.ไฟเบอร์..จำกัด.... . .....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง . เกิดเหตุไฟไหม้ที่สำนักงานโพลิเมอร์ไรซชั่น. .วันที่ทำการศึกษา 14. กันยายน 2565 ... ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.7มีการรางสารโพลิเอทิลเลตเลตและสารโพลิเอทเลตไปซัลไฟด์ ไว้ร่วมกัน เกิดปฏิกิริยาเกิดกัน จนเกิดการลุกติดไฟขึ้น	ไฟไหม้ในพื้นที่โพลิเมอร์ไรซชั่น	-ทำการแบ่งแผนดูแลเดินประจำโรงงาน -ทำการอบรมพนักงานในเรื่องขั้นตอนและขั้นการปฏิบัติในโรงงาน - ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน - มีการติดป้ายห้ามห้ามทำงานหรือผ่านทั้งนี้ทำงานโดยเด็ดขาด	-ทำแผนการตรวจสอบการรางสารเคมีในพื้นที่โพลิเมอร์ไรซชั่น -ติดแผนที่การรางสารเคมี สารเคมีผสม สารเคมีไม่ผสมกู้ไกล้ชิด	2	4	8	2 แผนควบคุม18 แผนลดความเสี่ยง 52

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาแนวทางการลดมลพิษในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่มีเครื่องจักร/กระบวนการเกิดขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม.....โพลิเมอร์ไรซชั่น..... . .โรงงาน . . . .โพลิเมอร์ลิค.ไฟเบอร์ .จำกัด . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง....เกิดเหตุไฟไหม้ที่สำนักงานโพลิเมอร์ไรซชั่น. . วันที่ทำการศึกษา ... 14. กันยายน 2565 .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.8สายไฟชำรุดเสียหาย	เกิดไฟช็อตทำให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่โพลิเมอร์ไรซชั่น	-ทำการแบ่งแผนดูแลเดินประจำโรงงาน -ทำแผนตรวจสอบไฟฟ้าประจำเดือน - ตรวจสอบทุกพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	-ทำแผนให้ใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ทนทานมากขึ้น ป้องกันการระเกิดเท่าเดิม	2	4	8	2 แผนควบคุม19 แผนลดความเสี่ยง10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาแนวทางการลดมลพิษในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่มีเครื่องจักร/กระบวนการเกิดขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม . . . . . โพลิเมอร์ไรซชั่น . . . . . โรงงาน.. . .....โพลิเมอร์ลิค.ไฟเบอร์ .จำกัด.. . . . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง พนักงานได้รับเกินกรายจากสารเคมีในพื้นที่ Polymerization ในวันที่ทำการศึกษา 14.กันยายน.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.9พนักงานใช้สายไฟ PPE ให้ครบถ้วนก่อนทำการเตรียมสารเคมีของสารเคมี	1.เกิดโรงโรคแทรกซ้ำไม่หยุดงานเรื้อรังหรือ 2. สารเคมีกระเด็นหาโดนร่างกาย	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -ระบบระบายอากาศให้สำหรับอย่างปลอดภัยกับการทำระบบสารเคมี		1	3	3	2 แผนควบคุม20

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

สิ่งแวดล้อมครึ่งจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ไฮดรอลริลิค,ไฟเบอร์,จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง หลังงานได้รับผลกระทบจากการเกิดปฏิกิริยาพรีเมี่ยม ณ.กันยายน.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.เตรียมงานไม่มีความรู้ ขาดประสบการณ์ในการเตรียมแบบเชื่อมสารเคมี	เกิดไฮโดรเจนเตอร์ทำให้พนักงานเจ็บเจ็บ 2. สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -จบรมพนักงานให้ทำงานอย่างปลอดภัยกับการทำงานกับสารเคมี -มีระบบพี่เลี้ยงคอยแจ้งพนักงานใหม่ประสบทำงานคู่กัน		1	3	3	2 แผนควบคุม21

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

สิ่งแวดล้อมครึ่งจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ไฮดรอลริลิค,ไฟเบอร์,จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง ผ้ากรองเกิดไหม้ที่ Polymerization จากเหตุการณ์ที่ผ่านมา ณ.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.1 พนักงานไม่สวมใส่ถุงมือในขณะใช้คัดเลกร์คัดผ้ากรอง	ไม่มีคลัดเตอร์ป้องกัน	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -จบรมพนักงานให้ทำงานอย่างปลอดภัยกับการฟิลคัดเตอร์		1	3	3	2 แผนควบคุม22

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

สิ่งแวดล้อมครึ่งจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ไฮดรอลริลิค,ไฟเบอร์,จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง หลังงานได้รับผลกระทบจากการเตรียมแบบเชื่อมคอนไดริก รับเที่ยวการศึกษา...ณ.กันยายน.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.12พนักงานไม่มีความรู้ ขาดประสบการณ์ในการเตรียมแบบเชื่อมคอนไดริก	1.เกิดกรดไฮดรอลิกทำให้พนักงานเจ็บเจ็บ 2. สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -จบรมพนักงานให้ทำงานอย่างปลอดภัยกับการทำงานกับสารเคมี -มีระบบพี่เลี้ยงคอยแจ้งพนักงานใหม่ประสบทำงานคู่กัน		1	3	3	2 แผนควบคุม23

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

สิ่งแวดล้อมครึ่งจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ไฮดรอลริลิค,ไฟเบอร์,จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง หลังงานได้รับสารเคมีจากการเตรียมแบบเชื่อมไมเนีย เที่ยวการศึกษา...ณ.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.13พนักงานไม่มีความรู้ ขาดประสบการณ์ในการเตรียมแบบเชื่อมไมเนีย	1.ไอกรดแมงไมเนียทำให้พนักงานเจ็บเจ็บ 2. สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -จบรมพนักงานให้ทำงานอย่างปลอดภัยกับการทำงานกับสารเคมี -มีระบบพี่เลี้ยงคอยแจ้งพนักงานใหม่ประสบทำงานคู่กัน		2	3	6	2 แผนควบคุม24

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/หรือกิจกรรม/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....โพลีเมอร์ไรซชั่น.....โรงงาน.....ไทยเอกซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้ก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง...เกิดไฟไหม้ที่ส่วนงาน โพลีเมอร์ไรซชั่น .....วันที่ทำการศึกษา...14 .กันยายน.2565. ... ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.1ผนังไฟฟ้าลัดวงจรสะสมระหว่างการเดินเครื่องแบบต่อเนื่องจนการใช้มือกดการขูดขีดเสียดสี ไม่ทำงาน	เกิดไฟไหม้ / เกิดระเบิด	-ต่อสายดินทั้งระบบ (CHEMOHSM/OCP-4) -ติดขั้นตอนการผังไฟ -ใช้อุปกรณ์เครื่องมือส่วนบุคคล -อบรมพนักงานให้ทำงานอย่างปลอดภัยเกี่ยวกับการพังงานการเชื่อม -มีการจัดรับแผนฉุกเฉิน	-ทำการตรวจสอบการตรวจสอบสายดินในพื้นที่ทำงานของโพลีเมอร์ไรซชั่น	2	4	8	3 แผนควบคุม 16 แผนลดความเสี่ยง 10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/หรือกิจกรรม/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....โพลีเมอร์ไรซชั่น. . . ..โรงงาน.....ไทยเอกซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด. . . ...

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง , ..เกิดการแตกร้าวของถังปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรซชั่น, ..วันที่ทำการศึกษา .14. กันยายน.2565..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.1ถังปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรซชั่น ความดันไม่ได้เนื่องจากอัตราการดูดกลืนปกติ	ผลิตภัณฑ์ / ผงเกรดร้าว	-มีเครื่องวัดอุณหภูมิ / เซ็นชุดเตือนอุณหภูมิ / ระบบ - มีการเดินเครื่องตาม Unsafe Act และ Unsafe Condition	-มีการตรวจเช็คค่าวัดอุณหภูมิของถังเป็นระยะ	2	4	8	3 แผนควบคุม 26 แผนลดความเสี่ยง 12

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/หรือกิจกรรม/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.. . . .. โพลีเมอร์ไรซชั่น.. ... . .. โรงงาน. . . . . ไทยเอกซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด ... . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้ก่อให้เกิดอุบัติวิบากรง . . . . หนักงานขึ้นลงไปที่พื้นโพลีเมอร์ไรซชั่น . . . .วันที่ทำการศึกษา. .14.กันยายน.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.1ถังของวางไม่เป็นระเบียบไม่เพื่อที่ทำงาน	พนักงานสะดุด ลื่นล้มไม่เพื่อที่ทำงาน	บำเพ็ญ 5 ส ตามปรัชญาไม่เพื่อที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม27
3.2มีสารละลายโตปหกลงที่พื้นทำให้ลื่นไถล	พนักงานลื่นล้มไม่ได้รับบาดเจ็บ	ทำการเช็ดสารเคมีหกสะอาดและปฏิบัติ		2	2	4	2 แผนควบคุม27
3.3ผนังสายฟอร์มเข้ารุก	พนักงานสะดุดและผลสายฟอร์มล้มลงได้รับบาดเจ็บ	ทำการตรวจสอบและสายฟอร์มที่ทำงานเรียบร้อย		2	2	4	2 แผนควบคุม27

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/หรือกิจกรรม/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... โพลีเมอร์ไรซชั่น..... . . โรงงาน. . . . ไทยเอกซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด ....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง ... .. . รอดตกน้ำในพื้นที่โพลีเมอร์ไรซชั่น.....วันที่ทำการศึกษา. 14.กันยายน.2565 .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.1ไม่มีการวางการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรอดประจำเดือน	ทำให้มีการใช้รถทำงุดและรถดดพาดดหนักงานได้	- ทำการตรวจสอบรถก่อนนำงานโดยพนักงานที่ใช้รถ - ทำการตรวจสอบรถประจำเดือน - มีการควบคุมการใช้รถให้พนักงาน	-มีการติดสติกเกอร์ไว้ที่รถ -มีการทำสัญญาลักษณ์พื้นที่ไม่ให้มีคนเดินใต้วงแขนของ -ทำการนำเครื่องอนุญาตการใช้รถไว้ในที่เดิม	2	4	8	แผนควบคุม28 แผนลดความเสี่ยง13

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... ...ไหลเมตรไร่เซซั่น..... ... ...โรงงาน.....ไทย ดคริกิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของสาเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง,.....ยังสารเคมีเกิดการหกแตกระหว่างการขนส่ง..วันที่ทำการศึกษา 14.กันยายน.2565…

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.20หน้างานขับรถด้วยความเร็วเกินกว่าที่ความเร็วโรงงานกำหนดไว้	เกิดอุบัติเหตุถังหรือสารเคมีสกดจากรถเกิดอุบัติเหตุสารเคมีรั่วไหล	-จัดอบรมการขับรถปลอดภัยให้กับพนักงานขนที่ต้องขับรถขนส่งในโรงงาน -ตรวจสอบป้ายจราจรในโรงงานให้อยู่ในสภาพที่ดีพร้อมใช้ -ตุ่มตรวจการขับรถปลอดภัยในโรงงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม29

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... ...ไหลเมตรไร่เซซั่น..... ... ...โรงงาน.....ไทย ดคริกิต ไฟเบอร์ จำกัด. ....

สถานการณ์จำลองของสาเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง,.....ยังสารเคมีเกิดการหกแตกระหว่างการขนส่ง..วันที่ทำการศึกษา 14.กันยายน.2565..... . ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.21 ไม่มีการวัดมัดตรึงถังสารเคมีขณะทำการผลิตกันย้าย	เกิดอุบัติเหตุถังหรือสารเคมีตกจากรถเกิดอุบัติเหตุสารเคมีรั่วไหล	-จัดอบรมการขับรถปลอดภัยให้กับพนักงานที่ต้องขับรถขนส่งในโรงงาน -ตรวจสอบป้ายจราจรในโรงงานให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้ -ตุ่มตรวจการขับรถปลอดภัยในโรงงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม 30

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม. .... ไหลเมตรไร่เซซั่น.....โรงงาน.....ไทย ดคริกิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของสาเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง หน้างานได้รับอันตรายจากขี้เหล็กผิวหน้าก่อสร้าง ,วันที่ทำการศึกษา 14 .กันยายน.2565,……

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3.22 ไม่มีการตรวจสอบแผ่นกุ่มแม่เหล็กไฟฟ้า	ทำให้เกิดอันตรายจุดที่ไม่มีฉนวน สามารถที่จะเป็นอันตรายกับพนักงานที่มาเดินผ่านจับสัมผัสได้	มีการตรวจสอบตามตารางเวลา มีการหุ้มฉนวนและตรวจสอบสภาพฉนวนทุกเดือน		2	2	4	2 แผนควบคุม 31
3.23 หุ้มฉนวนไม่ครอบคลุมทุกพื้นที่ผิวรัดตรึง	พนักงานไปสัมผัสกับผิวรัดตรึง	มีการตรวจสอบก่อนรับไปใช้งาน		2	2	4	2 แผนควบคุม 31

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/กรรมวิธีการ/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วยผลิตโดม.....โรงงาน.....ไทย เอกวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สรุปผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง...สารละลายโดปกระเด็นมาโดนหนังบริเวณขาและล้างด้วยน้ำสบู่ทันที....พื้นที่ทำการศึกษา...13..กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือสิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.1 ไม่ทำการตัดแยกแหล่งพลังงานหลังจากหยุดงานเพื่อซ่อมบำรุง สารเคมีกระเด็นมาโดนหลังขาขณะล้างถัง	- คนและร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี	- คนไม่ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการเข้าบุคคลไม่ครบเท่าที่ควร - ทำการตัดแยกแหล่งพลังงานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม 32
	- บริเวณรอบได้รับบาดเจ็บจากไอเสียขณะล้างถัง			1	3	3	2 แผนควบคุม 32
	- หลังงานถึงมือจากสารเคมีรั่วไหลไปพื้นที่ทำงาน	- ทำการตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน		1	3	3	2 แผนควบคุม 32

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/กรรมวิธีการ/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วยผลิตโดม.....โรงงาน.....ไทย เอกวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สรุปผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง...สารละลายโดปกระเด็นมาโดนหนังบริเวณขาและล้างด้วยน้ำสบู่โดย ทำนี้มีการศึกษา...13..กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือสิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.2 หลังงานทำการเปิดฝาถังสารเคมีเข้าถังผสมขณะทำการล้างถังทำให้สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย **หลังงาน**	- คนและร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี	- คนไม่ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการเข้าบุคคลไม่ครบเท่าที่ควร - ทำการตัดแยกแหล่งพลังงานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน -มีการสวมใส่ชุดป้องกันเกี่ยวกับการทำงานเคมีสารเคมี -มีการติดป้าย MSDS ไว้ที่หน้างาน		2	3	6	2 แผนความคุม 33

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/กรรมวิธีการ/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วยผลิตโดม.....โรงงาน.....ไทย เอกวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สรุปผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง...สารละลายโดปกระเด็นมาโดนหนังบริเวณขาและล้างด้วยน้ำสบู่โดย...พื้นที่ทำการศึกษา...13..กันยายน...2565.

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือสิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.3 หลังงานทำการล้างถังด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้องทำให้สารเคมีกลายเป็นพื้นที่ทำงาน	-หลังงานถึงมือจากสารเคมีรั่วไหลไปพื้นที่ทำงาน	-ทำการตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน -ทำการตรวจสอบระบบหรือวิธีการที่ถูกต้องก่อนเริ่มงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม 36

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/กรรมวิธีการ/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วยผลิตโดม.....โรงงาน.....ไทย เอกวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สรุปผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง...สารละลายโดปกระเด็นมาโดนหนังบริเวณขาและล้างด้วยน้ำสบู่โดย...พื้นที่ทำการศึกษา...13..กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือสิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.4 หลังงานทำการล้างถังผสมสารเคมีไม่ถูกวิธี	-คนและร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีที่กระเด็นมาโดนร่างกาย	- คนไม่ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการเข้าบุคคลไม่ครบเท่าที่ควร - ทำการตรวจสอบงานล้างถังให้เสร็จเรียบร้อยก่อนทำการสวมสะพาย -มีการติดป้าย MSDS ไว้ที่หน้างาน		2	3	6	2 แผนควบคุม 36

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม ...Dope .....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง...สารละลายโดปประเต็นมาโดนผนังและเครื่องทำงาน....วันที่ทำการศึกษา...13..ตุลาคม...2565..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.5พนักงานโดนฝาถังผสมโดปไม่สนิท ขณะนั่งกระชากฝาเครื่องทำให้สารละลายเกิดกระเด็นมาโดนร่างกาย	-ตาและร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีที่กระเด็นมาโดนร่างกาย	-ตรวจสอบระบบล็อกข้อต่อ ฝาถังไม่ให้โดนสนิทก่อนเริ่มงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบถ้วน - ทำการทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัยให้พนักงานก่อนเริ่มงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม 36

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....Dope .....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง...สารละลายโดปประเต็นมาโดนผนังและเครื่องทำงาน....วันที่ทำการศึกษา...13..ตุลาคม . 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.6ตัว Emergency ของการเตือนสารละลายล้นไม่ทำงานทำให้สารเคมีล้นจากถังผสม	-ตาและร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีที่กระเด็นมาโดนร่างกาย	-ทำการตรวจสอบตัว Emergency ของการเตือนตัวจำกระดาษล้นอย่างสม่ำเสมอ - มีแผนการซ่อมบำรุงตรวจสอบสภาพไม่ระยะ -มีการติดป้าย MSDS ไว้ที่หน้างาน		2	3	6	2 แผนควบคุม 37

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม , ...Dope.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการตกเก้าอี้ขณะทำการ.....วันที่ทำการศึกษา...13..ตุลาคม...2565....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.7พนักงานไม่ทำการควบคุมอุปกรณ์ขณะทำการเปลี่ยนหัวกรอง	ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากการเปลี่ยนหัวกรองเช่นผ้าบาดมือ มีดบาดมือ	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันตัวหยุดกล - ทำการตรวจสภาพที่หน้างานก่อนทำงาน -มีการนำ Neumuscopet • มีการรายงาน Unsafe Condition , Unsafe Act Condition - มีการเดินตรวจเช็คความปลอดภัย		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วยผลิตโดป.....โรงงาน .....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....พนักงานเดินลื่นในพื้นที่โดป.....วันที่ทำการศึกษา...13..ตุลาคม...2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.8มีของวางไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	พนักงานสะดุดล้มลัมในพื้นที่ทำงาน	ทำความสะอาดพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม38
4.9มีสารละลายโดปหลลดูที่พื้นหลังผูกสันใช	พนักงานลื่นล้มได้รับบาดเจ็บ	ทำการนวดการทำความสะอาดแผลนฟอร์ม		2	2	4	2 แผนควบคุม38
4.10ผงกฟอร์มชำรุด	พนักงานสะดุดแผลกฟอร์มล้มลงได้รับบาดเจ็บ	ทำการตรวจสอบแผลนฟอร์มก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม38

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาแนวทางการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ชื่อเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม....หน่วยผลิตล้างทำความสะอาดถังเก็บ (Solvent)....โรงงาน....ไทย อดริติค ไฟเบอร์ จำกัด....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ....ณ บริเวณโรงงานไทยเบ็ดเตล็ดประเทศ.....วันที่ทำการศึกษา.... 18 กันยายน 2565.. .. .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
5.1 เกลียวสารละลายไม่แน่นตึงไว้ พนักงานสื่อสัมพันธ์ในระหว่างเข้าไปทำงานในเบ็ดเตล็ดประเทศ	ร่างกายเกิดเจ็บจากการสื่อสัม	-มีการขอใบอนุญาตเข้าทำงานในถังก่อนเข้าทำงาน - มีการตรวจสุขภาพของคนที่จะเข้าทำงานในที่อับอากาศ -มีการตรวจสอบพื้นที่การทำงานก่อนเข้าไปทำงานจริง		1	2	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาแนวทางการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ชื่อเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม....หน่วยผลิตล้างทำความสะอาดถังเก็บ (Solvent)....โรงงาน....ไทย อดริติค ไฟเบอร์ จำกัด....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง . ได้รับเชิญเข้าการทำงานในเบ็ดเตล็ดประเทศ..... ..วันที่ทำการศึกษา.. ...18 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
5.2 ไม่มีการสัดแยกแหล่งทำงานของเข้าไปทำงานในเบ็ดเตล็ดประเทศ	ร่างกายเกิดเจ็บจากการเดินชนกันหัวล้ม	-มีการขอใบอนุญาตเข้าทำงาน ในถังอับอากาศ - มีการตรวจสุขภาพของคนที่จะเข้าทำงานในที่อับอากาศ -มีการตรวจสอบพื้นที่การทำงานก่อนเข้าไปทำงานจริง	-แนะนำวิธีการสัดแยกแหล่งทำงานให้กับพนักงาน - ทำระบบการตรวจสอบการสัดแยกแหล่งทำงาน	2	4	8	3 ผลคูณควบคุมจนผลคูณความเสี่ยง14

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาแนวทางการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ชื่อเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม . .หน่วยผลิตล้างทำความสะอาดถังเก็บ (Solvent)....โรงงาน ...ไทย อดริติค ไฟเบอร์ จำกัด . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง, พนักงานเข้าไปทำงานในที่อับอากาศ.....วันที่ทำการศึกษา...18 กันยายน 2565 ... .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
5.3 พนักงานขาดอุปกรณ์ป้องกันภายในระหว่างเข้าทำงานที่ถูกต้อง	ปวดหลัง	-จะมีวิธีการยกอุปกรณ์ที่ถูกต้องให้กับพนักงาน -มีการตรวจสอบการทำงานของพนักงานในพื้นที่		3	2	6	2 ผลคูณควบคุม40

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่เกิดเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม....หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน....ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....สารเคมีเข้าตาขณะเจ้าหน้าที่ทำการเปิดแผ่นกรอง RF ... .วันที่ทำการศึกษา.... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.4หน้างานติดตั้งแก๊ส A102 ด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้อง ตัวสารละลายเหลวแป้ง กระเด็นเข้าตาในระหว่างทำงานที่โต๊ , ถัง แผ่นกรอง RF	ตาบาดเจ็บ	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล - อบรมการทำงานที่ปลอดภัยในการล้างแผ่นกรอง RF		2	2	4	2 แผนควบคุม41

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่เกิดเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม....หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน....ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....ล้าง แผ่นกรอง RF .....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.5ผนังและแกรงกั้นของบ่อล้างบาน ไม่แข็งแรงทำให้พนักงานหล่นลงไปข้างล่างในระหว่างล้าง แผ่นกรอง RF	กลัวจะได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจสอบที่หน้างานก่อนทำงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม42

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่เกิดเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม....หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน....ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....สารเคมีกระเด็นเข้าตาขณะกรองเครียมแทนซ์. ...วันที่ทำการศึกษา.... 18 กันยายน 2565....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.6หน้างานทำการเครียมแทนซ์ โดยไม่สวมใส่ PPE ตัวทำละลายจึงกระเด็นเข้าตาในระหว่างการเครียมแทนซ์	ตาบาดเจ็บ	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล - อบรมการทำงานที่ปลอดภัยให้กับพนักงาน -หัวหน้างานตรวจสอบการสวมใส่ PPE ของพนักงานก่อนเข้าทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม43

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่เกิดเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงานกรรม....หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน....ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....ถังบรรจุสารเร่งขณะการเครียมแทนซ์.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.7ทำการขยับถังบรรจุไซเดียมไฮดรอกไซด์อย่างไม่ถูกวิธี ทำให้ถังร้าวหรือหกใน ระหว่างการเครียมแทนซ์	ล้มและหาดเจ็บ	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -อบรมการทำงานอย่างปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมีให้กับพนักงาน -ต้องทำการตรวจสอบถังบรรจุก่อนเริ่มงานทุกวัน		2	3	6	2 แผนควบคุม44

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่ปฏิบัติงานเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม....หน่วยผลิตถังทำละลายสกัดเย็น (Solvent). . โรงงาน. . .ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด. . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ....สารเหม็นเข้าตาและผิวหนังจากถังไหม้..., วันที่ทำการศึกษา ... 18 กันยายน 2565 .. . .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
5.8หนังสือไม่สวมใส่ PPE ถังทำงานตัวทำละลายกระเด็นในการล้าง PHF ,SFP ,หักสารเหม็น ,ล้างแม็กซ์ระหว่าง	ร่างกายเกิดเจ็บ	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -จัดการอบรมการทำงานปลอดภัยให้กับพนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม45

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่ปฏิบัติงานเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม. ..หน่วยผลิตถังทำละลายสกัดเย็น (Solvent). โรงงาน. . ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด. . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง .....น้ำร้อนกระเด็นโดนร่างกายขณะล้าง SFP,. .วันที่ทำการศึกษา ... 18 กันยายน 2565 .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
5.9หนังสือไม่ล้าง SFP ด้วยน้ำร้อนอย่างไม่ถูกวิธี ระหว่างผลิตสารยางจากการล้าง Solvent filter Press (SFP)	ร่างกายเกิดเจ็บ	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -จัดการอบรมการทำงานปลอดภัยให้กับพนักงาน		3	2	6	2 แผนควบคุม46
5.10หนังสือไม่ใส่ PPE ขณะทำการล้าง SFP	ร่างกายเกิดเจ็บ	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล		3	2	6	2 แผนควบคุม46

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่ปฏิบัติงานเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม....หน่วยผลิตถังทำละลายสกัดเย็น (Solvent)....โรงงาน.....ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง .....สารเหม็นเข้าตาขณะการเปลี่ยนผ้า RFP. .... . . วันที่ทำการศึกษา ... 18 กันยายน 2565. .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
5.11หนังสือไม่สวมใส่หน้ากากสารกระเด็นเข้าตาในระหว่างการเปลี่ยนผ้า RFP	ตาเกิดเจ็บ	- ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล - อบรมเรื่อง การเปลี่ยน RFP อย่างปลอดภัยให้กับพนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม47

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่ปฏิบัติงานเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม....หน่วยผลิตถังทำละลายสกัดเย็น (Solvent) โรงงาน ..ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด . ..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.. ....ถังทำละลายระเบิดจากถังสำรองเคมี ....วันที่ทำการศึกษา. . . 18 กันยายน 2565 .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
5.12 ถังทำละลายสกัดถูกทำลายจากถัง WPCS SPRS. Cooling.SF กระเด็นเข้าตาและผิวใน Recovery ชั้น 1 และ ชั้น 2 เนื่องจาก Sensor ไม่ทำงาน	ร่างกายเกิดเจ็บ	- ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล - อบรมเรื่องการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัยให้กับพนักงาน	-มี Check list การตรวจสอบสำหรับ Emergency แจ้งระบบสารเคมีเกินกว่าเวลิมาณที่กำหนดได้โดยทำการตรวจประจำวันก่อนเริ่มงาน -ตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มงาน	2	4	8	2 แผนควบคุม48 แผนลดความเสี่ยง 48

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ห้ามเข้าเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติที่ไม่ปลอดภัย....หน่วยผลิตล้างทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ตัวทำละลายกระเด็นจากระบบเมมเบรนมาโดนร่างกาย..วันที่ทำการศึกษา 18 กันยายน 2565.

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์นี้ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.13เนื่องจากมีการติดเทปแม่เหล็กอย่างไม่ถูกวิธีทำให้ตัวทำละลายกระเด็นจากระบบเมมเบรน	ร่างกายบาดเจ็บ	- ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล - มีการตรวจสอบหน้างานก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 ผ่านความคุมค9

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ห้ามเข้าเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติที่ไม่ปลอดภัย....หน่วยผลิตล้างทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....เนื่องจากระบบเมมเบรน .....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์นี้ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.14ไม่มีการวางแผนการบำรุงรักษาเครื่องเนื่องจากระบบเมมเบรน	ร่างกายบาดเจ็บ	-ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล -ทำแผนการตรวจสภาพซ่อมบำรุงรักษาตามมาตรา		3	1	3	2 ผ่านความคุม50

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ห้ามเข้าเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติที่ไม่ปลอดภัย ...หน่วยผลิตล้างทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....การส่งสารที่เครียดเกินไป.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565. ……

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์นี้ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.15ไม่ได้นำการวิเคราะห์ของสิ่งใช้สิ้นทำละลายจึงทำการกระเด็นจากการส่งสารที่เครียดแรงเหนี่ยวไปยังหน้าจอ	ร่างกายบาดเจ็บจากสารเคมี	- ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล - อบรมเรื่องการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัยให้กับพนักงาน		2	2	4	2 ผ่านความคุม51

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ห้ามเข้าเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติที่ไม่ปลอดภัย ...หน่วยผลิตล้างทำละลายกลับคืน (Solvent) ...โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....หมดสติขณะทำงานในถังของเม็ดดีประเทย.....วันที่ทำการศึกษา 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์นี้ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.16ท่อถมระบายถ่ายสารเข้าสู่ถัง ระหว่างเข้าไปทำงานในถังของเม็ดดีประเทย	หายใจไม่สะดวก	- ทำการขอใบอนุญาตเข้าไปทำงานในที่อับอากาศ - ทำการตรวจสอบอากาศก่อนเข้าพื้นที่ทำงาน - ทำการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงานในที่อับอากาศ		2	2	4	2 ผ่านความคุม 51

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/สิ่งตรวจ....หน่วยผลิตด้วยทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน.....ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.. .... หนักงานแบ่งเบาลงหลังเลิกงานในพื้นที่ทำการศึกษา 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.17หนักงานเข้าไปทำงานพื้นที่ที่ระบุไว้ซึ่งรับความร้อนจากแม็ลเล็ยระเหย	หนักงานเกิดอาการเจ็บป่วยจากการทำงาน	- ติดการแจกใบอนุญาตเข้าไปทำงานในพื้นที่อับอากาศ - ติดการตรวจสภาพอากาศก่อนเข้าพื้นที่ทำงาน - ติดการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงานในพื้นที่อับอากาศ		2	1	2	2

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/สิ่งตรวจ...หน่วยผลิตด้วยทำละลายกลับคืน (Solvent)....โรงงาน.....ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.หนักงานเดินเข้าไปในพื้นที่มี Solvent ... . .วันที่ทำการศึกษา 18 กันยายน 2565... .....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.18นำใบจองงานไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	หนักงานสะดุด ล้มกับในพื้นที่ทำงาน	นำเทปกัก 5 ส มาปรับใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง52
5.19ท่อน้ำชำรุด ไม่สามารถดูดน้ำได้ทันทีในระบบเมื่อเกิดเหตุไฟไหม้	หนักงานเดินเข้าไปใช้งานดับเพลิง	- ทำผนังการซ่อมบำรุงมอเตอร์ -เตรียมมอเตอร์สำรอง		2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง52

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/สิ่งตรวจ...หน่วยผลิตด้วยทำละลายกลับคืน (Solvent) ...โรงงาน. . .ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด. . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง,หนักงานโดนไฟช็อกใน Solvent ... . ,วันที่ทำการศึกษา 18 กันยายน 2565. .. ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.20สายไฟห้อยในน้ำขณะปฏิบัติการใช้งาน	หนักงานโดนไฟดูดขณะใช้เครื่องมือที่มีไฟฟ้า	นำเทปกัก 5 ส มาปรับใช้ในพื้นที่ทำงาน	มีแผนการบำบัดน้ำจากโรงงาน Textile มา Solvent โดยไม่เกินเกณฑ์ที่ บริษัท Solvent ระบุไว้	2	4	8	2 ยอมรับความเสี่ยง53 แผนลดความเสี่ยง16
5.21ท่อน้ำชำรุด ไม่สามารถดูดน้ำได้ทันทีในระบบเมื่อเกิดเหตุไฟไหม้	หนักงานเดินเข้าไปใช้งานดับเพลิง	- ทำผนังการซ่อมบำรุงมอเตอร์ -เตรียมมอเตอร์สำรอง	ทำงานเจาะเลือดเตรียมมอเตอร์สามารถดูดน้ำได้มากขึ้น เมื่อดูดน้ำไปประเทศโรงงานเพิ่มมากขึ้น	2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง53 แผนลดความเสี่ยง16

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/สิ่งตรวจ....หน่วยผลิตด้วยทำละลายกลับคืน (Solvent)... โรงงาน. . .ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง ไฟไหม้ในบริเวณหน่วยงาน Solvent . .....วันที่ทำการศึกษา 18 กันยายน 2565..... ... . .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่จะก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.22สะเก็ดไฟจากงานเชื่อมบริเวณดังกล่าวหาโดนสิ่งของที่วางกองไว้ในพื้นที่ทำงาน	ไฟลุกไหม้หลังจากนี้มีสะเก็ดไฟไม่ได้ดับผลกลังจัดเก็บ	- มีการเปิดใบขออนุญาตทำงาน - มีการประเมินความเสี่ยงก่อนการทำงาน -มีผู้ดูแลระวังไฟ	จัดการจองพื้นที่เพื่อเก็บวางของที่ไม่ใช้งานในพื้นที่ประจำ ดูแลไม่ระเบียบ	2	4	8	3 ยอมรับความเสี่ยง แผนลดความเสี่ยง17

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ตั้งเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม....บริษัทผลิตผ้าห้ามตะสายอลัมนิ่ม (Solvent)....โรงงาน ...ไทย กอริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ถูกกลัวให้เกิดขึ้นให้เกิดขึ้นอย่างรุนแรง.หนักงานโดนของเหลวเคมีที่ Solvent ... . วันที่ทำการศึกษา 15.กันยายน.2565....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ถูกกลัวให้เกิดขึ้นอย่างร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.23 หนักงานใช้คัดเลตร์ กรวไลรที่ชำรุด โดการนังงาน	ถังผลกร์ หรือ กรรไกร บาดเจ็บวัยวะในร่างกาย	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม55
5.24 หนักงานไม่ใส่ถุงมือคับบาดก่อนใช้ของมีคม	ถังผลกร์ หรือ กรรไกร บาดเจ็บวัยวะในร่างกาย	ตรวจสอบโดยหัวหน้างานให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม55

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ตั้งเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม....บริษัทผลิตผ้าห้ามตะสายอลัมนิ่ม (Solvent)....โรงงาน.....ไทย กอริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ถูกกลัวให้เกิดขึ้นให้เกิดขึ้นอย่างรุนแรง,.....,.....ร่างกายไปโดนเป็นที่ผิวร้อน.....วันที่ทำการศึกษา 15.กันยายน.2565 .....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ถูกกลัวให้เกิดขึ้นอย่างร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.25 ไม่มีการตรวจสอบจุดท่อกุ้มลมวาวไหหรือไม่	แขน ขา ร่างกายไม่ตรงผิวสัมผัสของท่อไดน้ำที่ใช้ไหเพื่อนี่	- มีการติดป้ายเตือนระวังพื้นที่ผิวจักรที่ร้อน - หังการงงการตรวงสอบอนาม หากไม่พบให้ทำการแจ้งซ่อม		2	2	4	2 แผนควบคุม 56

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ตั้งเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... หม้อขึ้นรูปสปันไอ (Spinning) ....โรงงาน .....ไทยกอริลิค ไฟเบอร์ จำกัด...

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ถูกกลัวให้เกิดขึ้นให้เกิดขึ้นอย่างรุนแรง หนักงานใช้ร่างกายสัมผัสสารเคมีที่หม้อขึ้นรูปสปันไอ , , วันที่ทำการศึกษา15.กันยายน.2565..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ถูกกลัวให้เกิดขึ้นอย่างร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.1 หนักงานไม่สวมใส่ถุงมือในระหว่างการปฏิบัติงานกับสารเคมี	หนักงานสัมผัสสารเคมีทำให้มีอาการแพ้เป็นผื่นคัน	-ใส่ถุงมือคันให้เรียบร้อยก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม57
6.2 หนักงานยกหัว Spinneret ผิดวิธี	สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	-ทบทวนอาชีปฏิบัติงานให้หนักงานก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม57

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการเกิดขึ้นจากการปฏิบัติกิจกรรม..... หน้าลิฟท์ขึ้นรูปเส้นใย (Spinning) ... .โรงงาน.. ,ไทยเอกริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สภาพการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ทำงานกับเส้นใยพื้นที่หน้าลิฟท์ขึ้นรูปเส้นใย..วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน.2565. .. .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นจากเหตุการณ์	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.1หน้างานไม่ปิดฝาน้ำรั่วบนตรงอ่างน้ำร้อน (Hot stretch)	น้ำร้อนจากอ่างกระเด็นมาโดนพนักงาน	ทำการปิดฝาน้ำร้อนหลุกครั้งเพื่อตรวจสอบการรั่วซึมน้ำ ตรวจสอบและซ่อมแซม		2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง
6.2ฝาอ่างน้ำร้อนชำรุดปิดไม่ได้	น้ำร้อนจากอ่างกระเด็นมาโดนพนักงาน	มีการตรวจสอบอ่างน้ำร้อนทุกวัน		2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง
6.3พนักงานไม่ใส่ถุงมือขณะทำงานกับน้ำร้อน	น้ำร้อนลวกมือ	ต้องสวมใส่ถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการเกิดขึ้นจากการปฏิบัติกิจกรรม.. ..... หน้าลิฟท์ขึ้นรูปเส้นใย (Spinning) โรงงาน.. ..ไทยเอกริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.. .

สภาพการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.หนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม .. . .วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน.2565. .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นจากเหตุการณ์	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.4พนักงานใช้มีดสแกนการไหลที่มีอยู่ในการทำงาน	ถูกมีดบาดมือขณะทำงาน	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	1	2	1
6.5พนักงานใช้ไส้กรองปิดกั้นบริเวณที่ใช้งานปิดไม่สนิท	ถูกมีดบาดขณะทำงาน	ตรวจสอบโดยพนักงานให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	1	2	2
6.6พนักงานพลัดตกจากโต๊ะทำงานขณะใช้มีดตัดเส้นใยอย่างถูกต้องไม่ใช้หน้างาน	ถูกมีดบาดขณะทำงาน	หมั่นทำความสะอาดพื้นที่ทำงาน		2	1	2	2

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการเกิดขึ้นจากการปฏิบัติกิจกรรม..... หน้าลิฟท์ขึ้นรูปเส้นใย (Spinning)..... ..โรงงาน....ไทยเอกริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สภาพการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.หนักงานเส้นด้ายในพื้นที่ Spinning .. .. . . วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นจากเหตุการณ์	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.9มีหางเส้นไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	หนักงานสะดุดล้มล้มในพื้นที่ทำงาน	ทำความสะอาดพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง59
6.10เศษการละลายโดนผลิตภัณฑ์ที่พื้นหลังมูลเส้นใย	หนักงานลื่นล้มได้รับบาดเจ็บ	ทำการวางการทำความสะอาดเศษผลิตภัณฑ์		2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง59
6.11เศษผลิตภัณฑ์ชำรุด	หนักงานสะดุดเศษผลิตภัณฑ์ล้มลงได้รับบาดเจ็บ	ทำการตรวจสอบเศษผลิตภัณฑ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 ยอมรับความเสี่ยง59

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการเกิดขึ้นจากการปฏิบัติกิจกรรม. .. . . พื้นที่ถังบ ADR .. . . .โรงงาน. . . ไทยเอกริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.... . .

สภาพการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....ไม่ใช้หน้ากาก ...ADR.. ... . วันที่ทำการศึกษา ... . . .15 กันยายน 2565..... .....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นจากเหตุการณ์	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.12ไม่มีการทำความสะอาดตรงตู้ถัง ADR มีสารเส้นใยและน้ำเสีย	ความเสี่ยงจากตู้ถังไม่ทำให้ไม่ลุกขึ้นเมื่อเกิดไฟไหม้เนื่องจาก ADR	1.ทำความสะอาดบุกครั้งที่เกิดงาน	1.ติดไม่มีการตรวจสอบอุปกรณ์ของตู้ป้องกัน	2	4	8	3 ผลกระทบสูงมาก ยอมรับความเสี่ยงได้
6.13มีเศษกระดาษไม่จัดสะดุดหูมอเวน	นำไม้กระดาษติดไฟจากด้านในและสามออกมาที่หน้าตู้	1.บุกครั้งที่เกิดจากผลิตภัณฑ์การบุ๊คต้องมีการตรวจสอบ ตัดเส้นใยแล้วต้องเก็บรวบรวม	2.ทำการตรวจสอบไม่ให้มีเส้นใยแล้วต้องในตู้หลังตู้				

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ที่ตู้อบ...ADR..... , โรงงาน.. ...ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง. ..ไฟไหม้ตู้อบ ADR ..วันที่ทำการศึกษา..... ..... 15 กันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.14สะเก็ดไฟจากงานเชื่อมทำเริวาดดังกล่าวหาโดนสิ่งของที่วางอยู่ในพื้นที่เกาพื้น	ไฟลุกไหม้ทะลักจากที่มีสะเก็ดไฟไปโดนแหล่งวัตถุติด	1.มีการปิดไฟเขตอนุญาตห้างาน 2.มีการประเมินความเสี่ยงก่อนการทำงาน 3.มีผู้ควบคุมไฟ	1.จัดการวางกฎระเบียบการขออนุญาตทำงานในพื้นที่ประจำทุกไตรมาส	2	4	8	3 แผนควบคุม 61 แผนลดความเสี่ยง20

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม,..... .... ที่ตู้อบ,. ADR , โรงงาน..... ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด... ., ... ,

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง. ..ร่างกายไปโดนพื้นที่ร้อน.. ..วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน .2565 ....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.15ไม่มีการตรวจสอบจุดต่อทุ้มดนวนในพื้นที่	แผลไหม้ร่างกายไปโดนผิวสัมผัสกับของเครื่อง ADR	1.มีการติดป้ายเตือนระวังพื้นที่ร้อนอัตโนมัติ 2. ทำการวางกฎระเบียบตรวจสอบสนวน หากไม่พบไม่ทำการแจ้งซ่อม		2	2	4	2 แผนควบคุม62

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... ....ที่ตู้อบ ADR .....โรงงาน.....ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....ไฟไหม้ตู้อบ ADR.....วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.16ไม่มีการทำความสะอาดตรงตู้ ADR มีเศษสำลีและน้ำมัน 6.17มีเศษกระดาษในวัสดุทุ่มนวน	ความร้อนจากตู้ทำให้เกิดไฟลุกขึ้นมาเกิดไฟไหม้เครื่อง ADR ทำให้กระดาษติดไฟจากด้านในและควันออกมาที่บริเวณตู้	1 ทำความสะอาดทุกครั้งที่เลิกงาน 2 ทุกครั้งที่มีการติดตามการทุ่มนวนต้องมีการตรวจสอบก่อนรับงาน	1 จัดให้มีการตรวจสอบคุณภาพของผู้ที่ประจะ 2.ทำการตรวจสอบไม่ให้มีเศษไม้ตกค้างในตู้หลังตู้	2	4	8	3 แผนควบคุม 63 แผนลดความเสี่ยง19

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ที่ตู้อบ ADR .....โรงงาน.....ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง. ไฟไหม้ตู้อบ ADR .. ... . วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน 2565.... ... .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ภัยคุกคามหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.18สะเก็ดไฟจากงานเชื่อมทำเริวาดดังกล่าว	ไฟลุกไหม้มลังจากที่มีสะเก็ดไฟไปโดนแหล่งวัตถุติด	1.มีการปิดไฟเขตอนุญาตห้างาน		2	4	8	3 แผนควบคุม 64 แผนลดความเสี่ยง21

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการควบคุมในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ที่ศูนย์ RDR .....โรงงาน.....ไทยดครีกิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....ร่างกายไปโดนพื้นที่ผิวร้อน..... .....วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.19ไม่มีการตรวจสอบจุดหักมุมแนวบริเวณพื้นที่	แขน ขา ร่างกายไปโดนผิวสัมผัสกับของหรือง RDR	1.มีการติดป้ายเตือนระวังพื้นที่ผิวร้อนดีรักษ 2. ทำการวางการตรวจสอบการเดินทางไม่ให้ทำการผลัง ซ่อม		2	2	4	2 แผนควบคุม 65

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการควบคุมในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ที่ศูนย์ RDR .....โรงงาน.....ไทยดครีกิต ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง. ไฟไหม้ศูนย์ RDR .....วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.20ไม่มีการทำความสะอาดตรงศูนย์ RDR มีเศษผงฝุ่นไยและน้ำมัน 6.21มีแผ่นตระแกรงในรักษุมุ้มอาคาร	ความร้อนจากศูนย์ทำให้เกิดไฟลุกขึ้นมาจนไปไหม้ตัวเรือง RDR ทำให้มีควันดำไม่ได้จากล้ำบและลามถึงภายนอกหน้าศูนย์	1 ทำความสะอาดมุมครั้งที่เดิงงาน 1 ทุกครั้งที่มีการติดตามการปรับงานต้องมีการตรวจสอบก่อนเริ่มงาน	1.จัดให้มีการตรวจสอบมุมหลุมของศูนย์ในระยะ 2.ทำการตรวจสอบไม่ให้มีเส้นไยตกค้างในศูนย์ หลังศูนย์	2	4	8	3 แผนควบคุม66 แผนลดความเสี่ยง22

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการควบคุมในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ที่ศูนย์....RDR .....โรงงาน.....ไทยดครีกิต ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....ไฟไหม้ศูนย์ RDR ..วันที่ทำการศึกษา.....15 กันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.22สะพัดไฟจากงานเชื่อมบริเวณดังกล่าว	ไปลุกไหม้บันลังจากที่มีสะพัดไฟไปโดนกลังวัสดุดิบ	1.มีการเปิดไมนขดกมุญาตทำงาน		2	4	8	3 แผนควบคุม 67 แผนลดความเสี่ยง23

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการควบคุมในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ที่ศูนย์ RDR .....โรงงาน.....ไทยดครีกิต ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....ร่างกายไปโดนพื้นที่ผิวร้อน. ....วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน .2565..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.23ไม่มีการตรวจสอบจุดหักมุมแนวบริเวณพื้น	แขน ขา ร่างกายไปโดนผิวสัมผัสความร้อนของเครื่อง RDR	1.มีการติดป้ายเตือนระวังพื้นที่ผิวร้อนดีรักษ 2.ทำการวางการตรวจสอบการเดินทาง หาดไม่ควรให้ทำการแล้ง ซ่อม		2	2	4	2 แผนควบคุม68

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ทำเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ที่..หน่วย CS .....โรงงาน .....ไทยอดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติเหตุ/อุบัติร้ายแรง....ร่างกายไปโดนทิ่มที่ผิวร่อน.. ... ..วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.24ไม่มีการตรวจสอบจุดต่อหุ้มฉนวนไปที่เดิม	แขน ขา ร่างกายไปโดนผิวกับผลิตภัณฑ์ของเครื่อง CS	1.มีการติดป้ายเตือนระวังคื่นที่ผิววัสดุร่อน 2. ทำตารางการตรวจสอบเมื่อพบไม่พบให้ทำการแจ้งซ่อม		2	2	4	2 แผนควบคุม69

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ทำเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วย CS .....โรงงาน.....ไทยอดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด .....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติเหตุ/อุบัติร้ายแรง.....หนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม.....วันที่ทำการศึกษา 15..กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.25พนักงานใช้คัตเตอร์ หรือกรรไกรมาตกจัยระไหว่างงาน	คัตเตอร์ หรือกรรไกรมาตกจัยระไหว่างงาน	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม70
6.26พนักงานไม่ใส่ถุงมือถักกันบาดก่อนใช้งานมีคม	คัตเตอร์ หรือกรรไกรมาตกจัยระไหว่างงาน	ตรวจสอบโดยหัวหน้างานให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม70
6.27งานตัดเส้นใยด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้อง	คัตเตอร์ หรือกรรไกรมาตกจัยระไหว่างงาน	ตรวจสอบการตัดเส้นใยอย่างถูกต้องให้พนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม70

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ทำเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม. .....หน่วย CS .....โรงงาน....ไทยอดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติเหตุ/อุบัติร้ายแรง.. .....ทั้งร่างกายเกือบโดนไฟฟ้าช็อตเพราะเดินบนโคนไฟฟ้าที่ทำงาน..วันที่ทำการศึกษา 15.กันยายน.2565.. .....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.28พนักงานไม่ปิดฝาน้ำร้อนตรงอ่างน้ำร้อน	น้ำร้อนจากอ่างกระเด็นมาโดนหนักงาน	ทำการปิดอ่างน้ำร้อนทุกครั้งที่เลิกงาน กิจกรรมเดินทั่ว ตรวจสอบและซ่อมแซม		2	2	4	2 แผนควบคุม71
6.29ฝาอ่างน้ำร้อนชำรุดปิดไม่ได้	น้ำร้อนจากอ่างกระเด็นมาโดน	มีการตรวจสอบอ่างน้ำร้อนทุกวัน		2	2	4	2 แผนควบคุม71
6.30พนักงานไม่ใส่ถุงมือกันขณะทำงานกับน้ำร้อน	หนักงานน้ำร้อนลวกมือ	ต้องสวมใส่ถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม 71

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ที่ทำเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.. .....หน่วย CS .....โรงงาน..ไทยอดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด... ....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติเหตุ/อุบัติร้ายแรง.หนักงานกลิ้นลัมที่ หน่วย CS .....วันที่ทำการศึกษา 15.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่การก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.31มีของวางไม่ดีในระหว่างทางเดินที่ทำงาน	หนักงานสะดุดล้มลัมในพื้นที่ทำงาน	ทำพื้นผิวให้เรียบไม่มีพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม72
6.32แผ่นฟอร์มและแท่งเหล็กชำรุด	หนักงานสะดุดแผ่นฟอร์มล้มลงได้รับบาดเจ็บ	ทำการตรวจสอบแผ่นฟอร์มก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม72

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วยทำลายผลิตภัณฑ์ไม้ยางพารา (Crimper) .....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ส่งผลก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง..หนักงานโดนรถตู้ชนกระแทกที่ขา. Crimper .....วันที่ทำการศึกษา 15 ตุลาคม 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ส่งผลก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.33ดูแลไม่ทางลัดรถเข็นแล่นห้าไม่ได้ เลี้ยวหันรถไม่ทันไปตามที่กำหนด	หนักงานไม่ได้รับบาดเจ็บที่ขา	พนักงานต้องตรวจสอบและซ่อมบำรุงรถเข็น		2	2	4	2 แผนควบคุม73
6.34หนักงานเข็นรถเข็นด้วยท่าทางที่ไม่ปลอดภัย	หนักงานได้รับบาดเจ็บที่ขา	ควบคุมท่าทางการเข็นรถเข็น		2	2	4	2 แผนควบคุม73

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วยทำลายผลิตภัณฑ์ไม้ยางพารา (Crimper) .....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ส่งผลก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง น้ำมันหลุดรั่วแล้วไหลกระเด็นมาโดนหนักงาน ....วันที่ทำการศึกษา....16..ตุลาคม.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ส่งผลก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.35หนักงานไม่สวมใส่ถุงมือในระหว่างการปฏิบัติงานกับน้ำมันหลุดรั่วแล้วไหล	หนักงานสัมผัสสารเคมีทำให้มีอาการแพ้เป็นผื่นคัน	ใส่ถุงมือให้เรียบร้อยก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม74
6.36หนักงานไม่ทำการปิดฝาถังน้ำมันหลังเติมน้ำมัน	น้ำมันหลุดรั่วแล้วไหลกระเด็นโดนร่างกายหนักงาน	หลังทำการปฏิบัติงานให้หนักงานตัดวาล์วเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม74

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....หน่วยทำลายผลิตภัณฑ์ไม้ยางพารา (Crimper) ....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ส่งผลก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ....หนักงานล้วนลงหลังจากการยกของ ....วันที่ทำการศึกษา....16..ตุลาคม.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ส่งผลก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.37เครื่องช่วยยกเกิดเสื่อมจากลูกกลิ้งของเครื่องยกขาดแรง	หนักงานปวดหลังจากการยกของ	มีการตรวจสอบเครื่องยกของเป็นประจำทุกวันก่อนใช้งาน		2	2	4	2 แผนควบคุม75
6.38หนักงานยกของด้วยวิธีการที่ไม่ถูกต้อง	หนักงานปวดหลัง	ควบคุมการปฏิบัติงานให้หนักงานตัดวาล์วเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม75

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..หน่วยทำลายผลิตภัณฑ์ไม้ยางพารา 2 (Crimper) ..โรงงาน..ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ส่งผลก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.หนักงานเดินสะดุด ...Re crimper Area .... .วันที่ทำการศึกษา 15 ตุลาคม.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ส่งผลก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.39พื้นของงานไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	หนักงานสะดุดสิ่งกีดขวางในพื้นที่ทำงาน	นำเศษวัสดุ 5 ส มาปรับใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม76
6.40หนักงานตกเป็นรักษาตัวเร็วในพื้นที่ทำงาน	หนักงานสะดุดสิ่งกีดขวางในพื้นที่ทำงาน	หมวดแผนผังระเบียบสถานประกอบกิจการกับหนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม76

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม...หน่วยริมตอนเก็บไรตอน 2 ..(หน่วยRe - Crimper) ..โรงงาน..ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง รอดลงมาโดนหนังงาน ....วันที่ทำการศึกษา.. 16..กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.41Safety latch ของรอกชำรุด	ของตกใส่หนังงานได้รับบาดเจ็บ	-มีการตรวจสอบการตกก่อนใช้งาน		2	3	6	2 แผนควบคุม77
6.42พนักงานอยู่ใต้วัสดุที่ทำการยก	ของตกใส่หนังงานที่ได้รับบาดเจ็บ	หมดขอบการปฏิบัติงานด้านการยกของให้หนังงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม77

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม...หน่วยริมตอนเก็บไรตอน 2 ..(หน่วยRe - Crimper) ..โรงงาน..ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ...

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง,หนังงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม ... ...วันที่ทำการศึกษา 15.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.43หนังงานใช้คัตเตอร์ กรรไกรที่ชำรุดในการทำงาน	คัตเตอร์ หรือ กรรไกรบาดตัวอาจไหว่างกาย	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม78
6.44หนังงานใช้ถุงมือกันบาดก่อนใช้ของมีคม	คัตเตอร์ หรือ กรรไกรบาดตัวอาจไหว่างกาย	ตรวจสอบไดสม่ำเสมอ หนังงานให้ศึกษาถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม78
6.45หนังงานตัดเส้นไยด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้อง	คัตเตอร์ หรือ กรรไกรบาดตัวอาจไหว่างกาย	ทบทวนการตัดเส้นไยอย่างถูกต้อง		2	2	4	2 แผนควบคุม78

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม...เครื่องการลุ้นม้วนก่อผลิตภัณฑ์ (Baler) .....โรงงาน... ... ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง เกิดแผลจากการขนย้ายตกมาโดนหนังงาน ....วันที่ทำการศึกษา....16..กันยายน.2565...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.46ลูกปืนของลูกกลิ้งให้น้ำหนักตกลงมาที่พื้น	แผลถลอกเจ็บ หนังงานนั่งอยู่ใกล้กลิ้งขนย้ายเล	-มีการวางการตรวจสอบก่อนปฏิบัติงานของสารพาน ลำเรียงเล		2	3	6	2 แผนควบคุม79

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม...เครื่องการลุ้นม้วนก่อผลิตภัณฑ์ (Baler) .....โรงงาน... ...ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ...

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง, หนังงานถูกเส้นลวดที่ม้วนที่ ..Baler .... ..วันที่ทำการศึกษา .....15.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.47ถูกปืนของกระบอกไฮโดรลิคแตกหักให้ปั๊มกับไหลลงมาที่พื้น	หนังงานเดินกับได้รับบาดเจ็บ	นำเครื่องการตรวจสอบและซ่อมกระบอกไฮโดรลิค		2	2	4	2 แผนควบคุม80
6.48ไม่มีการจัดเก็บของให้เป็นระเบียบที่หน้างาน Baler	หนังงานเดินกับสะดุดที่หน้าของงาน Baler	นำหลัก 5ส ไปใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม80

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ขั้นตอนเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม...เครื่องแรงดูดน้ำหล่อเย็นกลับ(Water) ... .โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง หนักงานได้รับเมาลเจ็บจากของมีคม ..... รับที่พิจารณาศึกษา .. ..15.กันยายน.2565....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบหรือเหตุที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.49พนักงานใช้คัตเตอร์ การใช้ครีดที่ชำรุดในการทำงาน	คัตเตอร์ หรือการใช้การบาดเจ็บ จะเป็นร่างกาย	ตรวจสภาพอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 ผลกระทบคุมได้
6.50พนักงานใช้ไม้สูงมือกับบาดเจ็บจากการทำงาน	คัตเตอร์ หรือการใช้การบาดเจ็บ จะเป็นร่างกาย	ตรวจสภาพโดยหัวหน้างานให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 ผลกระทบคุมได้
6.51พนักงานตัดสันไม้ด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้อง	คัตเตอร์ หรือการใช้การบาดเจ็บ จะเป็นร่างกาย	ทบทวนการตัดเก็บไม้อย่างถูกต้องให้พนักงาน		2	2	4	2 ผลกระทบคุมได้

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ขั้นตอนเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม....หน้างาน/Tow To Top / เครื่อง Tow Breaker ... โรงงาน.. ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง, หนักงานโดนตัดเลเซอร์บาดมือที่ Tow Breaker . รับที่พิจารณาศึกษา ..15.กันยายน.2565..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบหรือเหตุที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.52พนักงานใช้คัตเตอร์ชำรุดในการตัดเส้นไม้	พนักงานได้รับบาดเจ็บที่มือ	มาตรการการใช้คัตเตอร์อย่างปลอดภัยให้พนักงาน		2	2	4	2 ผลกระทบคุมได้
6.53พนักงานตัดสันไม้ด้วยตำแหน่งที่ไม่ถูกต้อง	พนักงานได้บาดเจ็บ	มาตรการการใช้คัตเตอร์อย่างปลอดภัยให้พนักงาน		2	2	4	2 ผลกระทบคุมได้

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ขั้นตอนเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม. หน้างาน/Tow To Top / เครื่อง Tow Breaker ... โรงงาน...ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง..หนักงานได้รับเมาลเจ็บที่ Tow Breaker . รับที่พิจารณาศึกษา ... ..15.กันยายน.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบหรือเหตุที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.54พนักงานไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พนักงานได้รับบาดเจ็บจากเครื่อง Tow Breaker	มาตรการป้องกันอย่างปลอดภัยกับเครื่อง Tow Breaker		2	2	4	2 ผลกระทบคุมได้

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

ขั้นตอนเครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม . ..หน้างาน/Tow To Top . /เครื่อง..Re Breaker. . โรงงาน .. ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง..หนักงานได้รับบาดเจ็บที่ Re Breaker ..รับที่พิจารณาศึกษา ..... .15.กันยายน.2565. . ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	ผลกระทบหรือเหตุที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.55 พนักงานไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน	พนักงานได้รับบาดเจ็บจากเครื่อง Re Breaker	มาตรการป้องกันและควบคุมอย่างปลอดภัยกับเครื่อง Re Breaker		2	2	4	2 ผลกระทบคุมได้

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม.....หน่วยงาน Tow To Top .../เครื่อง .Re Breaker ...โรงงาน.../ไทย คอนซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่คาดคิดให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง..ไม่ใช้บันไดเครื่องจักร Re – Breaker , วันที่ทำการศึกษา . .....15 กันยายน 2565 ... .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่คาดคิดให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.56ไม่มีการเคลียร์เส้นใยที่เครื่องจักร ทำให้เกิดการกระสับของเส้นใย และรับความร้อนจากเครื่องจักร	-ไม่ใช้บันไดเครื่องจักร Tow Breaker หรือ Re Breaker	ทำแผนการเคลียร์เส้นใยที่เครื่องจักร ทุกครั้งหลังเลิกงาน	-ทบทวนแผนอุบัติเหตุในการที่เกิดเหตุให้หนักงานเหรราบ	2	4	8	3 แผนควบคุม85 แผนลดความเสี่ยง34
6.57ไม่มีการประเมินอันตรายและเคลียร์เส้นใยในพื้นที่ทำงานเนื่องเจียร์	ไม่ใช้บันไดขึ้นไป ลุกลามไปในพื้นที่ของ Tow To Top	ทำการทบทวนการประเมินความเสี่ยง และเปิด Work permit ทุกครั้งสำหรับงานเชื่อม	-ประเมินประสิทธิภาพของอุปกรณ์ดูดฝุ่นในพื้นที่ เพื่อนำการปรับปรุงต่อไป	2	4	8	3 แผนควบคุม85 แผนลดความเสี่ยง34

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม.....หน่วยงาน Tow To Top .../เครื่อง .Re Breaker . ,โรงงาน.../ไทย คอนซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่คาดคิดให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....หนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม .. ...วันที่ทำการศึกษา 15 กันยายน 2565 ....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่คาดคิดให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6.58หนักงานใช้คัตเตอร์ ตรวจไดรท์ในการทำงาน	ตัดถุงกรร์ หรือ กรรไกรบาดอวัยวะในร่างกาย	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม86
6.59หนักงานทำไม่ใส่ถุงมือกันบาดก่อนใช้มีดคม	ตัดถุงกรร์ หรือ กรรไกรบาดอวัยวะในร่างกาย	ตรวจสอบโดยหัวหน้างานให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม86
6.60หนักงานตัดเส้นใยด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้อง	ตัดถุงกรร์ หรือ กรรไกรบาดอวัยวะในร่างกาย	หมั่นตรวจสอบตัดเส้นใยอย่างถูกต้องให้หนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม86

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติกิจกรรม.....Warehouse..... .....โรงงาน, , ,...../ไทย คอนซิลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่คาดคิดให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....อุบัติเหตุจากการเคลื่อนที่ของรถโฟลคลิฟท์.....วันที่ทำการศึกษา.....17 กันยายน 2565...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่คาดคิดให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
7.1 ขณะที่ขับรถโฟล์คลิฟท์ขับรถด้วยความเร็วเกินกำหนด	การบาดเจ็บรุนแรงจากอุบัติเหตุรถชน รถคว่ำ	-ผู้ขับรถโฟลคลิฟท์ต้องมีใบอนุญาต -ตรวจสภาพรถก่อนการขับขี่	จัดทำ Limited speed control ไว้ที่ตัวรถโฟล์ค คินส์	2	4	8	3 แผนควบคุม67 แผนลดความเสี่ยง 25

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 2 /5

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/กรรมวิธีการ/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม . . . . . .Warehouse.....โรงงาน.....ไทย กรวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.. . . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....ถังบรรจุกรดกำลังถูกยกขึ้นที่ขดลวดไฟฟ้าสลิงขาด.. . . รับที่นำการศึกษา .....17 กันยายน 2565.

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
7.2 เจ้าหน้าที่ขับเรือโฟล์คลิฟท์ขับรถด้วยความเร็วเกินกำหนด ทำให้ถังบรรจุตกมาโดนหน้างาน	ถังบรรจุตกแตกโดนหน้างาน	-ผู้ขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องมีใบอนุญาต -ตรวจสภาพรถก่อนการขาเข้า	จัดทำ Limited speed control ไว้ที่ตัวรถโฟล์คลิฟท์	2	4	8	3 แผนควบคุม88 แผนลดความเสี่ยง 26

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 3 /5

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/กรรมวิธีการ/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม.... . . . . .Warehouse . . . . . .โรงงาน. . . . . .ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด .. . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.หนักงานเดินลื่นล้มในพื้นที่ Warehouse.....วันที่นำการศึกษา 15 กันยายน.2565 .. ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
7.3มีขดลวดม้วนเป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	หนักงานสะดุด ลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน	นำเสนอ 5 ส มาปรับใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม89
7.4 พื้นเปียก มีน้ำขัง	หนักงานลื่นล้มได้รับบาดเจ็บ	ทำศาลาการพักผ่อนชะชายะพื้นทางเดิน		2	2	4	2 แผนควบคุม89

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 4 /5

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/กรรมวิธีการ/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม.. ..... .Warehouse..... ....โรงงาน.. .. .. ไทย กรวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด.. . . . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..ไฟไหม้เนื่องจากมีเชื้อเพลิงเหลือทิ้งสะสมในพื้นที่ผลิตภัณฑ์ .วันที่นำการศึกษา 15 กันยายน.2565 . .....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
7.5 ไม่มีการจัดการเก็บวัสดุที่สามารถกลุดติดไฟก่อนเริ่มงาน เช็กในพื้นที่	ไฟลุกไหม้วัสดุในพื้นที่ทำงาน	ต้องมีการขจัดวัสดุในพื้นที่ทำงาน จัดหาถังดับเพลิงไว้ที่พื้นที่ก่อนเริ่มงาน สามารถใช้อุปกรณ์ห้ามล้อกันลวดไม้ตราเข้ามาตัดบริเวณงาน	ทำการอบรมให้พนักงานที่ต้องทำงานตัดเชื่อมเนียม สำรวจพื้นที่ที่มีความเสี่ยงเกี่ยวกับไฟไหม้เพื่อติดตั้งการติดตั้ง Smoke detector เพิ่ม	2	4	8	3 แผนควบคุม 90 แผนลดความเสี่ยง25

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 5 /5

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/กรรมวิธีการ/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม.....Warehouse.....โรงงาน..... ....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..... ....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..ไฟไหม้เนื่องจากมีไฟฟ้าช็อตที่ตัวสินค้า..วันที่นำการศึกษา 15 กันยายน.2565. . ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
7.6สายไฟสกปรกทำให้เกิดการลัดวงจรในพื้นที่	ไฟไหม้ทั้งผลิตภัณฑ์และหนักงานและทรัพย์สิน	- ตรวจสอบที่เครื่องวายย์สกดภัยเป็นประจำ - สารวมการทำงานปลอดภัยให้กับพนักงาน -ซ่อมแซมอุปกรณ์ประจำสินค้าที่ถังสินค้า -ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยให้พร้อมใช้งาน	-มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าจากผู้ตรวจสอบไม่ต้องซ่อมแซมเปลี่ยนใหม่	2	4	8	3 แผนควบคุม98 แผนลดความเสี่ยง 28

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ซ่อมเครื่องจักร.. ....โรงงาน..... ... ..ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด. . . ..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....หยุดงานโดยเครื่องจักรหยุด กระแทก .....วันที่ทำการศึกษา..... 17. กันยายน .2565.... .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	เกณฑ์	ระดับความเสี่ยง
8.1ไม่ได้มีการเปิด Work permit และประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน จึงไม่มีการตัดแยกหลังหลังงาน	ร่างกายหลังงานได้รับบาดเจ็บ จากเครื่องจักรหนีบ กระแทก	มีการเปิด Work permit ทุกครั้งก่อนเริ่มงาน มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน		2	4	8	3 แผนควบคุม92 แผนลดความเสี่ยง29

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ซ่อมเครื่องจักร.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....หยุดงานโดยเครื่องจักรหนีบ กระแทก .....วันที่ทำการศึกษา..... 17. กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.2มีการห้างหมัดขั้นตอน ในขณะทำการซ่อมซ่อม เครื่องจักร	ร่างกายหลังงานได้รับบาดเจ็บ จากเครื่องจักรหนีบ กระแทก	มีการเปิด Work permit ทุกครั้งก่อนเริ่มงาน มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน มีการทำ Safety talk ก่อนเริ่มงาน		2	4	8	3 แผนควบคุม93 แผนลดความเสี่ยง 29

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ซ่อมเครื่องจักร.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด. .. ..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....หยุดงานโดยเครื่องจักรหนีบ กระแทก .....วันที่ทำการศึกษา..... 17. กันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.3ระหว่างการสื่อสารไม่ดี จึงเกิดมีการสตาร์ทเครื่องจักร ในขณะมีคนซ่อมเครื่องจักร	ร่างกายหลังงานได้รับบาดเจ็บ จากเครื่องจักรหนีบ กระแทก	มีการเปิด Work permit ก่อนเริ่มงาน ต้องมีการตรวจสอบ ป้ายภัยของหลังของงาน และเจ้าของนั้นที่หลัง ซ่อมเสร็จก่อนเปิด เครื่อง		2	4	8	3 แผนควบคุม93 แผนลดความเสี่ยง29

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 4 /16

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.. ....ซ่อมเครื่องจักร.....โรงงาน.....ไทย กรีลิค ไฟเบอร์ จำกัด. . . . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....สารเคมีกระเด็นมาโดนหลังงาน . . วันที่ทำการศึกษา. . 17. กันยายน .2565. ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.3พนักงานไม่ได้การฝึกอบรมและประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงานซ่อม	ร่างกายพนักงานได้รับอาการเจ็บ อาจเป็นส่วนกระเด็นมาโดนร่างกาย	มีการประเมินงานเสี่ยงหน้างานก่อนเริ่มงาน ต้องมีการทำ Safety talk ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม95

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 5 /16

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.. . . . .ซ่อมเครื่องจักร. .... . .โรงงาน... . ...ไทย กรีลิค ไฟเบอร์ จำกัด.. ... ...

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....สารเคมีกระเด็นมาโดนหลังงาน . . . วันที่ทำการศึกษา. . . 17. กันยายน .2565. .....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.5พนักงานไม่ได้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันกัดกร่อนส่วนบุคคลให้ครบถ้วนขณะทำงาน	ร่างกายพนักงานได้รับอาการเจ็บ จากชิ้นส่วนกระเด็นมาโดนร่างกาย	ควรจะตรวจโดยหัวหน้างานก่อนเริ่มงาน ต้องมีการทำ Safety talk ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม95

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 6 /16

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม. .....ซ่อมเครื่องจักร.... .....โรงงาน.....ไทย กรีลิค ไฟเบอร์ จำกัด ....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.....สารเคมีกระเด็นมาโดนหลังงาน .....วันที่ทำการศึกษา..... 17. กันยายน .2565. ....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.6ตำแหน่งที่ไม่ได้เห็นข้อมูลการเตือนให้ปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวังก่อนซ่อมเครื่อง	ร่างกายพนักงานได้รับอันตรายจากสารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	นำการทดลองอุบัติเหตุมาใช้ก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม96

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 7 /16

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนมาตรการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.. . . . . .ซ่อมเครื่องจักร .. . . โรงงาน.... .....ไทย กรีลิค ไฟเบอร์ จำกัด.... .....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....สารเคมีกระเด็นมาโดนหลังงาน . . .วันที่ทำการศึกษา. . . 17. กันยายน 2565. ... .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.7พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน	ร่างกายพนักงานได้รับอันตรายจากสารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	ควรจะตรวจการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน ทำ Safety talk ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม96

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... ..ซ่อมเครื่องจักร.. . . . .โรงงาน..... .....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง... สารเคมีกระเด็นมาโดนพนักงาน ...., วันที่ทำการศึกษา..... 17. กันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.9เจ้าของพื้นที่ไม่ได้ทำการคัดแยกสักการ์ด่ง น่ยสารเคมีให้กับพนักงานที่จะซ่อมก่อนเริ่มงาน	ร่างกายพนักงานได้รับอันตรายจากสารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	มีการกำหนดให้ขอใบอนุญาตทำงานก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน มีการตรวจสอบพื้นที่ของเข้าของพื้นที่และเจ้าหน้าที่งานก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม96

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ซ่อมเครื่องจักร .....โรงงาน....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.พนักงานได้รับบาดเจ็บจากอุปกรณ์ที่ชำรุด .....วันที่ทำการศึกษา 17.กันยายน.2565..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.9พนักงานใช้อุปกรณ์ที่ชำรุดในการทำงาน	อุปกรณ์ที่ชำรุดบาดตายะในร่างกาย	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม97
8.10พนักงานไม่ใช้ถุงมือกันบาดก่อนใช้งานมีด	มีดเตอร์ หรือ กรรไกรบาดอวัยวะในร่างกาย	ตรวจสอบโดยหัวหน้างานให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม97

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....การซ่อมไปทำงานบนที่สูง ... .โรงงาน....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง,กระดูกงอกที่สูง ในพื้นที่ทำงาน..วันที่ทำการศึกษา 17.กันยายน.2565.. ... .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.14 ชุดอันตรายแบบเดิมตัวของพนักงานชำรุดขาดขณะทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	-ขอใบอนุญาตทำงานก่อนเริ่มงาน -ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีการอบรมการทำงานที่สูงให้กับพนักงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม98 แผนลดความเสี่ยง 30
8.12ไม่ได้ชุดเกาะกะขอของชุดกันตกทำให้ตกจากการทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	-ขอใบอนุญาตทำงาน -ทำการติด Life line ก่อนขึ้นทำงาน	ทำรางพื้นที่ที่ต้องทำงานที่ความสูงแล้วระบุปีกที่ต้องทำ Life line ก่อนขึ้นทำงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม98 แผนลดความเสี่ยง30

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....การซ่อมเครื่องจักร.....โรงงาน....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.พนักงานหกล้มในพื้นที่ทำงาน .....วันที่ทำการศึกษา 17.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่กำลังก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.13มีขยะวางไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	พนักงานสะดุดล้มหกล้มในพื้นที่ทำงาน	ทำหลัก 5 ส มาปรับใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม99
8.14พื้นที่เปียก หรือมีน้ำท่วมขัง	พนักงานลื่นล้มได้รับบาดเจ็บ	ทำความสะอาดพื้นที่ให้แห้งก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม99
8.15พื้นทางเดินชำรุด	พนักงานสะดุดพื้นทางเดินที่ชำรุด	ทำการตรวจสอบทางเดินก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม99

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม . . ..งานไส้รอกยกของ.....โรงงาน.....ไทยเอศริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง รถลดกบาโดนหนักงาน ....วันที่ทำการศึกษา....17. กันยายน.2565..... ... .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.16Safety Latch ของรถเข็นชำรุด	ของตกใส่หนักงานไม่ได้รับอนุญาตเข้า	-มีการตรวจสภาพรถก่อนใช้งาน		2	3	6	2 แผนควบคุม 100
8.17หนักงานเกยู่ใต้รัศมีที่โดนรถยก	ของตกใส่หนักงานที่ได้รับอนุญาตเข้า	หยุดทำการปฏิบัติงาน ห้ามการยกของไม่ทราบงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม 100
8.18ไม่มี Stopper ที่ปลายรางรถล	รถเลื่อนไหลออกนอกพื้นที่หนักงาน	ตรวจสภาพบล็อกก่อนเริ่มงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม 100

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม, ... การซ่อมเครื่องจักร.....โรงงาน . .ไทยเอศริลิค ไฟเบอร์ จำกัด. .....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง หนักงานได้รับอันตรายจากไฟฟ้า วันที่ทำการศึกษา .17. กันยายน.2565 .. . .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.19ไม่มีการตรวจสอบเครื่องมือก่อนใช้งาน ทำให้ใช้เครื่องมือที่ชำรุดไฟรั่วทำงาน	หนักงานได้รับอันตรายจากไฟฟ้ารั่วไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	-มีการตรวจสอบเครื่องมือก่อนเริ่มงาน		2	4	8	3 แผนควบคุม 101 แผนลดความเสี่ยง 31

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.. งานตัดเชื่อม เจียร . .....โรงงาน.....ไทยเอศริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..... . . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.. ไฟไหม้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ..วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565 .. ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.20ไม่มีการจัดการเก็บวัสดุที่สามารถลุกติดไฟง่ายบนเครื่องงาน	ไฟลุกไหม้วัสดุในพื้นที่ทำงาน	ต้องมีการขอกลบุญญาตทำงานในพื้นที่ทำงาน จัดเตรียมถังดับเพลิงไว้ที่ถังดับเพลิงใกล้พื้นที่ก่อนเริ่มงาน สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันดับความร้อนครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	ทำการตรวจสอบไม่พบหนังงานที่ทำงานตัดเชื่อมเจียร ตำแหน่งที่มีความเสี่ยงเกี่ยวกับไฟไหม้ติดตั้ง Smoke detector ที่ห้อง	2	4	8	3 แผนควบคุม 102 แผนลดความเสี่ยง32

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.. งานตัดเชื่อม เจียร ... . . โรงงาน . . .ไทยเอศริลิค ไฟเบอร์ จำกัด. ....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง ..ไฟไหม้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน . .วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565. ... .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		จัดให้มีผู้ดูแลระวังไฟหลังเสร็จงานเชื่อมเจียร นักการตรวจสอบงานก่อนทำการปิดงานในพื้นที่ปฏิบัติงาน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม, งานซ่อมถังกลาง , ...โรงงาน.....ไทย อดวิลิต ไฮ้เทคร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง ,...หนักงานได้รับบาดเจ็บในการซ่อมงานถังกลาง ...วันที่ทำการศึกษา 17 ตันยายน .2565..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
8.2 บริเวณที่ที่เกิดสารเคมีในถังถูกกลายไม่แยกค่ายหักการร่วม	พนักงานสัมผัสสารเคมีในถังกลางกลาง	ทำการเปิดใบขอ อนุญาต ทำงานในที่ถังกลาง	ทบทวนการทำงานในที่ถังกลางให้พนักงาน	2	4	8	3 แผนควบคุมความ 103 แผนควบคุมความเสี่ยง33
8.22 ถังเกิดระเบิดกลางกลางทำลุดไม่ทันงานในขณะปฏิบัติงานในถังกลางกลาง	พนักงานสัมผัสสารเคมีในถังกลางกลาง	มีการตรวจสอบหัวดับระเบิดของถังก่อนเริ่มงาน มีการตรวจอากาศในที่ที่ทำงานเป็นระยะ	มีการซ้อมแผนฉุกเฉินในที่ถังกลางกลาง	2	4	8	3 แผนควบคุมความ แผนควบคุมความเสี่ยง33

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม,.....งานตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า .....โรงงาน....ไทย อดวิลิต ไฮ้เทคร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง,...สารเคมีระเหยมาโดนหนักงาน .....วันที่ทำการศึกษา..... 17. ตันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
9.1 เจ้าต่อของนักสารเคมีหลายเม็กเกินขาที่สามารถหุดกลบมาได้เลย	ร่างกายหนักงานได้รับผลกระทบจากสารเคมีกระทั่งแบบวัดเร่างกาย	ตรวจสอบปั๊มที่การทำงานก่อนปฏิบัติงาน ห้องการงานตรวจสุขภาพซ้ำก่อนสวมใส่เป็นประจำ		2	2	4	2 แผนควบคุม104

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/ครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....งานตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า.....โรงงาน...ไทย อดวิลิต ไฮ้เทคร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง, ...สารเคมีระเหยมาโดนหนักงาน . ...วันที่ทำการศึกษา..... 17. ตันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
9.2 พนักงานไม่สามารถใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน	ร่างกายหนักงานได้รับผลกระทบจากสารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	ตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน ทำ Safety talk ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม104

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม ...งานตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า .....โรงงาน....ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง หนักงานได้รับบาดเจ็บจากอุปกรณ์ที่ชำรุด . .....วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565 ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
9.3พนักงานใช้อุปกรณ์ที่ชำรุดในการทำงาน	อุปกรณ์ที่ชำรุดเกิดอันตรายในขณะใช้งาน	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม 105
9.4พนักงานไม่ใส่ถุงมือกันอันตรายก่อนใช้ของมีคม	ถูกคลุก หรือ กรรไกรบาดอวัยวะในร่างกาย	ตรวจสอบให้พนักงานใส่ถุงมือป้องกันก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม 105

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... การขึ้นไปทำงานแนวสูง . . . โรงงาน. . ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง การตกจากที่สูง ในพื้นที่ทำงาน . วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565 . .. .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
9.5ขุดเจาะคนงานเดินตัวของพนักงานเข้าชุดจาด ขณะทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงานก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีมาตรการป้องกันที่สูงให้พนักงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม106 แผนลดความเสี่ยง.3ง
9.6ไม่มีจุดกระตะขอของชุดกันตก ทำให้ตกจากการทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงาน ทำการติด Life line ก่อนขึ้นทำงาน	สำรวจพื้นที่ที่ติดตั้งทำงานความสูงแล้วระบุชี้ให้ติดตั้ง Life line ก่อนขึ้นทำงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม106 แผนลดความเสี่ยง.3ง

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม ..งานตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า .....โรงงาน....ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง หนักงานเดินลื่นในพื้นที่ทำงาน .....วันที่ทำการศึกษา 17.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
9.7มีน้ำมันอาจไหลไประเนินบนพื้นที่ทำงาน	พนักงานสะดุดล้มลื่นในพื้นที่ทำงาน	ทำเครื่องหมายเตือนให้ใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม107
9.8พื้นที่ปิดหรือมีน้ำท่วมขัง	พนักงานลื่นล้มได้รับบาดเจ็บ	ทำความสะอาดพื้นที่ให้เหมาะสมก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม107
9.9พื้นทางเดินเปียก	พนักงานสะดุดหรือทางเดินที่ชำรุด	ทำการตรวจสอบทางเดินก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม107

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... งานตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า .....โรงงาน... ไทย กลวิลิต ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.ตัวรอกลมไม่ทำงาน ... . วันที่ทำการศึกษา ... ..17 กันยายน.2565.. ... ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ผลกระทบหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลคูณ	ระดับความเสี่ยง
9.10ตัวรอกชำรุด	ของตกใส่หนักงานได้รับบาดเจ็บ	-มีการตรวจสอบรอกก่อนใช้งาน		2	3	6	2 แผนควบคุม108
9.11หนังสายสลิงไม่ได้จัดคู่ที่ทำการยก	ของตกใส่หนักงานที่ได้รับบาดเจ็บ	-ตรวจสอบการปฏิบัติงานกับสายรอกของไม่ผนักงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม108
9.12ไม่มี Stopper ที่ปลายรางรอก	รอกตกบาดโดนหนักงาน	-ตรวจสอบรอกก่อนเริ่มงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม108

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม.....งานตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า.....โรงงาน .. ไทย อตริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ต้องก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง หนักงานได้รับอันตรายจากไฟฟ้า ...วันที่ทำการศึกษา....17..กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ต้องก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
9.1.5ไม่มีการตรวจสอบเครื่องมือที่นำให้ใช้งานเครื่องมือที่ชำรุดไฟรั่วทำงาน	หนักงานได้รับอันตรายจากไฟฟ้าไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าเสียหาย	-มีการตรวจสภาพเครื่องมือก่อนเริ่มงาน	-ทำการติดตั้งระบบไฟฟ้าในโรงงาน ทราบว่าระบบไฟฟ้าชำรุดเสียหาย ให้ทำการแจ้งซ่อมทันที -ทำการตรวจสอบความปลอดภัยก่อนเริ่มงานทุกวัน	2	4	8	2 แผนควบคุม109 ผลลดความเสี่ยง31

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม.. พื้นที่ Substation .....โรงงาน .. .. ไทย อตริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.. ..... ,

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ต้องก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....ไฟไหม้ในพื้นที่ Substation ..วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน .2565..... ... ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ต้องก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
9.3.4ความเร็วลมสะสมที่ดูไฟให้ทำให้เกิดไฟฟ้าลัดวงจร	ไฟลุกไหม้ที่ตัว Substation	ต้องมีการตรวจสอบห้อง Substation เป็นประจำ	มีการตรวจสอบโดยใช้ถ้ามสอบคุณภาพภูมิอุปกรณ์ประจำ จัดหาพัดลมระบายอากาศในห้อง Substation	2	4	8	3 แผนควบคุม 110 ผลลดความเสี่ยง32

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม.. งานตัดเชื่อม เนียร .....โรงงาน.....ไทย อตริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ต้องก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....ไฟไหม้ในห้อง Substation ..วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน .2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ต้องก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
9.1.5ไม่มีการจัดการที่ปลอดภัยที่สนามรอยตัดไฟให้ห่างเครื่องงาน	ไฟลุกไหม้วัสดุในพื้นที่ทำงาน	ต้องมีการขอกฎหมายทำงานในพื้นที่ทำงาน จัดหาน้ำดับเพลิงไว้ใกล้พื้นที่ก่อนเริ่มงาน สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	ทำการอบรมให้หนักงานที่ต้องทำงานตัดเชื่อม เนียร สำรวจพื้นที่ที่มีความเสี่ยงเกี่ยวกับไฟไหม้เพื่อพิจารณาการติดตั้ง Smoke detector เพิ่ม	2	4	8	3 แผนควบคุม 111 ผลลดความเสี่ยง33

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม.. งานตัดเชื่อม เนียร .....โรงงาน.....ไทย อตริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ต้องก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....ไฟไหม้ในห้อง Substation ..วันที่ทำการศึกษา 17 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ต้องก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		จัดให้มีผู้เฝ้าระวังไฟหลังเสร็จงานตัดเชื่อม เนียร ทำการตรวจสอบงานก่อนทำการปิดงานในพื้นที่ปฏิบัติงาน					

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 11 /12

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม.....งานยกของของแม่น้ำ (เขตคลอง .....โรงงาน.....ไทย กศริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง หนังงานปวดหลังจากการยกของ ....วันที่ทำการศึกษา....17 .เดือนธันวาคม.2565 . ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
9.1ไม่มีอุปกรณ์ช่วยยกของ ใบเป็นที่	หนังงานปวดหลังจากการยกของ	-มีการตรวจสุขภาพเครื่องยกของเป็นประจำทุกวันก่อนใช้งาน		2	2	4	2 แผนควบคุม112
9.2หนังงานยกของด้วยวิธีแรงที่ไม่ถูกต้อง	หนังงานปวดหลัง	-ควรมีการปฏิบัติงานให้พนังงานก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนการควบคุม112

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 12 /12

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม . งานทำถุงมือยางไนไตรล์ของระบบเปิดน้ำเสีย..โรงงาน.....ไทย กศริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....หนังงานตกลงไปในระบบบำบัดน้ำเสีย. วันที่ทำการศึกษา 17 เดือนธันวาคม .256.. ....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
9.3ไม่มีการเก็บขยะของใบไม้ ใบบ่อบำบัดทำให้พลาดตกน้ำจุด	หนังงานตกไปช่องยกถุงกรีตจะตกลงไปในบ่อได้	ทำการปิดไซขยะอนุญาต ทั้งไปและเพิ่มตาข่ายป้องกันอันตรายอีกชั้นหนึ่งให้ครบทั้งหมด	มีการตรวจสภาพเดิมในละแวกบ่อบำบัดทั้งหมด จัดทำแผนบำรุงรักษาการทำงานในบ่อนี้ไปให้กับพนักงานที่ดูแลรักษา	2	4	8	3 แผนลดความเสี่ยง113 แผนควบคุมความเสี่ยง33

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 1 / 11

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม. . . .การเชื่อมเจียร์.....โรงงาน . ...ไทย กศริลิค ไฟเบอร์ จำกัด . .

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....เกิดไฟไหม้ในพื้นที่ทำงาน. . . . . .วันที่ทำการศึกษา..... 18 เดือนธันวาคม 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์นี้อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.1ไม่มีการจัดการเก็บวัสดุที่ติดไฟให้เป็นระเบียบ	ไฟลุกไหม้วัสดุในพื้นที่ทำงาน	ต้องมีการขออนุญาตทำงานในพื้นที่ทำงาน จัดหาอันดับเพลิงไว้ในพื้นที่ก่อนเริ่มงาน ควบไว้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	-ทำการอบรมให้พนักงานที่ต้องทำงานด้านเชื่อม เจียร -ทำการเก็บที่ที่มีความเสี่ยงเกี่ยวกับไฟไหม้เพื่อพิจารณาการติดตั้ง Smoke detector ที่ใช้	2	4	8	3 แผนลดความเสี่ยง114 แผนลดความเสี่ยง34

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

แผ่น 2 / 11

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/กิจกรรม . การเชื่อม เจียร์. .....โรงงาน. . . . . ไทย กศริลิค ไฟเบอร์ จำกัด. .

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....เกิดไฟไหม้ในพื้นที่ทำงาน.....ในขณะทำการศึกษา.. . . . . 18 เดือนธันวาคม 2565.

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์นี้อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
		จัดให้มีผู้ดูแลระวังไฟหลังเครื่องงานเชื่อมเจียร ทำการตรวจสอบงานก่อนทำการปิดงานในพื้นที่ปฏิบัติงาน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ชุดหลุม.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ชุดหลุมลึก.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.2เข้าของพื้นที่เคลียร์สารเคมีในถังดับอากาศไม่ทำตามขั้นตอนการซ่อม	พนักงานหมดสติในถังดับอากาศ	ทำการปิดใบขออนุญาต ทำงานในที่อับอากาศ	พบทวนการทำงานในที่อับอากาศให้พนักงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม115 แผนลดความเสี่ยง35
10.3พัดลมระบายอากาศชำรุดไม่ทำงานในขณะปฏิบัติงานในถังดับอากาศ	พนักงานหมดสติในถังดับอากาศ	มีการตรวจสอบพัดลมระบายอากาศก่อนเริ่มงาน	มีการซ่อมแผนดูดฝุ่นในที่อับอากาศ	2	4	8	แผนควบคุม115 แผนลดความเสี่ยง35

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....การสังผลิตเชื้อไวรส.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ในพื้นที่บ้ำท่วมขัง.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.4มีของวางไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	พนักงานสะดุดล้มล้มในพื้นที่ทำงาน	มีการจัด 5 ส มาใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม116
10.5พื้นที่เปียก หรือมีน้ำท่วมขัง	พนักงานลื่นล้มได้รับบาดเจ็บ	ทำความสะอาดพื้นที่ให้แห้งก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม116
10.6พื้นทางเดินชำรุด	พนักงานสะดุดพื้นทางเดินที่ชำรุด	ทำการตรวจสอบทางเดินก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม116

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ไม่ผสมตอบกริด.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ปุ่มผสมกระเด็นมาโดนร่างกาย.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.7ใส่น้ำในเครื่องผสมปูนมากเกินไป เมื่อเปิดเครื่องผสมปูนปูนจึงกระเด็นมาโดนพนักงาน	พนักงานได้รับอันตรายจากไม่ผสมปูน	ใส่น้ำผสมปูนตามสัดส่วนที่กำหนดไว้		2	2	4	2 แผนควบคุม117
10.8พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ปูนกระเด็นมาโดนตา	สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม117

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....ทำในการทำงาน.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ทำงานในการทำงานไม่เหมาะสม.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.9ไม่มีอุปกรณ์ช่วยชีวิตภายในพื้นที่	พนักงานป่วยหลังจากการยกของ	มีการตรวจสอบเครื่องยกของเป็นประจำทุกวันก่อนใช้งาน		2	2	4	2 แผนควบคุม118
10.10พนักงานยกของด้วยวิธีการที่ไม่ถูกต้อง	พนักงานป่วยหลัง	หมั่นทำการปฏิบัติงานให้พนักงานก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม118

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... วัสดุร่วงหล่น. .....โรงงาน . . . . . ไทย เอกริกิต ไฟเบอร์ จำกัด .

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุ..... วัสดุร่วงหล่นจากที่สูง..... . ....วันที่ทำการศึกษา.... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.11 ตัวรอกชำรุด	ของตกใส่พนักงานได้รับบาดเจ็บ	-มีการตรวจสอบรอกก่อนใช้งาน		2	3	6	2 แผนควบคุม119
10.12 พนักงานยืนอยู่ใต้วัสดุที่กำลังยก	ของตกใส่พนักงานที่ได้รับบาดเจ็บ	ห้ามทำการปฏิบัติงานด้านการยกของให้พนักงาน		2	3	6	2 แผนควบคุม119

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... .....ทำงานที่สูง. . . . . .โรงงาน..... .. ไทย เอกริกิต ไฟเบอร์ จำกัด..... .

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..... .. .. คนจากที่สูง . ... วันที่ทำการศึกษา . . 18 กันยายน 2565. . . . .

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.13 ชุดคาดเอวและเข็มขัดเซฟตี้ของพนักงานชำรุด ขาด ขณะทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงานก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีการตรวจสภาพการทำงานที่สูงให้กับพนักงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม120 แผนลดความเสี่ยง34
10.14 ไม่มีจุดเกาะคะขอของจุดเกี่ยวคล้องทำให้ตกจากการทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงาน ทำการติด Life line ก่อนขึ้นทำงาน	สำรวจพื้นที่ที่ต้องทำงานความสูงและทำระบุเป็นที่ต้องทำ Life line ก่อนขึ้นทำงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม120 แผนลดความเสี่ยง34

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม..... .....การซ่อมบำรุง . . ..โรงงาน... . . ..ไทย เอกริกิต ไฟเบอร์ จำกัด..... ....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง . . . . . .เศษวัสดุเล็ก กระเด็น. . . . . .วันที่ทำการศึกษา . . 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.15พนักงานไม่ได้ตรวจสอบและประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงานซ่อม	ร่างกายพนักงานได้รับบาดเจ็บ จากชิ้นส่วนกระเด็นมาโดนร่างกาย	มีการประเมินความเสี่ยงพนักงานก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม121
10.16 พนักงานไม่สวมใส่ PPE	พนักงานได้รับบาดเจ็บ	ต้องมีการทำ Safety talk ก่อนเริ่มงาน -มีการขออนุญาตทำงานก่อนทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม121

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม . การใช้เครื่องมือ . . . . .โรงงาน.... . . . ไทย เอกริกิต ไฟเบอร์ จำกัด . ....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.....ใช้เครื่องมือผิดวิธี.....วันที่ทำการศึกษา. . ..... 19 พฤศจิกายน 2564 ...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.17พนักงานใช้อุปกรณ์ที่ชำรุดในการทำงาน	อุปกรณ์ที่ชำรุดบาดตัวร่างกาย	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม122
10.18พนักงานใช้ถุงมือกลับหัวกลับหางใช้ของมีคม	กัดเลอร์ หรือ กรรไกรบาดตัวร่างกาย	ตรวจสอบโดยหัวหน้างานให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม122

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม . . . . . , ตัดแต่งกิ่งต้นไม้.... . . . . , โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

กลไกการชี้บ่งและควบคุมเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....แก่นจากต้นไม้สูง.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.3ชุดกันตกแบบเข็มขัดของพนักงานชำรุด ขาด ขณะทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงานก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีการอบรมการทำงานที่สูงให้กับพนักงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม123 แผนลดความเสี่ยง37
10.2ไม่มีจุดเกาะตะขอของชุดกันตกทำให้ตกจากการทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงาน ทำการคิด Life line ก่อนขึ้นทำงาน	สำรวจพื้นที่ที่ต้องทำงานความสูงแล้วระบุเป็นที่ต้องทำ Life line ก่อนขึ้นทำงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม123 แผนลดความเสี่ยง37

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....Chiller / Water Chiller ..... .โรงงาน ....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.. .....

กลไกการชี้บ่งและควบคุมเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....น้ำยา KEM 106 รั่วจากถังเก็บ ....วันที่ทำการศึกษา.... . 21 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
11.1ปิดสวิทช์ไม่สนิทเมื่อยกขึ้นเกิดการกระตอก	พนักงานได้รับอันตรายจาก KEM 106 ที่รั่วไหลจากถัง	-มีการตรวจสอบระบบถังจัดเก็บ KEM 106 -อบรมการทำงานที่ปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมีให้กับพนักงาน ทำการอบรมการขนย้ายสารเคมีอย่างปลอดภัยให้กับพนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม 124
11.2ถังคุกร่อนระหว่างการขนย้าย ขนส่ง	พนักงานได้รับอันตรายจาก KEM 106 ที่รั่วไหลจากถัง			2	2	4	2 แผนควบคุม 124

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม. . . . . , Chiller / Water Chiller . . . . . ,โรงงาน... . .....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

กลไกการชี้บ่งและควบคุมเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....น้ำไหลล้นจากถังในกระบวนการผลิตน้ำเย็น ....วันที่ทำการศึกษา.... 21 กันยายน 2565 .. ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
11.3น้ำยาเย็นไหลล้นจากถังเนื่องจาก Auto Level control ไม่ทำงาน	น้ำท่วมโรงงานอาจจะทำให้เกิดไฟช็อตพนักงานได้	-ตรวจสอบการทำงานของ Auto level control -อบรมให้พนักงานทำงานอย่างปลอดภัย		2	2	4	2 แผนควบคุม 125
11.4ขนส่งน้ำยาเย็นปิดวาล์วน้ำ	น้ำท่วมพื้นที่ทำงาน	-ทำตารางการตรวจสอบเป็นระยะ		2	2	4	2 แผนควบคุม125

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม. . .....Chiller / Brine Chiller .....โรงงาน... .. . . . . ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

กลไกการชี้บ่งและควบคุมเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง....พนักงานตกจากที่สูงขณะไปปิดวาล์ว ... วันที่ทำการศึกษา..... 21 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
11.5ชุดกันตกแบบเข็มขัดของพนักงานชำรุด ขาด ขณะทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงานก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีการอบรมการทำงานที่สูงให้กับพนักงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม126 แผนลดความเสี่ยง 38
11.6ไม่มีจุดเกาะตะขอของชุดกันตกทำให้ตกจากการทำงานที่สูง	พนักงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงาน ทำการคิด Life line ก่อนขึ้นทำงาน	สำรวจพื้นที่ที่ต้องทำงานความสูงแล้วระบุเป็นที่ต้องทำ Life line ก่อนขึ้นทำงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม126 แผนลดความเสี่ยง 38

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม. . . . . Chiller / Brine Chiller . . . . โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟบอร์ จำกัด.. .....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง...แอมโมเนียรั่วจาก Brine Chiller . . วันที่ทำการศึกษา ..... 21 กันยายน 2565.. . . ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
11.7Brine Chiller มีสภาพเก่าและชำรุดรั่ว	พนักงานได้รับอันตรายจากแอมโมเนียที่รั่วไหล	-พนักงานสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล -ทำการซ่อมแซมอุปกรณ์ที่แอมโมเนียรั่วไหล -ตรวจสอบอุปกรณ์ถูกเก็บให้พร้อมใช้งาน	มีการตรวจวัดโดยใช้เครื่อง Ammonia Detector ในพื้นที่ปฏิบัติงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม 127 แผนความเสี่ยง 39

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม . . . . . Chiller / Cooling Tower . . โรงงาน . . . . . ไทย อคริลิค ไฟบอร์ จำกัด. . . .

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง....ถังน้ำเย็นรั่วของ Cooling Tower . . .วันที่ทำการศึกษา..... 21 กันยายน 2565..... .....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
11.8วัสดุวางไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	พนักงานสะดุดสิ่งกีดขวางในพื้นที่ทำงาน	ดำเนินการ 5 ส หาปรับใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม128
11.9พื้นที่ปียกหรือมีน้ำบ้างบางส่วนรั่วไหลออกมา	พนักงานลื่นล้มได้รับบาดเจ็บ	ทำความสะอาดพื้นที่ให้แห้งก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม128
11.10พื้นทางเดินชำรุด	พนักงานสะดุดพื้นทางเดินที่ชำรุด	ทำการตรวจสอบทางเดินก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม128

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม . . . . . Chiller / Air Compressor . . โรงงาน ....ไทย อคริลิค ไฟบอร์ จำกัด. . . . ..

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง. เสียงดังของเครื่องอัดอากาศทำให้พนักงานหูอื้อ . วันที่ทำการศึกษา . . 21 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
11.11ไม่มีการซ่อมบำรุงเครื่องอัดอากาศที่ไม่มีเครื่องดังในพื้นที่	หูของพนักงานได้รับความกระเทือนจากเสียงดังทำให้หูอื้อ	-พนักงานสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ทำการอบรมการทำงานอย่างปลอดภัยให้กับพนักงาน -ตรวจสอบสภาพผลกระทบการทำงานเสียง		1	2	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย ออริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์มีอาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....สารละลายไฮดิเมอร์กระเด็นโดนร่างกาย.....วันที่ทำการศึกษา..... 19 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.1มีการขัดเรียบสารละลายโพลิเมอร์มากเกินไปทำให้ล้นออกจากถังเครียม	สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกายทำให้ได้รับการระคายเคือง	กำหนดการใช้ให้เหมาะสม ควรใส่ PPE ป้องกันให้เรียบร้อย จัดหาผ้าสวงไว้ในกรณีผลิตภัณฑ์จะได้อยู่ในภาชนะ		2	2	4	2 แผนควบคุม 130

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย ออริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์มีอาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี.....วันที่ทำการศึกษา..... 19 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.2อ่างเกิดปฏิกิริยาการจับตัวกันของพอลิเมอร์ที่ 31(Heating bath) ทำให้สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	ใส่ PPE ป้องกัน อบรมด้านความปลอดภัย ประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 มาตรการควบคุม131

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย ออริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....พนักงานหกล้มลื่นล้ม.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.3มีของวางไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	พนักงานสะดุด ลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน	นำหลัก 5 ส มาปรับใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม132
12.4มีน้ำหรือสารละลายโดปหกอยู่ที่พื้น	พนักงานลื่นล้มได้รับบาดเจ็บ	ทำการวางการกำจัดสารละลายโดปหกฟอร์ม		2	2	4	2 แผนควบคุม132

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย ออริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีที่หน่วยผลิตเส้นใย.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.5พนักงานไม่สวมใส่ถุงมือในระหว่างการปฏิบัติงานกับสารเคมี	พนักงานสัมผัสสารเคมีทำให้มีอาการแพ้เป็นต้น	-ใส่ถุงมือกันไว้เรียบร้อยก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม133
12.6พนักงานยกถัง Spunbond ผิดวิธี	สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย	ทบทวนการปฏิบัติงานให้พนักงานก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม133

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี.....วันที่ทำการศึกษา.....19 กันยายน 2565

เหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.3ม่านบริเวณพื้นที่หน่วยล้างสารละลายออกจากเซลโทว์ (TWM and VWM) ชำรุด	การสัมผัสกระเด็นมาโดนร่างกาย	ใส่ PPE ป้องกัน อบรมด้านความปลอดภัย ทำการตรวจสอบม่านทึบประจำทางชำรุดไว้แจ้งซ่อม		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี.....วันที่ทำการศึกษา.....19 กันยายน 2565

เหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.8พนักงานรินสารละลายกรดไนตริกและไฮดรอยเซ็ตฟรีดิคลิวิธีที่หน่วยบำบัดเป็นไอ	การสัมผัสกระเด็นมาโดนร่างกาย	ใส่ PPE ป้องกัน อบรมด้านความปลอดภัย ประเมินความเสี่ยงก่อนปฏิบัติงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม 134

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....ร่างกายได้รับอาการบาดเจ็บจากความร้อน.....วันที่ทำการศึกษา.....19 กันยายน 2565

เหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.9ไม่มีการตรวจสอบอุณหภูมิน้ำหล่อเย็นในหน่วย ADR	แขนขาร่างกายไปสัมผัสหรือแขนเครื่อง ADR	1.มีการติดป้ายเตือนระวังพื้นที่ร้อนรักษีร้อน 2. ทำตารางการตรวจสอบอุณหภูมิน้ำไม่ให้ทำการแจ้งซ่อม		2	2	4	2 แผนควบคุม 135

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....ร่างกายได้รับอันตรายจากความร้อน.....วันที่ทำการศึกษา.....19 กันยายน 2565

เหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.10ไม่มีการตรวจสอบอุณหภูมิน้ำหล่อเย็นในหน่วยทำงานตัด Crimper	แขนขาร่างกายไปสัมผัสหรือแขนเครื่อง Crimper	1.มีการติดป้ายเตือนระวังพื้นที่ร้อนรักษีร้อน 2. ทำตารางการตรวจสอบอุณหภูมิน้ำไม่ให้ทำการแจ้งซ่อม		2	2	4	2 แผนควบคุม 135

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี.....วันที่ทำการศึกษา.....19 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.11ไม่มีการตรวจสอบจุดต่อหุ้มฉนวนในที่บริเวณที่ทำให้เกิดไอเขตตัว (KE)	แขน ขา ร่างกายไปสัมผัสกับส่วนของเครื่อง KE	1.มีการติดป้ายเตือนระวังพื้นที่ติวรัศมีร้อน 2. ทำการวางการตรวจสอบฉนวน หากไม่พบให้ทำการแจ้งซ่อม		2	2	4	2 แผนควบคุม135

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ได้รับอันตรายของมีคม.....วันที่ทำการศึกษา.....19 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.12พนักงานใช้คัตเตอร์ กรรไกรที่ชำรุดในการทำงาน	มีดคัตเตอร์ หรือ กรรไกรบาดอวัยวะในร่างกาย	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม136
12.13พนักงานไม่ใส่ถุงมือกันบาดก่อนใช้ของมีคม	คัตเตอร์ หรือ กรรไกรบาดอวัยวะในร่างกาย	ตรวจสอบโดยหัวหน้างานให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม136
12.14พนักงานตัดเส้นไยด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้อง	คัตเตอร์ หรือ กรรไกรบาดอวัยวะในร่างกาย	ทบทวนการตัดเส้นไยอย่างถูกต้องให้พนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม136

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ร่างกายได้รับอันตรายจากความร้อนจากเส้นใยร้อน.....วันที่ทำการศึกษา.....19 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.15พนักงานไม่ใส่ถุงมือกันความร้อนในการดึงเส้นใยที่ไม่ได้ประโยชน์ทิ้งขณะเครื่องขึ้นกระบวนการผลิต	ร่างกายได้รับอันตรายจากความร้อน	ใส่ PPE ป้องกัน อบรมเจ้าหน้าที่ปลอดภัย ประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากการหกล้ม.....วันที่ทำการศึกษา.....19 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.16ถังเครื่องจุ่มสารเคมีหกจากการใช้งานไม่ดี	ร่างกายได้รับอันตรายจากสารเคมี	ทำการตรวจสอบสภาพถังก่อนบรรจุสารเคมี		2	1	2	1
12.17ไม่ทำการปิดฝาถังทำให้น้ำยาเคลื่อนย้ายสารเคมีกระดอนออก	ร่างกายได้รับอันตรายจากสารเคมี	ต้องตรวจสอบว่าปิดฝาถังเรียบร้อยจึงทำการเคลื่อนย้าย		2	1	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

หน้า 13 / 15

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน..... ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี.....วันที่ทำการศึกษา ..... 19 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ต้นตอของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.18 ถังสารเคมีตกหกลงมา	ร่างกายได้รับอันตรายจากสารเคมี	ดำเนินการตรวจสอบเสถียรภาพถังก่อนเคลื่อนย้ายสารเคมี		2	1	2	1
12.19 ไม่ทำการปิดฝาถังทำให้น้ำยาเคลื่อนย้ายสารเคมีกระเด็นออกมา	ร่างกายได้รับอันตรายจากสารเคมี	ต้องตรวจสอบวาล์วปิดฝาถังก่อนเคลื่อนย้าย		2	1	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

หน้า 14 / 15

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน..... ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.....ร่างกายได้รับบาดเจ็บจากบดลดลงทับ.....วันที่ทำการศึกษา ..... 19 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ต้นตอของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.2เกิดถูกปินวางหลุดทำให้ร้อนบดลดลงมาที่ทับ	บดลงมาโดนพนักงานที่อยู่ใกล้ร่างขนอัดบดล	-ติดตั้งการตรวจสอบช่องว่างของการขนอัดบดลำเรียงบดล		2	3	6	2 แผนควบคุม137

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 4

หน้า 15 /15

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....R&D.....โรงงาน..... ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง....ไฟไหม้ตู้อบ ADR ,TDR ,...วันที่ทำการศึกษา 19 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	ต้นตอของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
12.21ไม่มีการทำการปะอลดรงตู้ ADR , TDR ติดกับไฟและน้ำมัน	พวกพร้อมจากตู้ทำให้เกิดไฟลุกขึ้นมาจนไปไหม้ตู้ถึง ADR ,TDR	ทำความสะอาดเมื่อครั้งที่ทำงาน		2	4	8	3 แผนควบคุม 138 แผนลดความเสี่ยง40
12.22มีผ้าเกรอะหรือไม่ทำสิ่งสกปรกแบบเดิม	ทำให้กระดาษเกิดไฟจากด้านในและลามออกมาที่หน้าตู้	ทุกครั้งที่มีการติดตามการบำรุงต้องมีการตรวจสอบก่อนรับงาน					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม. . . . . QA. . . . . .โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.. . . . . .

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....มีสารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย.....วันที่ทำการศึกษา.....18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
13.1 พนักงานไม่สวมใส่ PPE ในระหว่างการปฏิบัติงานกับสารเคมี	พนักงานสัมผัสสารเคมีทำให้มีอาการแพ้ เป็นผื่นคัน	-ใส่ถุงมือ แว่นตาให้เรียบร้อยก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม139
13.2 พนักงานปิดฝาขวดสารเคมีไม่สนิท ซึ่งเกิดการระเหยออกมาระหว่างเคลื่อนย้าย	พนักงานสัมผัสสารเคมีทำให้มีอาการแพ้ เป็นผื่นคัน	ตรวจสอบภาชนะ ขวดบรรจุสารเคมี ให้เรียบร้อยก่อนเคลื่อนย้าย		2	2	4	2 แผนควบคุม139

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....QA.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.. .....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง.....ไอละอองสารเคมีทำให้ระคายเคือง .....วันที่ทำการศึกษา. . . . . 18 กันยายน 2565...

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
13.3 ระบบดูดอากาศมีการอุดตัน	ไอละอองสารเคมีทำให้มีอาการระคายเคือง	ทำการบำรุงการซ่อมบำรุงตัวดูดอากาศเป็นประจำทุกเดือน		2	2	4	2 แผนควบคุม 143
13.4 ไม่มีการตรวจสอบระบบดูดอากาศก่อนเริ่มงาน	ไอละอองสารเคมีทำให้มีอาการระคายเคือง	ทำการบำรุงการซ่อมบำรุงตัวดูดอากาศเป็นประจำทุกเดือน		2	2	4	2 แผนควบคุม 143

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....QA.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด. . . . . .

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง. . . . . หนังสือเล็กระหว่างการเย็บด้วยด้าย.....วันที่ทำการศึกษา..... 18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
13.5 มีของวางไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	พนักงานสะดุด ลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน	นำหลัก 5 ส มาปรับใช้ในพื้นที่ทำงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม140
13.6 พนักงานเดินรีบร้อนเดินเร็วในพื้นที่ทำงาน	พนักงานสะดุด ลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน	หมั่นทบทวนระเบียบการเดินปลอดภัยให้กะพนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม140

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....QA.....โรงงาน.....ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติร้ายแรง. . . . . สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย.....วันที่ทำการศึกษา. .....18 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
13.7 พนักงานไม่สวมใส่ PPE ในระหว่างการปฏิบัติงานกับสารเคมี หรือการสัมผัสด้วยด้าย	พนักงานสัมผัสสารเคมีทำให้มีอาการแพ้ เป็นผื่นคัน	-ใส่ถุงมือ แว่นตาให้เรียบร้อยก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม139
13.8 พนักงานปิดฝาขวดสารเคมีไม่สนิท ซึ่งเกิดการระเหยออกมาระหว่างเคลื่อนย้าย	พนักงานสัมผัสสารเคมีทำให้มีอาการแพ้ เป็นผื่นคัน	ตรวจสอบภาชนะ ขวดบรรจุสารเคมี ให้เรียบร้อยก่อนเคลื่อนย้าย		2	2	4	2 แผนควบคุม139

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....QA.....โรงงาน, , ไทย อตริกิต ไฟเบอร์ จำกัด.. .....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.พนักงานได้รับบาดเจ็บจากของหนัก .....วันที่ทำการศึกษา 15.กันยายน.2565 .. ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
13.1พนักงานใช้เกลด์ กรไกรนี้ชำรุดในการทำงาน	คีดเลอร์ หรือ กรรไกร มาตอบัยะในร่างกาย	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม141
13.1พนักงานไม่ใส่ถุงมือกันบาดก่อนใช้ของมีคม	คีดเลอร์ หรือ กรรไกร บาดอบัยะในร่างกาย	ตรวจสอบโดยทำวนเก้างานทำให้สวมถุงมือก่อนเริ่มงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม141
13.1พนักงานตัดเส้นไยด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้อง	คีดเลอร์ หรือ กรรไกร บาดอบัยะในร่างกาย	ทำความคัดเส้นไยแบ่งถูกต้องให้พนักงาน		2	2	4	2 แผนควบคุม141

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม . . .. QA . . . . . โรงงาน .....ไทย อตริกิต ไฟเบอร์ จำกัด. . . . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง..ไฟไหม้ที่มอเตอร์ดูดอากาศ ..วันที่ทำการศึกษา .....18 กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์นี้อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
13.12มีการสะสมของฝุ่น และเก็บไยที่มอเตอร์ทำให้เกิดความร้อนสะสมและไฟลุกที่มอเตอร์	ไฟไหม้	ทำแผนการทำความสะอาดในพื้นที่ทำงานและมอเตอร์	ทำผนการ ตรวจสอบระบบไฟฟ้าในห้องแผ่นประจำเดือน	2	4	8	3 แผนควบคุม142 แผนลดความเสี่ยง41
13.13สายไฟเก่าชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้าลัดวงจร	ไฟไหม้	มีการทำแผนการตรวจเช็คมอเตอร์ และสายไฟประจำเดือน	ทำผนการ ตรวจสอบระบบไฟฟ้าในห้องแผ่นประจำเดือน	2	4	8	3 แผนควบคุม142 แผนลดความเสี่ยง41

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม . . การติดตั้งเครื่องในโรงงาน โรงงาน. . . . ไทย อตริกิต ไฟเบอร์ จำกัด. . . . . .

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์นี้อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.....แขนหลุดจากการใช้อุปกรณ์ยกแขนเครื่องไฟไหม้โรงงาน. . . .วันที่ทำการศึกษา 14 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์นี้อาจก่อให้เกิดอุบัติภัย	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.1 พนักงานใช้สายพ้วงไม่ถูกวิธี	พนักงานได้รับอันตรายจากการสายพ้วงหลิง	การฝึกอบรมที่จะรู้วิธีการผ้าแขนหลิงขึ้นพื้นฐาน (การใช้สายผ้าน้ำดันแขนหลิง)		2	1	2	1
14.2 พนักงานใช้ถังดันแขนหลิงไม่ถูกวิธี	พนักงานได้รับอันตรายจากการดันแขนหลิงจากถังดันแขนหลิง	ติดตั้งถังดันแขนหลิงถังใช้ที่ปฏิบัติงานพร้อมติดตั้งป้ายชี้แจ้ง		2	1	2	1
14.3 พนักงานต่อสายน้ำดันแขนหลิงไม่ถูกวิธี	พนักงานเล็กสายน้ำไม่เป็นทางจะได้รับบาดเจ็บได้	ทบทวนการต่อสายน้ำดันแขนหลิง		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่ลับคมดาดาด.....โรงงาน.....ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....หนังงานทรงตสลิไหลลงสารเคมี.....วันที่ทำการศึกษา 14 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.4 พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่กำหนดไว้	พนักงานเกิดสลิปถังตักสารเคมี	ทำการปิดโปรยอนุญาต ทำงานในที่ลับอาคาร	ควบคุมการทำงานในที่ลับอาคารให้พนักงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม156 แผนลดความเสี่ยง48
14.5 ติดตั้งระบบอาคารตัวรุดไม่ทำงานในขณะปฏิบัติงานในถังอับสารเคมี	พนักงานเกิดสลิปในถังตักสารเคมี	มีการตรวจสอบเครื่องระบายอากาศก่อนเริ่มงาน มีการตรวจอากาศในพื้นที่ทำงานที่ระยะ	มีการจัดแผนตรวจสอบในที่ลับอาคาร	2	4	8	3 แผนควบคุม156 แผนลดความเสี่ยง48

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม...ความเคลื่อนไหวของอาคารขณะกลบในโรงงาน...โรงงาน...ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.....อุบัติเหตุเกี่ยวกับคน.....วันที่ทำการศึกษา..... 17 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.6 ดูปติดตุ้งจากรถที่วิ่งในโรงงานที่ไม่ปฏิบัติตามกฎจราจร เช่น วิ่งเร็ว วิ่งย้อนศรในโรงงาน	คนขับรถหนักงาน	คนขับรถประเมินการขับขี่ในโรงงานอย่างปลอดภัย	พิจารณาสำรวจทิศทางจราจร และปรับเปลี่ยนป้ายจราจรที่ชำรุด ทำโครงการวงวงจรการขับขี่อย่างปลอดภัยในโรงงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม157 แผนลดความเสี่ยง 49

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....การทำงานที่สูง.....โรงงาน.....ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.....หนังงานทำงานนั่งร้าน.....วันที่ทำการศึกษา.. 19 พฤศจิกายน 2564.

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.7 พื้นที่ลับคมดาดาดเดิมชำรุดขาด ขณะทำงานนี้สูง	หนังงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงานก่อนเริ่มงาน ทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีการกระชับการทำงานที่สูงไม่ลันหนังงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม158 แผนลดความเสี่ยง50
14.8 ไม่ได้จัดเตรียมจุดเกาะยึดของหุดกันตก ทำให้ตกจากการทำงานที่สูง	หนังงานตกจากที่สูง	ขอใบอนุญาตทำงาน ทำการติด Life line ก่อนขึ้นทำงาน	ตำรวจพื้นที่ที่ต้องทำงานความสูงแล้วระบุเป็นที่ต้องทำ Life line ก่อนขึ้นทำงาน	2	4	8	3 แผนควบคุม158 แผนลดความเสี่ยง50

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....การกำจัดขยะ.....โรงงาน.....ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.....หนังงานสัมผัสสิ่งขยะที่มีสารเคมี.....วันที่ทำการศึกษา... 14 กันยายน 2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.9 ไม่มีการคัดแยกขยะอย่างถูกวิธี	หนังงานเก็บขยะสัมผัสกับขยะนี้ปนอันตรายต่อผิวหนังร่างกาย	- ทบทวนระบบ Waste Management ให้กับพนักงาน - หนังงานใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล ถุงมือและหน้ากากป้องกันสารเคมี		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....งานซ่อมบำรุงเครื่องมือช่าง .....โรงงาน.....ไทย คอริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง หนักงานได้รับบาดเจ็บจากอุปกรณ์มีคมรุด .....วันที่ทำการศึกษา 17.กันยายน.2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ส่งก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตพิเศษ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.10สวมถุงมือใช้อุปกรณ์ที่ชำรุดในการทำงาน	อุปกรณ์ที่ชำรุดบาดเจ็บร่างกาย	ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน		2	1	2	1
14.11หนักงานใช้ถุงมือกันบาดก่อนใช้แต่งมีคม	มีดคัตเตอร์ หรือ กรรไกรบาดเจ็บร่างกาย	ตรวจสอบด้วยตาก่อนเริ่มงานให้ชวนดูมือก่อนเริ่มงาน		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....งานซ่อมบำรุง.....โรงงาน.....ไทย คอริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง.....ถูกเหยียบตะปู.....วันที่ทำการศึกษา.. 17.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ส่งก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตพิเศษ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.12การเจาะผนังด้วยอุปกรณ์ที่ไม่เหมาะสม	หนักงานอาจจะได้รับอันตรายจากอุปกรณ์ที่ใช้	หาเหมาะสมการเจาะด้วยเครื่องมือกลอย่างถูกวิธีก่อนเริ่มงาน		2	1	2	1
14.13การเจาะผนังด้วยน้ำยางไม่เหมาะสม	หนักงานปวดหลังแขน ขา และล้ามเนื้อ	หาเหมาะสมการทำงานตามหลักการยศาสตร์ ไม่ให้หนักงานต้องเอียงงานเจาะผนัง		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่การผลิต.....โรงงาน.....ไทย คอริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ..ปวดขาจากการยืนทำงานเป็นเวลานานๆ..... วันที่ทำการศึกษา .. 17.กันยายน.2565.....

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ส่งก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตพิเศษ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.14หนักงานยืนทำงานด้วยท่าทางที่ไม่ปลอดภัย หรือยืนนานเดินไป	หนักงานเจ็บปวดจากการยืนนาน	กฎระเบียบกำหนดไม่ให้ยืนเป็นเวลาปลอดภัย		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี Fault tree Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม.....พื้นที่การผลิต.....โรงงาน.....ไทย คอริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่ส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ...ล้วงตกด้วยเข็มจากการยอดกลอง..... วันที่ทำการศึกษา.. 17.กันยายน 2565 .. ..

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่ส่งก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตพิเศษ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.15หนักงานยอดกลองด้วยท่าทางที่ผิด	หนักงานปวดเมื่อยจากการยอดกลองด้วยท่าทางที่ผิด	ทำเวทีหนักงานได้ทำการยอดกลองด้วยท่าทางที่ถูกต้อง		2	1	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี **Fault tree Analysis**

พื้นที่ครึ่งจักรกระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานกิจกรรม.. การยกของหนักโดยวัสดุให้ไม่ตก.....โรงงาน,...ไทย กลริคิด ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง.....รถลดลงมาโดนพนักงาน..... วันที่ทำการศึกษา..... 17 กันยายน 2565

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.14ตัวรถชำรุด	ของตกใส่พนักงานได้รับบาดเจ็บ	-มีการตรวจสภาพรถก่อนใช้งาน	มีการติดที่กัดรอดไว้ที่รถ	2	3	6	2 แผนควบคุม160 แผนลดความเสี่ยง53
14.15พนักงานลงไปใต้วัสดุที่ทำการยก	ของตกใส่พนักงานที่ได้รับบาดเจ็บ	ทบทวนการปฏิบัติงานกับการยกของให้พนักงาน	มีการทำสัญญาณเตือนเป็นสีแดงไม่ให้มีคนลงไปใต้วัสดุที่กำลังยกของ	2	3	6	2 แผนควบคุม160 แผนลดความเสี่ยง53

ผลการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี **Fault tree Analysis**

พื้นที่ครึ่งจักรกระบวนการผลิตขั้นตอนการปฏิบัติงานกิจกรรม.. . . . . .งานซุปเปอร์..... .....โรงงาน,.....ไทย กลริคิด ไฟเบอร์ จำกัด.....

สถานการณ์จำลองของเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง .... เจ้าหน้าที่ดูแลสายไฟไม่ดีพอ. . . . .รับที่ทำการศึกษา.... .19 พฤศจิกายน 2564

สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม	ข้อสังเกตและ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
14.14ไม่มีการประเมินหน้างานก่อนขุดเจาะ	พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการขุดเจาะไปโดนสายไฟ	มีการขออนุญาตงานขุดก่อนเริ่มงาน มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	กำหนดการเดินสายไฟบนดินบนพื้น ได้มีการสำรวจผังเส้นสายไฟเก่าทั้งโรงงานและทำป้ายเตือนแต่ละพื้นที่	2	4	8	3 แผนควบคุม159 แผนลดความเสี่ยง51

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการโหลดสาร อะคริไลไนไตรล์ ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องการเกิดระวังการรั่วไหลของการอะคริไลไนไตรล์ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารอะคริไลไนไตรล์รั่วไหล เป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจเช็คสภาพท่อ รอยต่อของท่อทุกวันก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การรั่วไหลของท่อวาล์ว	ไม่มีการรั่วไหลของสารอะคริไลไนไตรล์ในพื้นที่ Tank farm	หัวหน้างาน
2	ในกรณีที่มีการซ่อมแซมท่อ ต้องมีการตรวจวัดแบบเครื่องสีเหลืองก่อนการปิดงานนั้น	พนักงาน	ไม่มีการรั่วไหลของท่อวาล์ว	สถานที่ซ่อมถังซ่อมแซมไม่มีการรั่วไหล รั่วซึม	หัวหน้างาน
3	มีการติดตั้ง MGA – V เพื่อกำจัดไอระเหยคลุมในถังสารเคมี	พนักงาน	ตัว MGA- V	ตัว MGA- V อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน
4.	มีไฟเตือน Inductor หรือกดใช้งานในกรณีเกิดการรุกเงิน	พนักงาน	Inductor ใน Tank farm	Inductor ใน Tank farm หรือกดใช้งาน	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการโหลดสาร อะคริไลไนไตรล์ ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องการเกิดระวังการรั่วไหลของสารอะคริไลไนไตรล์ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารอะคริไลไนไตรล์รั่วไหล เป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการต่อท่อเพื่อโหลดสาร อะคริไลไนไตรล์อย่างถูกต้อง	พนักงาน	การต่อท่อก่อนทำการโหลดสารอะคริไลไนไตรล์	การต่อท่อต้องทำการโหลดสารอะคริไลไนไตรล์อย่างถูกต้อง	หัวหน้างาน
2	มีการตรวจสอบว่ามีการต่อต่อรับสารอะคริไลไนไตรล์อย่างแน่นสนิทก่อนการโหลด	พนักงานและคนขับรถ	ข้อต่อรับสารเคมี	ข้อต่อรับสารเคมีที่ต่อแน่นสนิทและดี	หัวหน้างาน

แผนควบคุม 3

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการจัดเก็บสาร แอซิโตไนไตรล์ ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันเพื่อระวังการรั่วไหลของสารละลายแอซิโตไนไตรล์ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารละลายแอซิโตไนไตรล์ เป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	ต้องไม่มีการเติมสารยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชันในถังเก็บละลายแอซิโตไนไตรล์	หน้างาน	มีการเช็คระดับการเติมสารยับยั้งการเกิด Polymerization ในถัง AN	ทำการตรวจเช็คตามระยะเวลาที่กำหนดไว้	หัวหน้างาน
2.	มี Foam Indicator หรือมีไฟสัญญาณไว้ใช้งานในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	หน้างาน	Foam Indicator	Foam Indicator พร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน
3.	สัญญาณฉุกเฉินพร้อมใช้งานและส่งสัญญาณไปที่ห้องควบคุม	หน้างาน	สัญญาณฉุกเฉิน	สัญญาณฉุกเฉินพร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน

แผนควบคุม 4

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการโหลดสาร แอซิโตไนไตรล์ (MA) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันเพื่อระวังการรั่วไหลของสารแอซิโตไนไตรล์ ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารแอซิโตไนไตรล์ เป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจเช็คสภาพท่อ รอยต่อของท่อทุกวันก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	การรั่วไหลของท่อ	ไม่มีการรั่วไหลของการขนถ่ายและจัดเก็บในพื้นที่ Tank farm	หัวหน้างาน
2	ในกรณีที่มีการซ่อมแซมท่อ ต้องมีการตรวจรับรองว่าเครื่องปั๊มก่อนทำการปิดลงแบ็น	หน้างาน	ไม่มีการรั่วไหลของท่อ	สภาพท่อหลังซ่อมแซมไม่มีการรั่วไหล รั่วซึม	หัวหน้างาน
3	มีการติดตั้ง MGA – V เพื่อตำแหน่งไดระเหยออกในผลิตภัณฑ์	หน้างาน	ตัว MGA- V	ตัว MGA- V อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน
4	มี Foam Indicator พร้อมใช้งานในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	หน้างาน	Indicator ใน Tank farm	Indicator ใน Tank farm พร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน

แผนควบคุม 5

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการโหลดสาร แอซิโตไนไตรล์ (MA) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันเพื่อระวังการรั่วไหลของสารแอซิโตไนไตรล์ ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารแอซิโตไนไตรล์ สี่รั่วไหล เป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการต่อท่อเพื่อโหลดสาร แอซิโตไนไตรล์ อย่างถูกต้อง	หน้างาน	การต่อท่อต่อขนถ่ายการโหลดสารแอซิโตไนไตรล์	การต่อท่อต่อขนถ่ายการโหลดสารแอซิโตไนไตรล์อย่างถูกต้อง	หัวหน้างาน
2	มีการตรวจสอบว่ามีการต่อท่อรับสารแอซิโตไนไตรล์ อย่างเหมาะสมพร้อมก่อนการโหลด	หน้างานและคนขับรถ	ข้อต่อรับสารผสมที่ถูกต้อง	ข้อต่อรับสารผสมที่ถูกต้องมีมาตรฐาน	หัวหน้างาน

แผนควบคุม 6

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการจัดเก็บสาร แอซิโตไนไตรล์ (MA) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันเพื่อระวังการรั่วไหลของสารแอซิโตไนไตรล์ ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารแอซิโตไนไตรล์ รั่วไหล เป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	ต้องไม่มีการเติมสารยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชันในถังเก็บละลายแอซิโตไนไตรล์	หน้างาน	การวางการเช็คระดับการเติมสารยับยั้งการเกิด Polymerization ในถัง MA	ทำการตรวจเช็คตามเรกฤษที่กำหนดไว้	หัวหน้างาน
2.	มี Foam Indicator พร้อมใช้งานในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	หน้างาน	Foam Indicator	Foam Indicator พร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน
3.	สัญญาณฉุกเฉินพร้อมใช้งานและส่งสัญญาณไปที่ห้องควบคุม	หน้างาน	สัญญาณฉุกเฉิน	สัญญาณฉุกเฉินพร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการไหลลดสาร ไวนิลอะซิเตต (VA) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเกิดการรั่วไหลของสารไวนิลอะซิเตต ในพื้นที่ถัง Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารไวนิลอะซิเตต รั่วไหลเป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจเช็คสภาพท่อ รถต่อของท่อทุกวันก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	การรั่วไหลของท่อวาล์ว	ไม่มีการรั่วไหลของสารไวนิลอะซิเตต ในพื้นที่ Tank farm	หัวหน้างาน
2	ในกรณีที่มีการซ่อมแซมท่อ ต้องมีการตรวจรังผึ้งหน้าสร้างสิ้นปลิดค่าการปิดงานนั้น	หน้างาน	ไม่มีการรั่วในเวลงท่อวาล์ว	สภาพท่อหลังซ่อมแซมไม่มีการรั่วไหล รั่วซึม	หัวหน้างาน
3	มีการติดตั้ง MGA – V เพื่อกำจัดไอระเหยลดปริมาณสารเสมี	หน้างาน	ตัว MGA- V	ตัว MGA- V อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน
4	มี Foam Inductor พร้อมใช้งานในกรณีเกิดเพลิงลุกไหม้	หน้างาน	Inductor ใน Tank farm	Inductor ใน Tank farm พร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการไหลลดสาร ไวนิลอะซิเตต (VA) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเกิดการรั่วไหลของสารไวนิลอะซิเตต ในพื้นที่ถัง Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารไวนิลอะซิเตต รั่วไหลเป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการต่อท่อเพื่อไหลลดสาร ไวนิลอะซิเตตอย่างถูกต้อง	หน้างาน	การต่อท่อก่อนนำการไหลลดสารไวนิลอะซิเตตจัดต่อรับการเติม	การต่อท่อก่อนนำการไหลลดสารไวนิลอะซิเตตอย่างถูกต้อง	หัวหน้างาน
2	มีการตรวจสอบว่ามีการต่อท่อรับสารไวนิลอะซิเตต อย่างแน่นสนิทก่อนการไหลลด	หน้างานและพนักงาน		ข้อต่อรับสารแน่นที่ต่อสนิทดี	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการจัดเก็บสาร ไวนิลอะซิเตต (VA) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเกิดการรั่วไหลของสารไวนิลอะซิเตต ในพื้นที่ถัง Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารไวนิลอะซิเตต รั่วไหลเป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	เพื่อไม่ให้มีการเติมสารยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่นในถังเก็บไวนิลอะซิเตต	หน้างาน	การวางการเช็คระบบการเติมสารยับยั้งการเกิด Polymerization ในถัง VA	ทำการตรวจเช็คตามเวลาที่กำหนดไว้	หัวหน้างาน
2.	มี Foam Inductor พร้อมใช้งานในกรณีเกิดเพลิงลุกไหม้	หน้างาน	Foam Inductor	Foam Inductor พร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน
3.	สัญญาณลุกเพลิงหรือควันและสั่งสัญญาณไปที่ห้องควบคุม	หน้างาน	สัญญาณลุกเพลิง	สัญญาณลุกเพลิงพร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด กระบวนการไหลลดสาร ไฮโดไกลคลล (TG) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเกิดการรั่วไหลของสารไฮโดไกลคลล ในพื้นที่ถัง Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารไฮโดไกลคลล รั่วไหลเป็น ศูนย์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจเช็คสภาพท่อ รถต่อของท่อทุกวันก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	การรั่วไหลของท่อวาล์ว	ไม่มีการรั่วไหลของสารไฮโดไกลคลลในพื้นที่ Tank farm	หัวหน้างาน
2	ในกรณีที่มีการซ่อมแซมท่อ ต้องมีการตรวจรังผึ้งหน้าสร้างสิ้นปลิดค่าการปิดงานนั้น	หน้างาน	ไม่มีการรั่วในเวลงท่อวาล์ว	สภาพท่อหลังซ่อมแซมไม่มีการรั่วไหล รั่วซึม	หัวหน้างาน
3	มีการติดตั้ง MGA – V เพื่อกำจัดไอระเหยลดปริมาณสารเสมี	หน้างาน	ตัว MGA- V	ตัว MGA- V อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน
4.	มี Foam Inductor พร้อมใช้งานในกรณีเกิดเพลิงลุกไหม้	หน้างาน	Inductor ใน Tank farm	Inductor ใน Tank farm พร้อมใช้งาน	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **เคมีและเชื้อเพลิง** **กระบวนการ** ไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ (H2O2) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันรั่วไหลของสารไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ในพื้นที่บริเวณ Tank farm

เป้าหมาย จำนวนครั้งรั่วไหลของสารไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์รั่วไหลเป็นศูนย์

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตักน้ำเพื่อโหลดสารไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์	พนักงาน	การต่อท่อก่อนทำการโหลดสารไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์	การต่อท่อก่อนทำการโหลดสารไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์	หัวหน้างาน
2	มีการตรวจสอบว่ามีการตักน้ำเพื่อรั่วสารไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์	พนักงานและคะเข้าเรล	ขั้นตอนรั่วสารเคมี	ขั้นตอนรั่วสารเคมีที่ดีสมบูรณ์	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **เคมีและเชื้อเพลิง** **กระบวนการ** ถังปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันรับสัมผัสสารเคมีระหว่างการดำเนินปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานรับสัมผัสสารเคมีเข้าร่างกาย ในช่วงการดำเนินปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การใช้ถุงมือป้องกันส่วนบุคคล	หัวหน้าหน่วยงาน	การใช้ถุงมือป้องกันส่วนบุคคล	การสวมใส่ถุงมือป้องกันส่วนบุคคลระหว่างปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	การเรียนรู้งานให้มีความรู้ ความเข้าใจด้านการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี	จป. วิชาชีพ	พนักงานมีความเข้าใจเกี่ยวกับการทำงานกับสารเคมี	พนักงานทำงานอย่างปลอดภัยไม่เกิดอุบัติเหตุ	ผู้จัดการฝ่าย
3	จัดเตรียมกล่องปฐมพยาบาลไว้บริเวณพื้นที่ Chemical	หัวหน้าหน่วยงาน	จัดเตรียมกล่องปฐมพยาบาล	มียา และ อุปกรณ์ในกล่องปฐมพยาบาลครบถ้วน และไม่หมดอายุ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **เคมีและเชื้อเพลิง** **กระบวนการ** ถังปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันรับสัมผัสสารเคมีระหว่างการดำเนินปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานรับสัมผัสสารเคมีเข้าร่างกาย ในช่วงการดำเนินปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการทบทวนแผนการจัดการสารเคมีรั่วไหลในพื้นที่การทำงาน	หัวหน้าหน่วยงาน	แผนการจัดการสารเคมีรั่วไหลในพื้นที่	พนักงานมีความเข้าใจในการจัดการสารเคมี และไม่มีอุบัติเหตุในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ตรวจสอบการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัยไม่เกิดพนักงาน	จป. วิชาชีพ	พนักงานมีความเข้าใจเกี่ยวกับการทำงานกับสารเคมี	พนักงานทำงานอย่างปลอดภัยไม่เกิดอุบัติเหตุ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **เคมีและเชื้อเพลิง** **กระบวนการ** ถังปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันรับสัมผัสสารเคมีระหว่างการดำเนินปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานรับสัมผัสสารเคมีเข้าร่างกาย ในช่วงการดำเนินปฏิกิริยาไฮดรอเจนเปอร์ไรเซชั่น , ถังพอลิปฏิกิริยา ,ถังพักไฮโดรเจนเปอร์ และ ถังเก็บไฮโดรเจนเปอร์

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการทบทวนแผนการจัดการสารเคมีรั่วไหลในพื้นที่การทำงาน	หัวหน้าหน่วยงาน	แผนการจัดการสารเคมี	พนักงานเข้าใจแผนการจัดการสารเคมี และประยุกต์ใช้เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ตรวจสอบการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัยไม่เกิดพนักงาน	จป. วิชาชีพ	พนักงานมีความเข้าใจเกี่ยวกับการทำงานกับสารเคมี	พนักงานทำงานอย่างปลอดภัยไม่เกิดอุบัติเหตุ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** กระบวนการเข้าไปล้างไอควบในถังปฏิกิริยาไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้บังงานรีเซ็ตตรวยปิดเข้าไปล้างถังปฏิกิริยาไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานเข้าไปรีแก้ไขตรวยเพื่อเข้าไปล้างไอควบถังปฏิกิริยาไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการประเมินความเสี่ยงไม่ครอบคลุมก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนกงาน	การประเมินความเสี่ยง	มีการประเมินความเสี่ยงให้ครบทุกแหล่งอันตรายก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	จัดการประชุมก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	มีการประชุมก่อนเริ่มงาน	มีการประชุมและทบทวนมาตรการความปลอดภัยให้พนักงานก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** ไฮโดรเจนเป็นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่นจากการกระสมของไฮโดรโลสิดิส์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

เป้าหมาย ไม่มีการเกิดไฟไหม้ในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการทบทวนแผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	จป. วิชาชีพ	แผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	พนักงานมีความเข้าใจในแผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการติดป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น	หัวหน้างาน	การติดป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ทำงาน	มีการติดป้ายเตือนอันตรายและสภาพป้ายชัดเจนและเห็นได้ชัด	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** ไฮโดรเจนเป็นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่นจากงานเชื่อม

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่นจากงานเชื่อม

เป้าหมาย ไม่มีการเกิดไฟไหม้ในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการทบทวนแผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	จป. วิชาชีพ	แผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	พนักงานมีความเข้าใจในแผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	จัดเก็บ SDS ไว้ที่หน้างาน	หัวหน้างาน	SDS ของสารเคมีแต่ละชนิด	มีการจัดการ SDS ของสารเคมีเก็บไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการติดป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น	หัวหน้างาน	การติดป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ทำงาน	มีการติดป้ายเตือนอันตรายและสภาพป้ายชัดเจนและเห็นได้ชัด	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** ไฮโดรเจนพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่นจากการเกิดปฏิกิริยาของสารผสมที่ร่วงรวมกัน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการวางสารเคมีที่ไม่สามารถรวมกันได้ไว้ด้วยกัน

เป้าหมาย ไม่มีการวางสารเคมีที่ไม่เข้ากันไว้ด้วยกัน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการทบทวนแผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	จป. วิชาชีพ	แผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	พนักงานมีความเข้าใจในแผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	นำการอบรมพนักงานในเรื่องข้อห้ามและข้อควรปฏิบัติในโรงงาน	จป. วิชาชีพ	กฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงาน	สื่อสารกฎระเบียบความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	นำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	การประเมินความเสี่ยง	การประเมินความเสี่ยงให้ครอบคลุมทุกความเสี่ยงและลำดับความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
4	มีการติดป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น	หัวหน้างาน	การติดป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ทำงาน	มีการติดป้ายเตือนอันตรายและสภาพป้ายชัดเจน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** ไฟไหม้ในห้องเก็บโพลิเมอร์ไวเซชั่นจากการติดไฟจากสายไฟฟ้าในพื้นที่

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่น

เป้าหมาย ไม่ให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือชี้แจกมาตรการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการอบรมแก่บุคลากรประจำโรงงาน	จป. วิชาชีพ	แผนบุคลากรประจำโรงงาน	พนักงานมีความเข้าใจในแผนบุคลากรประจำโรงงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสภาพสายไฟ สายไฟฟ้าที่เก็บอยู่ในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่น	พนักงานช่างไฟฟ้า	การตรวจสอบสายไฟฟ้า	สายไฟในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่นอยู่ในสภาพดี	ผู้จัดการโรง
3	ตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	ตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	พื้นที่ทำงานอยู่ในสภาพพร้อมเริ่มงาน	ผู้จัดการโรง

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การเกิดเพลิงไหม้สารเคมีในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับอันตรายจากสารเคมีในระหว่างการเตรียมเคมีภัณฑ์

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการเตรียมเคมีภัณฑ์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือชี้แจกมาตรการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนการเตรียมเคมีภัณฑ์สารเคมี	หนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
2	การมอบหมายงานให้พนักงานอย่างเหมาะสมกับการทำงานกับสารเคมี	จป. วิชาชีพ	การมอบหมายให้พนักงาน	พนักงานมีคุณสมบัติตามกฎความปลอดภัย	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การเตรียมเคมีภัณฑ์สารเคมีในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับแก๊สจากสารเคมีในระหว่างการเตรียมเคมีภัณฑ์

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับผลเสียจากการเตรียมเคมีภัณฑ์สารเคมี

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือชี้แจกมาตรการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนการเตรียมเคมีภัณฑ์สารเคมี	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
2	การมอบหมายงานให้พนักงานอย่างเหมาะสมกับการทำงานกับสารเคมี	จป. วิชาชีพ	การมอบหมายให้พนักงาน	พนักงานมีคุณสมบัติตามกฎความปลอดภัย	หัวหน้างาน
3	มีระบบเตือนสถานการณ์ให้พนักงานในแผนกการเตรียมเคมีภัณฑ์สารเคมี	หัวหน้างาน	การสอบถามให้พนักงานทราบ	พนักงานทุกคนมีความเข้าใจในการปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การเกิดเพลิงไหม้ในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับอันตรายจากน้ำตรงและตัดเลอร์ในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่น

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับผลเสียจากการเตรียมน้ำตรงในพื้นที่โพลิเมอร์ไวเซชั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือชี้แจกมาตรการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนการเตรียมเคมีภัณฑ์สารเคมี	หนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
2	การมอบหมายงานให้พนักงานอย่างเหมาะสมกับการใช้ตัวเคลเตอร์และอุปกรณ์มีคม	จป. วิชาชีพ	การมอบหมายให้พนักงาน	พนักงานเข้าใจและใช้ตัวเคลเตอร์อย่างถูกวิธี	หัวหน้างาน
3	มีระบบเตือนสถานการณ์ให้พนักงานในแผนกการเตรียมเคมีภัณฑ์สารเคมี	หัวหน้างาน	การสอบถามให้พนักงานทราบ	พนักงานทุกคนมีความเข้าใจในการปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด การเตรียมผสมน้ำสารเคมีในพื้นที่โรงงานอุตสาหกรรม (การเตรียมผสมน้ำสารเคมีในแต่ละ)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับอันตรายจากสารเคมีในระหว่างการเตรียมผสมน้ำสารเคมี

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการเตรียมผสมน้ำสารเคมี

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนการเตรียมผสมน้ำสารเคมี	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
2	อบรมพนักงานทำงานอย่างปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี	จป วิชาชีพ	การอบรมให้พนักงาน	พนักงานปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย	หัวหน้างาน
3	มีระบบพี่เลี้ยงสอนงานพนักงานใหม่ในการเตรียมผสมน้ำสารเคมี	หัวหน้างาน	การสอบงานให้กับพนักงานใหม่	พนักงานใหม่มีความเข้าใจในการปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด การเตรียมผสมน้ำสารเคมีในพื้นที่โรงงานอุตสาหกรรม (การเตรียมผสมน้ำสารเคมีในแต่ละ)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับอันตรายจากสารเคมีในระหว่างการเตรียมผสมน้ำสารเคมี

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการเตรียมผสมน้ำสารเคมี

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนการเตรียมผสมน้ำสารเคมี	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
2	อบรมพนักงานทำงานอย่างปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี	จป วิชาชีพ	การอบรมให้พนักงาน	พนักงานปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย	หัวหน้างาน
3	มีระบบพี่เลี้ยงสอนงานพนักงานใหม่ในการเตรียมผสมน้ำสารเคมี	หัวหน้างาน	การสอบงานให้กับพนักงานใหม่	พนักงานใหม่มีความเข้าใจในการปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด การเตรียมผสมน้ำสารเคมีในพื้นที่โรงงานอุตสาหกรรม (การเตรียมผสมน้ำสารเคมีในแต่ละ)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับอันตรายจากสารเคมีในระหว่างการเตรียมผสมน้ำสารเคมี

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการเตรียมผสมน้ำสารเคมี

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนการเตรียมผสมน้ำสารเคมี	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
2	อบรมพนักงานทำงานอย่างปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี	จป วิชาชีพ	การอบรมให้พนักงาน	พนักงานปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย	หัวหน้างาน
3	มีระบบพี่เลี้ยงสอนงานพนักงานใหม่ในการเตรียมผสมน้ำสารเคมี	หัวหน้างาน	การสอบงานให้กับพนักงานใหม่	พนักงานใหม่มีความเข้าใจในการปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด ไม่ให้เกิดไฟฟ้าสถิตย์ในพื้นที่โรงงานจากการสะสมของไฟฟ้าสถิตย์ (ในกระบวนการเตรียมผสมน้ำสารเคมี)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟฟ้าสถิตย์ในพื้นที่โรงงานอุตสาหกรรม (ในกระบวนการเตรียมผสมน้ำสารเคมี)

เป้าหมาย ไม่มีการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ในพื้นที่โรงงานอุตสาหกรรม

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการต่อสายดินที่ถัง CHE/OHSM/OCP-4	พนักงาน	การต่อสายดินที่ CHE/OHSM/OCP-4	สายดินถูกใช้งานได้ตามปกติ	ผู้จัดการโรง
2	นำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนการเตรียมผสมน้ำสารเคมี	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
3	อบรมให้พนักงานทำงานอย่างปลอดภัยกับการทำงานกับสารเคมี	จป. วิชาชีพ	การอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงาน	พนักงานทุกคนมีความรู้ความเข้าใจในการทำงานกับสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** ไฟไหม้ในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่นจากการสะสมของไฟฟ้าสถิตย์ (ในกระบวนการเตรียมผงเคมีสารเคมี)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น (ในกระบวนการเตรียมผงเคมีสารเคมี)

เป้าหมาย ไม่มีการเกิดไฟไหม้ในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปิดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำสายดินที่ถัง CHEMICAL-4	พนักงาน	การต่อสายดินที่ CHEMICAL-4	สายดินอยู่ในสภาพใช้งานได้ตามปกติ	ผู้จัดการฝ่าย
2	นำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเพื่อความปลอดภัยในการเตรียมผงเคมีสารเคมี	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันเกิดอุบัติเหตุส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
3	อบรมให้พนักงานทำงานอย่างปลอดภัยกับการทำงานสารเคมี	ฝ่าย วิชาชีพ	การการมีความปลอดภัยในการทำงาน	พนักงานทุกคนมีความรู้ความเข้าใจในการทำงานกับสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** ถังปฏิกิริยาไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการผลกระทบของถังไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

เป้าหมาย ไม่มีการผลกระทบของถังไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปิดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบเติมเคมีภัณฑ์/เช็ดถูตลอดทุกวันพุธ	พนักงาน	ระบบเติมเคมีภัณฑ์ไม่ผ่านมาตรฐาน	ระบบเติมเคมีภัณฑ์เช็ดถูตลอดทุกวันพุธ ทำงานถูกต้องตามปกติ	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงานเป็นประจำทุกวันก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การตรวจสอบความปลอดภัย	มีการตรวจสอบประจำทุกวันก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การตรวจงานในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานหลุดเข้าไปในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุของพนักงานหลุดเข้าไปในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปิดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	พนักงานปฏิบัติตาม 5 ส เข้ามาใช้ในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการวางป้ายสะดุดที่หลางเดิน	พนักงาน	การทำความสะอาดพื้นทางเดิน	ทางเดินสะอาดไม่มีสิ่งสกปก	ผู้จัดการฝ่าย
3	นำการเดินวางสกปกของเดินก่อนวิ่งงานเป็นประจำ	พนักงาน	การเดินตรวจสอบทางเดิน	ทางเดินปลอดภัยไม่มีสิ่งกีดขวาง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การใช้งานรถลากในพื้นที่ไฮดิเมอร์ไรเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้มีรถลากใช้งานนาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุของการเกิดรถลากแล่นในพื้นที่ทำงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปิดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบรถลากก่อนทำงาน	หัวหน้างาน	การตรวจสอบรถลากก่อนใช้งาน	รถลากอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสภาพรถประจำปี โดยหน่วยงาน Third party	หัวหน้างาน	การตรวจสอบรถลากโดย Third Party	รถลากอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการอบรมการใช้รถลากอย่างปลอดภัย	ฝ่าย วิชาชีพ	การอบรมการใช้รถลาก	ผู้ที่จะใช้รถลากต้องผ่านการอบรมเป็นที่เรียบร้อยแล้ว	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด การขนย้ายถังสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดการรั่วไหลของถังสารเคมี

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุของถังสารเคมีหกรั่วไหล

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดตารางการขับรถปลอดภัยไม่เกินหนึ่งงานที่ต้องขับรถขนส่งในโรงงาน	จป วิชาชีพ	การตรวจการขับขี่ปลอดภัย	หนังงานขับรถในโรงงานขับรถตามกฎจราจร	ผู้จัดการฝ่าย
2	ตรวจสอบเป้ายจราจรในโรงงานให้อยู่ในสภาพดีที่	จป วิชาชีพ	การตรวจสอบป้ายจราจรในโรงงาน	ป้ายจราจรอยู่ในสภาพปกติ	ผู้จัดการฝ่าย
3	กุ่มตรวจการขับรถปลอดภัยในโรงงาน	จป วิชาชีพ	การตรวจสอบการขับขี่รถในโรงงาน	หนังงานทุกคนขับใจกฎจราจรและขับรถตามกฎจราจร	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด การขนย้ายถังสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดการรั่วไหลของถังสารเคมี

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุของถังสารเคมีหกรั่วไหล

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดการขนการขนถังย้ายสารเคมีอย่างปลอดภัย	จป วิชาชีพ	การขนการสั่นสารเคมี	หนังงานขนย้ายถังสารเคมีอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย
2	ตรวจสอบป้ายจราจรในโรงงานให้อยู่ในสภาพดีที่	จป วิชาชีพ	การตรวจสอบป้ายจราจรในโรงงาน	ป้ายจราจรอยู่ในสภาพปกติ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด ท่อไอน้ำไปที่ปั๊มสี่ไหลเดอร์ไรซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับอันตรายจากความร้อนของท่อไอน้ำไปที่ปั๊มสี่ไหลเดอร์ไรซชั่น

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากการสัมผัสพื้นผิวร้อน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบอุณหภูมิผนังท่อที่พื้น	ช่างเทคนิค	อุณหภูมิความร้อน	ท่อที่มีความร้อนจะมีฉนวนหุ้มเอาไว้อย่างสมบูรณ์	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รายละเอียด การทำงานกับถังผสม Dope

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้สารละลาย Dope จากถังผสมใดๆ กระเด็นมาโดนร่างกาย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากสารละลายใดๆ กระเด็นมาโดนพนักงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการโรง
2	หัวการตัดเอกสารหลังงานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	การตัดเอกสารหลังงาน	หัวการตัดเอกสารหลังงานก่อนทำงานทุกครั้ง	ผู้จัดการโรง
3	หัวการตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	ตรวจสอบพื้นที่ทำงาน	ทำการตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การทำงานกับถังผสม Dope

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้สารละลาย Dope จากถังผสมโดนกระเด็นมาโดนร่างกายขณะล้างถังโดย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากสารละลายโดนกระเด็นมาโดนพนักงานขณะล้างถังโดย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการตัดแยกหลังผสมทุกครั้งก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	การตัดแยกหลังผสม	มีการตัดแยกหลังผสมก่อนทำงานทุกครั้ง	ผู้จัดการฝ่าย
3	ทำการกรอกใบตรวจเกี่ยวกับการทำงานกับสารเคมี	พนักงาน	ตรวจสอบพื้นที่ทำงาน	ทำการตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
4	มีการติดป้าย SDS ไว้ที่หน้างาน	พนักงาน	ติดเอกสาร SDS ของสารเคมีไว้ในแต่ละพื้นที่	มีเอกสาร SDS ทุกตัวไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การทำงานกับถังผสม Dope

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้สารละลาย Dope จากถังผสมโดนกระเด็นมาโดนร่างกายขณะล้างถังโดย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากสารละลายโดนกระเด็นมาโดนพนักงานขณะล้างถังโดย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการตรวจสอบเที่ยงที่ทำงานก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การตรวจสอบพื้นที่ทำงาน	เป็นที่ทำงานปลอดภัยไม่มีสิ่งกีดขวางทำงานได้	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการตรวจสอบระบบวาล์วว่ามีการรั่วซึมหรือไม่ก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	ตรวจสอบระบบวาล์วก่อนเริ่มงาน	ระบบวาล์วมีการรั่วซึมเล็กน้อยแต่ยังเริ่มทำงานได้	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การทำงานกับถังผสม Dope

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้สารละลาย Dope จากถังผสมโดนกระเด็นมาโดนร่างกายขณะล้างถังโดย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากสารละลายโดนกระเด็นมาโดนพนักงานขณะล้างถังโดย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบก่อน	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานทุกคนต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการทดสอบการทำงานถังผสมให้ดีก่อนพนักงานก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	ตรวจสอบระบบวาล์วก่อนเริ่มงาน	ระบบวาล์วมีการล็อคเรียบร้อยแล้วจึงเริ่มทำงานได้	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการติดป้าย SDS ไว้ที่หน้างาน	หัวหน้างาน	SDS ของสารเคมี	มี SDS ของสารเคมีทุกตัวไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การทำงานกับถังผสม Dope

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้สารละลาย Dope จากถังผสมโดนกระเด็นมาโดนร่างกายขณะล้างถังโดย (อาจการปิดฝาถังผสมไม่สนิท)

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากสารละลายโดนกระเด็นมาโดนพนักงานขณะล้างถังโดย (อาจการปิดฝาถังผสมไม่สนิท)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบระบบท่อ ข้อต่อ ฝาถังให้ได้สนิทก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	ระบบท่อ ข้อต่อของถังสารเคมี	ถังปิดฝาตรวจสอบระบบท่อก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบก่อน	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	ทำการทดสอบการทำงานของปั๊มลมให้พนักงานก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	ทดสอบการทำงานของปั๊มลมอย่างปลอดภัย	ทดสอบการทำงานปั๊มลมอย่างปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การทำงานกับถังแช่ Dope

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้สารละลาย Dope จากถังแช่ไหลเข้าไปในร่างกายขณะล้างถังโดย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากสารละลายไหลระเด็นมาโดนหน้างานขณะล้างถังโดย (ตัวEmergency ของการเกิดสารละลายหกล้น ไม่ทำงาน)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการตรวจ Emergency ของตัวเกิดสารละลายหกล้นก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	Emergency ของตัวเกิดสารละลายหกล้น	Emergency ของตัวเกิดสารละลายหกล้น อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีแผนการซ่อมบำรุงรักษา	ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง	แผนการซ่อมบำรุงรักษา	การบำรุงรักษาตามแผนการซ่อมบำรุง	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการติดโน้ต SDS ไว้ที่หน้างาน	หัวหน้าแผนก	SDS ของสารเคมีไว้ที่หน้างาน	มีการจัดเก็บ SDS ของสารเคมีไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** การทำงานในพื้นที่โดย

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้หน้างานลื่นล้มในพื้นที่โดย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุลื่นล้มในพื้นที่โดย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ประยุกต์หลัก 5 ส มาใช้ในพื้นที่การทำงาน	หัวหน้าแผนก	การจัดการพื้นที่ไม่เป็นระเบียบ	การบำบัด 5 ส มาใช้ในการจัดการความเป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการวางการจัดวางบนสะดุดพื้นที่ทำงาน	หัวหน้าแผนก	ความสะอาดในพื้นที่	การตรวจสอบ 5ส ในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	การตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	ความสะอาดในพื้นที่ทำงาน	ตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้หน้างานได้รับบาดเจ็บเนื่องจากการยืดตัว

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุในหน่วยกลั่นระหว่าง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขอไม่ให้บุคลากรเข้าทำงานในที่อับอากาศ	หน้างาน	ไม่ขอบุคลากรทำงานในที่อับอากาศ	มีการขอไม่ขอบุคลากรทำงานในที่อับอากาศ ก่อนทำงานในที่อับอากาศทุกครั้ง	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสุขภาพของคนที่เข้าทำงานในที่อับอากาศ	หัวหน้างาน	ตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน	มีการตรวจสุขภาพก่อนเข้างานในที่อับอากาศทุกครั้ง	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการตรวจสอบขั้นตอนการทำงานก่อนไปทำงานจริง	หัวหน้างาน	ตรวจสอบเส้นทางก่อนเข้างาน	มีการตรวจสอบเส้นทางทำงานว่าปลอดภัยจึงสามารถทำงานได้	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้หน้างานได้รับบาดเจ็บเนื่องจากการยืดตัว

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุในหน่วยกลั่น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	อบรมการยืดตัวที่ถูกต้องให้กับหน้างาน	หัวหน้างาน	การอบรมการยืดตัว	หน้างานยืดตัวด้วยวิธีที่ถูกต้อง	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบการทำงานของหน้างานในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	การตรวจสอบการทำงานของหน้างาน	หน้างานทุกคนยืดตัวด้วยท่าทางที่ปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตน้ำกำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับเพลิงไหม้จากการเข้าซ่อมบำรุงแผ่นกรอง RF

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานที่ได้รับอุบัติเหตุสารเคมีกระเด็นโดนตา

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ตัวชี้วัดที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือเงื่อนไขการที่ได้การควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันดวงตาส่วนบุคคล	หน้างาน	อุปกรณ์ป้องกันดวงตาครบถ้วนบุคคล	หน้างานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันดวงตาส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	ควรมีการทำงานที่ปลอดภัยในการล้างแผ่นกรอง RF	หัวหน้างาน	การควบคุมการทำงานล้างแผ่นกรอง RF ไม่ถูกพนักงาน	พนักงานล้างแผ่นกรอง RF โดยไม่เกิดอุบัติเหตุ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตน้ำกำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับเพลิงไหม้จากการล้างแผ่นกรอง RF

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับเพลิงไหม้จากการล้างแผ่นกรอง RF

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ตัวชี้วัดที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือเงื่อนไขการที่ได้การควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบเพื่อที่ก่อนทำงาน ก่อนการปฏิบัติงาน	พนักงาน	การตรวจสอบก่อนทำงาน	ต้องมั่นใจว่าขึ้นทำงานต้องปลอดภัย จึงจะปฏิบัติงานได้	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตน้ำกำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับเพลิงไหม้จากการเข้าซ่อมบำรุงเครื่องแยกสารเคมี

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับเพลิงไหม้จากการกระเด็นเข้าตาขณะเครื่องแยกสารเคมี

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ตัวชี้วัดที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือเงื่อนไขการที่ได้การควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันดวงตาส่วนบุคคล	หน้างาน	อุปกรณ์ป้องกันดวงตาส่วนบุคคล	หน้างานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันดวงตาส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	ควรมีการทำงานที่ปลอดภัยในการเครื่องแยกสารเคมี	หัวหน้างาน	การควบคุมการทำงานเครื่องแยกสารเคมี	พนักงานเครื่องแยกสารเคมีไม่ได้รับกันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย
3	หัวหน้างานควรจะตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันดวงตาของบุคลากรหน้างานก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	การสวมใส่ PPE	พนักงานไม่รับอันตรายจากการเครื่องแยกสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตน้ำกำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับเพลิงไหม้สารเคมีกระเด็นเข้าตาในช่วงการเครื่องแยกสารเคมี (ครีมกังแดด กังวั่ว กังข้าวโพด)

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับเพลิงไหม้สารเคมีกระเด็นเข้าตาขณะเครื่องแยกสารเคมี (ครีมกังแดด กังวั่ว กังข้าวโพด)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ตัวชี้วัดที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือเงื่อนไขการที่ได้การควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันดวงตาส่วนบุคคล	หน้างาน	อุปกรณ์ป้องกันดวงตาส่วนบุคคล	หน้างานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันดวงตาส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	ควรมีการทำงานที่ปลอดภัยในการเครื่องแยกสารเคมี	หัวหน้างาน	การควบคุมการทำงานเครื่องแยกสารเคมี	พนักงานเครื่องแยกสารเคมีไม่ได้รับกันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย
3	ต้องมีการตรวจสอบพื้นที่ทำงานที่จะมีการรั่วไหลจากสารเคมีจะมีการรั่วซึมอันตรายให้ถูกวิธี	หัวหน้างาน	การตรวจพื้นที่ทำงาน การซ่อมที่ถูกวิธี	-พื้นที่ทำงานไม่เปียกน้ำ -การซ่อมที่ถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รเยอะเอียด หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บเสารเคมีกระเด็นเข้าในช่วงการล้าง PHE ,SEP ,ถังเก็บสารเคมี และ หม้อต้ม

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บสารเคมีกระเด็นเข้าตาระหว่างการล้าง PHE ,SEP ,ถังเก็บสารเคมี และ หม้อต้ม

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือกระบวนการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	อาบรมการทำงานที่ปลอดภัยในการงานล้างวัสดุ	หัวหน้างาน	การอบรมการทำงานงานล้างที่ปลอดภัย	พนักงานล้าง PHE ,SEP , ถังเก็บสารเคมี และ หม้อต้มโดยไม่ได้รับอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รเยอะเอียด หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากน้ำร้อนกระเด็นมาโดนในช่วงการล้าง SEP

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากน้ำร้อนกระเด็นมาโดนในช่วงการล้าง SEP

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือกระบวนการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	อบรมการทำงานที่ปลอดภัยในการงานล้างวัสดุ อุปกรณ์ ด้วยน้ำร้อน	หัวหน้างาน	การอบรมการทำงานงานล้างที่ปลอดภัย	พนักงานล้างSEP โดยไม่ได้รับเอ็นดรายจากน้ำร้อน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รเยอะเอียด หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีกระเด็นมาโดนตา ขณะทำการเปลี่ยนผ้า REP

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีกระเด็นมาโดนตา ขณะทำการเปลี่ยนผ้า REP

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือกระบวนการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	อบรมการทำงานที่ปลอดภัยของ งานเปลี่ยนผ้า REP	หัวหน้างาน	การอบรมการทำงานงานเปลี่ยนผ้าที่ปลอดภัย	พนักงานเปลี่ยนผ้า REP โดยไม่ได้รับอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical รเยอะเอียด หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีที่ล้นออกมาจากถังเก็บ WRS

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีที่ล้นออกมาจากถังเก็บ WRS

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือกระบวนการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	อบรมการทำงานอันตรายอย่างปลอดภัย	หัวหน้างาน	การอบรมการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัย	พนักงานไม่ได้เปิดวุ้วัดที่หลุ และไม่ได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีที่กระเด็นมาโดนขณะเปลี่ยนถังบรรจุ

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารเคมีที่กระเด็นมาโดนขณะเปลี่ยนถังบรรจุ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานควรใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	การบริการทำงานเป็นสารเคมีอย่างปลอดภัย	หัวหน้างาน	การลงบริการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัย	พนักงานทำงานโดยไม่ถึงอุปกรณ์ป้องกันและไม่ได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย
3.	มีการตรวจสภาพบริเวณหน้างานก่อนทำงาน	พนักงาน	การตรวจสอบแผนทำงาน	ตั้งใจว่าพื้นที่การทำงานปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากเสียงดังจากการเปลี่ยนแบบแรง

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากเสียงดังจากการเปลี่ยนแบบแรง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2.	มีการตรวจสภาพ ซ่อมบำรุงเครื่องจักร	ช่างซ่อมบำรุง	การซ่อมบำรุงตามระยะ	มีการซ่อมบำรุงตามระยะ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานหญิงตั้งครรภ์เข้าไปทำงานในหน่วยผลิตประเภท

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานหญิงตั้งครรภ์เข้าไปทำงานในหน่วยผลิตประเภท

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการติดไปรายชื่อบุคลากรห้ามเข้าไปที่ทำงาน	พนักงาน	การขอบุคลากรห้ามเข้าไปทำงาน	พนักงานห้ามการขอกบุคลากรเข้าไปทำงานตามระเบียบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบสภาพบริเวณหน้างานก่อนทำงาน	พนักงาน	การตรวจสุขภาพหน้างาน	ตั้งใจว่าพื้นที่การทำงานปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3.	ขอใบรับรองตรวจสุขภาพก่อนเข้าไปทำงานในพื้นที่ปฏิบัติงาน	พนักงาน	การตรวจสุขภาพ	พนักงานหญิงที่จะเข้าไปทำงานในพื้นที่ปฏิบัติงานต้องผ่านการตรวจสุขภาพ	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานลื่นล้มในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานลื่นล้มในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำหลัก 5ส มาปรับประยุกต์ใช้ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้าแผนก	นำหลัก 5 ส มาประยุกต์ใช้ในพื้นที่	พื้นที่ทำงานต้องไม่ระเกะระกะ เรียบร้อยปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีแผนการซ่อมบำรุงเมกเคลกซ์ที่ใช้ดูดน้ำในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้าแผนก	แผนการซ่อมบำรุงเมกเคลกซ์	มอเตอร์ที่จะใช้ดูดน้ำออกจากพื้นที่พร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
3.	เตรียมมอเตอร์สำรองไว้พร้อมใช้งานเสมอ	หัวหน้าแผนก	มอเตอร์สำรอง	มอเตอร์ที่จะใช้ดูดน้ำออกจากพื้นที่พร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานโดนไฟช็อต ไฟดูด ในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานพื้นที่เสี่ยงในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	เกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำเข้าเครื่อง 5ส มาปรับประยุกต์ใช้ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้าแผนก	นำเครื่อง 5 ส มาประยุกต์ใช้ในพื้นที่	พื้นที่ทำงานเป็นระเบียบเรียบร้อยปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีแผนการซ่อมบำรุงมอเตอร์ที่ใช้ดูดน้ำในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้าแผนก	แผนการซ่อมบำรุงมอเตอร์	มอเตอร์ที่จะใช้ดูดน้ำออกจากพื้นที่หรือถูกใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
3.	เตรียมมอเตอร์สำรองไว้พร้อมใช้งานเสมอ	หัวหน้าแผนก	มอเตอร์สำรอง	มอเตอร์ที่จะใช้ดูดน้ำออกจากพื้นที่หรือถูกใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานโดนไฟช็อต ไฟดูด ในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานพื้นที่เสี่ยงในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	เกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการเปิดไฟขอถอนผู้ดูแลทำงานพร้อมประกาศไฟล์ถอนเข้าไปทำงาน	พนักงาน	การขอถอนผู้ดูแลทำงาน	พนักงานทำการขอถอนผู้ดูแลก่อนเข้าไปทำงานตามระบบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การตรวจสุขภาพหน้างาน	บันไดจำที่เกี่ยวการทำงานปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3.	มีผู้เฝ้าระวังไฟในการทำงาน	พนักงาน	ผู้เฝ้าระวังไฟ	มีการจัดหาผู้เฝ้าระวังไฟในพื้นที่ระหว่างทำงานควบคู่กับ งานประกาศไฟ	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมการเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานโดนของมีคมทำร่างกาย ในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานโดนของมีคมทำร่างกาย ในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	เกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการสร้างสถานอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	พนักงาน	การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสภาพหน้างานสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนใช้ของมีคม	พนักงาน	การตรวจสอบใส่ถุงมือ	พนักงานมุดคนสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3.					

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical **รายละเอียด** หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานไปสัมผัสพื้นที่ร้อน ในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานไปสัมผัสพื้นที่ร้อน ในพื้นที่ หน่วยผลิตตัวทำละลายกลับคืน (Solvent)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	เกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการติดป้ายเตือนระวังผิวร้อน	หัวหน้าแผนก	ป้ายเตือน	มีป้ายเตือน ระวังผิวร้อนไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการวางการตรวจสภาพหน้าหุ้มความร้อน	หัวหน้าแผนก	การตรวจสอบสภาพหุ้มพื้นผิวร้อน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการสัมผัสผิวร้อน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน้ายนิ้รูปเส้นใย (Spinning)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้หนังงานไปสัมผัสสารเคมีที่หน้วยนี้รูปเส้นใย

เป้าหมาย ไม่มีหนังงานไปสัมผัสสารเคมีที่หน้วยนี้รูปเส้นใย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ให้อุปกรณ์ป้องกันส่วนตัวอย่างเหมาะสม	หนังงาน	อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล	หนังงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	หมั่นทำความสะอาดเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอ	หัวหน้างาน	หมวดควบคุมการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัย	หนังงานโดยไม่ได้ดูแลเครื่องจักรและไม่ได้รับผลจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน้ายนิ้รูปเส้นใย (Spinning)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้น้ำรั่วแกระเด็นไปโดนหนังงานที่หน้าเครื่องรูปเส้นใย

เป้าหมาย ไม่มีหนังงานโดนน้ำรั่วหรือกระเด็นจากเครื่องรูปเส้นใย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการปิดฝาถังน้ำรั่วหยุดทั้งนี้อสร้างกิจกรรมเดินน้ำ หรือซ่อมบำรุง	หนังงานซ่อมบำรุง	ปิดฝาถังน้ำรั่ว	ปิดฝาถังน้ำรั่วหยุดครั้งเมื่อเครื่องจักรการเดินน้ำ หรือซ่อมบำรุง	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบถังน้ำรั่วอยู่เสมอเพื่อป้องกันการทำงาน	หนังงาน	การตรวจสอบถังน้ำรั่ว	ถังน้ำรั่วต้องไม่เกิดขึ้นได้	ผู้จัดการฝ่าย
3	สวมใส่ PPE ให้เรียบร้อยก่อนเริ่มงาน	หนังงาน	การสวมใส่ PPE	ถังมีการสวมใส่ PPE ก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน้ายนิ้รูปเส้นใย (Spinning)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้หนังงานเกิดอุบัติเหตุที่ทำงาน

เป้าหมาย ไม่มีหนังงานเกิดอุบัติเหตุที่ทำงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หนังงานนำหลัก 5 ส เข้ามาใช้ในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการทำความสะอาดพื้นทางเดิน	หนังงาน	การทำความสะอาดพื้นทางเดิน	ทางเดินสะอาดไม่มีคราบสกปรก	ผู้จัดการฝ่าย
3	นำการเดินตรวจสอบทางเดินก่อนเริ่มงานเป็นประจำ	หนังงาน	การเดินตรวจสอบทางเดิน	ทางเดินปลอดภัย ไม่มีสิ่งกีดขวาง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ลู้กบ ADR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดไฟไหม้ลู้กบ ADR (จากการมีสัมผัสไอน้ำร้อนที่สู้และ กระดาษของแผ่นลวดที่ไม่ได้ดึงออกตลอดหุ้มอยู่)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ลู้กบที่ ADR (จากการมีสัมผัสไอน้ำร้อนที่สู้และ กระดาษของแผ่นลวดที่ไม่ได้ดึงออกตลอดหุ้มอยู่)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำความสะอาดหลังเสร็จงานทุกวัน	หนังงาน	นำความสะอาดลู้กบหลังใช้งานเสร็จ	มีการนำความสะอาดลู้กบหลังใช้งานเสร็จ	ผู้จัดการฝ่าย
2	ตรวจสอบการใช้งานเพื่อมีการหุ้มลวดเสร็จและทั่นใจว่าไม่มีกระดาษค้างในตัวงาน	หนังงานซ่อมบำรุง	การตรวจสอบงาน	ไม่มีไฟไหม้ที่ลู้กบ ADR	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ตู้ตา ADR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดไฟไหม้ตู้ตา ADR (จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ตู้ตาที่ ADR (จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือเข้าควบคุมการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการปิดไม่ให้คนอนุญาตทำงานเข้าพื้นประกายไฟก่อนเข้าไปทำงาน	หน้างาน	การขอคนอนุญาตทำงาน	หน้างานทำการขอคนอนุญาตก่อนเข้าไปทำงานตามระบบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	การตรวจสอบการทำงาน	มั่นใจว่าพื้นที่การทำงานปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3	มีผู้เฝ้าระวังไฟในการทำงาน	หน้างาน	ผู้เฝ้าระวังไฟ	มีการจัดหาผู้เฝ้าระวังไฟไหม้ในระหว่างทำงานควบคู่กับ งานประกายไฟ	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ตู้ตา ADR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานไปสัมผัสพื้นที่ที่ร้อน

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากพื้นที่ที่ร้อน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือเข้าควบคุมการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการติดป้ายเตือนระวังผิวร้อนรุ่ม	หัวหน้าแผนก	ป้ายเตือน	มีป้ายเตือน ระวังผิวร้อนรุ่มไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการวางมาตรการตรวจสอบอาการผิวร้อนรุ่ม	หัวหน้าแผนก	การตรวจสอบอาการผิวร้อนรุ่ม	ไม่มีพนักงานที่ได้รับอาการกัดผิวร้อนรุ่ม	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ตู้ตา RDR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดไฟไหม้ตู้ตา RDR (จากการมีเส้นใยค้างที่ตู้ และ กระดาษของผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้ดึงออกจากหน้าตู้)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ตู้ตาที่ RDR (จากการมีเส้นใยค้างที่ตู้ และ กระดาษของผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้ดึงออกจากหน้าตู้)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือเข้าควบคุมการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำความสะอาดตู้ตาแสงเส้นใยที่ตู้ตาออกทุกวัน	หน้างาน	นำความสะอาดตู้ตาหลังใช้งานเสร็จ	มีการทำความสะอาดตู้หลังใช้งานเสร็จ	ผู้จัดการฝ่าย
2	ตรวจสอบการทำงานเมื่อมีการหุ้มลวดเสร็จและมั่นใจว่าไม่มีกระดาษค้างในลวด	หน้างานช่องหน้าหุ่น	การตรวจทำงาน	ไม่มีไฟไหม้ที่ตู้ตา RDR	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ตู้ตา RDR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดไฟไหม้ตู้ตา RDR (จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ตู้ตาที่ RDR (จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือเข้าควบคุมการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการปิดไม่ให้คนอนุญาตทำงานเข้าพื้นประกายไฟก่อนเข้าไปทำงาน	หน้างาน	การขอคนอนุญาตทำงาน	หน้างานทำการขอคนอนุญาตก่อนเข้าไปทำงานตามระบบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	การตรวจสอบการทำงาน	มั่นใจว่าพื้นที่การทำงานปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3	มีผู้เฝ้าระวังไฟในการทำงาน	หน้างาน	ผู้เฝ้าระวังไฟ	มีการจัดหาผู้เฝ้าระวังไฟไหม้ในระหว่างทำงานควบคู่กับ งานประกายไฟ	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ผู้ตาม RDR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานไปสัมผัสสารเป็นพิษผิวหนัง

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับเกินมาตรฐานจากพิษที่ผิวหนัง

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการติดป้ายเตือนระวังผิวสัมผัสวัตถุร้อน	หัวหน้าแผนก	ป้ายเตือน	มีป้ายเตือน ระวังผิวสัมผัสวัตถุร้อนไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำตารางตรวจสอบบอกหมุดความร้อน	หัวหน้าแผนก	การตรวจสอบการบอกหมุดความร้อน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการสัมผัสผิววัตถุร้อน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ผู้ตาม TDR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดไฟไหม้ผู้ตาม TDR (จากการมีเส้นใยฝ้ายที่ผู้และกระดาษของแผ่นลายหมึกไม่ได้ถึงตกตลอดบริเวณ)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ผู้ตามที่ TDR (จากการมีเส้นใยฝ้ายที่ผู้และกระดาษของแผ่นลายหมึกไม่ได้ถึงตกตลอดบริเวณ)

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำตารางกระดาษเส้นสรแต่ละไปที่ผู้ตามทุกวัน	หน้างาน	นำตารางกระดาษผู้ตามหลังไปทิ้งหมดครั้ง	มีการทำตารางกระดาษผู้ตามหลังไปทิ้งทุกเสร็จ	ผู้จัดการฝ่าย
2	ตรวจสอบการวิ่งงานเมื่อมีการหุ้มหลวมเสร็จและมั่นใจว่าไม่มีกระดาษค้างในสายงาน	พนักงานซ่อมบำรุง	การตรวจวิ่งงาน	ไม่มีไฟไหม้ที่ผู้ตาม RDR	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ผู้ตาม TDR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดไฟไหม้ผู้ตาม TDR (จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ผู้ตามที่ TDR (จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการขอใบอนุญาตทำงานตรวจสอบประกอบไปกับงานเชื่อม	หน้างาน	การขออนุญาตทำงาน	พนักงานทำการขออนุญาตก่อนเข้าไปทำงานตามระเบียบ	ผู้จัดการฝ่าย
2	วิเคราะห์ผลความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	การตรวจสอบหน้างาน	ตั้งใจว่าพื้นที่การทำงานปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีผู้เฝ้าระวังไฟในการทำงาน	หน้างาน	ผู้เฝ้าระวังไฟ	มีการจัดเวรผู้เฝ้าระวังไฟไหม้ในระหว่างทำงานความร้อนจากประกายไฟ	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** ผู้ตาม TDR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานไปสัมผัสสารที่ผิวหนัง

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับผลกระทบจากสารที่ผิวหนัง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการติดป้ายเตือนระวังผิวสัมผัสวัตถุร้อน	หัวหน้าแผนก	ป้ายเตือน	มีป้ายเตือน ระวังผิวสัมผัสวัตถุร้อนไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำตารางการตรวจสอบแผนหมุดความร้อน	หัวหน้าแผนก	การตรวจสอบตารางหมุดที่ผิวร้อน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการสัมผัสผิววัตถุร้อน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย CS

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานไปสัมผัสชิ้นที่มีน้ำร้อน

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากชิ้นที่มีน้ำร้อน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมต้นเหตุที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการติดป้ายเตือนระวังน้ำร้อนรดรอบ	ห้วหน้าแผนก	ป้ายเตือน	มีป้ายเตือน ระวังน้ำร้อนรดรอบไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำตารางการตรวจสอบเดือนการหุ้มฉนวนร้อน	ห้วหน้าแผนก	การตรวจสอบฉนวนหุ้มพื้นน้ำร้อน	ไม่มีพนักงานสัมผัสน้ำร้อนหลังจากการติดตั้งน้ำร้อน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย CS

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับเศษเส้นใยของมีคมเช่นสตีลเตอร์ ตรวไกร

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคมเช่นสตีลเตอร์ ตรวไกร

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมต้นเหตุที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	พนักงาน	การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม	ห้วหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบพนักงานนำถุงมือกันบาดก่อนใช้ของมีคม	พนักงาน	การตรวจการใส่ถุงมือ	พนักงานทุกคนสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนเริ่มงาน	ห้วหน้าแผนก
3.	กำหนดการคัดเส้นใยที่ถูกวิธีให้กับพนักงาน	ห้วหน้างาน	การคัดเส้นใยที่ถูกวิธี	พนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากของมีคมเพราะคัดเส้นใยอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย CS

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้น้ำร้อนกระเด็นไปโดนพนักงานที่หน่วย CS

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับน้ำร้อนที่หน่วย CS

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมต้นเหตุที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการปิดฝาถังน้ำร้อนทุกครั้งเมื่อเกิดกิจกรรมเดินน้ำร้อนหรือซ่อมบำรุง	พนักงาน/ช่างซ่อมบำรุ	ปิดฝาถังน้ำร้อน	ปิดฝาถังน้ำร้อนทุกครั้งเกิดเสร็จกิจกรรมการเดินน้ำหรือ ซ่อมบำรุง	ห้วหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบถังน้ำร้อนทุกวันก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การตรวจสอบถังน้ำร้อน	ถังน้ำร้อนต้องไม่มีปิดทั้งไว้	ผู้จัดการฝ่าย
3	สวมใส่ PPE ให้ร้อยร้อยก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การสวมใส่ PPE	ต้องมีการสวมใส่ PPE ก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย CS

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมต้นเหตุที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	พนักงานทำตาม 5 ส เข้มงวดในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการเช็ดทำความสะอาดพื้นทางเดิน	พนักงาน	การทำความสะอาดพื้นทางเดิน	ทางเดินสะอาดไม่มีคราบสกปรก	ผู้จัดการฝ่าย
3	นำการเดินตรวจสอบทางเดินก่อนเริ่มงานเป็นประจำ	พนักงาน	การเดินตรวจสอบทางเดิน	ทางเดินปลอดภัย ไม่มีสิ่งกีดขวาง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนควบคุม 73

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย ทำลอนเส้นใย (Crimper)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานโดนรถเข็นกระแทกมือ

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานโดนรถเข็นกระแทกมือ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือวิธีการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการวางตรวจสภาพช่องทำงานรถเข็น	หัวหน้างาน	การวางการตรวจสอบช่องทำงานรถเข็น	รถเข็นอยู่ในสภาพปลอดภัย พร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทบทวนทำทางการเข็นรถเข็นให้พนักงาน	หัวหน้างาน	ทำทางการเข็นรถเข็น	พนักงานเข็นรถเข็นด้วยทางที่ถูกต้อง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนควบคุม 74

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย ทำลอนเส้นใย (Crimper)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานโดนน้ำมันหล่อลื่นเส้นใยกระเด็นมาโดน

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานที่ได้รับผลกระทบจากน้ำมันหล่อลื่นเส้นใยกระเด็นมาโดน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือวิธีการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันที่กันตราย ส่วนบุคคลให้ครบถ้วน	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันเช่น ชุดตรวจสอบ เบอร์ยุ่ง	พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	หัวการทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัยให้พนักงานก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	ทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัย	ทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนควบคุม 75

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย ทำลอนเส้นใยเบอร์ 2 (Re - Crimper)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานประสบอันตรายจากการยกของ

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานประสบอันตรายจากการยกของ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือวิธีการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบเครื่องยกของเป็นประจำ	พนักงาน	เครื่องช่วยยกของ	เครื่องช่วยยกของอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	หัวการทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัยให้พนักงานก่อนเริ่มงาน	จป วิชาชีพ	ทบทวนท่าทางการยกของอย่างปลอดภัย	พนักงานยกของด้วยท่าทางที่ปลอดภัย ไม่ปวดหลัง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนควบคุม 76

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย ทำลอนเส้นใยเบอร์ 2 (Re - Crimper)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานสะดุดล้มในพื้นที่ทำงาน

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานสะดุดล้มในพื้นที่ทำงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือวิธีการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ประยุกต์หลักการ 5 ส มาใช้ในพื้นที่การทำงาน	หัวหน้างานแผนก	การจัดการพื้นที่ให้เป็นระเบียบ	การนำหลัก 5 ส มาใช้ในการจัดการทำงานให้เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทบทวนอุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยให้กับพนักงาน	จป วิชาชีพ	ทบทวนอุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัย	พนักงานมีอุปกรณ์ป้องกันอุบัติเหตุ ปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย

แผนควบคุม 77

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย ทำลอนเส้นใยรอบ 2 (Re - Crimper)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้รถยกชนโดนพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีรถยกชนโดนพนักงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการเดินตรวจสอบรถยกก่อนทำงาน	หัวหน้างาน	การตรวจสอบรถยกก่อนใช้งาน	รถยกอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบรถยกประจำปี โดยหน่วยงาน Third party	หัวหน้างาน	การตรวจสอบรถยกโดย Third Party	รถยกอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการอบรมการใช้รถยกอย่างปลอดภัย	จป วิชาชีพ	การอบรมการใช้รถยก	ผู้ที่จะใช้รถยก ต้องผ่านการอบรมเป็นที่เรียบร้อยแล้ว	ผู้จัดการฝ่าย

แผนควบคุม 78

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วย ทำลอนเส้นใยรอบ 2 (Re - Crimper)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากของมีคม

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	พนักงาน	การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบพนักงานสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนใช้ของมีคม	พนักงาน	การสวมใส่ถุงมือ	พนักงานทุกคนสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3.	แนวทางการตัดเส้นใยที่ถูกวิธีให้กับพนักงาน	หัวหน้างาน	การตัดเส้นใยที่ถูกวิธี	พนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากของมีคมเพราะตัดเส้นใยอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนควบคุม 79

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** เครื่องบรรจุหีบห่อผลิตภัณฑ์ (Baler)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้ก้อนเบลตกลงมาทับพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากก้อนเบล

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบและซ่อมสายพานลำเลียงก้อนเบลประจำรอบ	พนักงานซ่อมบำรุง	มีการตรวจสอบตามรอบ	เครื่องบรรจุหีบห่ออยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	หัวหน้าแผนก

แผนควบคุม 80

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** เครื่องบรรจุหีบห่อผลิตภัณฑ์ (Baler)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานลื่นล้มที่พื้นที่ Baler

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานลื่นล้มในพื้นที่ Baler

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฮโดรลิคของเครื่อง Baler เป็นประจำไม่ให้มีน้ำมันรั่วมาที่พื้นทางเดิน	พนักงานซ่อมบำรุง	มีการตรวจสอบตามรอบ	เครื่องบรรจุหีบห่ออยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ไม่มีน้ำมันรั่วไหลออกมา	หัวหน้าแผนก
2	นำหลัก 5 ส ไปใช้ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส	พื้นที่ทำงานมีระเบียบ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** เครื่องบรรจุกิบผลิตภัณฑ์ 1 Baler 1

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากของมีคม

ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	จุดควบคุมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและควบคุมความเสี่ยง	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	พนักงาน	การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบพนักงานสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนใช้ของมีคม	พนักงาน	การตรวจการใส่ถุงมือ	พนักงานทุกคนสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3.	ทบทวนการตัดเส้นใยที่ถูกวิธีให้กับพนักงาน	หัวหน้างาน	การตัดเส้นใยที่ถูกวิธี	พนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากของมีคมเพราะตัดเส้นใยอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วยงาน Tow To Top / เครื่อง Tow Breaker

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากของมีคม

ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	จุดควบคุมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและควบคุมความเสี่ยง	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	พนักงาน	การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบพนักงานสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนใช้ของมีคม	พนักงาน	การตรวจการใส่ถุงมือ	พนักงานทุกคนสวมใส่ถุงมือกันบาดก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3.	ทบทวนการตัดเส้นใยที่ถูกวิธีให้กับพนักงาน	หัวหน้างาน	การตัดเส้นใยที่ถูกวิธี	พนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากของมีคมเพราะตัดเส้นใยอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วยงาน Tow To Top / เครื่อง Tow Breaker

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากเครื่องจักร Tow Breaker

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากเครื่องจักร Tow Breaker

ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	จุดควบคุมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและควบคุมความเสี่ยง	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนใช้งาน	พนักงาน	การตรวจสอบเครื่องจักรก่อนใช้งาน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากเครื่องจักร	หัวหน้าแผนก
2	ทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัยกับการทำงานกับเครื่อง Tow Breaker ให้พนักงาน	หัวหน้างาน	ทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัย	พนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วยงาน Tow To Top / เครื่อง Re Breaker

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากเครื่องจักร Re Breaker

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากเครื่องจักร Re Breaker

ลำดับ	ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	จุดควบคุมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและควบคุมความเสี่ยง	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนใช้งาน	พนักงาน	การตรวจสอบเครื่องจักรก่อนใช้งาน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากเครื่องจักร	หัวหน้าแผนก
2.	ทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัยกับการทำงานกับเครื่อง Re Breaker ให้พนักงาน	หัวหน้างาน	ทบทวนการทำงานอย่างปลอดภัย	พนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วยงาน Tow To Top / เครื่อง Re Breaker

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้มีเหตุไฟไหม้ที่เครื่องจักร Re Breaker

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่องจักร Re Breaker

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานที่หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำความสะอาดฝุ่นที่เศษเส้นใยที่เครื่องจักรทุกวัน	หน้างาน	ทำความสะอาดเครื่องจักรหลังใช้งานเสร็จ	มีการทำความสะอาดเครื่องจักรหลังใช้งานเสร็จ	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการทำงานการประเมินความเสี่ยง และเปิด Work permit ทุกครั้งก่อนทำงานเชื่อมเจียร ไม่เห็นที่	หน้างานซ่อมบำรุง	การขออนุญาตทำงานและการประเมินความเสี่ยง	ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง Re Breaker	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Textile **รายละเอียด** หน่วยงาน Tow To Top / เครื่อง Re Breaker

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากของมีคม

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานที่หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	หน้างาน	การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ไม่มีพนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบพนักงานสวมใส่ถุงมือก่อนบาดก่อนใช้งานของมีคม	หน้างาน	การตรวจการใส่ถุงมือ	พนักงานทุกคนสวมใส่ถุงมือก่อนบาดก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3.	หยุดจนการตัดเส้นใยที่ถูกวิธีให้กับพนักงาน	หัวหน้างาน	การตัดเส้นใยที่ถูกวิธี	พนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากของมีคมเพราะตัดเส้นใยอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน คลังสินค้า **รายละเอียด** การขนย้ายผลิตภัณฑ์ด้วยรถโฟลคลิฟท์

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากโฟล์คลิฟท์

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอุบัติเหตุจากรถโฟลค์ลิฟท์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานที่หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ผู้ขับรถต้องมีใบอนุญาตและผ่านกฎมายการขับรถโฟล์คลิฟท์เท่านั้นเท่านั้น	พนักงานขับรถ	ใบอนุญาตการขับรถ	พนักงานขับรถโฟลคลิฟท์ต้องมีใบขับขี่และผ่านการอบรมมาแล้วเท่านั้นจึงจะสามารถขับรถได้	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสภาพรถก่อนทำการขับรถ	พนักงานขับรถ	การตรวจสภาพรถ	ต้องมีการตรวจสภาพรถก่อนการขับขี่ทุกครั้ง	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน คลังสินค้า **รายละเอียด** การขนย้ายผลิตภัณฑ์ด้วยรถโฟลคลิฟท์

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากอุบัติเหตุที่เกิดจากการรถโฟล์คลิฟท์

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานได้รับอุบัติเหตุอันเกิดที่เกิดจากรถโฟลคลิฟท์

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานที่หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ผู้ขับรถต้องมีใบอนุญาตและผ่านกฎมายการขับรถโฟล์คลิฟท์เท่านั้นเท่านั้น	พนักงานขับรถ	ใบอนุญาตการขับรถ	พนักงานขับรถโฟลคลิฟท์ต้องมีใบขับขี่และผ่านการอบรมมาแล้วเท่านั้นจึงจะสามารถขับรถได้	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสภาพรถก่อนทำการขับรถ	พนักงานขับรถ	การตรวจสภาพรถ	ต้องมีการตรวจสภาพรถก่อนการขับขี่ทุกครั้ง	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน คลังสินค้า **รายละเอียด** การนำเครื่องสอดสินค้าในคลังสินค้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานเสี่ยงกับไฟฟ้าในคลังสินค้า

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานเสี่ยงภัยในพื้นที่คลังสินค้า

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือเอกสารที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	พนักงานนำผลิต 5 ส เข้าสู่ไปในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการวางสิ่งกีดขวางที่พื้นทางเดิน	หน้างาน	การทำความสะอาดพื้นทางเดิน	ทางเดินสะอาดไม่มีสิ่งกีดขวาง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน คลังสินค้า **รายละเอียด** ไฟไหม้ที่คลังสินค้า จากเครื่องเชื่อม ต่อ ในที่นี้

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่คลังสินค้า

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ในพื้นที่คลังสินค้า

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือเอกสารที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการขอใบอนุญาตก่อนทำงานประกอบไฟก่อนเข้าไปทำงาน	หน้างาน	การขออนุญาตทำงาน	หน้างานทำการขออนุญาตก่อนเข้าไปทำงานเชื่อมระบบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	การตรวจสอบหน้างาน	มีการตรวจสอบหน้างานปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3	มีผู้เฝ้าระวังไฟในการทำงาน	หน้างาน	ผู้เฝ้าระวังไฟ	มีการจัดหาผู้เฝ้าระวังไฟไหม้ในระหว่างทำงาน ตามจัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงไฟ	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน คลังสินค้า **รายละเอียด** ไฟไหม้ที่คลังสินค้า จากระบบไฟฟ้าขัดข้องที่คลังสินค้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดไฟไหม้ในที่คลังสินค้า

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ในที่คลังสินค้า

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือเอกสารที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการติดตั้งสายดินความปลอดภัยในที่นี้เป็นประจำทุกวัน	หน้างาน	การติดตั้งสายดิน	มีการติดตั้งสายดินความปลอดภัยในพื้นที่เป็นประจำตามตารางที่กำหนดไว้	หัวหน้าแผนก
2	มีการอบรมระเบียบความปลอดภัยให้กับพนักงาน	จป วิชาชีพ	กฎระเบียบความปลอดภัย	พนักงานมีความเข้าใจกฎระเบียบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้าแผนก
3	ซักซ้อมแผนดับเพลิงประจำปีเพื่อดับสินค้า	จป วิชาชีพ	การซ้อมแผนดับ	เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินพนักงานสามารถปฏิบัติตามแผนดับได้	หัวหน้าแผนก
4	ตรวจสอบอุปกรณ์ ดับเพลิงไฟพร้อมใช้งาน	จป วิชาชีพ	อุปกรณ์ดับเพลิงไฟ	อุปกรณ์ดับเพลิงไฟ ถังดับเพลิง สายน้ำดับเพลิง หรือมใช้งาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ซ่อมบำรุง (CMMS) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดเหตุเครื่องจักรหนีบ กระแทกร่างกายพนักงานระหว่างซ่อม

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุเครื่องจักรหนีบ กระแทก พนักงาน

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือเอกสารที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขออนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ช่างซ่อมบำรุง	การขออนุญาตก่อนทำงาน	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	เจ้าของพื้นที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีการประเมินความเสี่ยงตรวจสุขภาพแข็งกังครายา	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ซ่อมบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดเครื่องจักรหนีบ กระแทกร่างกายพนักงานระหว่างซ่อม (ถูกลิฟต์จากการทำงานเลักษณ์ผลดน)

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ เครื่องจักรหนีบ กระแทก พนักงาน (ถูกลิฟต์จากการทำงานเลักษณ์ผลดน)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขออนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ช่างซ่อมบำรุง	การขออนุญาตก่อนทำงาน	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และหัวหน้าสั่งขั้นตอนไปการทำงานโดยเด็ดขาด	เจ้าของพื้นที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีการประเมินความเสี่ยงตรวจสุดแล้วถึงอันตราย	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ซ่อมบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดเครื่องจักรหนีบ กระแทกร่างกายพนักงานระหว่างซ่อม (จากการสื่อสารที่ไม่มีประสิทธิภาพ)

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ เครื่องจักรหนีบ กระแทก พนักงาน (จากการสื่อสารที่ไม่มีประสิทธิภาพ)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขออนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง และต้องมีการสื่อสารให้ทุกคนทราบถึงขั้นตอนก่อนเริ่มงาน	ช่างซ่อมบำรุง	การขออนุญาตก่อนทำงาน	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และหัวหน้าสั่งขั้นตอนไปการทำงานโดยเด็ดขาด	เจ้าของพื้นที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	มีการประเมินความเสี่ยงตรวจสุดแล้วถึงอันตราย	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ซ่อมบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ ชิ้นส่วนงานกระเด็นมาโดนร่างกาย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ ชิ้นส่วนงานกระเด็นมาโดนร่างกาย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขออนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ช่างซ่อมบำรุง	การขออนุญาตก่อนทำงาน	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และมีการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	เจ้าของพื้นที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงตรวจสุดแล้วถึงอันตราย	หัวหน้าแผนก
3	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ซ่อมบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดสารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ สารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขออนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง และมีการทำ LOTO ก่อนเริ่มงาน	ช่างซ่อมบำรุง	การขออนุญาตก่อนทำงาน และทำ LOTO	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน รวมทั้งการตัดออกพลังงานก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และมีการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	เจ้าของพื้นที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงตรวจสุดแล้วถึงอันตราย	หัวหน้าแผนก
3	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ช่างบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุขณะใช้เครื่องมือช่างบำรุงและอุปกรณ์ของบริษัท

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ จากการใช้เครื่องมือช่างบำรุง และอุปกรณ์ของบริษัท

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบเครื่องมือก่อนเริ่มงาน	ช่างซ่อมบำรุง	การตรวจสอบเครื่องมือ	เครื่องมือสภาพพร้อมใช้งานจึงเริ่มงานได้	หัวหน้าแผนก
2	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ช่างบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุขณะทำงานที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ จากการทำงานบนที่สูง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ช่างซ่อมบำรุง	การขอใบอนุญาตก่อนทำงาน	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบที่ปฏิบัติงานเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และมีการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	เจ้าของพื้นที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงความถูกต้องถูกต้อง	หัวหน้าแผนก
3	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
4	จุดงานที่สูงได้มีจุดเกาะให้ทำ Life line ไว้ด้วยเสมอ	หัวหน้างาน	Life line	ต้องจัดเตรียม Life line ไว้เสมอ หากไม่มีจุดเกาะ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ช่างบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากการลื่นล้ม

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ จากการลื่นล้ม

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	พนักงานทำงานตาม 5 ส เข้ามาใช้ในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการวางท่อสายและกลิ้งบนทางเดิน	พนักงาน	การทำความสะอาดพื้นทางเดิน	ทางเดินสะอาดไม่มีความสกปรก	ผู้จัดการฝ่าย
3	ทำการเดินตรวจสอบทางเดินก่อนเริ่มงานเป็นประจำ	พนักงาน	การเดินตรวจสอบทางเดิน	ทางเดินปลอดภัย ไม่มีสิ่งกีดขวาง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ช่างบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุขณะโดนหนีบงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นจากการโดนหนีบงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการเดินตรวจสอบอุปกรณ์ขณะทำงาน	หัวหน้างาน	การตรวจสอบเครื่องก่อนใช้งาน	เครื่องอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบเครื่องประจำปี โดยบริษัทภายนอก Third party	หัวหน้างาน	การตรวจสอบเครื่องโดย Third Party	เครื่องอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการอบรมการใช้เครื่องอย่างปลอดภัย รวมถึงการควบคุมการใช้เครื่องให้กับพนักงานคนใดบ้าง	จป วิชาชีพ	การอบรมการใช้เครื่อง	ผู้ที่จะใช้เครื่องต้องผ่านการอบรมเป็นที่เรียบร้อยแล้ว	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ซ่อมบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติ จากไฟช็อต ไฟดูด หน้างาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติ ไฟช็อต ไฟดูด หน้างาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการทบทวนแผนผลิตประจำโรงงาน	วศ. วิชาเพิ่ม	แผนผลิตประจำโรงงาน	หน้างานมีความเข้าใจในแผนผลิตประจำโรงงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบสายไฟ สายไฟในพื้นที่ของโพลิเมอร์ไรซ์ชั่น	พนักงานช่างไฟฟ้า	การตรวจสอบสายไฟฟ้า	สายไฟในพื้นที่โพลิเมอร์ไรเซชั่นอยู่ในสภาพดี	ผู้จัดการฝ่าย
3	ตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	ตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	พื้นที่ทำงานอยู่ในสภาพพร้อมเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ซ่อมบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุไฟไหม้จากงานเชื่อม

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุไฟไหม้จากงานเชื่อม

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการเปิดใบขอใบอนุญาตทำงานความร้อนประกายไฟก่อนเข้าไปทำงาน	พนักงาน	การขอใบอนุญาตทำงาน	พนักงานทำการขอใบอนุญาตก่อนเข้าไปทำงานเชื่อมระเบิด	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การตรวจสอบหน้างาน	มีเวลาพื้นที่การทำงานปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3	มีการสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	PPE	ต้องมีการสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ซ่อมบำรุง (CMM) **รายละเอียด** การซ่อมเครื่องจักรและการบำรุงรักษา

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุในงานกับอากาศ

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุในพื้นที่งานกับอากาศ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขอใบอนุญาตเข้าทำงานในที่อับอากาศ	พนักงาน	ใบขออนุญาตทำงานในที่อับอากาศ	มีการขอใบขออนุญาตทำงานในที่อับอากาศก่อนทำงานในที่อากาศทุกครั้ง	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบพัดลมระบายอากาศไม่ให้ฝุ่นกับสารเคมีใช้งานได้ตามปกติ	หัวหน้าช่างงาน	สภาพพัดลมระบายอากาศ	พัดลมและท่อลมอากาศพร้อมใช้งานเป็นที่ดันอากาศก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการตรวจสอบพื้นที่การทำงานก่อนไปทำงานจริง	หัวหน้าช่างงาน	ตรวจสอบพื้นที่ก่อนเข้างาน	มีการตรวจสอบพื้นที่ทำงานว่าปลอดภัยจึงสามารถทำงานได้	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุสารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุสารเคมีกระเด็นมาโดนร่างกาย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	ตรวจสอบพื้นที่ทำงาน	ทำการตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากการทำงานที่สูง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือวิธีการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ควบไส้อุปกรณ์ป้องกันตกให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	อุปกรณ์ป้องกันตกรายส่วนบุคคล	หน้างานเสาไส้อุปกรณ์ป้องกันเมื่อตรวจท่าวนบุคคลก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการตรวจเครื่องมือที่ใช้ก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	สุขภาพเครื่องมือที่ใช้งาน	ห้ามการตรวจสอบเครื่องมือก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากการทำงานที่สูง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือวิธีการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการอบรมบุคลากรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ห้องฝึกอบรม	ความรู้ของบุคลากรก่อนทำงาน	มีการจดบันทึกบุคลากรก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และมีการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างานที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงครบทุกขั้นตอน	หัวหน้าแผนก
3	หน้างานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน หน้างาน	PPE	หน้างานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
4	จุดงานที่สูงได้ไม่มีจุดแขวนให้ทำ Life line ไว้ด้วยเสมอ	หัวหน้างาน	Life line	ต้องจัดเตรียม Life line ไว้ด้วยเสมอ หากไม่มีจุดแขวน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากการลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากการลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือวิธีการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หน้างานต้องนำหลัก 5 ส เข้ามาใช้ในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการวางทำความสะอาดพื้นทางเดิน	หน้างาน	การดูแลความสะอาดพื้นทางเดิน	ทางเดินสะอาดไม่มีคราบสกปรก	ผู้จัดการฝ่าย
3	ทำการเดินตรวจสอบทางเดินเท้าสม่ำเสมอเป็นประจำ	หน้างาน	การเดินตรวจสอบทางเดิน	ทางเดินปลอดภัย ไม่มีสิ่งกีดขวาง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากการไฟฟ้าดูดพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากการไฟฟ้าดูดพนักงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือวิธีการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบก่อนทำงาน	หัวหน้างาน	การตรวจสอบก่อนทำงาน	รอบการตรวจสอบการไฟฟ้าก่อนทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบจากภายนอก โดยหน่วยงาน Third Party	หัวหน้างาน	การตรวจสอบจากภายนอก โดย Third Party	รอบการตรวจสอบการไฟฟ้าก่อนทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการควบคุมการใช้งานอย่างปลอดภัย	จป วิชาชีพ	การควบคุมการใช้งาน	ผู้ที่จะใช้งานต้องผ่านการอบรมเท่านั้นที่เชี่ยวชาญ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าลัดวงจรในหน่วยงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าลัดวงจรในหน่วยงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	นำการทบทวนแผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	จป. วิชาชีพ	แผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	หน่วยงานมีการทบทวนข้อมูลในแผนอุบัติเหตุประจำโรงงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบสภาพสายไฟ สายไฟฟ้าเปลือย ที่บริเวณโรงงานชั้น	หน่วยงานช่างไฟฟ้า	การตรวจสอบสายไฟฟ้า	สายไฟฟ้าเป็นที่ไม่เกิดเหตุไฟรั่วชั้นอยู่ในสภาพดี	ผู้จัดการฝ่าย
3	ตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หน่วยงาน	ตรวจสอบเพื่อนที่ก่อนเริ่มงาน	พื้นที่ทำงานอยู่ในสภาพพร้อมเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุไฟไหม้ที่ Substation

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติไฟไหม้ที่ Substation

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบที่กัง Substation และ Transformer	ช่างไฟ	เดินตรวจระบบไฟฟ้า	สภาพของ Substation ปกติ	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ดูดควันเข้าถึงตัวเครื่อง Smoke Detector ที่ในประจำ	จป. วิชาชีพ ช่างไฟฟ้า	ตรวจสอบอุปกรณ์ดูดควัน	อุปกรณ์ดูดควันพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุไฟไหม้ที่ Substation (จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติไฟไหม้ที่ Substation (จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการปิดไม่ให้ขอใบอนุญาตทำงานร้อนประกายไฟส่งเข้าไปทำงาน	หน่วยงาน	การขอใบอนุญาตทำงาน	หน่วยงานทำการขอใบอนุญาตก่อนเข้าไปทำงานคนระบบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หน่วยงาน	การตรวจสถานที่ทำงาน	มั่นใจว่าพื้นที่การทำงานปลอดภัยต่อเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
3	มีผู้เฝ้าระวังไฟในขณะทำงาน	หน่วยงาน	ผู้เฝ้าระวังไฟ	มีการจัดหาผู้เฝ้าระวังไฟในปีในระหว่างทำงานควบคู่กับงานประกายไฟ	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนกไฟฟ้าและเครื่องมือ (E&I) **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุไฟดูดหลังจากการยกของ

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติไฟดูดหลังจากการยกของ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	มาตรฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การยกของที่ถูกต้องไม่ให้หนักหน่วย	จป. วิชาชีพ	การตรวจการยกของ	หน่วยงานยกของด้วยวิธีที่ถูกต้อง	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบการทำงานของหน่วยงานในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	การตรวจสถานการทำงานของหน่วยงาน	หน่วยงานปฏิบัติงานของด้วยท่าทางที่ปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** การตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุหักงานตกลงไปในหลุมกำพัด

เป็นอย่าง ไม่มีอุบัติเหตุหักงานตกลงไปในบ่อกำพัด

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขอใบอนุญาตเข้าทำงาน	หน้างาน	ใบขออนุญาตทำงาน	มีการขอใบขออนุญาตทำงานทุกครั้ง	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบพื้นที่การทำงานก่อนไปทำงานจริงและการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	การตรวจสอบพื้นที่และเข้างาน	มีการตรวจสอบพื้นที่ทำงานว่าปลอดภัยจึงสามารถทำงานได้	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** งาน อัดคอนกรีต ริสร

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จากงาน อัดคอนกรีต เสียง

เป็นอย่าง ไม่มีอุบัติเหตุหักงานได้รับบาดเจ็บ จากงานอัด เสียง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการขอเปิดใบขออนุญาตทำงานหลังจากมีการประกาศให้ก่อนเข้าไปทำงาน	หน้างาน	การขออนุญาตทำงาน	-หน้างานทำการขอ - ขออนุญาตก่อนเข้าไปทำงานตามระเบียบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการจัดหาหน้ากากกระเบื้องไฟไว้ที่หน้างาน	หน้างาน	เป็นกันสะเก็ดไฟ	-มีการใช้กันสะเก็ดไฟที่หน้างาน	หัวหน้าแผนก
3	มีการสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	PPE	-ต้องมีการสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
4	มีผู้ประสานงานไว้ในพื้นที่ทำงาน เป็นเวลา 30 นาทีหลังเลิกงาน	หัวหน้างาน	ผู้ประสานงาน	ไม่มีเหตุไฟไหม้ในช่วงปฏิบัติงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** งานซุดหลุม

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จาก งาน ซุดหลุม

เป็นอย่าง ไม่มีอุบัติเหตุหักงานได้รับบาดเจ็บ จากงานซุดหลุม

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการเปิดใบขออนุญาตทำงาน งานซุด	หน้างาน	การขออนุญาตทำงานงานซุด	-หน้างานทำการขอ - ขออนุญาตก่อนเข้าไปทำงานตามระเบียบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการเดินเส้นเชือกกั้นคนตกลงไปในระหว่างงานยังไม่เสร็จ	หน้างาน	การกั้นที่เที่	-มีการกั้นพื้นที่ด้วยเชือกผูก Barrier เพื่อกันคนตกลงไปในระหว่างการปฏิบัติงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** การทำงานในพื้นที่ Production

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดน้ำท่วมในพื้นที่ทำงาน

เป็นอย่าง ไม่มีน้ำท่วมในพื้นที่ทำงาน ไม่เกิดอุบัติเหตุ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หมั่นตรวจสอบ 5 ส เข้ามาใช้ในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการจัดทำทางสะดวกเดินทางเดิน	หน้างาน	การทำทางสะดวกเดินทางเดิน	ต้องเดินสะดวกไม่มีสิ่งกีดขวาง	ผู้จัดการฝ่าย
3	ทำการเดินตรวจสอบทางเดินอย่างน้อยเดือนละครั้ง	หน้างาน	การเดินตรวจสอบทางเดิน	ทางเดินปลอดภัย ไม่มีสิ่งกีดขวาง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** การทำงานกับปูนซีเมนต์ เช่น ผสมปูน ถมปูน

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จากการการทำงานกับปูนซีเมนต์ เช่น ผสมปูน ถมปูน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับ อันตราย จากงานกับปูนซีเมนต์ เช่น ผสมปูน ถมปูน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	สวมใส่ PPE ให้ครบถ้วน	หัวหน้างาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ในกรณีที่สูงเกิน 1.8 เมตร ต้องทำการตั้งนั่งร้านและมีการตรวจสอบลงในแบบฟอร์มเรียบร้อย	พนักงาน	การตรวจสอบนั่งร้าน	นั่งร้านอยู่ในสภาพปลอดภัยใช้งานได้มีการตรวจสอบเรียบร้อย	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** งานยกของ ขนย้าย ลาก ดึง ทุบ

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จากการการทำงานยกของ ขนย้าย ลาก ดึง ทุบ

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับ อันตราย จากงานยกของ ขนย้าย ลาก ดึง ทุบ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ช่วยเช่น รถเข็น รถยกของ เป็นต้น	หัวหน้างาน	ใช้อุปกรณ์ช่วยเช่น รถเข็น รอก	พนักงานไม่มีอาการปวดหลังกล้ามเนื้อจากของที่ทำการยก	ผู้จัดการฝ่าย
2	หากต้องการยกของที่ถูกต้องให้พนักงานทราบ	ฝ่าย วิศวกรรม	การยกของที่ถูกต้อง	พนักงานยกของด้วยท่าทางที่ถูกต้อง	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** การขึ้นงานที่สูง

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ รถตกลงมาจากพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานจากรถตกลงมาจากที่สูง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการเช็คตรวจสอบรถตกก่อนใช้งาน	หัวหน้างาน	การตรวจสอบรถตกก่อนใช้งาน	รถตกอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการอบรมการใช้รถตกอย่างปลอดภัย	ฝ่าย วิศวกรรม	การอบรมการใช้รถตก	พนักงานอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	ต้องมี stopper ในกรณีที่มีรางรถวิ่ง	หัวหน้างาน	Stopper ของรถตก	รถตกที่มีรางต้องมีฉากมี Stopper	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** การทำงานที่สูง

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ พนักงานตกจากการทำงานที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานตกจากที่สูง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขอกนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ช่างซ่อมบำรุง	การขออนุญาตก่อนทำงาน	มีการขออนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และมีการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	ช่างซ่อมบำรุง เจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงครบทุกขั้นตอนก่อนลงมือ	หัวหน้าแผนก
3	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** การทำงานล้ำเครื่องเชื่อม เชื่อม

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ ที่เป็นงานกระเด็นมาโดนร่างกาย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับบาดเจ็บอันเนื่องจากระเด็นมาตกร่างกาย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขอกบุญาตเครื่องทุกครั้ง	ช่างซ่อมบำรุง	การขอคบุญาตติดตั้งงาน	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบสิ่งที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และทำการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	เจ้าของพื้นที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงตรวจทุกเช้าเลขาย	หัวหน้าแผนก
3	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
4	จุดงานที่สูงได้ไม่มีจุดเกาะให้ทำ Life line ไว้ด้วยเสมอ	หัวหน้างาน	Life line	ต้องจัดเตรียม Life line ไว้เสมอ หากไม่มีจุดเกาะ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** การใช้เครื่องมือไม่ถูกต้อง

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จากการใช้เครื่องมือผิดวิธี

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการใช้เครื่องมือผิดวิธี

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบเครื่องมือก่อนเริ่มงาน	ช่างซ่อมบำรุง	การตรวจสอบเครื่องมือ	เครื่องมือสภาพพร้อมใช้งานจึงเริ่มงานได้	หัวหน้าแผนก
2	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก Civil **รายละเอียด** งานตัดแต่งกิ่งไม้

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จากการตัดไม้

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับบาดเจ็บจากการตัดไม้

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขอกบุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ช่างซ่อมบำรุง	การขอคบุญาตก่อนทำงาน	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบสิ่งที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และทำการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	เจ้าของพื้นที่และเจ้าของงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงตรวจทุกเช้าเลขาย	หัวหน้าแผนก
3	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
4	จุดงานที่สูงได้ไม่มีจุดเกาะให้ทำ Life line ไว้ด้วยเสมอ	หัวหน้างาน	Life line	ต้องจัดเตรียม Life line ไว้เสมอ หากไม่มีจุดเกาะ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก ห้องความเย็น (Refrigeration) **รายละเอียด** การเติมสารเคมีในพื้นที่ทำงาน

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สารเคมีหกกระเด็นมาโดนพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์โยงกันล้มตรงส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันล้มตรงส่วนบุคคล	พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์โยงกันล้มตรงส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	อบรมความรู้เกี่ยวกับสารเคมี	ทีมวิศวกร	การอบรมการทำงานกับสารเคมี	พนักงานที่ทำงานกับสารเคมีไม่ได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย
3	ต้องมีการตรวจสอบถังสารเคมีก่อนที่จะมีการรับมาจากไลน์ส่งน้ำยาให้อุตสาหกรรม	หัวหน้างาน	การลากถังสารอุ การขนย้ายที่ถูกต้อง	-ถังสารเคมีต้องไม่หลดรั่ว -การขนย้ายที่ถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก ทำความเย็น (Refrigeration) **รายละเอียด** เกรดเรียบ Water chiller

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จากน้ำไหลล้นจากถังในกระบวนการเติมน้ำเย็น

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอันตรายจากน้ำไหลล้นเกิดน้ำเย็น

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบการทำงานของระบบ Auto Level control	พนักงาน	Auto level control	Auto Level Control อยู่ในสภาพปกติ	หัวหน้าแผนก
2	ถอดปลั๊กไฟเมื่อไม่ใช้งานทำงานกับสารเคมี	ฝ่ายวิศวกรรม	การควบคุมการทำงานกับสารเคมี	พนักงานทำงานกับสารเคมีโดยไม่ได้รับอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก ทำความเย็น (Refrigeration) **รายละเอียด** การขึ้นไปเปิดวาล์วของ Brine chiller

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ พนักงานตกจากที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอันตรายจากการตกจากที่สูง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ติดตรวจตอบอุณหภูมิก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	พนักงาน	การขอตอบอุณหภูมิก่อนทำงาน	มีการขอตอบอุณหภูมิก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ล่อแหลมงาน	หัวหน้าแผนก
2	ติดตรวจประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และมีการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงตรวจพบแจ้งทีมตรวจ	หัวหน้าแผนก
3	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ตรวจก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ตรวจก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก ทำความเย็น (Refrigeration) **รายละเอียด** การเปิดแกปในถังน้ำ

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ พนักงานร้าเสียหายแผนในน้ำ

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอันตรายจากสารแอมโมเนียรั่วไหล

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ตรวจก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ตรวจก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการซ้อมแผนดุลเดินประจำปี	ฝ่ายวิศวกรรม	การซ้อมแผนอุบัติเหตุ	พนักงานมีความเข้าใจในการเข้าระงับเหตุอุบัติเหตุแอมโมเนียรั่วไหล	หัวหน้าแผนก
3	ทำการตรวจสภาพอุปกรณ์ดุลเดินให้พร้อมใช้งาน	ฝ่ายวิศวกรรม	อุปกรณ์ดุลเดิน	เมื่อเกิดเหตุดุลเดินสามารถใช้อุปกรณ์ดุลเดินได้ทันท่วงที	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก ทำความเย็น (Refrigeration) **รายละเอียด** ตื่นสลับไม่ทันที่ Refrigeration

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ พนักงานเสี่ยงกับไฟฟ้าที่ทำงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอันตรายจากการสับสลับ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำแผนผังสวิทช์ประจุดสำหรับใช้งานที่ทำงาน	หัวหน้าแผนก	บัญชีสวิทช์ประจุดใช้ในพื้นที่	พื้นที่ทำงานเป็นระเบียบเรียบร้อยปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำความสะอาดพื้นให้พร้อมก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก	พื้นที่หน้างาน	พื้นที่สะอาดแห้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย
3.	ทำการตรวจสภาพพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก	พื้นที่ปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	พนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุในพื้นที่	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน แผนก ทำความเย็น (Refrigeration) **รายละเอียด** ที่ใช้ที่ Air Compressor

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หนักงานได้รับเสียงดังเกินขีดจำกัด

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหนักงานได้รับอันตรายและเสียงดังในเขตพื้นที่

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หนักงานส่วนใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบ บำรุงรักษาเครื่องจักร	ช่างซ่อมบำรุง	การซ่อมบำรุงเครื่องจักร	วิศวกรซ่อมบำรุงตามปรกติ	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการตรวจเสียงในพื้นที่หน้างาน	จป วิชาชีพ	เสียงในพื้นที่ทำงาน	ไม่มีเสียงดังในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D **รายละเอียด** การเตรียมสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หนักงานสัมผัสสารเคมีที่เกระเด็นมาโดนร่างกาย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหนักงานได้รับอันตรายจากสารเคมี

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	คำนวณการใช้การเคมีให้เพียงพอเท่าผสมสารเคมีจะได้ให้ตันจึงที่เหลือไว้	หนักงาน	การคำนวณสารเคมีที่ผสม	ไม่มีสารเคมีหก ตัน อาจถัง	หัวหน้าแผนก
2.	สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนทำงาน	หนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หนักงานใส่ได้ครบ สวมแว่นตาโดนร่างกายระหว่างปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย
3.	จัดเก็บตรวจวัดสารเคมีที่มีโดกาสหกล้นจากถัง	หนักงาน	การตรวจสารเคมี	ไม่มีสารเคมีหกล้นถังโดนหนักงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D **รายละเอียด** การเตรียมสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หนักงานสัมผัสสารเคมีที่กระเด็นมาโดนร่างกาย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหนักงานได้รับอันตรายจากการเคมี

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หนักงานส่วนใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	อบรมพนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการเคมี	จป วิชาชีพ	การอบรมพนักงานที่การเคมี	หนักงานทำงานกับสารเคมีโดยไม่ได้รับอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย
3	ประชุมพนักงานเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน	การรายงานความเสี่ยง	หนักงานไม่ได้รับอันตรายจากสารเคมีขณะปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D **รายละเอียด** การเตรียมสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หนักงานลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหนักงานลื่นล้มในพื้นที่ทำงาน

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หนักงานทำหลัก 5 ส เข้าใช้ในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการวางทำความสะอาดพื้นทางเดิน	หนักงาน	การทำความสะอาดพื้นทางเดิน	ทางเดินสะอาดไม่มีกระดาษตกเปื้อน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D รายละเอียด หน่วยผลิตเส้นใย

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หนังงานโดนสารเคมีที่จุดผลิตเส้นใย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับสารเคมีกระเด็นโดนที่จุดผลิตเส้นใย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	พัฒนาหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หนังงานต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีมาตรการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี	จป วิชาชีพ	การควบคุมการทำงานกับสารเคมี	หนังงานทำงานกับสารเคมีโดยไม่ได้รับอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D รายละเอียด หน่วยผลิตเส้นใย

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หนังงานโดนสารเคมีที่จุดบำบัดเส้นใย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับสารเคมีกระเด็นโดนที่จุดบำบัดเส้นใย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	พัฒนาหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หนังงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีมาตรการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี	จป วิชาชีพ	การควบคุมการทำงานกับสารเคมี	หนังงานทำงานกับสารเคมีโดยไม่ได้รับอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย
3	ประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หนังงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	หนังงานไม่ได้รับอันตรายขณะปฏิบัติงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D รายละเอียด หน่วยผลิตเส้นใย

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หนังงานโดนความร้อนจากพื้นผิวหม้อรีดอน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานโดนความร้อนจากพื้นผิวหม้อรีดอน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	พัฒนาหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการติดป้ายเตือนระวังผิวรัสดุร้อน	หัวหน้าแผนก	ป้ายเตือน	มีป้ายเตือน ระวังผิวรัสดุร้อนไว้ที่หน้างาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	ทำการวางแผนตรวจสอบตามกลุ่มความร้อน	หัวหน้าแผนก	การตรวจสอบตามกลุ่มผิวร้อน	ไม่มีหนังงานได้รับบาดเจ็บจากการสัมผัสผิวรัสดุร้อน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D รายละเอียด จุดตัดเส้นใย

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หนังงานโดนของมีคมบาดร่างกาย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานโดนของมีคมบาดร่างกาย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	พัฒนาหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	หนังงาน	การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ไม่มีหนังงานบาดได้รับบาดเจ็บจากของมีคม	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบหนังงานสวมใส่ถุงมือตัดมาตก่อนใช้งานทุกคน	หนังงาน	การตรวจสอบการใส่ถุงมือ	หนังงานทุกคนสวมใส่ถุงมือตัดมาตก่อนทำงาน	หัวหน้าแผนก
3.	มีมาตรการตัดเส้นใยที่ถูกวิธีให้หนังงาน	หัวหน้างาน	การตัดเส้นใยที่ถูกวิธี	หนังงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากของมีคมแหระหว่างตัดเส้นใยด้วยถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D **รายละเอียด** จุดล้างเครื่องตัดหญ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ เกิดเหตุลดทำลายหน้างาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหรือมีน้อยที่สุด

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องตัดหญ้าเป็นประจำ	หน่วยงานซ่อมบำรุง	มีการตรวจสอบตามวงรอบ	เครื่องมือบรรจุหีบห่อถูกใช้งานอย่างเหมาะสม	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน R&D **รายละเอียด** ตู้ยา ADR และ TDR

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ ไม่ให้มีผู้ป่วย ADR และ TDR

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหรือมีน้อยที่สุด ไม่มีผู้ป่วย ADR และ TDR

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำความสะอาดเช็ดตามขั้นในที่ตู้เก็บยาทุกวัน	พนักงาน	ทำความสะอาดตู้ยาหลังใช้งานเสร็จ	มีการทำความสะอาดตู้ยาหลังใช้งานเสร็จ	ผู้จัดการโซน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ห้องปฏิบัติการทดลอง (LAB) **รายละเอียด** การล้างอุปกรณ์สารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สารเคมีกระเด็นขณะปฏิบัติงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหรือมีน้อยที่สุด

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ชิดแร็คแก่ขณะการล้างเครื่องแก้วสารเคมี	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
2	ควบคุมอุณหภูมิ ปริมาณ สารเคมีให้พอเหมาะ ไม่ให้ล้นเกินเครื่องแก้ว	พนักงาน	การตรวจสอบสารขณะการล้าง	พนักงานไม่ให้มีการอุบัติเหตุจากการเทสารเคมี	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ห้องปฏิบัติการทดลอง (LAB) **รายละเอียด** การเก็บตัวอย่างสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ พนักงานกลิ่นเข้มระเหยร่วมกับสารเคมีตัวอย่าง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหรือมีน้อยที่สุดขณะเก็บตัวอย่างสารเคมีตัวอย่าง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	หัวหน้างาน	ระบบ 5 ส ในพื้นที่ทำงาน	พนักงานทำตาม 5 ส เข้ามาใช้ในพื้นที่ทำงาน	ผู้จัดการโซน
2	มีการควบคุมระเบียบการจราจรปลอดภัยในการทำงานให้ถึงแม่นยำงาน	จป วิชาชีพ	ควบคุมกฎระเบียบ	พนักงานเข้าใจกฎระเบียบความปลอดภัยในโรงงาน	ผู้จัดการโซน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ห้องปฏิบัติการทดลอง (LAB) **รายละเอียด** การทำงานในห้องปฏิบัติการ

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จากคัลเลอร์หรือขดลวดเปิด

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหนักงานได้รับอุบัติเหตุจากคัลเลอร์หรือขดลวดเปิด

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	หนักงาน	การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ไม่มีหนักงานได้รับบาดเจ็บจากของมีคม	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบหนักงานสวมใส่ถุงมือกันบาดเจ็บจากของมีคม	หนักงาน	การตรวจการใส่ถุงมือ	หนักงานทุกคนสวมใส่ถุงมือป้องกันบาดเจ็บขณะทำงาน	หัวหน้าแผนก
3.	มีการวางการจัดเส้นไฟที่ถูกวิธีให้ปลอดหนักงาน	หัวหน้างาน	การจัดเส้นไฟที่ถูกวิธี	หนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุจากขดลวดมีคมบาดระหว่างเส้นไฟขณะทำงาน	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ห้องปฏิบัติการทดลอง (LAB) **รายละเอียด** การทำงานในห้องปฏิบัติการ

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ ไฟไหม้จากคัลเลอร์ดูดความร้อน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหนักงานได้รับอุบัติเหตุจากไฟไหม้จากคัลเลอร์ดูดความร้อน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีแผนการตรวจสอบการทำความสะอาดตัว Hood และ คอลเลกเตอร์	หนักงาน	การทำความสะอาด Hood และ คอลเลกเตอร์	ไม่มีเหตุเพลิงไหม้ที่ห้องปฏิบัติการ	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจเช็คคอลเลกเตอร์และสายไฟประจำเดือน	หัวหน้างาน	การตรวจเช็คคอลเลกเตอร์	ไม่มีเหตุเพลิงไหม้ที่ห้องปฏิบัติการ	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** งานขนย้ายและจัดเก็บสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สารเคมีรั่วไหลจากการตกแตกของภาชนะที่ขนย้าย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหนักงานได้รับอุบัติเหตุจากสารเคมีรั่วไหลจากการตกแตกของภาชนะที่ขนย้าย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบภาชนะว่ามีการจัดวางอย่างปลอดภัยก่อนขนย้าย	หนักงาน	การจัดวางอย่างปลอดภัย	ไม่มีอุบัติเหตุกังสารเคมีตกแต่งระหว่างการขนย้าย	หัวหน้าแผนก
2	หนักงานขับรถโฟล์คลิฟต์มีใบผ่าน และผ่านการอบรมมาเรียบร้อย	หนักงานขับรถ	คนขับรถผ่านการอบรมมาแล้ว	ไม่มีอุบัติเหตุจากการขับรถโฟล์คลิฟท์	หัวหน้าแผนก
3	ตรวจสภาพรถก่อนใช้งาน	หนักงานขับรถ	การตรวจสภาพรถ	รถเครื่องใช้งานไม่เสียหาย	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** งานขนย้ายและจัดเก็บสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สารเคมีรั่วไหลจากการตกแตกของภาชนะที่ขนย้าย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหนักงานได้รับอุบัติเหตุจากสารเคมีรั่วไหลจากการตกแตกของภาชนะที่ขนย้าย

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบภาชนะว่ามีการจัดวางอย่างปลอดภัยก่อนขนย้าย	หนักงาน	การจัดวางอย่างปลอดภัย	ไม่มีอุบัติเหตุกังสารเคมีตกแต่งระหว่างการขนย้าย	หัวหน้าแผนก
2	หนักงานขับรถโฟล์คลิฟต์มีใบผ่าน และผ่านการอบรมมาเรียบร้อย	หนักงานขับรถ	คนขับรถผ่านการอบรมมาแล้ว	ไม่มีอุบัติเหตุจากการขับรถโฟล์คลิฟท์	หัวหน้าแผนก
3	ตรวจสภาพรถก่อนใช้งาน	หนักงานขับรถ	การตรวจสภาพรถ	รถเครื่องใช้งานไม่เสียหาย	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** งานขนย้ายและจัดเก็บสาขาใหม่

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สารเคมีรั่วไหลจากการลดเกลดของการขนย้าย (สถานการณ์จำลอง)

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหลังงานได้รับอุบัติเหตุจากการเคมีรั่วไหลจากการลดเกลดของการขนย้าย (สถานการณ์จำลอง)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสภาพรถก่อนใช้งาน	หน้างานขับรถ	การตรวจสภาพรถ	รถพร้อมใช้งานไม่เสียหาย	หัวหน้าแผนก
2	แผนการเดินทางตรวจสภาพของอย่างปลอดภัยก่อนใช้งาน	หัวหน้างาน	แบบฟอร์มการตรวจสภาพรถ	หน้างานตรวจสภาพรถได้เกณฑ์	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** งานขนย้ายและจัดเก็บสาขาใหม่

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สารเคมีรั่วไหลจากการลดเกลดของการขนย้าย (จำลองว่ามีเกิดขึ้นไว้)

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหลังงานได้รับอุบัติเหตุจากสารเคมีรั่วไหลจากการลดเกลดของการขนย้าย (จำลองว่ามีเกิดขึ้นไว้)

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสภาพการจัดวางอย่างปลอดภัยก่อนขนย้าย	หน้างาน	การจัดวางอย่างปลอดภัย	ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นจากสารเคมีกลิ่นระหว่างการขนย้าย	หัวหน้าแผนก
2	หน้างานขับรถโดยคำนึงถึงไม่ผ่าน และต้องการการควบคุมอย่างเร็ว	หน้างานขับรถ	คนขับรถก่อนการควบคุมแล้ว	ไม่มีอุบัติเหตุจากการขับรถโดยคำนึงถึง	หัวหน้าแผนก
3	ตรวจสภาพรถก่อนใช้งาน	หน้างานขับรถ	การตรวจสภาพรถ	รถสภาพใช้งานไม่เสียหาย	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** งานขนย้ายและจัดเก็บสาขาใหม่

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ คุณ SC ร่วงลดและจุดติดไฟ

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหลังงานได้รับอุบัติเหตุจาก คุณ SC ร่วงลดและจุดติดไฟ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสภาพการจัดวางอย่างปลอดภัยก่อนขนย้าย	หน้างาน	การจัดวางอย่างปลอดภัย	ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นจากสารเคมีกลิ่นระหว่างการขนย้าย	หัวหน้าแผนก
2	หน้างานขับรถโดยคำนึงถึงไม่ผ่าน และต้องการการควบคุมอย่างเร็ว	หน้างานขับรถ	คนขับรถก่อนการควบคุมแล้ว	ไม่มีอุบัติเหตุจากการขับรถโดยคำนึงถึง	หัวหน้าแผนก
3	ตรวจสภาพรถก่อนใช้งาน	หน้างานขับรถ	การตรวจสภาพรถ	รถสภาพใช้งานไม่เสียหาย	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสาขาใหม่ SC

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ ไฟไหม้ที่จุดเก็บ SC

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุหลังงานได้รับอุบัติเหตุ ไฟไหม้ที่จุดเก็บ SC

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักฐานหรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการแบ่งแยกการจัดเก็บ SC ในพื้นที่การจัดเก็บ	หัวหน้างาน	การจัดวางอย่างปลอดภัย	ไม่มีไฟไหม้ในจุดเก็บ SC	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการรายงานสถานการณ์ภายในการทำงานทุกวันเช้าเกี่ยวกับมีไฟไหม้ของจัดเก็บเสาร SC เป็นต้น	หน้างาน	สถานการณ์ภายในที่ของจัดเก็บ SC	ไม่มีไฟไหม้ในที่ของจัดเก็บ SC	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี SC

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สาร SC มาโดนพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอุบัติเหตุ สาร SC กระเด็นมาโดนพนักงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบถ้วนก่อนทำงานกับสารเคมี	พนักงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานสามารถใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	หัวหน้างาน
2	การอบรมพนักงานหน้างานอย่างปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี	จป วิชาชีพ	การอบรมให้พนักงาน	พนักงานปฏิบัติตามอุปกรณ์ความปลอดภัย	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** การขนส่ง WI (ไขผึ้งผงละไมซัลไฟต์)

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุระหว่างการขนส่ง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอุบัติเหตุ จากการขนส่ง WI

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การจัดวางถังสารเคมีอย่างปลอดภัยระหว่างการขนส่ง	พนักงาน	การจัดวางสารเคมีอย่างปลอดภัย	ให้เกิดอุบัติเหตุระหว่างการขนส่ง	หัวหน้างาน
2	พนักงานขับรถ ขับเชื่องปลอดภัย	พนักงานขับรถ	การขับรถบุคคลภายนอก	พนักงานปฏิบัติตามอุปกรณ์ความปลอดภัย	หัวหน้างาน

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี SC

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สาร SC มาโดนพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอุบัติเหตุ สาร SC กระเด็นมาโดนพนักงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดทำ SOP การจัดเรียง SC ห้ามเก็บรวมกับ WI	หัวหน้าแผนก	SOPการจัดเก็บสารเคมี	มีการจัดเก็บที่ถูกต้องและไม่เกิดไฮโดรเจนที่นี่	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบเป็นรายเดือนประจำทุกวัน	พนักงาน	ตรวจสอบความปลอดภัยเป็นประจำทุกวัน	ไม่เกิดอุบัติเหตุไฮโดรเจนขึ้นที่นี่	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี แอมโมเนีย

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ สารแอมโมเนียรั่วมาในโรงงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอุบัติเหตุ สารแอมโมเนียรั่ว

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานที่ลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเข้างาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบถ้วนก่อนเข้างาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการซ้อมแผนอุบัติเหตุประจำปี	จป วิชาชีพ	การซ้อมแผนอุบัติเหตุ	พนักงานมีความเข้าใจในการป้องกันอุบัติเหตุแอมโมเนียรั่วไหล	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี การใช้เครื่อง

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานมีอันตรายจากไอเคมีภัย มาโดนพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอุบัติเหตุ จากไอเคมีภัย กระเด็นมาโดนพนักงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมที่มีนัยยะที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบให้แน่ใจว่าวางเก็บอย่างปลอดภัย หรือไม่	หัวหน้าแผนก	การวางเก็บถังสารเคมีอย่างปลอดภัย	มีการวางเก็บสารเคมีอย่างปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเข้าทำงานกับสารเคมี	พนักงาน	สวมใส่ PPE ไม่ครบถ้วน	พนักงานไม่ได้มีการป้องกันอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการเขต
3	มีการตรวจสอบการจัดเก็บสารเคมีเป็นอย่างปลอดภัยในพื้นที่จัดเก็บ	พนักงาน	การตรวจสอบสารเคมีอย่างปลอดภัย	ไม่มีการหกรั่วไหลของสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี การขนย้าย Finish Oil

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ Finish Oil กระเด็น มาโดนพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอุบัติเหตุ Finish Oil กระเด็นมาโดนพนักงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมที่มีนัยยะที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบให้แน่ใจว่าวางเก็บอย่างปลอดภัย หรือไม่	หัวหน้าแผนก	การวางเก็บถังสารเคมีอย่างปลอดภัย	มีการวางเก็บสารเคมีอย่างปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเข้าทำงานกับสารเคมี	พนักงาน	สวมใส่ PPE ไม่ครบถ้วน	พนักงานไม่ได้มีการป้องกันอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการเขต
3	มีการตรวจสอบการจัดเก็บสารเคมีอย่างปลอดภัยในพื้นที่จัดเก็บ	พนักงาน	การตรวจสอบสารเคมีอย่างปลอดภัย	ไม่มีการหกรั่วไหลของสารเคมี	ผู้จัดการเขต

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี การขนย้ายสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานมีอันตรายจากไอเคมีภัย กระเด็นมาโดนพนักงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุพนักงานได้รับอุบัติเหตุจากไอเคมีภัย กระเด็นมาโดนพนักงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมที่มีนัยยะที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบให้แน่ใจว่าวางเก็บอย่างปลอดภัย หรือไม่	หัวหน้าแผนก	การวางเก็บถังสารเคมีอย่างปลอดภัย	มีการวางเก็บสารเคมีอย่างปลอดภัย	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนเข้าทำงานกับสารเคมี	พนักงาน	สวมใส่ PPE ไม่ครบถ้วน	พนักงานไม่ได้มีการป้องกันอันตรายจากสารเคมี	ผู้จัดการเขต
3	มีการตรวจสอบการจัดเก็บสารเคมีอย่างปลอดภัยในพื้นที่จัดเก็บ	พนักงาน	การตรวจสอบสารเคมีอย่างปลอดภัย	ไม่มีการหกรั่วไหลของสารเคมี	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ความปลอดภัย **รายละเอียด** การทำงานในที่อับอากาศ

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานหมดสติขณะเข้าไปทำงานในที่อับอากาศ

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานหมดสติขณะเข้าไปทำงานในที่อับอากาศ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมที่มีนัยยะที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการปิดไฟบอดผู้ปฏิบัติงานที่อับอากาศก่อนเข้าไปทำงาน	พนักงาน	การบอดผู้ปฏิบัติงาน	พนักงานทำการบอดผู้ปฏิบัติงานเข้าไปทำงานตามระเบียบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการตรวจสอบหัวเชื้อที่ใช้ระบายอากาศภายในบริเวณที่อับอากาศ	พนักงาน	การตรวจสอบเชื้อเพลิงระบายอากาศ	พนักงานผู้ปฏิบัติงานใช้งานไม่ถูกวิธี	หัวหน้าแผนก
3.	ตรวจสอบอากาศที่ระยะ	พนักงาน	การตรวจสอบอากาศในบริเวณที่อับอากาศ	พนักงานทำงานในที่อับอากาศอย่างปลอดภัย	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ความปลอดภัย **รายละเอียด** การขับรถในโรงงาน

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานเกิดอุบัติเหตุระหว่างขับรถในโรงงาน

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานเกิดอุบัติเหตุในระหว่างการขับรถในโรงงาน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดอบรมพนักงานขับรถปลอดภัยให้กับพนักงานที่ต้องขับรถขนส่งในโรงงาน	จป วิชาชีพ	การอบรมการขับเชี่ยปลอดภัย	พนักงานขับรถในโรงงานขับรถลานคลังสินค้า	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ความปลอดภัย **รายละเอียด** การทำงานที่สูง

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานเกิดอุบัติเหตุตกจากที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานเกิดอุบัติเหตุในระหว่างการทำงานที่สูง

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	ช่างซ่อมบำรุง	การขอใบอนุญาตก่อนทำงาน	มีการขอใบอนุญาตก่อนเริ่มงานและตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
2	มีการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และมีการ safety talk ก่อนเริ่มงาน	ช่างซ่อมพื้นที่และช่างซ่อมงาน	การประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน และ Safety talk	มีการประเมินความเสี่ยงครบทุกขั้นตอนการทำงาน	หัวหน้าแผนก
3	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างาน พนักงาน	PPE	พนักงานต้องสวมใส่ PPE ให้ครบก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าแผนก
4	ชุดงานที่สูงใดไม่มีจุดเกาะให้ทำ Life line ไว้ด้วยเสมอ	หัวหน้างาน	Life line	ต้องจัดเตรียม Life line ไว้เสมอ หากไม่มีจุดเกาะ	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ความปลอดภัย **รายละเอียด** การทำงานชุด

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานเกิดอุบัติเหตุตกจากงานชุด

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานเกิดอุบัติเหตุในระหว่างการทำงานชุด

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการเปิดใบขอกอบุญาตทำงานงานชุด และทำการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงาน	พนักงาน	การขอกอบุญาตทำงานงานชุด	-พนักงานทำการขอ - ขอบุญาตก่อนเข้าไปทำงานตามระบบ	หัวหน้าแผนก
2	มีการกั้นพื้นที่ด้านล่างเพื่อไม่ให้ของตกลงไปในระหว่างงานยังไม่เสร็จ	พนักงาน	การกั้นพื้นที่	-มีการกั้นพื้นที่ด้วยเทปแดง (Barrier เพื่อกันคนตกลงไประหว่างการปฏิบัติงาน	หัวหน้าแผนก

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ความปลอดภัย **รายละเอียด** การทำงานกับรถ

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากรถตกลงมาโดน

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานเกิดอุบัติเหตุในระหว่างใช้รถ

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติงานที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีการตรวจสอบรถก่อนทำงาน	หัวหน้างาน	การตรวจสอบรถก่อนใช้งาน	รถอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
2	มีการตรวจสอบรถประจำปี โดยหน่วยงาน Third party	หัวหน้างาน	การตรวจสอบรถโดย Third Party	รถอยู่ในสภาพปกติพร้อมใช้งาน	ผู้จัดการฝ่าย
3	มีการอบรมการใช้รถอย่างปลอดภัย	จป วิชาชีพ	การอบรมการใช้รถ	ผู้ที่จะใช้รถต้องผ่านการอบรมมีใบเซ็นอบรมแล้ว	ผู้จัดการฝ่าย

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / Tank Farm **รายละเอียด** กระบวนการไหลลดสาร อะคริไลไนไตรล์ ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเสียหายจากการรั่วไหลของสารอะคริไลไนไตรล์ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันและควบคุมไม่ให้มีการรั่วไหลของสารอะคริไลไนไตรล์รั่วไหลในพื้นที่ Tank farm

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ควบคุม	หมายเหตุ
1	ทำการตรวจเช็คระบบการติดตั้งการยับยั้ง การเกิด Polymerization ในถังเก็บอะคริไลไนไตรล์	หัวหน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2.	การทำรุงรักษาเชิงป้องกันของระบบท่อ น็อกล์ และถัง	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / Tank Farm **รายละเอียด** กระบวนการไหลลดการ เมทิลอะคริเลต (MA) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเสียหายจากการรั่วไหลของสารเมทิลอะคริเลต ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันและควบคุมไม่ให้มีการรั่วไหลของสารเมทิลอะคริเลต รั่วไหลในพื้นที่ Tank farm

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ควบคุม	หมายเหตุ
1	ทำการตรวจเช็คระบบการติดตั้งการยับยั้ง การเกิด Polymerization ในถังเก็บเมทิลอะคริเลต	หัวหน้างาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	การทำรุงรักษาเชิงป้องกันของระบบท่อ น็อกล์ และถัง	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / Tank Farm **รายละเอียด** กระบวนการไหลลดสาร วินิลอะซิเตต (VA) ในพื้นที่ Tank farm

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเสียหายจากการรั่วไหลของสารวินิลอะซิเตต ในพื้นที่ของ Tank farm

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันและควบคุมไม่ให้มีการรั่วไหลของสารวินิลอะซิเตต รั่วไหลในพื้นที่ Tank farm

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ควบคุม	หมายเหตุ
1	ทำการตรวจเช็คระบบการติดตั้งการยับยั้ง การเกิด Polymerization ในถังเก็บวินิลอะซิเตต	หัวหน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2.	การทำรุงรักษาเชิงป้องกันของระบบท่อ น็อกล์ และถัง	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรเซชั่น **รายละเอียด** กระบวนการล้างถัง ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้หน้างานรับสารเคมีในงานล้างถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์ และ ถังเก็บโมโนเมอร์

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันไม่ให้พนักงานรับสารเคมีในงานล้างถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์ และ ถังเก็บโมโนเมอร์

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนการล้างถังต่างปลอดภัยให้กับหน้างาน	หัวหน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ทบทวนการใช้น้ำกากกันสารเคมีอย่างปลอดภัย ก่อนเข้าเก็บที่โพลิเมอร์ไรเซชั่น	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรเซชั่น **รายละเอียด** กระบวนการล้างถัง ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้หน้างานรับสารเคมีในงานล้างถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์ และ ถังเก็บโมโนเมอร์

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันไม่ให้พนักงานรับสารเคมีในงานล้างถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์ และ ถังเก็บโมโนเมอร์

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนการใช้น้ำกากกันสารเคมีอย่างปลอดภัย ก่อนเข้าเก็บที่โพลิเมอร์ไรเซชั่น	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรเซชั่น **รายละเอียด** กระบวนการล้างถัง ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้หน้างานรับสารเคมี ในงานล้างถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์ และ ถังเก็บโมโนเมอร์

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันไม่ให้พนักงานรับสารเคมีในงานล้างถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์ และ ถังเก็บโมโนเมอร์

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนให้ใช้ระบบ LOTO ให้ใช้ในงานล้างและงานซ่อมบำรุง	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	จัดทำระบบตรวจสอบการทำระบบ LOTO ในพื้นที่ทำงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรเซชั่น **รายละเอียด** กระบวนการล้างถัง ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น , ถังหยุดปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้หน้างานรับสารเคมีขจายไปเต็ม ในงานล้างถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับเกิดอาการขจายไปเต็ม ในงานล้างถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนให้ใช้ระบบตัดแยกแก๊สหลังงานไม่ให้ไหลไปในที่ทำงานและงานซ่อมบำรุง	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	จัดทำระบบการตรวจสอบ ตัดแยกแก๊สหลังงานไม่ให้ไหลเข้าที่ทำงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรซชั่น **รายละเอียด** กระบวนการถังถัง ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรซชั่น , ถังหมุนปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่หน่วยงานโพลิเมอร์ไรซชั่น

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรซชั่น

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	จัดแผนการซ่อมบำรุงประจำปีเพื่อไม่ให้เกิดเหตุการณ์ผู้รั่วแห่งไหลที่นี่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	จัดทำระบบการขอเข้าพื้นที่โพลิเมอร์ไรซชั่น ไม่ให้เกิดบุคคลเข้าพื้นที่โดยตั้งใจ	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรซชั่น **รายละเอียด** กระบวนการถังถัง ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรซชั่น , ถังหมุนปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่หน่วยงานโพลิเมอร์ไรซชั่น (งานซ่อม)

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรซชั่น (งานซ่อม)

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	จัดงานเชื่อมใบที่เที่ โพลิเมอร์ไรซชั่น	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	มาตรการทำงานอย่างปลอดภัยให้กับพนักงานซ่อมบำรุง	หัวหน้าช่างซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
3.	ทำการตรวจสอบระบบการขอใบอนุญาตทำงานในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรซชั่น **รายละเอียด** กระบวนการถังถัง ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรซชั่น , ถังหมุนปฏิกิริยา ,ถังพักโมโนเมอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่หน่วยงานโพลิเมอร์ไรซชั่น (จากการสะสมไฟฟ้าสถิตย์ในพื้นที่ทำงาน)

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรซชั่น (จากการสะสมไฟฟ้าสถิตย์ในพื้นที่ทำงาน)

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	นัดแนวทางการตรวจสอบสายดินในพื้นที่ที่ทำงานของโพลิเมอร์ไรซชั่น	ห้วหน้าแผนกไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ทำการตรวจสอบแผงวงปลอดภัยในที่ที่ทำงาน	พนักงาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรซชั่น **รายละเอียด** ระบบสายไฟ มอเตอร์ ในพื้นที่โพลิเมอร์ไรซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่หน่วยงานโพลิเมอร์ไรซชั่น (จากระบบสายไฟของมอเตอร์ชำรุด)

เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรซชั่น

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทำการตรวจเช็คระบบไฟฟ้าในพื้นที่โพลิเมอร์ไรซชั่น	ช่างไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ทำการทบทวนอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ไม่ได้ และ ใช้ไม่ได้ในพื้นที่ถังโพลิเมอร์ไรซชั่น	ช่างไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรเซชั่น **รายละเอียด** ระบบเสายไฟ มอเตอร์ ในพื้นที่โพลิเมอร์ไรเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดร้าวของถัง ที่หน่วยงานโพลิเมอร์ไรเซชั่น

เป้าหมาย มีแผนการป้องกันไม่ให้เกิดการลดความแข็งแรงของถัง ที่ถังปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการตรวจวัดอุณหภูมิของถังเป็นประจำทุกชั่วโมง ว่าอุณหภูมิอยู่ในเกณฑ์ที่ปลอดภัยหรือไม่	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ห้ามวางเอาอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ได้ และใช้ไม่ได้ในพื้นที่ของโพลิเมอร์ไรเซชั่น	ช่างไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โพลิเมอร์ไรเซชั่น **รายละเอียด** การใช้รอก ในพื้นที่โพลิเมอร์ไรเซชั่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้วัสดุร่วง ในพื้นที่หน่วยงานโพลิเมอร์ไรเซชั่น

เป้าหมาย เพื่อป้องกันไม่ให้วัสดุร่วง ในพื้นที่โพลิเมอร์ไรเซชั่น

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการติดตั้งตะขอไว้ที่รอก	ช่างซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	มีการห้ามสัญญาณที่ทำให้ผู้ปฏิบัติงานที่ไม่ให้มีคนอยู่ใต้รอกเวลาใช้งาน	ช่างซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
3	ห้ามระบายการบันทึกการบำรุงรักษาการใช้รอกไว้ในพื้นที่	ช่างซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / หน่วยผลิตถังทำละลายกลิ่นเข้ม **รายละเอียด** การทำงานกับแบบกลิ่นระเหย

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับเวลาเข้าจากการทำงานที่มีกลิ่นระเหย

เป้าหมาย เพื่อไม่ให้พนักงานได้รับเวลาเข้าจากกลิ่นระเหย

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / ดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการแบ่งการคัดแยกถังงานไม่ให้พนักงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ตรวจสอบระบบการคัดแยกถังงานในพื้นที่ทำงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / หน่วยผลิตถังทำละลายกลิ่นเข้ม **รายละเอียด** ถังเก็บ WIPES , SPRS (รับการจากสารเคมีสำเร็จจากถัง)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้มีการสัมผัสสารละลายจากถัง

เป้าหมาย ไม่เกิดผลกระทบสารละลายกลิ่นจากถัง

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มี Check list การตรวจสอบเช้า Emergency แจ้งระบบสารเคมีเดินกว่าปริมาณที่ค้างเกิดไว้ โดยทำการตรวจประจำวันก่อนเริ่มงาน	หัวหน้างานผสม	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ตรวจสอบพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มงาน หากพบมีการสัมผัสกลิ่นสารเคมีให้แจ้งเจ้าของพื้นที่รับทราบ	พนักงาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / หน่วยผลิตน้ำสะอาดกลับคืน **รายละเอียด** ตับตรวจสอบการโดน ไฟดูด ในพื้นที่ (เกี่ยวข้องมีน้ำท่วมในพื้นที่)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานโดนไฟช็อต ไฟดูด ในพื้นที่ทำงาน (เนื่องจากมีน้ำท่วมในพื้นที่)

เป้าหมาย ไม่มีพนักงานโดนไฟดูด ไฟช็อต ในพื้นที่

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ติดแผงการไฟโซ่ Texule บน Solvent ไหม้ไม่เกินกำหนด ถ้าไม่ทั้ง Solvent จะรับไฟ	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ติดวงจรตัดกรีดเมื่อสลดร์ที่สาย เมื่อดูดน้ำไม่ทันจึงขึ้น เพื่อดูดน้ำไปประมาณ ถังดูดน้ำเสียมาก่อน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / หน่วยผลิตน้ำสะอาดกลับคืน **รายละเอียด** ไฟไหม้ในพื้นที่ หน่วยผลิตน้ำสะอาดกลับคืน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่ หน่ ผลิตน้ำสะอาดกลับคืน

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ในพื้นที่หน่วยผลิตน้ำสะอาดกลับคืน

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	จัดทำผังการทำงานการขอใบอนุญาตทำงาน และการประเมินความเสี่ยง เพื่อให้เข้าในระบบการขออนุญาตและการประเมินความเสี่ยงการควบคุมมุมแผ่งกันตาย	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	นำระบบการตรวจสอบ ประสิทธิภาพของระบบเตือนภัย ถูกกรณีดับเพลิง ในพื้นที่ของหน่วยผลิตน้ำสะอาดกลับคืน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Texule **รายละเอียด** ไฟไหม้ที่ตู้ RDR

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่เครื่อง ADR

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง ADR

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ใช้เครื่องยิงอุณหภูมิตรวจสอบเป็นระยะ เพื่อป้องกันการสะสมความร้อนของเครื่อง ADR	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทดสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ระงับเพลิง ลูกเพิ่มน้ำ Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Texule **รายละเอียด** ไฟไหม้ที่ตู้ RDR

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่เครื่อง RDR

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง RDR

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ใช้เครื่องยิงอุณหภูมิตรวจสอบเป็นระยะ เพื่อป้องกันการสะสมความร้อนของเครื่อง RDR	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทดสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ระงับเพลิง ลูกเพิ่มน้ำ Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Textile รายละเอียด ไฟไหม้ที่ตู้ ADR (จากงานเชื่อม)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่เครื่อง ADR (จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง ADR (จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	เพิ่มการประเมินความเสี่ยงเกี่ยวกับงานเชื่อมเข้าไปในแบบการประเมินความเสี่ยง และทบทวนโดยเจ้าของพื้นที่และเจ้าของงานลักษณะงาน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทบทวนประสิทธิภาพของอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Textile รายละเอียด ไฟไหม้ที่ตู้ ADR (จากงานเชื่อม)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่เครื่อง ADR (จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง ADR (จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	เพิ่มการประเมินความเสี่ยงเกี่ยวกับงานเชื่อมเข้าไปในแบบการประเมินความเสี่ยง และทบทวนโดยเจ้าของพื้นที่และเจ้าของงานลักษณะงาน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทบทวนประสิทธิภาพของอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Textile รายละเอียด ไฟไหม้ที่ตู้ RDR (จากงานเชื่อม)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่เครื่อง RDR (จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง RDR (จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	เพิ่มการประเมินความเสี่ยงเกี่ยวกับงานเชื่อมเข้าไปในแบบการประเมินความเสี่ยง และทบทวนโดยเจ้าของพื้นที่และเจ้าของงานลักษณะงาน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทบทวนประสิทธิภาพของอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Textile รายละเอียด ไฟไหม้ที่ตู้ TDR

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่เครื่อง TDR

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง TDR

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ใช้ครื่องมือวัดอุณหภูมิตรวจสอบอุณหภูมิที่ประตูเพื่อป้องกันการสะสมความร้อนของเครื่อง TDR	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทบทวนประสิทธิภาพของอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Textile **รายละเอียด** ไฟไหม้ที่ตู้ TDR (จากงานเชื่อม)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่เครื่อง TDR (จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง TDR (จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / ความคืบหน้าการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	เพื่อการประหยัดการใช้ความเสี่ยงเพื่อนำเข้างานเข้ากับเข้าไปในระบบการประเมินความเสี่ยงและทบทวนโดยเข้าพื้นที่และเข้าของงานก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทบทวนประสิทธิภาพของอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน เช่น Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Textile **รายละเอียด** ไฟไหม้ที่เครื่อง Re Breaker

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่เครื่อง Re Breaker

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่เครื่อง Re – Breaker

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / ความคืบหน้าการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	จัดตารางการทำความสะอาดเครื่องจักรหลังเลิกงาน โดยมีการซ่อมบำรุงไปด้วยที่ก็ลดการเกิดคราบไฟไหม้ที่เครื่อง Re Breaker	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทบทวนประสิทธิภาพของอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน เช่น Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / คลังสินค้า **รายละเอียด** การขนย้ายสินค้าที่คลังสินค้า

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากรถโฟร์คลิฟท์

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากรถโฟร์คลิฟท์

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ติดตั้ง Limited speed control ไว้ที่ตัวรถโฟร์คลิฟท์ทุกคัน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ตรวจสภาพรถประจำปี และมีการตรวจประจำวันก่อนใช้งาน	ช่างและพนักงานขับรถ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / คลังสินค้า **รายละเอียด** การขนย้ายสินค้าที่คลังสินค้า

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้ล้อหมุนลอยในขณะมีการขนย้ายด้วยรถโฟร์คลิฟท์

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากรถโฟร์คลิฟท์

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ติดตั้ง Limited speed control ไว้ที่ตัวรถโฟร์คลิฟท์ทุกคัน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ตรวจสภาพรถประจำปี และมีการตรวจประจำวันก่อนใช้งาน	ช่างและพนักงานขับรถ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / แผนกสินค้า **รายละเอียด** การเก็บสินค้าที่คลังสินค้า

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่แผนกสินค้า

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุไฟไหม้ที่คลังสินค้า

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทำการสำรวจพื้นที่ของคลังสินค้า และติดตั้งอุปกรณ์เตือนเพื่อเฝ้าระวังป้องกันอัคคีภัยในพื้นที่	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	อบรมการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในงานเชื่อมไฟฟ้าที่แผนกคลังสินค้าให้กับพนักงานที่จะเข้าเชื่อมงานในคลังสินค้า	อบรมวิทยาลัย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / แผนกสินค้า **รายละเอียด** การเก็บสินค้าที่คลังสินค้า

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่แผนกคลังสินค้า

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุไฟไหม้ที่คลังสินค้า

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทั้งโครงการสำรวจระบบไฟฟ้า ในคลังสินค้า ว่าอยู่ในสภาพดีหรือไม่ หากพบเห็นสายไฟเปื่อยหรือมีการผุพังทันที	ช่างไฟ/แผนกไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ซ่อมบำรุง **รายละเอียด** การซ่อมและบำรุงรักษาเครื่องจักร

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด เครื่องจักรหนีบ กระแทก หนีงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุเครื่องจักรหนีบ กระแทก หนีงาน

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทำการสำรวจเครื่องจักรที่ยังไม่มี Emergency device ให้ทำการสำรวจและติดตั้งให้เรียบร้อย	หัวหน้าหน่วยซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ในกรณีที่พบ Emergency device ชำรุดให้หยุดใช้เครื่องจักรและทำการซ่อมแซมให้เรียบร้อย	หัวหน้าหน่วยซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ซ่อมบำรุง **รายละเอียด** การซ่อมและบำรุงรักษาเครื่องจักร

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด เครื่องจักรหนีบ กระแทก หนีงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุเครื่องจักรหนีบ กระแทก หนีงาน

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทำการสำรวจเครื่องจักรที่ยังไม่มี Emergency device ให้ทำการสำรวจและติดตั้งให้เรียบร้อย	หัวหน้าหน่วยซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ในกรณีที่พบ Emergency device ชำรุดให้หยุดใช้เครื่องจักรและทำการซ่อมแซมให้เรียบร้อย	หัวหน้าหน่วยซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
3	อบรมสื่อการใบงาน ให้มีการทำ Safety talk ก่อนเริ่มงานและลงรายชื่อในเอกสารการสงชื่อวันทำ Safety talk ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าหน่วยซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ซ่อมบำรุง **รายละเอียด** การซ่อมและบำรุงเครื่องจักร

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุจากการทำงานที่สูง

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทำการสำรวจพื้นที่ทำงานในแต่ละแผนก หากแผนกใดมีงานที่สูงแล้วไม่มีจุดยึดกระชังหุ้มนิรภัยให้จัดทำขึ้น Life line แทน	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง	เมษายน – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	มีการสื่อสารในทีม ให้มีการทำ Safety talk ก่อนเริ่มงานและสรุปผลหลังเสร็จงาน ทำ Safety talk ก่อนเริ่มงาน	หัวหน้าหน่วยซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ซ่อมบำรุง **รายละเอียด** การซ่อมและบำรุงเครื่องจักร

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูด ระหว่างปฏิบัติงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ ไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูด ระหว่างปฏิบัติงาน

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทำการสำรวจระบบไฟฟ้าทั้งในโรงงาน หากพบว่าระบบไฟฟ้าชำรุดเสียหาย ให้ทำการซ่อมแซมให้ดีขึ้น	หัวหน้าแผนกผลิตและแผนกช่างไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทำสายเตือนสำรองความปลอดภัยกันเริ่มงานทุกวัน	พนักงาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ซ่อมบำรุง **รายละเอียด** การซ่อมและบำรุงเครื่องจักร (ในบริเวณความร้อนสะสม)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน (ในบริเวณความร้อนสะสม)

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุไฟไหม้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ใช้เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งสอบถามที่มีประจำที่ป้องกันการสะสมความร้อนของเครื่องไฟใน Substation	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	จัดหาถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งเพื่อป้องกันเพลิงไหม้ในพื้นที่	อป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ซ่อมบำรุง **รายละเอียด** การซ่อมและบำรุงเครื่องจักร

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดหนักงานได้รับอันตรายในพื้นที่ทำงานสูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุในพื้นที่ทำงานสูง

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนดูระเบียบปฏิบัติการทำงานที่สูงจากพนักงานให้เข้ากับพนักงานปัจจุบัน	อป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	จัดอบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดขึ้นและวิธีป้องกันอุบัติเหตุในการทำงาน	พนักงาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
3	มีการตรวจวัดผลิตภัณฑ์ในระดับพื้นที่ทำงานสูง	หัวหน้างาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
4.	ทบทวนแผนช่วยเหลือฉุกเฉินในพื้นที่ทำงานสูง	อป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Civil **รายละเอียด** งานเชื่อม เจียร

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด ไฟไหม้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน (ไฟไหม้จากงานเชื่อม)

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ ไฟไหม้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน (ไฟไหม้จากงานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	หมดอายุการทำงานเชื่อม เจียร์ และการเปิดใบขอคนุญาตทำงานในพื้นที่ทำงาน	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	สำรวจพื้นที่ที่มีความเสี่ยงสำหรับการติดไฟไหม้ ให้จัดการขึ้นทะเบียน และวางแผนป้องกัน	ห้านบังงาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Civil **รายละเอียด** งานติดตาก

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด อันตรายในพื้นที่ติดตาก

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ พนักงานหมดสติในพื้นที่ติดตาก

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนกฎระเบียบในการทำงานที่ติดตากให้พนักงานทราบ	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนทำงาน	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Civil **รายละเอียด** งานที่สูง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด อันตรายอันเนื่องมาจากการทำงานที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ พนักงานตกจากที่สูง

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทำการสำรวจพื้นที่ทำงานในแต่ละแผนก หาก แผนกใดมีงานที่สูงแล้วไม่มีจุดเกาะของจุดยึดคล ให้ทำเป็น Life line แทน	หัวหน้างานย่อย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ทำการสื่อสารในทีม ให้มีการทำ Safety talk ก่อนเริ่มงานและทุกงานที่ทำในเขตอันตรายที่ต้องมี Safety talk ก่อนทำงาน	หัวหน้างานย่อย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Civil **รายละเอียด** งานที่สูง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด อันตรายอันเนื่องมาจากการทำงานที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ พนักงานตกจากที่สูง

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทำการสำรวจพื้นที่ทำงานในแต่ละแผนก หาก แผนกใดมีงานที่สูงแล้วไม่มีจุดเกาะของจุดยึดคล ให้ทำเป็น Life line แทน	หัวหน้างานย่อย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ควรให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจในการทำงานบนที่สูง	หัวหน้าหน่วย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / หน่วยเครื่องทำความเย็น (Refrigeration) **รายละเอียด** การทำงานที่สูง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด กับการตกหล่นหลังจากที่ขึ้นไปซ่อมแล้ว

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ หลังงานตกจากที่สูง

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	จำแนกสิ่งของที่ต้องขนไปแต่ละแผนก หาก แผนกใดมีงานที่สูงแล้วไม่มีจุดเกาะของจุดดักแดด ให้ทำเป็น Life line แทน	ห้องเก็บหน่วย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	กรณีหน้างานไม่มีความชำนาญในการทำงานที่สูง	อปไ วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / หน่วยผลิตน้ำความเย็น (Refrigeration) **รายละเอียด** การเกิดแอมโมเนีย

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด กับการตกหล่นหลังจากที่รับสัมผัสแอมโมเนียร้าย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ หลังงานรับสัมผัสแอมโมเนียร้าย

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / แนวทางการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการตรวจวัดโดยใช้ Ammonia Detector วันละสี่ระยะ เพื่อมั่นใจว่าไม่มีการรั่วไหล	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ทำการตรวจสอบ Ammonia Detector ว่าใช้งานได้ ตามปกติหรือไม่ โดยทำการตรวจเดือนละ 1 ครั้ง	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / R&D **รายละเอียด** ตู้อบ ADR และ ตู้อบ TDR

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด ไฟไหม้ที่ตู้อบ ADR และ ตู้อบ TDR

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ ไฟไหม้ที่ตู้อบ ADR และ ตู้อบ TDR

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / แนวทางการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ติดตั้งถังดับเพลิงชนิดเกรียงเพื่อระงับเพื่อป้องกันการกระจายความร้อนจากเครื่อง ADR และ TDR เป็นระยะ	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ทบทวนประสิทธิผลของอุปกรณ์ระงับเหตุ อุณหภูมิต่าง Fire ball , ระบบน้ำดับเพลิง , Smoke Detector ในพื้นที่	อปไ วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ห้องปฏิบัติการ (LAB) **รายละเอียด** การทำงานในห้องปฏิบัติการ

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด ไฟไหม้ที่ Hood ดูดควัน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ ไฟไหม้ที่ Hood ดูดควัน

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม / แนวทางการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	จัดแผนการตรวจสอบไฟฟ้าในห้องปฏิบัติการ หลังจากประจำเดือน	หัวหน้าแผนก ไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย ไฟฟ้า	
2	มีการตรวจสอบเศษสารเคมีใน Hood ก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	หัวหน้าแผนก	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Store **รายละเอียด** การขนส่งสารเคมีในโรงงาน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด อุบัติเหตุระหว่างขับรถโฟล์คลิฟท์

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ ในระหว่างการขับรถโฟล์คลิฟท์

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	จัดทำ Limited speed control ไว้ที่ตัวรถโฟล์คลิฟท์ทุกคัน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	ตรวจสภาพรถประจำปี และมีการตรวจประจำวันก่อนใช้งาน	ช่างและพนักงานขับรถ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Store **รายละเอียด** การขนส่งสารเคมีในโรงงาน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด อุบัติเหตุระหว่างขับรถโฟล์คลิฟท์ขนส่งสารเคมี

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ ในระหว่างการขับรถโฟล์คลิฟท์ ขนส่งสารเคมี

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการซ้อมแผนอุบัติเหตุสารเคมีรั่วไหลระหว่างการขนส่ง	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด การ วางสาร SC และ WI ไว้รวมกัน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ การ วางสาร SC และ WI ไว้รวมกัน

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการจัดทำโพสติ้ยและสังจัดเก็บและสื่อสารให้พนักงานและหน้างานประจำจุดงานเข้าใจ	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	มีระบบการตรวจสอบการวางสารเคมีในพื้นที่จัดเก็บประจำเดือน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด การรั่วไหลระหว่างการขนส่งแอมโมเนีย

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ การรั่วไหลของแอมโมเนียระหว่างการขนส่ง

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการหมุนเวียนการขนย้ายแอมโมเนียที่ไม่ตกค้างไม่สั่งมาหนักงาน	หน่วยราชการ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	มีการติดตั้งการจัดการผนังดูดซึมไว้ที่จุดเก็บแอมโมเนีย	หน่วยราชการ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
3	นำแผงการตรวจสอบ Ammonia detector ในพื้นที่การจัดเก็บแอมโมเนียว่าสภาพดีหรือไม่เป็นประจำก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (ตารางแผนลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Store **รายละเอียด** การขนส่งสารเคมีในโรงงาน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด อุบัติเหตุระหว่างขับรถโฟล์คลิฟท์ขนส่งสารเคมี

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ ในระหว่างการขับรถโฟล์คลิฟท์ ขนส่งสารเคมี

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ปรับปรุงแผนฉุกเฉินการหกรั่วไหลระหว่างการขนส่ง	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	มีการติดตามจัดการแผนฉุกเฉินไว้ที่จุดเก็บในคลิก	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (ตารางแผนลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / Store **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด การรั่วไหลระหว่างการขนส่งคลอรีน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุการรั่วไหลของคลอรีนระหว่างการขนส่ง

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	กิจกรรมนิทรรศการซ้อมดับเพลิงที่ปลอดภัยไว้ที่สำนักงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	มีการติดตามจัดการวงแหวนดูดซึมไว้ที่จุดเก็บคลอรีน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
3	ทำแผนการตรวจสอบ Chlorine detector ในพื้นที่การจัดเก็บและใช้งานให้ครบถ้วนไม่มีปัญหาประจำก่อนเริ่มงาน	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (ตารางแผนลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ความปลอดภัย **รายละเอียด** การทำงานในที่อับอากาศ

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานอับอากาศ

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ อุบัติเหตุในงานอับอากาศ

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนบทเรียนเรื่องการทำงานที่อับอากาศให้พนักงานทราบ	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	เชื่อมระบบไฮดรอลิคป้องกันอันตรายช่วยบุคคลให้เรียบร้อยก่อนทำงาน	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (ตารางแผนลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ความปลอดภัย **รายละเอียด** การจับรถเข้าโรงงาน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุในการจับรถในโรงงาน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ หน้างานจับรถเฉี่ยวชนในโรงงาน

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนบทเรียนเรื่องการจับรถปลอดภัยในโรงงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ตรวจสอบสภาพรถก่อนใช้งาน	หน้างาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ความปลอดภัย **รายละเอียด** การทำงานบนที่สูง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานบนที่สูง

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ จากการทำงานที่สูง

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการมอบหมายการทำงานที่สูงให้พักปฏิบัติงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	สำรวจพื้นที่หาจุดการทำงานที่สูงได้ ไม่มีจุดเสี่ยงจุดเกี่ยว ให้ห้อยพื้น Life line แทน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ความปลอดภัย **รายละเอียด** การทำงานชุดดิน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานชุดดิน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ จากการทำงานชุดดิน

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	กำหนดการตัดสายไฟไม่ให้ดำเนินการขณะฝน ห้ามนำสายไฟไว้ใต้ดิน	ผู้จัดการแผนกไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	สำรวจพื้นที่เก็บสายไฟเก่าใต้ดิน และติดตั้งใหม่	ผู้จัดการแผนกไฟฟ้า	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chemical / โรงงานกรีนซัน **รายละเอียด** การจัดเก็บสารเคมี

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด การวางสาร SC และ WL ไว้ร่วมกัน

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ การวางสาร SC และ WL ไว้ร่วมกัน

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการจัดทำโปสเตอร์และป้ายจัดเก็บและสื่อสารให้พนักงานและหน้างานประจำจุดงานเข้าใจ	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	มีระบบการตรวจสอบการวางสารเคมีในพื้นที่จัดเก็บประจำเดือน	ผู้จัดการฝ่าย	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / ความปลอดภัย **รายละเอียด** การใช้ม้ารถกด

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุจากการใช้รถกด

เป้าหมาย ไม่มีอุบัติเหตุ จากการใช้รถกด

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการติดตั้งรถกดไว้ที่โรงงาน	ช่างซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	มีการทำสัญญาณเตือนพื้นที่ไม่ให้มีคนเดินผ่านใต้รถกดขณะใช้งาน	ช่างซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
3	กำหนดมาตรการกับเรื่องการอนุญาตการใช้รถกดไว้ในพื้นที่	ช่างซ่อมบำรุง	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนลดความเสี่ยง 1

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / โรงผลิตไฟฟ้าและกระแสไฟฟ้า **รายละเอียด** โรงเก็บถ่านหิน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้ติดไฟที่โรงเก็บถ่านหิน

เป้าหมาย ไม่มีไฟไหม้ที่โรงเก็บถ่านหิน

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ให้มีความสูงของถ่านหินเท่ากันทุกๆ 15 วัน	หน่วยงาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ทำการทาสารหน่วงไฟป้องกันหนูกัดกินโรงเก็บที่แยกติดตั้งให้เรียบร้อย	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนลดความเสี่ยง 2

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / โรงผลิตไฟฟ้าและกระแสไฟฟ้า **รายละเอียด** การตรวจสอบถุงกรองฝุ่น

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดหมังงานตกจากที่สูงกรองฝุ่น

เป้าหมาย ไม่มีหมังงานตกจากที่สูง

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการทำการวางแผนการทำงานที่สูงไม่ให้มีหมังงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	สำรวจพื้นที่หากการทำงานที่สูงใด ไม่มีจุดเกาะจุดเกี่ยว ให้ทำเป็น Life line แทน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนลดความเสี่ยง 3

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / โรงผลิตไฟฟ้าและกระแสไฟฟ้า **รายละเอียด** พื้นที่ทำงานสายพาน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้หมังงานตกจากที่สูงขณะขึ้นไปซ่อมสายพาน

เป้าหมาย ไม่มีหมังงานตกจากที่สูงขณะขึ้นไปซ่อมสายพาน

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนกฎระเบียบการทำงานที่ต้องขึ้นไปให้ทำแบบงานตรวจ	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนทำงาน	หน่วยงาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
3	มีการตรวจวัดแก๊สเป็นระยะในพื้นที่อับอากาศ	หัวหน้างาน	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
4	การทำงานแบบร้อนในที่อับอากาศ	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนลดความเสี่ยง 4

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / โรงผลิตไฟฟ้าและกระแสไฟฟ้า **รายละเอียด** Deaerator

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้หมังงานตกจากที่สูงขณะขึ้นไปซ่อม Deaerator

เป้าหมาย ไม่มีหมังงานตกจากที่สูงขณะขึ้นไปซ่อม Deaerator

ลำดับ	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	มีการทบทวนการทำงานที่สูงให้ลดหมังงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	สำรวจพื้นที่หากการทำงานที่สูงใด ไม่มีจุดเกาะจุดเกี่ยว ให้ทำเป็น Life line แทน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / โรงผลิตไอน้ำและกระแสไฟฟ้า **รายละเอียด** แน่ยดับไอน้ำ

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่แน่ยดับไอน้ำ (งานเชื่อม)

เป้าหมาย _ไม่เกิดไฟไหม้ที่แน่ยดับไอน้ำ (งานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนการทำงานเชื่อมเชื่อม และการปิดใบขอ อนุญาตทำงานในพื้นที่ทำงาน	สพักงาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	สำรวจพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดไฟไหม้ เพื่อพิจารณาการติดตั้ง Smoke Detector	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / โรงผลิตไอน้ำและกระแสไฟฟ้า **รายละเอียด** จุดดับน้ำมันเตา

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟไหม้ที่จุดดับน้ำมันเตา (งานเชื่อม)

เป้าหมาย _ไม่เกิดไฟไหม้ที่จุดดับน้ำมันเตา (งานเชื่อม)

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ทบทวนการทำงานเชื่อมเชื่อม และการปิดใบขอ อนุญาตทำงานในพื้นที่ทำงาน	สพักงาน	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	สำรวจพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดไฟไหม้ เพื่อพิจารณาการติดตั้ง Smoke Detector	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / โรงผลิตไอน้ำและกระแสไฟฟ้า **รายละเอียด** ผลิตกระแสความร้อนทุลดิ้ง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานได้รับอันตรายจากการขัดผิดและระบายความร้อนของดูดดิ้ง

เป้าหมาย _ไม่มีพนักงานได้รับอันตรายจากการขัดผิดและระบายความร้อนของดูดดิ้ง

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ติดการทบทวนการตัดแยกพลังงานให้กับพนักงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	
2	ตรวจสอบระบบการตัดแยกพลังงานในพื้นที่ทำงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการฝ่าย	

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

หน่วยงาน / โรงผลิตไอน้ำและกระแสไฟฟ้า **รายละเอียด** ถังกรองน้ำทุลดิ้ง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานตกจากการขึ้นไปซ่อมถังกรองน้ำทุลดิ้ง

เป้าหมาย _ไม่มีพนักงานตกจากการขึ้นไปซ่อมถังกรองน้ำทุลดิ้ง

ลำดับ	มาตรการ/ กิจกรรม / การดำเนินการลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินงาน	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ติดประกาศมาตรการทำงานที่สูงไม่ดับพนักงาน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	
2	สำรวจพื้นที่หาการทำงานที่สูงได้ไม่มีจุดเกาะจุดเกี่ยว ให้ทำเป็น Life line แทน	จป วิชาชีพ	มกราคม – ธันวาคม. 2565	ผู้จัดการโรงงาน	

ภาคผนวก 3ข

แผนและเอกสารการซ่อมบำรุงอุปกรณ์/เครื่องจักร
ประจำปี 2566

Preventive Maintenance Schedule for the Year FY'24 (April'23 to March'24)

Line	Last scheduled PM - FY'22		Apr'23	May'23	Jun'23	Jul'23	Aug'23	Sep'23	Oct'23	Nov'23	Dec'23	Jan'24	Feb'24	Mar'24
I		Plan		25			24			23			22	
	21-22/12/22	Act		15-16			15-16			6-7				
II		Plan		11			10			9			8	
	18/10/2022	Act		2-3		18-19				20-21				
III		Plan			8			7			7			7
	28-29/11/22	Act			1				2					
IV		Plan	20			20			11			10		
	24-25/11/22	Act			6-7				24-25					
V		Plan	4			6					15			27
	8-9/2/23	Act	5-6			4-5					11			
VI		Plan			22			21			21			21
	1-2/3/23	Act				3		14-15						

PM Plan
PM Done

Remarks:

Details of planned major PM activities of 8-10 hrs or more depending upon the jobs taken during PM.

1. 10 hrs. line stoppage for PM is considered after every 90 days for each production line.
2. Planned PM already done- highlighted by yellow color.

ภาคผนวก 4ข

บันทึกสถิติอุบัติเหตุ

รายการอุบัติเหตุ เดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2566

ลำดับ	วันที่เกิดอุบัติเหตุ	รายละเอียด	แผนก	ระดับการเกิดอุบัติเหตุ	การแก้ปัญหา	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลารับผิดชอบ	ผลการแก้ไข
1	2 กรกฎาคม 2566	ผู้รับเหมาใช้แปรงขัดตระแกรงของเครื่อง TDR มือพลาดไปโดนลวดของตระแกรง ทำให้ได้รับบาดเจ็บที่นิ้วมือ	แผนก Textile	ปฐมพยาบาล	เน้นย้ำให้พนักงานทำการสวมใส่ถุงมือกันบาดเมื่อต้องทำงานกับของมีคม	ผู้จัดการฝ่าย Textile	15 กรกฎาคม 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
2	10 กรกฎาคม 2566	พนักงานเสียหลักขณะกำลังลงจากของอ่างของ Spinning แล้วยืนบนแพลทฟอร์มที่ชำรุดทำให้ลื่นลงในบ่อได้รับบาดเจ็บมีรอยช้ำเล็กน้อย	แผนก Textile	ปฐมพยาบาล	เน้นย้ำให้พนักงานตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย Textile	15 กรกฎาคม 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
3	11 กรกฎาคม 2566	ผู้รับเหมาขณะดึงสายยางลงไปในอ่างน้ำร้อนเกิดการลื่นล้มไปโดนน้ำร้อน	แผนก Textile	ปฐมพยาบาล	เน้นย้ำให้พนักงานตรวจสอบพื้นที่ก่อนเริ่มงาน	ผู้จัดการฝ่าย Textile	15 กรกฎาคม 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
4	26 กรกฎาคม 2566	ผู้รับเหมากำลังช่วยเพื่อนผู้รับเหมาลากกรงเส้นใย แต่พลาดที่ล้อของรถเข็นมาโดนเท้าของผู้รับเหมาที่มาช่วย ได้รับบาดเจ็บเล็กน้อย	แผนก Textile	ปฐมพยาบาล	สอนผู้รับเหมาให้เข็นรถอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย Textile	30 กรกฎาคม 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
5	31 กรกฎาคม 2566	ขณะที่พนักงานกำลังทำการเก็บตัวอย่างของสาร AN พบว่าละอองของ AN มาโดนตา จึงรีบหลับตาแล้วไปล้างมือในอ่างใกล้ๆ ก่อนไปห้องพยาบาล	แผนก Textile	ปฐมพยาบาล	สอนการเก็บตัวอย่างอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย Textile	15 สิงหาคม 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
6	4 สิงหาคม 2566	ขณะที่ผู้รับเหมากำลังลุกขึ้นหลังจากเปิดฝาของถังตั้งไปโดนแท่งเหล็กของถังทำให้ได้รับบาดเจ็บเล็กน้อย	แผนก Chemical	ปฐมพยาบาล	สอนวิธีการยืนนอกจุด Line of fire.	ผู้จัดการฝ่าย Textile	15 สิงหาคม 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
7	24 สิงหาคม 2566	ขณะที่พนักงานกำลังเคลียร์เส้นใยบริเวณเครื่อง CS เส้นใยไปโดนโดนมือและอัดไว้กับตัวแกนหมุนของสายพาน จึงรีบสะบัดมือออก	แผนก Textile	ปฐมพยาบาล	สอนวิธีการเคลียร์เส้นใยอย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย Textile	31 สิงหาคม 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
8	1 กันยายน 2566	ขณะที่พนักงานกำลังเคลียร์เส้นใยได้รับบาดเจ็บจากการสอดมือเข้าไปกับโครงเหล็กบริเวณเสปินดั้ง	แผนก Textile	หยุดงาน	สอนการเคลียร์เส้นใหญ่อย่างถูกวิธี	ผู้จัดการฝ่าย Textile	15 กันยายน 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
9	14 กันยายน 2566	ขณะที่พนักงานกำลังเข็นรถเข็นเวส แต่เสียจังหวะทำให้มือไปโดนขอบเสาของจุดลงเวส ทำให้ได้รับบาดเจ็บเล็กเล็กน้อย	แผนก Textile	ปฐมพยาบาล	ทำการขัดขอบพื้นบันไดทางลงทุกทางเพื่อไม่ให้ลื่นล้ม	ผู้จัดการฝ่าย Textile	15 กันยายน 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
10	27 กันยายน 2566	ขณะที่พนักงานกำลังลงบันไดของไต้ดึก Spinning line 3 พนักงานลื่นล้มตรงโรงบริเวณขอบปูนด้านล่าง ทำให้มีอาการเคล็ดขัดยอก	แผนก Textile	ปฐมพยาบาล	ทำการขัดขอบพื้นบันไดทางลงทุกทางเพื่อไม่ให้ลื่นล้ม	ผู้จัดการฝ่าย Textile	15 กันยายน 2566	ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว

ภาคผนวก 5ข

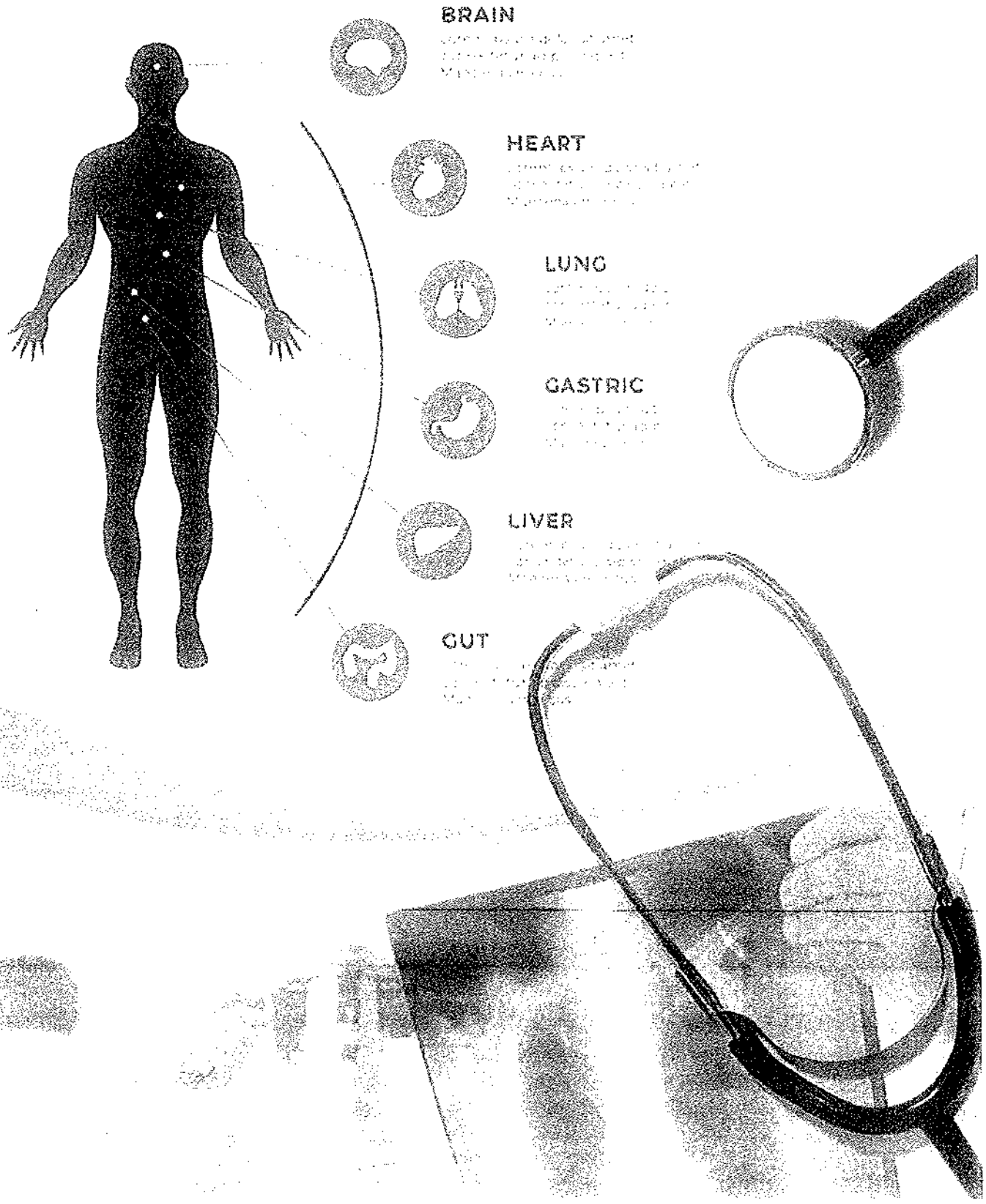
ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน

ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน
ประจำปี 2566

รายงานผลตรวจสุขภาพประจำปี 2565

บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

วันที่รับการตรวจสุขภาพ วันที่ 26 มกราคม 2566, 7 และ 16 กุมภาพันธ์ 2566



ลำดับ	รายการตรวจ		จำนวนคน ทั้งหมด	จำนวนคน ที่เข้ารับการตรวจ	ผลการตรวจ ปกติ	% ปกติ	ผลการตรวจ ผิดปกติ	% ผิดปกติ
1	ตรวจวัดดัชนีมวลกาย	BMI : Body Mass Index	333	331	153	46.2	178	53.8
2	ตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์	Physical examination : PE	333	332	313	94.3	19	5.7
3	ตรวจความดันโลหิตและชีพจร	Blood pressure and Pulse	333	332	244	73.5	88	26.5
4	ตรวจเอกซ์เรย์ทรวงอกระบบดิจิตอล	X-Ray	333	333	327	98.2	6	1.8
5	ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด	CBC : Complete blood count	333	333	269	80.8	64	19.2
6	ตรวจหาระดับน้ำตาลในเลือด	Fasting Blood Sugar	333	333	281	84.4	52	15.6
7	ตรวจหาระดับไขมันในเลือด	Cholesterol	333	332	238	71.5	95	28.5
8	ตรวจหาระดับไขมันในเลือด	Triglyceride	333	333	315	94.6	18	5.4
9	ตรวจหาระดับไขมันสะสมในเลือด ชนิดดี	HDL	333	333	333	100.0	0	0.0
10	ตรวจหาระดับไขมันสะสมในเลือด ชนิดไม่ดี	LDL	333	333	333	100.0	0	0.0
11	ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต	BUN	333	333	333	100.0	0	0.0
12	ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต	Creatinine	333	333	333	100.0	0	0.0
13	ตรวจหาโรคเก๊าท์	Uride Acid	41	41	41	100.0	0	0.0
14	ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ	SGOT (AST)	334	334	332	99.4	2	0.6
15	ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ	SGPT (ALT)	334	334	333	99.7	1	0.3
16	ตรวจอุจจาระ	Stool Examination	334	109	109	100.0	0	0.0
17	คัดกรองมะเร็งทางเดินอาหาร	CEA	48	48	48	100.0	0	0.0
18	คัดกรองมะเร็งตับ	AFP	41	41	41	100.0	0	0.0
19	คัดกรองมะเร็งต่อมลูกหมาก	PSA	17	17	17	100.0	0	0.0
20	คัดกรองมะเร็งปากมดลูก	PAP Smear	15	15	15	100.0	0	0.0

ผลตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี

HEMATOLOGY REPORT

2/22 ถนนมิตรภาพ ตำบลปากเพรียว อำเภอเมือง จังหวัดสระบุรี 18000

[redacted]

Test	Result	Flag	Repeat	Ref. Range	Unit	Method	Specimen
ABO Grouping	O						3 mL EDTA Blood

Requested by Doctor นพ.ปิยะพงศ์ ศุภชิตาศนิ์
Request From นางสาว ศรัทธา ปัญญาดา
FR-LAB-015(REV002) 30/03/54

Printed By นางสาว วันดี 12 ธ.ค. 66 09:49
Reported By นางสาว กัญญารัตน์ 13 ธ.ค. 66 13:36
Approved By นางสาว กัญญารัตน์ 13 ธ.ค. 66 13:36

ReportName LABRESULT-LAB02.rpt
Page 1 of 1

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี

Urinalysis (UA)

2/22 ถนนมิตรภาพ ตำบลปากเพรียว อำเภอเมือง จังหวัดสระบุรี 18000

[redacted]

Test	Value	Flag	Ref. Range	Unit	Test	Value	Flag	Ref. Range	Unit
Urinalysis (UA)									
Color	Yellow				WBC	2-3/HPF		< 5	
Appear	Clear				Bacteria	Few			
Sp Gravity	1.006		< 1.03		Epith cells	1-2/HPF			
Blood	Negative				Mucous	4+			
Ketone	2+				Urine bilirubin	Negative			
Sugar	Negative				Urobilinogen	Negative			
Protein	1+				Urine nitrite	Negative			
pH	6.0		5 - 9		Urine leukocyte	Negative			
RBC	4/HPF		< 5						

Requested by Doctor นพ.ปิยะพงศ์ ศุภชิตาศนิ์
Request From นางสาว ศรัทธา ปัญญาดา
FR-LAB-016

Printed By นางสาว วันดี 12 ธ.ค. 66 09:49
Reported By นางสาว รัตนาภรณ์ 11 ธ.ค. 66 10:17
Approved By นางสาว ผู้อำนวยการ 11 ธ.ค. 66 10:17

ReportName LABRESULT-UA.rpt
Page 1 of 1

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010-REV001-9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

การตรวจร่างกายโดยแพทย์ (ถ้าผิดปกติจุ่งพมายเหตุ)

หัวใจ	☐ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ปอด	☐ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	แขนขา	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ
ตาบอดสี	☐ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ลักษณะทั่วไปดีมาก	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	เส้นเลือด	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ
ความดันโลหิต	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ท้องและอวัยวะในช่องท้อง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ผิวหนัง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ

ระบบทางเดินปัสสาวะ	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	หมายเหตุ
ประสาทและกล้ามเนื้อ	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินแบบออดิโอแกรม	ผลตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด
หูขวา : ปกติ หูซ้าย : ปกติ	ปกติ

ผลเอกซเรย์ทรวงอก (Chest X-ray)	No active chest disease.Mild L scoliosis.(ปอดปกติ)

ค่าที่ตรวจพบนี้ถ้าผิดจากค่าปกติ เป็นเพียงไม่มีความเป็นเป็นอย่างอื่นหมายความว่าไม่มีปัญหาทางสุขภาพ

ผลตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)

	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Hb	12.6	M12-18,F12-16	G/dl
Hct	36.6 L	M42-52,F37-47	%
WBC	6,160	5,000-10,000	Cell/mm
PMN	56	54-62	%
L	32	25-35	%
M	10 H	3-7	%
E	1	1-3	%
B	1	<1	%
Platelet	193,000	150,000-450,000	

ผลการตรวจปัสสาวะ (Urinalysis)

	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Sp.gr	1.026	≤1.03	
Sugar	Negative	Negative	
Protein	1+	Negative	
WBC	2-3	<5	HPF
RBC	-	<5	HPF
Epi	1-2	-	
PH	6.0	5-9	
Blood	Negative	Negative	
Ketone	2+	Negative	

อื่นๆ (OTHER)

ผลตรวจหมู่เลือด (ABO Grouping) : "O"

สรุปผลและข้อแนะนำ

☑ สามารถทำงานได้

แพทย์ผู้ตรวจ

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010-REV001-9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

ผลการตรวจสายตาอาชีวอนามัย

รายการตรวจ	ผลการตรวจ
การมองพร้อมกัน	ปกติ
การมองเห็นชัดระยะไกล	ผิดปกติ
การมองเห็นชัดระยะใกล้	ปกติ
การมองภาพสามมิติ(ชัดลึก)	ผิดปกติ
การแยกสี	ปกติ
ความสมดุลกล้ามเนื้อตา	ผิดปกติ
ลานสายตา	ปกติ

( ) สมรรถภาพสายตาอยู่ในเกณฑ์ปกติ

( ) สายตาสั้น การสวมแว่น

( ) สายตายาว การสวมแว่น

( ) สายตาสั้น-ยาว การสวมแว่น

(✓) สายตาเอียง-เอียง การสวมแว่น

( ) ตาบอดสี

อื่นๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

[redacted]

แพทย์ผู้สรุป

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010<REV001>9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

ค่าที่ตรวจพบผิดจากค่าปกติ เมื่อแพทย์ไม่มีความเห็นเป็นอย่างอื่นหมายความว่าไม่เป็นปัญหาทางสุขภาพ

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ(Blood Chemistry)

รายการตรวจ	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
ผลตรวจการทำงานของไต(BUN)	10.1	8-20	Mg/dL
ผลตรวจการทำงานของไต(Creatinine)	0.69	0.55-1.02	Mg/dL
ผลตรวจการทำงานของตับ(SGOT)	15.9	< 34	U/L
ผลตรวจการทำงานของตับ(SGPT)	8.9	< 34	U/L
ผลตรวจมะเร็งลำไส้(CEA)	0.18	< 5	Ng/mL

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ผลตรวจอุจจาระ(Stool examination) : Color :Brown, Appear :Soft ,RBC :-, WBC :-, Parasite : Not found

อื่น ๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

☑ สามารถทำงานได้

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

[redacted]

แพทย์อาชีวเวชศาสตร์

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี

2/22 ถนนมิตรภาพ ตำบลปากเพรียว อำเภอเมือง จังหวัดสระบุรี 18000

HEMATOLOGY REPORT

[redacted]

		Normal Range	Unit	Method	Specimen
ABO Grouping	O				3 ml. EDTA Blood

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

Requested by Doctor: นพ.ปิยะพงษ์ สุขธิการณ์โชติ
Request From: แผนกตรวจ วินิจฉัยพยาธิ มิลน์ฐาวดี
FR-LAB-015(REV002) 30/03/54

Printed By: [illegible] 24 พ.ย. 66 [illegible]
Reported By: [illegible] 23 พ.ย. 66 [illegible]
Approved By: [illegible] 23 พ.ย. 66 [illegible]

ReportName: LABHEMA [illegible]

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010<REV001>9/09/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

การตรวจร่างกายโดยแพทย์ (ถ้าผิดปกติดูช่องหมายเหตุ)

หัวใจ	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ปอด	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ผนังท้อง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ
ต่อมไทรอยด์	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ท่อหน้าท้องกลาง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	เส้นเลือด	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ
ตาทุกข้างปกติ	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ทวารและอวัยวะในช่องท้อง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ผิวหนัง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ

ระบบทางเดินปัสสาวะ	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	หมายเหตุ
ระบบสืบพันธุ์ทางเดินอาหาร	☐ ปกติ	☑ ไม่ปกติ	

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินแบบทอดสิโลแกรม	ผลตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด
หูขวา : ปกติ หูซ้าย : ปกติ	ปกติ
ผลเอกซเรย์ทรวงอก (Chest X-ray)	Mild T scoliosis. No active chest disease.(ปอดปกติ)

ค่าที่ตรวจพบผิดจากค่าปกติ เนื่องจากมีไม่มีความเห็นเป็นอย่างอื่นหมายความว่าไม่เป็นปัญหาทางสุขภาพ

ผลตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)

	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Hb	13.5	M12-18,F12-16	G/dl
Hct	39.8	M42-52,F37-47	%
WBC	4,880	5,000-10,000	Cell/mm
PMN	50	54-62	%
L	35	25-35	%
M	6	3-7	%
E	8	1-3	%
B	1	<1	%
Platelet	155,000	150,000-450,000	

ผลการตรวจปัสสาวะ (Urinalysis)

	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Sp.gr	1.015	< 1.03	
Sugar	Negative	Negative	
Protein	Negative	Negative	
WBC	0-1	< 5	HPF
RBC	0-1	< 5	HPF
Epi	0-1	-	
PH	6.5	5 - 9	
Blood	Negative	Negative	
Ketone	Negative	Negative	

อื่น ๆ (OTHER)

ผลตรวจหากรุ๊ปเลือด ABO Grouping : "O"

สรุปผลและข้อแนะนำ

☑ สามารถทำงานได้ ([illegible])

[illegible]

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

[redacted]

แพทย์ผู้ตรวจ

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010<REV001>9/09/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

ผลการตรวจสายตาอาชีวอนามัย

รายการตรวจ	ผลการตรวจ
การมองพร้อมกัน	ปกติ
การมองเห็นชัดระยะไกล	ผิดปกติ (Left)
การมองเห็นชัดระยะใกล้	ผิดปกติ
การมองภาพสามมิติชัดเจน	ปกติ
การแยกสี	ปกติ
ความสมดุลกล้ามเนื้อตา	ปกติ
ลานสายตา	ปกติ

( ) สมรรถภาพสายตาอยู่ในเกณฑ์ปกติ

( ) สายตาสั้น ควรสวมแว่น

( ) สายตายาว ควรสวมแว่น

(✓) สายตาสั้น-ยาว ควรสวมแว่น (Left)

( ) สายตาสั้น-ยาว-เอียง ควรสวมแว่น

( ) ตาบอดสี

อื่น ๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

[redacted]

แพทย์ผู้สรุป

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010-REV001-20/03/63

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

ค่าที่ตรวจพบถ้าผิดจากค่าปกติ เมื่อแพทย์ไม่ได้ตรวจเพิ่มเติมอย่างอื่นหมายความว่าไม่เป็นปัญหาทางสุขภาพ

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ(Blood Chemistry)

รายการตรวจ		ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
การทำงานของไต	: BUN	12.6	8-20	Mg/dL
	: Creatinine	0.82	0.55-1.02	Mg/dL
การทำงานของตับ	: SGOT	14.5	< 34	U/L
	: SGPT	5.0	< 34	U/L

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ผลตรวจอุจจาระ(Stool examination) : Color :Brown, Appear :Soft ,RBC :-, WBC :-, Parasite : Not found

อื่น ๆ (OTHER)

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

☐ สามารถทำงานได้

[redacted]

แพทย์อายุรเวชศาสตร์

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี HEMATOLOGY REPORT

2/22 ถนนมิตรภาพ ตำบลปากเพรียว อำเภอเมือง จังหวัดสระบุรี 18000

[redacted]

ABO Grouping B 3 mL EDTA Bloo

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

Requested by Doctor นพ.ปิยะเมธ ศุภชิราศนีย์
Request From นางสาว รู้ดีงาม ไปรู้เงิน
FR-LAB-015(REV002: 20/03/64

Printed By นางสาว วนิดา ภาณีศรี 30 พ.ย. 66 10:24
Reported By นางสาว รู้ดีงาม ไปรู้เงิน 201530 30 พ.ย. 66 09:57
Approved By นางสาว ศุภชี พาวงษ์ 134571 30 พ.ย. 66 09:57

ReportName LABORATORY
Page 1 of 1

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010<REV001>9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

การตรวจร่างกายโดยแพทย์ (ถ้าพิดปกติจูงของหมายเหตุ)

หัวใจ	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ปอด	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	แขนขา	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ
ต่อมไทรอยด์	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ช่องท้องทั่วไป	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	เส้นเลือด	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ
ต่อมน้ำเหลือง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ทวารและอวัยวะในช่องท้อง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	ผิวหนัง	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ

ระบบการเดินปัสสาวะ	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	หมายเหตุ
ระบบกระดูกและกล้ามเนื้อ	☑ ปกติ	☐ ไม่ปกติ	

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินแบบออดิโอแกรม	ผลตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด
หูขวา : ปกติ หูซ้าย : ปกติ	ปกติ
ผลเอกซเรย์ทรวงอก (Chest X-ray)	ปกติ

ค่าที่ตรวจพบนี้พิจารณาค่าปกติ เนื่องแพทย์ไม่มีความเห็นเป็นอย่างอื่นหมายความว่าไม่เป็นปัญหาทางสุขภาพ

ผลตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)				ผลการตรวจปัสสาวะ (Urinalysis)			
	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย		ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Hb	14.2	M12-18,F12-16	G/dl	Spgr	1.000	< 1.03	
Hct	42.1	M42-52,F37-47	%	Sugar	Negative	Negative	
WBC	5,570	5,000-10,000	Cell/mm	Protein	Negative	Negative	
PMN	49.1	54-62	%	WBC	0-1	< 5	HPF
L	28	25-35	%	RBC	-	< 5	HPF
M	4	3-7	%	Epi	0-1	-	
E	19.8	1-3	%	PH	7.5	5 - 9	
B	0	<1	%	Blood	Negative	Negative	
Platelet	222,000	150,000-450,000		Ketone	Negative	Negative	

อื่น ๆ (OTHER)

ตรวจหาหมู่เลือด(ABO Group) : "B"

สรุปผลและข้อแนะนำ

☑ สามารถทำงานได้

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

[redacted]

แพทย์ผู้ตรวจ

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010<REV001>9/08/43

[redacted]

ผลการตรวจสายตาอาชีวอนามัย

รายการตรวจ	ผลการตรวจ
การมองพร้อมสี	ปกติ
การมองเป็นระยะไกล	ปกติ
การมองเป็นระยะใกล้	ปกติ
การมองภาพสามมิติชัดลึก	ปกติ
การแยกสี	ปกติ
ภาพสนามลูกตาเบื้องต้น	ปกติ
ลานสายตา	ปกติ

( ) ความสมรรถภาพสายตาอยู่ในเกณฑ์ปกติ
( ) สายตาสั้น การสวมแว่น
( ) สายตายาว การสวมแว่น
( ) สายตาสั้น-ยาว การสวมแว่น
( ) สายตาสั้น-ยาว-เอียง การสวมแว่น
( ) ตาบอดสี

อื่น ๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

[redacted]

แพทย์ผู้สรุป

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010-REV 001-9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ(Blood Chemistry)

รายการตรวจ		ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
การทำงานของไต	: BUN	9.8	8-20	Mg/dL
	: Creatinine	1.04	0.72-1.18	Mg/dL
การทำงานของตับ	: SGOT	13.4	< 49	U/L
	: SGPT	8.5	< 49	U/L

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ผลตรวจอุจจาระ(Stool examination) : Color :Brown, Appear :Soft ,RBC : -, WBC : -, Parasite : Not found

อื่น ๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

☐ สามารถทำงานได้

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

[redacted]

แพทย์ชำนาญการ

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี HEMATOLOGY REPORT

2/22 ถนนมิตรภาพ ตำบลปากเพรียว อำเภอเมือง จังหวัดสระบุรี 18000

[redacted]

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

Requested by Doctor นพ.ปิยะเมธ์ ศุภธิวาทนิ์
Request From นางสาว จุฑิยา ใปลูมเท่-
FR-LAB-016(REV.00) 30/03/54

Printed By นางสาว สุจิตรา ศรีสระบุรี 20 พ.ย. 66 13:24
Reported By นางสาว จิรัชยาภรณ์ บุตรราชา เลขที่ 125941 20 พ.ย. 66 16:09
Approved By นางสาว สุภาวี ตรานะกำเนิด เลขที่ 134875 20 พ.ย. 66 16:45

Report Name : LABRESULT-LAB02-01
Page 1 of 1

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010-REV001-9-08-43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

การตรวจร่างกายโดยแพทย์ (ถ้าผิดปกติดูข้องทำเหตุ)

ศีรษะ	☐	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	ปอด	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	แขนขา	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ
ต่อมไทรอยด์	☐	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	ต่อมน้ำเหลือง	☐	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	เส้นเลือด	☐	ปกติ	☐	ไม่ปกติ
ทรวงอก	☐	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	ท้องและอวัยวะในช่องท้อง	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	ผิวหนัง	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ

ระบบการเดินปัสสาวะ	☐	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	หมายเหตุ
ระบบ กระดูกและกล้ามเนื้อ	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินแบบออดิโอแกรม	ผลตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด
หูขวา : ปกติ หูซ้าย : ปกติ	ปกติ
ผลเอกซเรย์ทรวงอก (Chest X-ray)	**ปกติ**

คำวินิจฉัยผลเอ็กซเรย์ปอดปกติ เงื่อนไขไม่มีความเห็นเป็นอย่างอื่นอาจมีความไม่เป็นปัญหาทางสุขภาพ

ผลตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)

	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Hb	14.8	M12-16,F12-16	G/dl
Hct	46.2	M42-52,F37-47	%
WBC	6,220	5,000-10,000	Cell/mm
PMN	56	54-62	%
L	35	25-35	%
M	7	3-7	%
E	2	1-3	%
B	0	<1	%
Platelet	291,000	150,000-450,000	

ผลการตรวจปัสสาวะ (Urinalysis)

	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Sp.gr	1.012	< 1.03	
Sugar	Negative	Negative	
Protein	Negative	Negative	
WBC	0-1	< 5	HPF
RBC	-	< 5	HPF
Epi	0-1	-	
PH	5.5	5 - 9	
Blood	Negative	Negative	
Ketone	Negative	Negative	

อื่นๆ (OTHER)

ตรวจหาหมู่เลือด (ABO Grouping) : "A"

สรุปผลและข้อแนะนำ

☐ สามารถทำงานได้

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

[redacted]

แพทย์ผู้ตรวจ

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010-REV001-9-08-43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

ผลการตรวจสายตาอาชีวอนามัย

รายการตรวจ	ผลการตรวจ
การมองพร้อมกัน	ปกติ
การมองเห็นระยะไกล	ผิดปกติ
การมองเห็นระยะใกล้	ปกติ
การมองภาพสามมิติเชิงลึก	ปกติ
การแยกสี	ปกติ
ความสมดุลกล้ามเนื้อตา	ปกติ
ลานสายตา	ปกติ

( ) สามารถมองสายตาอยู่ในเกณฑ์ปกติ
( ) สายตาสั้น ควรสวมแว่น
( ) สายตายาว ควรสวมแว่น
( ) สายตาสั้น-ยาว ควรสวมแว่น
( ) สายตาสั้น-ยาว-เอียง ควรสวมแว่น
( ) ตาบอดสี

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

อื่นๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

[redacted]

แพทย์ผู้สรุป

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010-REV001-9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

ค่าที่ตรวจพบถ้าผิดจากค่าปกติ เพียงเพียงแต่ไม่มีความเห็นเป็นอย่างอื่นหมายความว่าไม่เป็นปัญหาทางสุขภาพ

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ(Blood Chemistry)

รายการตรวจ		ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
ผลตรวจการทำงานของไต	: BUN	9.8	8-20	Mg/dl
	: Creatinine	0.92	0.72-1.18	Mg/dL
ผลตรวจการทำงานของตับ	: SGOT	18.3	< 49	U/L
	: SGPT	33.9	< 49	U/L
ผลตรวจมะเร็งลำไส้(CEA)		0.56	< 5	Ng/mL

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ผลตรวจอุจจาระ(Stool examination) : Color :Brown, Appear :Soft ,RBC :-, WBC : 0-1, Parasite : Not found

อื่น ๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์
KASEMRAD HOSPITAL
SARABURI

☐ สามารถทำงานได้

[redacted]

แพทย์ เชี่ยวชาญศาสตร์

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี **HEMATOLOGY REPORT**

2/22 ถนนเมืองรกาพ ตำบลปากเพรียว อำเภอเมือง จังหวัดสระบุรี 18000

[redacted]

Requested by Doctor นพ.ปิยะเมธังค์ ศุภรัตนนิมิ
Request From นางสาว สรัสวดี ปัญญาสา
FR-LAB-015(REV002) 30/03/54

Printed By นางสาว วนิดา [illegible] 31 ต.ค. 66 11:03
Reported By นางสาว ณัฐกานต์ [illegible] (H.N 63261) 26 ต.ค. 66 13:09
Approved By นางสาว ณัฐกานต์ [illegible] (H.N 63261) 26 ต.ค. 66 13:09

ReportName LABRESULT-L4802.rpt
Page 1 of 1

พยาบาลรายงาน แพทย์รับรายงาน

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010<REV001>9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

การตรวจร่างกายโดยแพทย์ (ถ้าพิดปกติดูช่องหมายเหตุ)

ตาใน	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	ปอด	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	แขนขา	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ
ต่อมไทรอยด์	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	ต่อมน้ำเหลือง	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	เส้นเลือด	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ
หน้าอกและนม	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	ท้องและอวัยวะในช่องท้อง	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ	ผิวหนัง	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ

ระบบทางเดินปัสสาวะ	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ
ระบบกระดูกและกล้ามเนื้อ	☑	ปกติ	☐	ไม่ปกติ

หมายเหตุ ปกติ

ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินแบบออดิโอแกรม

หูขวา : ปกติ

หูซ้าย : ปกติ

ผลตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด

ปกติ

ผลเอกซเรย์ทรวงอก (Chest X-ray)

ปกติ

ค่าที่ตรวจพบไม่ตรงค่าปกติ (ถ้าเลขที่ไม่มีความต่างเป็นอย่างชัดเจนหมายความว่าไม่มีปัญหาทางสุขภาพ)

ผลตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)

	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Hb	14.5	M12-18,F12-16	G/dl
Hct	43.2	M42-52,F37-47	%
WBC	7,680	5,000-10,000	Cell/mm
PMN	54	54-62	%
L	38.H	25-35	%
M	5	3-7	%
E	3	1-3	%
B	0	<1	%
Platelet	303,000	150,000-450,000	

ผลการตรวจปัสสาวะ (Urinalysis)

	ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
Sp.gr	1.020	< 1.03	
Sugar	Negative	Negative	
Protein	Negative	Negative	
WBC	0-1	< 5	HPF
RBC	-	< 5	HPF
Epi	1-2	-	
PH	6.5	5 - 9	
Blood	Negative	Negative	
Ketone	Negative	Negative	

อื่นๆ (OTHER)

ตรวจหาหมู่โปรตีน(ABO Grouping) : "A"

สรุปผลและข้อแนะนำ

☑ สามารถทำงานได้

แพทย์ผู้ตรวจ

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010<REV001>9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

รห

ชื่อ

ตว

[redacted]

ผลการตรวจสายตาอาชีวอนามัย

รายการตรวจ	ผลการตรวจ
การมองพร้อมกัน	ปกติ
การมองเห็นชัดระยะไกล	ปกติ
การมองเห็นชัดระยะใกล้	ปกติ
การมองภาพสามมิติ(ชัดลึก)	ปกติ
การแยกสี	ปกติ
ความสมดุลกล้ามเนื้อตา	ปกติ
ลานสายตา	ปกติ

( ) สมรรถภาพสายตาอยู่ในเกณฑ์ปกติ

( ) สายตาสั้น ควรสวมแว่น

( ) สายตายาว ควรสวมแว่น

( ) สายตาสั้น-ยาว ควรสวมแว่น

( ) สายตาสั้น-ยาว-เอียง ควรสวมแว่น

( ) ตาบอดสี

อื่นๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

แพทย์ผู้สรุป

โรงพยาบาลเกษมราษฎร์ สระบุรี FR-MK-010<REV001>9/08/43

รายงานผลการตรวจสุขภาพ (REPORT OF MEDICAL EXAMINATION)

[redacted]

ค่าที่ตรวจพบถ้าผิดจากค่าปกติ เมื่อแพทย์ไม่มีความเห็นเป็นอย่างอื่นพอสรุปว่าไม่เป็นปัญหาทางสุขภาพ

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ(Blood Chemistry)

รายการตรวจ		ค่าที่ได้	ค่าปกติ	หน่วย
การทำงานของไต	: BUN	16.9	8-20	Mg/dL
	: Creatinine	0.87	0.72-1.18	Mg/dL
การทำงานของตับ	: SGOT	23.5	< 49	U/L
	: SGPT	26.7	< 49	U/L

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ผลตรวจอุจจาระ(Stool examination) : Color :Brown, Appear :Soft ,RBC :-, WBC :-, Parasite : Not found

อื่น ๆ (OTHER)

สรุปผลและข้อแนะนำ (SUMMARY AND RECOMMENDATION)

☑ สามารถทำงานได้

[redacted]

แพทย์อาชีวเวชศาสตร์

ภาคผนวก 6ข

เอกสารแสดงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม

หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียน

ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ ประเภทบุคคล

กรมโรงงานอุตสาหกรรมอนุญาตให้ [redacted]

เป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ ประเภทบุคคล เลขทะเบียน **123-62-00284**

ประเภทการควบคุมที่อนุญาต ☑ มลพิษน้ำ ☑ มลพิษอากาศ ☑ มลพิษกากอุตสาหกรรม

วันที่อนุญาต 21 ตุลาคม 2565 วันที่หมดอายุ 21 ตุลาคม 2568

ทั้งนี้ ท่านสามารถเป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดดังกล่าวข้างต้นได้ไม่เกิน 5 โรงงาน

ออกโดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

[redacted]

ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียนฉบับนี้ ออกให้ทางระบบอิเล็กทรอนิกส์

พิมพ์วันที่ 10/01/2023 12:59:56PM

กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

DEPARTMENT OF INDUSTRIAL WORKS, MINISTRY OF INDUSTRY

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

ภาคผนวก 7ข

เอกสารข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย

(VOCs Inventory)

รายงาน

ผลการติดตามตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึม

ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

(Fugitive VOCs)

เดือน พฤศจิกายน 2566

รายงานผลการตรวจติดตามตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึม

ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

เดือน พฤศจิกายน 2566

1.บทนำ

บริษัทไทยอคริลิคไฟเบอร์จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 54 หมู่ 5 ตำบลตาลเดี่ยว อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110 ได้ดำเนินการตรวจสอบการควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พร้อมทั้งจัดทำรายงานสรุปผลการตรวจติดตามตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

2.ความเป็นมาของการจัดทำรายงาน

บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด เป็นบริษัทที่ดำเนินเกี่ยวกับการผลิตแท่นใยอะคริลิค โดยขั้นตอนการดำเนินงานอาจจะก่อให้เกิดมลสารส่งผลกระทบต่อสุขภาพอนามัยของผู้ปฏิบัติงาน ประชาชนและสิ่งแวดล้อมใกล้เคียง บริษัทไทยอคริลิค จำกัด จึงกำหนดให้ทำการติดตาม ตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อเป็นการตรวจสอบปริมาณมลสารให้เป็นไปตามมาตรฐานที่ราชการกำหนดและไม่ส่งผลกระทบต่อสุขภาพ

3. แผนการดำเนินงาน

ตารางที่ 1 แผนงานที่ได้รับมอบหมายประจำเดือน พฤศจิกายน 2566

แผนการดำเนินงาน	จุดติดตามตรวจสอบ	ดัชนี	ระยะเวลาดำเนินงาน
การติดตามตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม	พื้นที่ปฏิบัติงาน 648 จุด	ปริมาณสารอินทรีย์ระเหย (TVOCs)	13 -14 พฤศจิกายน 2566

4.วิธีการติดตามการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

ดำเนินการติดตามการตรวจสอบปริมาณสารอินทรีย์ระเหยในรูป TVOCs ด้วยเครื่อง TVOC Analyzer โดยใช้หลักการ Photoionization Detector (PID) ตามวิธีมาตรฐานของ U.S.EPA Method 21 โดยดำเนินการตรวจวัดอย่างน้อย 3 ครั้งติดต่อกันในแต่ละจุด บันทึกการตรวจวัด และนำมาคำนวณค่าเฉลี่ย และรายงานในรูป TVOCs ในหน่วย ส่วนในล้านส่วน (ppm)

5. ผลการติดตามตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

การติดตามตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม เมื่อวันที่ 13-14 พฤศจิกายน 2566 จำนวน 684 จุด พบว่าดัชนีที่ตรวจติดตามตรวจสอบ มีค่าอยู่ในมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์ และวิธีปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 ประกาศในราชกิจจานุเบกษาเล่ม 129 ตอนพิเศษ 88 ง วันที่ 1 มิถุนายน 2555

ตารางที่ 4 สรุปผลการติดตามสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนจุดที่ตรวจวัด(จุด)	คำนวณด้วยวิธี Correlation Equation Method		
			อัตราการระเหยสารอินทรีย์ (กก/ชม)	ชั่วโมงการดำเนินการต่อปี (ชม.)	อัตราการระบายสารอินทรีย์ต่อปี (กก/ปี)
1.วาล์ว(Valves)	ของเหลว	394	0.00019306	8,760	1.69
2.ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	32	0.00024	8,760	2.10
3.ข้อต่อ (Connector)	ของเหลว	18	0.00001098	8,760	0.09
4.หน้าแปลน (Flange)	ของเหลว	196	0.00011956	8,760	1.04
5.ท่อส่งปลายเปิด (Open – Ended Line)	ของเหลว	8	0.0006	8,760	5.25

แบบฟอร์มผลการติดตามและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์

ในโรงงานอุตสาหกรรม วันที่ 13 -14 พฤศจิกายน 2566

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหยค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
1.TGRP-V _001	9:05	0	≤500	Valve	ของเหลว
2.TGRP-V _002	9:06	0	≤500	Flange	ของเหลว
3.TGRP-V _003	9:07	0	≤500	Flange	ของเหลว
4.TGRP-V _004	9:08	0	≤500	Flange	ของเหลว
5.TGRP-V _005	9:09	0	≤500	Valve	ของเหลว
6.TGRP-V _006	9:10	0	≤500	Valve	ของเหลว
7.TGRP-V _007	9:11	0	≤500	Flange	ของเหลว
8.TGRP-V _008	9:12	0	≤500	Valve	ของเหลว
9.TGRP-V _009	9:13	0	≤500	Valve	ของเหลว
10.TGRP-V _010	9:14	0	≤500	Flange	ของเหลว
11.TGRP-V _011	9:15	0	≤500	Valve	ของเหลว
12.TGRP-V _012	9:16	0	≤500	Flange	ของเหลว
13.TGRP-V _013	9:17	0	≤500	Flange	ของเหลว
14.TGRP-V _014	9:18	0	≤500	Flange	ของเหลว
15.TGRP-V _015	9:19	0	≤500	Flange	ของเหลว
16.TGST -VI #1	9:20	0	≤500	Flange	ของเหลว
17.TGST -VI #2	9:21	0	≤500	Flange	ของเหลว
18.TGST -VI #3	9:22	0	≤500	Flange	ของเหลว
19.TGST -VI #4	9:23	0	≤500	Valve	ของเหลว
20.MGACP -VI #1	9:24	0	≤500	Flange	ของเหลว
21.MGACP -VI #2	9:25	0	≤500	Flange	ของเหลว
22.MGA -VI #1	9:26	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหยค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
23.MGA -VI #2	9:27	0	≤500	Flange	ของเหลว
24.MGA -V I#3	9:28	0	≤500	Flange	
25.MGA -V I#4	9:29	0	≤500	Valve	ของเหลว
26.MGA -V I#5	9:30	0	≤500	Valve	ของเหลว
27.MGA -V I#6	9:31	0	≤500	Valve	ของเหลว
28.MGA -V I#7	9:32	0	≤500	Valve	ของเหลว
29.MGA -V I#8	9:33	0	≤500	Valve	ของเหลว
30.MGA -V I#9	9:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
31.MGA -V I#10	9:35	0	≤500	Flange	ของเหลว
32.MGA -V I#11	9:36	0	≤500	Flange	ของเหลว
33.MGA -V I#12	9:37	0	≤500	Flange	ของเหลว
34.MGA -V I#13	9:38	0	≤500	Flange	ของเหลว
35.MGA -V I#14	9:39	0	≤500	Valve	ของเหลว
36.MGA -V I#15	9:40	0	≤500	Flange	ของเหลว
37.MGA -V I#16	9:41	0	≤500	Flange	ของเหลว
38.MGA -V I#17	9:42	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
39.MGA -V I#18	9:43	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
40.MGA -V I#19	9:44	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
41.MGA -V I#20	9:45	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
42.ANRP-II-1 -V #1	9:46	0	≤500	Valve	ของเหลว
43.ANRP-II-1 -V #2	9:47	0	≤500	Valve	ของเหลว
44.ANRP-II-1 -V #3	9:48	0	≤500	Valve	ของเหลว
45.ANRP-II-1 -V #4	9:49	0	≤500	Valve	ของเหลว
46.ANRP-II-1 -V #5	9:50	0	≤500	Valve	ของเหลว
47.ANRP-II-1 -V #6	9:51	0	≤500	Valve	ของเหลว
48.ANRP-II-1 -V #7	9:52	0	≤500	Flange	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
49.ANRP-II-1 -V #8	9:53	0	≤500	Flange	ของเหลว
50.ANRP-II-1 -V #9	9:54	0	≤500	Flange	ของเหลว
51.ANRP-II-1 -V #10	9:55	0	≤500	Flange	ของเหลว
52.ANRP-II-1 -V #11	9:56	0	≤500	Flange	ของเหลว
53.ANRP-II-1 -V #12	9:57	0	≤500	Flange	ของเหลว
54.ANRP-II-1 -V #13	9:58	0	≤500	Flange	ของเหลว
55.ANRP-II-1 -V #14	9:59	0	≤500	Valve	ของเหลว
56.ANRP-II-1 -V #15	10:00	0	≤500	Flange	ของเหลว
57.ANRP-II-1 -V #16	10:01	0	≤500	Flange	ของเหลว
58.ANRP-II-1 -V #17	10:02	0	≤500	Flange	ของเหลว
59.ANRP-II-1 -V #18	10:03	0	≤500	Flange	ของเหลว
60.ANRP-II-1 -V #19	10:04	0	≤500	Flange	ของเหลว
61.ANRP-II-1 -V #20	10:05	0	≤500	Valve	ของเหลว
62.ANRP-II-1 -V #21	10:06	0	≤500	Valve	ของเหลว
63.ANRP-II-1 -V #22	10:07	0	≤500	Valve	ของเหลว
64.ANRP-II-1 -V #23	10:08	0	≤500	Valve	ของเหลว
65.ANRP-II-1 -V #24	10:09	0	≤500	Valve	ของเหลว
66.ANRP-II-1 -V #25	10:10	0	≤500	Valve	ของเหลว
67.ANRP-II-1 -V #26	10:11	0	≤500	Valve	ของเหลว
68.ANRP-II-1 -V #27	10:12	0	≤500	Valve	ของเหลว
69.ANRP-II-1 -V #28	10:13	0	≤500	Valve	ของเหลว
70.ANRP-II-1 -V #1	10:14	0	≤500	Flange	ของเหลว
71.ANRP-II-2 -V #2	10:15	0	≤500	Valve	ของเหลว
72.ANRP-II-2 -V #3	10:16	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
73.ANRP-II-2 -V #4	10:17	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
74.ANRP-II-2 -V #5	10:18	0	≤500	Flange	ของเหลว
75.ANRP-1 -V #1	10:19	0	≤500	Pump	ของเหลว
76.ANRP-1 -V #2	10:20	0	≤500	Flange	ของเหลว
77.ANRP-1 -V #3	10:21	0	≤500	Valve	ของเหลว
78.ANRP-1 -V #4	10:22	0	≤500	Valve	ของเหลว
79.ANRP-1 -V #5	10:23	0	≤500	Valve	ของเหลว
80.ANRP-1 -V #6	10:24	0	≤500	Valve	ของเหลว
81.ANRP-1 -V #7	10:25	0	≤500	Valve	ของเหลว
82.ANRP-1 -V #8	10:26	0	≤500	Valve	ของเหลว
83.ANRP - V #1	10:27	0	≤500	Pump	ของเหลว
84.ANRP - V #2	10:28	0	≤500	Valve	ของเหลว
85.ANRP - V #3	10:29	0	≤500	Valve	ของเหลว
86.ANRP - V #4	10:30	0	≤500	Valve	ของเหลว
87.ANRP - V #5	10:31	0	≤500	Valve	ของเหลว
88.ANRP - V #6	10:32	0	≤500	Valve	ของเหลว
89.ANRP - V #7	10:33	0	≤500	Valve	ของเหลว
90.ANRP - V #8	10:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
91.ANRP - V #9	10:35	0	≤500	Valve	ของเหลว
92.ANRP - V #10	10:36	0	≤500	Valve	ของเหลว
93.ANRP - V #11	10:37	0	≤500	Valve	ของเหลว
94.ANRP - V #12	10:38	0	≤500	Valve	ของเหลว
95.ANRP - V #13	10:39	0	≤500	Valve	ของเหลว
96.ANRP - 2 #1	10:40	0	≤500	Pump	ของเหลว
97.ANRP - 2 #2	10:41	0	≤500	Pump	ของเหลว
98.ANRP - 2 #3	10:42	0	≤500	Pump	ของเหลว
99.ANRP - 2 #4	10:43	0	≤500	Pump	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
100.ANRP - 2 #5	10:44	0	≤500	Pump	ของเหลว
101.ANRP - 2 #6	10:45	0	≤500	Pump	ของเหลว
102.ANRP - 2 #7	10:46	0	≤500	Flange	ของเหลว
103.ANRP - 2 #8	10:47	0	≤500	Valve	ของเหลว
104.ANRP - 2 #9	10:48	0	≤500	Valve	ของเหลว
105.ANRP - 2 #10	10:49	0	≤500	Flange	ของเหลว
106.ANRP - 2 #11	10:50	0	≤500	Valve	ของเหลว
107.ANRP - 2 #12	10:51	0	≤500	Valve	ของเหลว
108.ANFD -1 #1	10:52	0	≤500	Pump	ของเหลว
109.ANFD -1 #1	10:53	0	≤500	Pump	ของเหลว
110.ANFD -1 #1	10:54	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
111.ANFD -1 #1	10:55	0	≤500	Valve	ของเหลว
112.ANFD -1 #1	10:56	0	≤500	Valve	ของเหลว
113.ANFD -1 #1	10:57	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
114.ANFD -1 #1	10:58	0	≤500	Flang	ของเหลว
115.ANFD -1 #1	10:59	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
116.ANFD -1 #1	11:00	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
117. ANCHE - II # 1	11:01	0	≤500	Flange	ของเหลว
118. ANCHE - II # 1	11:02	0	≤500	Valve	ของเหลว
119. ANCHE - II # 1	11:03	0	≤500	Valve	ของเหลว
120. ANCHE - II # 1	11:04	0	≤500	Flange	ของเหลว
121. ANCHE - II # 1	11:05	0	≤500	Valve	ของเหลว
122 ANCHE -I #1	11:06	0	≤500	Valve	ของเหลว
123 ANCHE -I #2	11:07	0	≤500	Valve	ของเหลว
124 ANCHE -I #3	11:08	0	≤500	Valve	ของเหลว
125 ANCHE -I #4	11:09	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
126 ANCHE -I #5	11:10	0	≤500	Valve	ของเหลว
127 ANFP-II-1 # 1	11:11	0	≤500	Valve	ของเหลว
128 ANFP-II-1 # 2	11:12	0	≤500	Valve	ของเหลว
129 ANFP-II-1 # 3	11:13	0	≤500	Valve	ของเหลว
130 ANFP-II-1 # 4	11:14	0	≤500	Valve	ของเหลว
131 ANFP-II-1 # 5	11:15	0	≤500	Valve	ของเหลว
132 ANFP-II-1 # 6	11:16	0	≤500	Valve	ของเหลว
133 ANFP-II-1 # 7	11:17	0	≤500	Valve	ของเหลว
134 ANFP-II-1 # 8	11:18	0	≤500	Valve	ของเหลว
135 ANFP-II-1 # 9	11:19	0	≤500	Valve	ของเหลว
136 ANFP-II-1 # 10	11:20	0	≤500	Flange	ของเหลว
137 ANFP-II-1 # 11	11:21	0	≤500	Valve	ของเหลว
138 ANFP-II-1 # 12	11:22	0	≤500	Valve	ของเหลว
139 ANFP-II-2 # 1	11:23	0	≤500	Pump	ของเหลว
140 ANFP-II-2 # 2	11:24	0	≤500	Valve	ของเหลว
141 ANFP-II-2 # 3	11:25	0	≤500	Valve	ของเหลว
142 ANFP-II-2 # 4	11:26	0	≤500	Flange	ของเหลว
143 ANFP-II-2 # 5	11:27	0	≤500	Valve	ของเหลว
144 ANFP-II-2 # 6	11:28	0	≤500	Valve	ของเหลว
145 ANFP-III-1 # 1	11:29	0	≤500	Pump	ของเหลว
146 ANFP-III-1 # 2	11:30	0	≤500	Valve	ของเหลว
147 ANFP-III-1 # 3	11:31	0	≤500	Valve	ของเหลว
148 ANFP-III-1 # 4	11:32	0	≤500	Valve	ของเหลว
149 ANFP-III-1 # 5	11:33	0	≤500	Flange	ของเหลว
150 ANFP-III-1 # 6	11:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
151 ANFP-III-1 # 7	11:35	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
152 ANFP-III-1 # 8	11:36	0	≤500	Valve	ของเหลว
153 ANFP-III-1 # 9	11:37	0	≤500	Valve	ของเหลว
154 ANFP -IV -1 #1	11:38	0	≤500	Pump	ของเหลว
155 ANFP -IV -1 #2	11:39	0	≤500	Valve	ของเหลว
156 ANFP -IV -1 #3	11:40	0	≤500	Valve	ของเหลว
157 ANFP -IV -1 #4	11:41	0	≤500	Valve	ของเหลว
158 ANFP -IV -1 #5	11:42	0	≤500	Valve	ของเหลว
159 ANFP -IV -1 #6	11:43	0	≤500	Valve	ของเหลว
160 ANFP -IV -1 #7	11:44	0	≤500	Flange	ของเหลว
161 ANFP -IV -1 #8	11:45	0	≤500	Flange	ของเหลว
162 ANFP -IV -1 #9	11:46	0	≤500	Valve	ของเหลว
163 ANFP -IV -1 #10	11:47	0	≤500	Valve	ของเหลว
164 ANFP -IV -1 #11	11:48	0	≤500	Valve	ของเหลว
165 ANFP -IV -2 #1	11:49	0	≤500	Pump	ของเหลว
166 ANFP -IV -2 #2	11:50	0	≤500	Valve	ของเหลว
167 ANFP -IV -2 #3	11:51	0	≤500	Valve	ของเหลว
168 ANFP -IV -2 #4	11:52	0	≤500	Flange	ของเหลว
169 ANFP -IV -2 #5	11:53	0	≤500	Valve	ของเหลว
170 ANFP -IV -2 #6	11:54	0	≤500	Valve	ของเหลว
171 ANFP -IV -2 #7	11:55	0	≤500	Valve	ของเหลว
172 M33FP -II -1 #1	11:56	0	≤500	Pump	ของเหลว
173 M33FP -II -1 #2	11:57	0	≤500	Flange	ของเหลว
174 M33FP -II -1 #3	11:58	0	≤500	Valve	ของเหลว
175 M33FP -II -1 #4	11:59	0	≤500	Valve	ของเหลว
176 M33FP -II -1 #5	13:05	0	≤500	Flange	ของเหลว
177 M33FP -II -1 #6	13:06	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
178 M33FP -II -1 #7	13:07	0	≤500	Valve	ของเหลว
179 M33FP -II -1 #8	13:08	0	≤500	Flange	ของเหลว
180 M33FP -2 - #1	13:09	0	≤500	Pump	ของเหลว
181 M33FP -2 - #2	13:10	0	≤500	valve	ของเหลว
182 M33FP -2 - #3	13:11	0	≤500	Valve	ของเหลว
183 M33FP -2 - #4	13:12	0	≤500	Valve	ของเหลว
184 M33FP -2 - #5	13:13	0	≤500	Valve	ของเหลว
185 M33FP -2 - #6	13:14	0	≤500	Flange	ของเหลว
186 M33FP -2 - #7	13:15	0	≤500	Valve	ของเหลว
187 M33FP -2 - #8	13:16	0	≤500	Valve	ของเหลว
188 M33FP -2 - #9	13:17	0	≤500	Valve	ของเหลว
189 M33FP -2 - #10	13:18	0	≤500	Valve	ของเหลว
190 M33FP -2 - #11	13:19	0	≤500	Valve	ของเหลว
191 M33FP -2 - #12	13:20	0	≤500	Valve	ของเหลว
192 M33FP -2 - #1	13:21	0	≤500	Valve	ของเหลว
192 M33FP -2 - #2	13:22	0	≤500	Pump	ของเหลว
193 M33FP -2 - #3	13:23	0	≤500	Valve	ของเหลว
194 M33FP -2 - #4	13:24	0	≤500	Valve	ของเหลว
195 M33FP -2 - #5	13:25	0	≤500	Valve	ของเหลว
196 M33FP -2 - #6	13:26	0	≤500	Valve	ของเหลว
197 M33FP -2 - #7	13:27	0	≤500	Valve	ของเหลว
198 M33RP -1 - #1	13:28	0	≤500	Valve	ของเหลว
199 M33RP -1 - #1	13:29	0	≤500	Pump	ของเหลว
200 M33RP -1 - #2	13:30	0	≤500	Flang	ของเหลว
201 M33RP -1 - #3	13:31	0	≤500	Valve	ของเหลว
202 M33RP -1 - #4	13:32	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
203 M33RP -1 - #5	13:33	0	≤500	Valve	ของเหลว
204 M33RP -1 - #6	13:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
205 M33RP -1 - #7	13:35	0	≤500	Valve	ของเหลว
206 M33RP -1 - #8	13:36	0	≤500	Valve	ของเหลว
207 M33RP -1 - #9	13:37	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
208 M33RP -1 - #10	13:38	0	≤500	Valve	ของเหลว
209 M33RP -1 - #11	13:39	0	≤500	Valve	ของเหลว
210 M33RP -1 - #12	13:40	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
211 M33RP -1 - #13	13:41	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
212 M33RP -1 - #14	13:42	0	≤500	Valve	ของเหลว
213 M33RP -1 - #15	13:43	0	≤500	Flange	ของเหลว
214 M33RP -1 - #16	13:44	0	≤500	Valve	ของเหลว
215 M33RP -1 - #17	13:45	0	≤500	Valve	ของเหลว
216 M33RP -1 - #18	13:46	0	≤500	Valve	ของเหลว
217 M33RP -1 - #19	13:47	0	≤500	Flange	ของเหลว
218 M33RP -1 - #20	13:48	0	≤500	Valve	ของเหลว
219 M33RP -1 - #21	13:49	0	≤500	Flange	ของเหลว
220 M33RP -1 - #22	13:50	0	≤500	Flange	ของเหลว
221 M33RP -1 - #23	13:51	0	≤500	Valve	ของเหลว
222 M33RP -1 - #24	13:52	0	≤500	Flang	ของเหลว
223 M33RP -1 - #25	13:53	0	≤500	Valve	ของเหลว
224 M35CHE - #1	13:54	0	≤500	Valve	ของเหลว
225 M35CHE - #2	13:55	0	≤500	Valve	ของเหลว
226 M35CHE - #3	13:56	0	≤500	Valve	ของเหลว
227 M35CHE - #1	13:57	0	≤500	Valve	ของเหลว
228 M35CHE - #2	13:58	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
229 M35CHE - #3	13:59	0	≤500	Valve	ของเหลว
230 M35CHE - #4	14:00	0	≤500	Valve	ของเหลว
231 M35CHE - #5	14:01	0	≤500	Valve	ของเหลว
232 M35CHE - #1	14:02	0	≤500	Valve	ของเหลว
233 M35CHE - #2	14:03	0	≤500	Valve	ของเหลว
234 4135RP-1 - #3	14:04	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
235 4135RP-1 - #4	14:05	0	≤500	Flange	ของเหลว
236 4135RP-1 - #5	14:06	0	≤500	Valve	ของเหลว
237 4135RP-1 - #6	14:07	0	≤500	Valve	ของเหลว
238 4135RP-1 - #7	14:08	0	≤500	Valve	ของเหลว
239 4135RP-1 - #8	14:09	0	≤500	Valve	ของเหลว
240 4135RP-1 - #9	14:10	0	≤500	Valve	ของเหลว
241 4135RP-1 - #10	14:11	0	≤500	Flange	ของเหลว
242 4135RP-1 - #11	14:12	0	≤500	Flange	ของเหลว
243 4135RP-1 - #12	14:13	0	≤500	Valve	ของเหลว
244 4135RP-1 - #13	14:14	0	≤500	Valve	ของเหลว
245 4135RP-1 - #14	14:15	0	≤500	Valve	ของเหลว
246 M33che -N #1	14:16	0	≤500	Valve	ของเหลว
247 M33che- N #2	14:17	0	≤500	Valve	ของเหลว
248 M33che- N #3	14:18	0	≤500	Flange	ของเหลว
249 M33che- N #4	14:19	0	≤500	Valve	ของเหลว
250 M33che- N #5	14:20	0	≤500	Valve	ของเหลว
251 M33FP-IV=1 #1	14:21	0	≤500	Pump	ของเหลว
252 M33FP-IV=1 #2	14:22	0	≤500	Valve	ของเหลว
253 M33FP-IV=1 #3	14:23	0	≤500	Valve	ของเหลว
254 M33FP-IV=1 #4	14:24	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
255 M33FP-IV=1 #5	14:25	0	≤500	Flange	ของเหลว
256 M33FP-IV=1 #6	14:26	0	≤500	Valve	ของเหลว
257 M33FP-IV=1 #7	14:27	0	≤500	Valve	ของเหลว
258 M33FP-IV=1 #8	14:28	0	≤500	Valve	ของเหลว
259 M33FP-IV=2 #1	14:29	0	≤500	Valve	ของเหลว
260 M33FP-IV=2 #2	14:30	0	≤500	Valve	ของเหลว
261 M33FP-IV=2 #3	14:31	0	≤500	Valve	ของเหลว
262 M33FP-IV=2 #4	14:32	0	≤500	Valve	ของเหลว
263 M33FP-IV=2 #5	14:33	0	≤500	Pump	ของเหลว
264 M33FP-IV=2 #6	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
265 M33FP-IV=2 #7	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
266 M33FP-IV=2 #8	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
267 M35FP-II=2 #1	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
268 M35FP-II=2 #2	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
269 M35FP-II=2 #3	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
270 M35FP-II=2 #4	14:34	0	≤500	Flange	ของเหลว
271 M35FP-II=2 #5	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
272 M35FP-II=2 #6	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
273 M35FP-II=2 #7	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
274 M35FP-II=2 #8	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
275 M35FP-II=2 #9	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
276 M35FP-III-1 #1	14:34	0	≤500	Pump	ของเหลว
277 M35FP-III-1 #2	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
278 M35FP-III-1 #3	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
279 M35FP-III-1 #4	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
280 M35FP-III-1 #5	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
281 M35FP-III-1 #6	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
282 M35FP-III-2 #1	14:34	0	≤500	Pump	ของเหลว
283 M35FP-III-2 #2	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
284 M35FP-III-2 #3	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
285 M35FP-III-2 #4	14:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
286 M35FP-III-2 #5	14:35	0	≤500	Valve	ของเหลว
287 M35FP-III-2 #6	14:36	0	≤500	Valve	ของเหลว
288 M35FP-III-2 #7	14:37	0	≤500	Valve	ของเหลว
289 M35FP-V #1	14:38	0	≤500	Pump	ของเหลว
290 M35FP-V #2	14:39	0	≤500	Valve	ของเหลว
291 M35FP-V #3	14:40	0	≤500	Valve	ของเหลว
292 M35FP-V #4	14:41	0	≤500	Valve	ของเหลว
293 M35FP-V #5	14:42	0	≤500	Valve	ของเหลว
294 M35FP-V #6	14:43	0	≤500	Flange	ของเหลว
295 M35FP-V #7	14:44	0	≤500	Valve	ของเหลว
296 M35FP-V #8	14:45	0	≤500	Valve	ของเหลว
297 M35FP-V #9	14:46	0	≤500	Valve	ของเหลว
298 M35FP-V1-1 #1	14:47	0	≤500	Pump	ของเหลว
299 M35FP-V1-1 #2	14:48	0	≤500	Valve	ของเหลว
300 M35FP-V1-1 #3	14:49	0	≤500	Valve	ของเหลว
301 M35FP-V1-1 #4	14:50	0	≤500	Valve	ของเหลว
302 M35FP-V1-1 #5	14:51	0	≤500	Valve	ของเหลว
303 M35FP-V1-1 #6	14:52	0	≤500	Flange	ของเหลว
304 M35FP-V1-1 #7	14:53	0	≤500	Valve	ของเหลว
305 M35FP-V1-1 #8	14:54	0	≤500	Valve	ของเหลว
306 M35FP-V1-1 #9	14:55	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
307 M33FP-V1-2 #1	14:56	0	≤500	Pump	ของเหลว
308 M33FP-V1-2 #1	14:57	0	≤500	Valve	ของเหลว
309 M33FP-V1-2 #1	14:58	0	≤500	Valve	ของเหลว
310 M33FP-V1-2 #1	14:59	0	≤500	Flange	ของเหลว
311 M33FP-V1-2 #1	15:00	0	≤500	Valve	ของเหลว
312 M33FP-V1-2 #1	15:01	0	≤500	Valve	ของเหลว
313 M33FP-V1-2 #1	15:02	0	≤500	Valve	ของเหลว
314 M33FP-V1-2 #1	15:03	0	≤500	Valve	ของเหลว
315 M33FP-V1-2 #1	15:04	0	≤500	Valve	ของเหลว
316 M33FP-V1-2 #1	15:05	0	≤500	Valve	ของเหลว
317 M33FP-V1-2 #1	15:06	0	≤500	Valve	ของเหลว
318 M35ST - #1	15:07	0	≤500	Valve	ของเหลว
319 M35ST - #2	15:08	0	≤500	Flange	ของเหลว
320 M35ST - #3	15:09	0	≤500	Flange	ของเหลว
321 M35ST - #4	15:10	0	≤500	Flange	ของเหลว
322 M35ST - #5	15:11	0	≤500	Flange	ของเหลว
323 M35ST - #6	15:12	0	≤500	Valve	ของเหลว
324 M35ST - #7	15:13	0	≤500	Flange	ของเหลว
325 M35ST - #8	15:14	0	≤500	Flange	ของเหลว
326 M35ST - #9	15:15	0	≤500	Valve	ของเหลว
327 M35ST - #10	15:16	0	≤500	Valve	ของเหลว
328 M35ST - #11	15:17	0	≤500	Flange	ของเหลว
329 M35ST - I #1	15:18	0	≤500	Flange	ของเหลว
330 M35ST - I #2	15:19	0	≤500	Valve	ของเหลว
331 M35ST - I #3	15:20	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
332 M35ST - I #4	15:21	0	≤500	Valve	ของเหลว
333 M35ST - I #5	15:22	0	≤500	Valve	ของเหลว
334 M35ST - I #6	15:23	0	≤500	Valve	ของเหลว
335 M35ST - I #7	15:24	0	≤500	Valve	ของเหลว
336 M35ST - I #8	15:25	0	≤500	Valve	ของเหลว
337 M35ST - I #9	15:26	0	≤500	Flange	ของเหลว
338 M35ST - I #10	15:27	0	≤500	Flange	ของเหลว
339 M35ST - I #11	15:28	0	≤500	Flange	ของเหลว
340 M35ST - I #12	15:29	0	≤500	Flange	ของเหลว
341 M35ST - I #13	15:30	0	≤500	Valve	ของเหลว
342 M35ST - I #14	15:31	0	≤500	Valve	ของเหลว
343 M35ST - I #15	15:32	0	≤500	Flange	ของเหลว
344 M35ST - I #16	15:33	0	≤500	Valve	ของเหลว
345 M35ST - I #17	15:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
346 M35ST - I #18	15:35	0	≤500	Flange	ของเหลว
347 M35ST - I #19	15:36	0	≤500	Flange	ของเหลว
348 M35ST - I #20	15:37	0	≤500	Valve	ของเหลว
349 M35ST - I #21	15:38	0	≤500	Flange	ของเหลว
350 M35ST - I #22	15:39	0	≤500	Flange	ของเหลว
351 M35ST - I #23	15:40	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
352 M35ST - I #24	15:41	0	≤500	Flange	ของเหลว
353 M35ST - I #25	15:42	0	≤500	Flange	ของเหลว
354 M35ST - I #26	15:43	0	≤500	Flange	ของเหลว
355 M35ST - I #27	15:44	0	≤500	Flange	ของเหลว
356 M35ST - I #28	15:45	0	≤500	Flange	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
357 M35ST - I #29	15:46	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
358 M35ST - I #30	15:47	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
359 M35ST - I #31	15:48	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
360 M35ST - I #32	15:49	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
361 M35ST - I #33	15:50	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
362 M35ST - I #34	15:51	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
363 M35ST - I #35	15:52	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
364 M35ST - I #36	15:53	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
365 M35ST - I #37	15:54	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
366 M35ST - I #38	15:55	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
367 M35ST - I #39	15:56	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
368 M35ST - I #40	15:57	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
369 M35ST - I #41	15:58	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
370 M35ST - I #42	15:59	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
371 M35ST - I #43	16:00	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
372 M35ST - I #44	16:01	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
373 M35ST - I #45	16:02	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
374 M35ST - I #46	16:03	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
375 M33ST-IV #1	16:04	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
376 M33ST-IV #2	16:05	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
377 M33ST-IV #3	16:06	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
378 M33ST-IV #4	16:07	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
379 M33ST-IV #5	16:08	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
380 M33ST-IV #6	16:09	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
381 M33ST-IV #7	16:10	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
382 M33ST-IV #8	16:11	0	≤ 500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
383 M33ST-IV #9	16:12	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
384 M33ST-IV #10	16:13	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
385 M33ST-IV #11	16:14	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
386 M33ST-IV #12	16:15	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
387 M33ST-IV #13	16:16	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
388 M33ST-IV #14	16:17	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
389 M33ST-IV #15	16:18	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
390 M33ST-IV #16	16:19	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
391 M33ST-IV #17	16:20	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
392 M33ST-IV #18	16:21	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
393 M33ST-IV #19	16:22	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
394 M33ST-IV #20	16:23	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
395 M33ST-IV #21	16:24	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
396 M33ST-IV #22	16:25	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
397 M33ST-IV #23	16:26	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
398 M33ST-IV #24	16:27	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
399 M33ST-IV #25	16:28	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
400 M33ST-IV #1	16:29	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
401 M33ST-IV #2	16:30	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
402 M33ST-IV #3	16:31	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
403 M33ST-IV #4	16:32	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
404 M33ST-IV #5	16:33	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
405 M33ST-IV #6	16:34	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
406 M33ST-IV #7	16:35	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
407 M33ST-IV #8	16:36	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
408 M33ST-IV #9	16:37	0	≤ 500	Flange	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
409 ANST-VI #1	16:38	0	≤500	Flange	ของเหลว
410 ANST-VI #2	16:39	0	≤500	Valve	ของเหลว
411 ANST-VI #3	16:40	0	≤500	Valve	ของเหลว
412 ANST-VI #4	16:41	0	≤500	Valve	ของเหลว
413 ANST-VI #5	16:42	0	≤500	Valve	ของเหลว
414 ANST-VI #6	16:43	0	≤500	Valve	ของเหลว
415 ANST-VI #7	16:44	0	≤500	Flange	ของเหลว
416 ANST-II-1 #1	16:45	0	≤500	Flange	ของเหลว
417 ANST-II-1 #2	16:46	0	≤500	Valve	ของเหลว
418 ANST-II-1 #3	8:30	0	≤500	Flange	ของเหลว
419 ANST-II-1 #4	8:31	0	≤500	Valve	ของเหลว
420 ANST-II-1 #5	8:32	0	≤500	Valve	ของเหลว
421 ANST-II-1 #6	8:33	0	≤500	Valve	ของเหลว
422 ANST-II-1 #7	8:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
423 ANST-II-1 #8	8:35	0	≤500	Flange	ของเหลว
424 ANST-II-1 #9	8:36	0	≤500	ปลายท่อ	ของเหลว
425 ANST-II-1 #10	8:37	0	≤500	Valve	ของเหลว
426 ANST-II-1 #11	8:38	0	≤500	Flange	ของเหลว
427 ANST-II-1 #12	8:39	0	≤500	Flange	ของเหลว
428 ANST-II-1 #13	8:40	0	≤500	Flange	ของเหลว
429 ANST-II-1 #14	8:41	0	≤500	Valve	ของเหลว
430 ANST-II-1 #15	8:42	0	≤500	Flange	ของเหลว
431 ANST-II-1 #16	8:43	0	≤500	Valve	ของเหลว
432 ANST-II-1 #17	8:44	0	≤500	Flange	ของเหลว
433 ANST-II-1 #18	8:45	0	≤500	ปลายท่อ	ของเหลว
434 ANST-II-1 #19	8:46	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
435 ANST-II-1 #20	8:47	0	≤500	Flange	ของเหลว
436 ANST-II-1 #21	8:48	0	≤500	Flange	ของเหลว
437 ANST-2 #1	8:49	0	≤500	Flange	ของเหลว
438 ANST-2 #2	8:50	0	≤500	Valve	ของเหลว
439 ANST-2 #3	8:51	0	≤500	Valve	ของเหลว
440 ANST-2 #4	8:52	0	≤500	Valve	ของเหลว
441 ANST-2 #5	8:53	0	≤500	Valve	ของเหลว
442 ANST-2 #6	8:54	0	≤500	Valve	ของเหลว
443 ANST-2 #7	8:55	0	≤500	Valve	ของเหลว
444 ANST-2 #8	8:56	0	≤500	Valve	ของเหลว
445 ANST-2 #9	8:57	0	≤500	Valve	ของเหลว
446 ANST-2 #10	8:58	0	≤500	Valve	ของเหลว
447 ANST-2 #11	8:59	0	≤500	Valve	ของเหลว
448 ANST-2 #12	9:00	0	≤500	Valve	ของเหลว
449 ANST-2 #13	9:01	0	≤500	Flange	ของเหลว
450 ANST-2 #14	9:02	0	≤500	Valve	ของเหลว
451 ANST-2 #15	9:03	0	≤500	Flange	ของเหลว
452 ANST-2 #16	9:04	0	≤500	Valve	ของเหลว
453 ANST-2 #17	9:05	0	≤500	Valve	ของเหลว
454 ANST-2 #18	9:06	0	≤500	Valve	ของเหลว
455 ANST-2 #19	9:07	0	≤500	Valve	ของเหลว
456 ANST-2 #20	9:08	0	≤500	Valve	ของเหลว
457 ANST-2 #21	9:09	0	≤500	Valve	ของเหลว
458 ANST-2 #22	9:10	0	≤500	Valve	ของเหลว
459 ANST-2 #23	9:11	0	≤500	Flange	ของเหลว
460 ANST-2 #24	9:12	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหยค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
461 ANST-2 #25	9:13	0	≤500	Valve	ของเหลว
462 ANST-2 #26	9:14	0	≤500	Valve	ของเหลว
463 ANST-2 #27	9:15	0	≤500	Valve	ของเหลว
464 ANST-2 #28	9:16	0	≤500	Flange	ของเหลว
465 ANST-2 #29	9:17	0	≤500	Flange	ของเหลว
466 ANST-2 #30	9:18	0	≤500	Valve	ของเหลว
467 ANST-2 #31	9:19	0	≤500	Valve	ของเหลว
468 ANST-2 #32	9:20	0	≤500	Valve	ของเหลว
469 ANST-2 #33	9:21	0	≤500	Valve	ของเหลว
470 ANST-2 #34	9:22	0	≤500	Flange	ของเหลว
471 ANST-2 #35	9:23	0	≤500	Flange	ของเหลว
472 ANST-2 #36	9:24	0	≤500	Valve	ของเหลว
473 ANST-2 #37	9:25	0	≤500	Valve	ของเหลว
474 ANST-2 #38	9:26	0	≤500	Valve	ของเหลว
475 ANST-2 #39	9:27	0	≤500	Valve	ของเหลว
476 ANST-2 #40	9:28	0	≤500	Flange	ของเหลว
477 ANST-2 #41	9:29	0	≤500	Valve	ของเหลว
478 ANST-2 #42	9:30	0	≤500	Flange	ของเหลว
479 ANST-2 #43	9:31	0	≤500	Flange	ของเหลว
480 ANST-2 #44	9:32	0	≤500	Flange	ของเหลว
481 ANST-2 #45	9:33	0	≤500	Flange	ของเหลว
482 ANST-2 #46	9:34	0	≤500	Flange	ของเหลว
483 ANST-2 #47	9:35	0	≤500	Valve	ของเหลว
484 ANST-2 #48	9:36	0	≤500	Valve	ของเหลว
485 ANST-2 #49	9:37	0	≤500	Valve	ของเหลว
486 ANST-2 #50	9:38	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหยค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
487 ANST-2 #51	9:39	0	≤500	Valve	ของเหลว
488 ANST-2 #52	9:40	0	≤500	Valve	ของเหลว
489 ANST-2 #53	9:41	0	≤500	Valve	ของเหลว
490 ANST-2 #54	9:42	0	≤500	Valve	ของเหลว
491 ANST-2 #55	9:43	0	≤500	Flange	ของเหลว
492 ANST-2 #56	9:44	0	≤500	Valve	ของเหลว
493 ANST-2 #57	9:45	0	≤500	Valve	ของเหลว
494 ANST-2 #58	9:46	0	≤500	Valve	ของเหลว
495 ANST-2 #59	9:47	0	≤500	Valve	ของเหลว
496 ANST-2 #60	9:48	0	≤500	Valve	ของเหลว
497 ANST-2 #61	9:49	0	≤500	Valve	ของเหลว
498 ANST-2 #62	9:50	0	≤500	Valve	ของเหลว
499 ANST-2 #63	9:51	0	≤500	Flange	ของเหลว
500 ANST-2 #64	9:52	0	≤500	Valve	ของเหลว
501 ANST-2 #65	9:53	0	≤500	Valve	ของเหลว
502 ANST-2 #66	9:54	0	≤500	Flange	ของเหลว
503 ANST-2 #67	9:55	0	≤500	Flange	ของเหลว
504 ANST-2 #68	9:56	0	≤500	Flange	ของเหลว
505 ANST-2 #69	9:57	0	≤500	Valve	ของเหลว
506 ANST-2 #70	9:58	0	≤500	Valve	ของเหลว
507 ANST-2 #71	9:59	0	≤500	Flange	ของเหลว
508 ANST-2 #72	10:00	0	≤500	Flange	ของเหลว
509 ANST-1 #1	10:01	0	≤500	Flange	ของเหลว
510 ANST-1 #2	10:02	0	≤500	Valve	ของเหลว
511 ANST-1 #3	10:03	0	≤500	Flange	ของเหลว
512 ANST-1 #4	10:04	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
513 ANST-1 #5	10:05	0	≤500	Valve	ของเหลว
514 ANST-1 #6	10:06	0	≤500	Valve	ของเหลว
515 ANST-1 #7	10:07	0	≤500	Valve	ของเหลว
516 ANST-1 #8	10:08	0	≤500	Valve	ของเหลว
517 ANST-1 #9	10:09	0	≤500	Valve	ของเหลว
518 ANST-1 #10	10:10	0	≤500	Flange	ของเหลว
519 ANST-1 #11	10:11	0	≤500	Flange	ของเหลว
520 ANST-1 #12	10:12	0	≤500	Flange	ของเหลว
521 ANST-1 #13	10:13	0	≤500	Flange	ของเหลว
522 ANST-1 #14	10:14	0	≤500	Flange	ของเหลว
523 ANST-1 #15	10:15	0	≤500	Flange	ของเหลว
524 ANST-1 #16	10:16	0	≤500	Flange	ของเหลว
525 ANST-1 #17	10:17	0	≤500	Flange	ของเหลว
526 ANST-1 #18	10:18	0	≤500	Flange	ของเหลว
527 ANST-1 #19	10:19	0	≤500	Flange	ของเหลว
528 ANST-1 #20	10:20	0	≤500	Valve	ของเหลว
529 ANST-1 #21	10:21	0	≤500	Valve	ของเหลว
530 ANST-1 #22	10:22	0	≤500	Flange	ของเหลว
531 ANST-1 #23	10:23	0	≤500	Flange	ของเหลว
532 ANST-1 #24	10:24	0	≤500	Flange	ของเหลว
533 ANST-1 #25	10:25	0	≤500	Flange	ของเหลว
534 ANST-1 #26	10:26	0	≤500	Valve	ของเหลว
535 ANST-1 #27	10:27	0	≤500	Valve	ของเหลว
536 ANST-1 #28	10:28	0	≤500	Flange	ของเหลว
537 ANST-1 #29	10:29	0	≤500	Valve	ของเหลว
538 ANST-1 #30	10:30	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
539 ANST-1 #31	10:31	0	≤500	Valve	ของเหลว
540 ANST-1 #32	10:32	0	≤500	Flange	ของเหลว
541 ANST-1 #33	10:33	0	≤500	Valve	ของเหลว
542 ANST-1 #34	10:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
543 ANST-1 #35	10:35	0	≤500	Valve	ของเหลว
544 ANST-1 #36	10:36	0	≤500	Valve	ของเหลว
545 ANST-1 #37	10:37	0	≤500	Flange	ของเหลว
546 ANST-1 #38	10:38	0	≤500	Flange	ของเหลว
547 ANST-1 #39	10:39	0	≤500	Valve	ของเหลว
548 ANST-1 #40	10:40	0	≤500	Valve	ของเหลว
549 ANRP-VI-1 #1	10:41	0	≤500	Pump	ของเหลว
550 ANRP-VI-1 #2	10:42	0	≤500	Flange	ของเหลว
551 ANRP-VI-1 #3	10:43	0	≤500	Valve	ของเหลว
552 ANRP-VI-1 #4	10:44	0	≤500	Valve	ของเหลว
553 ANRP-VI-1 #5	10:45	0	≤500	Valve	ของเหลว
554 ANRP-VI-1 #6	10:46	0	≤500	Valve	ของเหลว
555 ANRP-VI-1 #7	10:47	0	≤500	Flange	ของเหลว
556 ANRP-VI-1 #8	10:48	0	≤500	ปลายท่อ	ของเหลว
557 ANRP-VI-1 #9	10:49	0	≤500	Valve	ของเหลว
558 ANRP-VI-1 #10	10:50	0	≤500	Flange	ของเหลว
559 ANRP-VI-1 #11	10:51	0	≤500	ปลายท่อ	ของเหลว
560 ANRP-VI-1 #12	10:52	0	≤500	Valve	ของเหลว
561 ANRP-VI-1 #13	10:53	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
562 ANRP-VI-1 #14	10:54	0	≤500	Flange	ของเหลว
563 ANRP-VI-1 #15	10:55	0	≤500	Flange	ของเหลว
564 ANRP-II-2 #1	10:56	0	≤500	Pump	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
565 ANRP-II-2 #2	10:57	0	≤500	Valve	ของเหลว
566 ANRP-II-2 #3	10:58	0	≤500	Valve	ของเหลว
567 ANRP-II-2 #4	10:59	0	≤500	Flange	ของเหลว
568 ANRP-II-2 #5	11:00	0	≤500	Flange	ของเหลว
569 ANRP-II-2 #6	11:01	0	≤500	Valve	ของเหลว
570 ANRP-II-2 #7	11:02	0	≤500	Valve	ของเหลว
571 ANRP-II-2 #8	11:03	0	≤500	รอยเชื่อม	ของเหลว
572 ANRP-II-2 #9	11:26	0	≤500	Flange	ของเหลว
573 ANRP-II-2 #10	11:27	0	≤500	Flange	ของเหลว
574 ANRP-II-2 #11	11:28	0	≤500	Valve	ของเหลว
575 ANRP-II-2 #12	11:29	0	≤500	Flange	ของเหลว
576 ANRP-II-2 #13	11:30	0	≤500	Flange	ของเหลว
577 ANRP-II-2 #14	11:31	0	≤500	Flange	ของเหลว
578 ANRP-II-2 #15	11:32	0	≤500	Valve	ของเหลว
579 ANRP-VI-2 #1	11:33	0	≤500	Pump	ของเหลว
580 ANRP-VI-2 #2	11:34	0	≤500	Valve	ของเหลว
581 ANRP-VI-2 #3	11:35	0	≤500	Valve	ของเหลว
582 ANRP-VI-2 #4	11:36	0	≤500	Valve	ของเหลว
583 ANRP-VI-2 #5	11:37	0	≤500	Valve	ของเหลว
584 ANRP-VI-2 #6	11:38	0	≤500	ปลายท่อ	ของเหลว
585 ANRP-VI-2 #7	11:39	0	≤500	Flange	ของเหลว
586 ANRP-VI-2 #8	11:40	0	≤500	ปลายท่อ	ของเหลว
587 ANRP-VI-2 #9	11:41	0	≤500	Valve	ของเหลว
588 ANRP-VI-2 #10	11:42	0	≤500	Valve	ของเหลว
589 ANRP-VI-2 #11	11:43	0	≤500	Flange	ของเหลว
590 ANRP-VI-2 #12	11:44	0	≤500	Flange	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบสารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของอุปกรณ์	สถานะ
591 ANRP-VI-2 #13	11:45	0	≤500	Valve	ของเหลว
592 ANRP-VI-2 #14	11:46	0	≤500	Flange	ของเหลว
593 ANRP-VI-2 #15	11:47	0	≤500	Valve	ของเหลว
594 ANCHE-VI #1	11:48	0	≤500	Valve	ของเหลว
595 ANCHE-VI #2	11:49	0	≤500	ปลายท่อ	ของเหลว
596 ANCHE-VI #3	11:50	0	≤500	Valve	ของเหลว
597 ANCHE-VI #4	11:51	0	≤500	Valve	ของเหลว
598 ANCHE-VI #5	11:52	0	≤500	Valve	ของเหลว
599 ANCHE-VI #6	11:53	0	≤500	Valve	ของเหลว
600 ANCHE-VI #7	11:54	0	≤500	Flange	ของเหลว
601 ANCHE-VI #8	11:55	0	≤500	Flange	ของเหลว
602 ANFP-VI-2 #1	11:56	0	≤500	Pump	ของเหลว
603 ANFP-VI-2 #2	11:57	0	≤500	Valve	ของเหลว
604 ANFP-VI-2 #3	11:58	0	≤500	Valve	ของเหลว
605 ANFP-VI-2 #4	13:01	0	≤500	Valve	ของเหลว
606 ANFP-VI-2 #5	13:02	0	≤500	Valve	ของเหลว
607 ANFP-VI-2 #6	13:03	0	≤500	Flange	ของเหลว
608 ANFP-VI-2 #7	13:04	0	≤500	Flange	ของเหลว
609 ANFP-VI-2 #8	13:05	0	≤500	Valve	ของเหลว
610 ANFP-VI-2 #9	13:06	0	≤500	Valve	ของเหลว
611 ANFP-VI-2 #10	13:07	0	≤500	Valve	ของเหลว
612 ANFP-VI-2 #11	13:08	0	≤500	Valve	ของเหลว
613 ANFP-VI-3 #1	13:09	0	≤500	Pump	ของเหลว
614 ANFP-VI-3 #2	13:10	0	≤500	Valve	ของเหลว
615 ANFP-VI-3 #3	13:11	0	≤500	Valve	ของเหลว
616 ANFP-VI-3 #4	11:04	0	≤500	Valve	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบ สารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของ อุปกรณ์	สถานะ
617 ANFP-VI-3 #5	11:05	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
618 ANFP-VI-3 #6	11:06	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
619 ANFP-VI-1 #1	11:07	0	≤ 500	Pump	ของเหลว
620 ANFP-VI-1 #2	11:08	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
621 ANFP-VI-1 #3	11:09	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
622 ANFP-VI-1 #4	11:10	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
623 ANFP-VI-1 #5	11:11	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
624 ANFP-VI-1 #6	11:12	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
625 ANFP-VI-1 #7	11:13	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
626 ANFP-VI-1 #8	11:14	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
627 ANFP-VI-1 #9	11:15	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
628 ANFP-VI-1 #10	11:16	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
629 ANFP-VI-1 #11	11:17	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
630 ANRP-VI-3 #1	11:18	0	≤ 500	Pump	ของเหลว
631 ANRP-VI-3 #2	11:19	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
632 ANRP-VI-3 #3	11:20	0	≤ 500	รอยเชื่อม	ของเหลว
633 ANRP-VI-3 #4	11:21	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
634 ANRP-VI-3 #5	11:22	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
635 ANRP-VI-3 #6	11:23	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
636 ANRP-VI-3 #7	11:24	0	≤ 500	ปลายท่อ	ของเหลว
637 ANRP-VI-3 #8	11:25	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
638 ANRP-VI-3 #9	11:27	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
639 ANRP-VI-3 #10	11:28	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
640 ANRP-VI-3 #11	11:29	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
641 ANRP-VI-3 #12	11:30	0	≤ 500	รอยเชื่อม	ของเหลว
642 ANRP-VI-3 #13	11:31	0	≤ 500	Flange	ของเหลว

ชื่อจุดตรวจวัด	เวลา	ผลการติดตามตรวจสอบ สารอินทรีย์ระเหย ค่าเฉลี่ย (ppm)	มาตรฐาน (ppm)	ชนิดของ อุปกรณ์	สถานะ
643 ANRP-VI-3 #14	11:32	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
64 ANRP-VI-3 #15	11:33	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
645 ANRP-VI-3 #16	11:34	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
646 ANRP-VI-3 #17	11:35	0	≤ 500	Flange	ของเหลว
647 ANRP-VI-3 #18	11:36	0	≤ 500	Valve	ของเหลว
648 ANRP-VI-3 #19	11:37	0	≤ 500	Flange	ของเหลว

[redacted]

สถานที่ บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ถนนสุดบรรทัด ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี 18110

ภาคผนวก 8ข

เอกสารแสดงองค์ประกอบของปริมาณกำมะถันในถ่านหิน

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2305348-001

Bangkok : June 27, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF41-23
Sample Submitted : 19/06/2023
Sample Code No. : MN2305349/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	25.41	-	*ASTM D 3302*
2	Moisture	(%)	-	9.94	*ASTM D 3173*
3	Ash Content	(%)	7.88	9.51	*ASTM D 3174*
4	Volatile Matter	(%)	34.77	41.98	*ASTM D 3175*
5	Fixed Carbon	(%)	31.94	38.57	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.24	0.29	*ASTM D 4239*
7	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,985	6,019	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.66	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTEC [redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23 Floor, Sukhumvit 63 North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-14, Fax. +66 2 714 3317, +66 2 714 3321
cotecna.bangkok@cotecnaglobal.com, www.cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2305650-001

Bangkok : June 28, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF42-23
Sample Submitted : 20/06/2023
Sample Code No. : MN2305650/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	25.11	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	10.57	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.63	9.11	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	34.30	40.96	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	32.96	39.36	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.22	0.26	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,973	5,939	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.89	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTEC [redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23 Floor, Sukhumvit 63 North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-14, Fax. +66 2 714 3317, +66 2 714 3321
cotecna.bangkok@cotecnaglobal.com, www.cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2305731-002

Bangkok : June 30, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF45-23
Sample Submitted : 21/06/2023
Sample Code No. : MN2305731/02.

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.13	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.71	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.76	9.23	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	36.03	42.88	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	32.08	38.18	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.23	0.27	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,964	5,908	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3	Lead (Pb)	PPM	1.93	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTE [redacted] TD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23 Floor, Sukhumvit 63 North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-14, Fax. +66 2 714 3317, +66 2 714 3321
cotecna.bangkok@cotecnaglobal.com, www.cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2305978-001

Bangkok : July 10, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF46-23
Sample Submitted : 30/06/2023
Sample Code No. : MN2305978/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.77	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.68	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.60	9.13	*ASTM D 3174*
4	Volatile Matter	(%)	34.42	41.32	*ASTM D 3175*
5	Fixed Carbon	(%)	33.21	39.87	*ASTM D 3172*
6	Sulphur	(%)	0.22	0.26	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,974	5,972	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.72	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTE [redacted] LTD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23 Floor, Sukhumvit 63 North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-14, Fax. +66 2 714 3317, +66 2 714 3321

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2306171-001

Bangkok : July 13, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF47-23
Sample Submitted : 06/07/2023
Sample Code No. : MN2306171/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	25.15	-	*ASTM D 3302*
2	Moisture	(%)	-	9.54	*ASTM D 3173*
3	Ash Content	(%)	6.53	7.89	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	35.55	42.96	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	32.77	39.61	*ASTM D 3172*
6	Sulphur	(%)	0.31	0.37	*ASTM D 4239*
7	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	5,038	6,089	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.11	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.

[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel : +66 2 714 3310-16 / Fax : +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2306312-001

Bangkok : July 18, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF48-23
Sample Submitted : 10/07/2023
Sample Code No. : MN2306312/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1	Total Moisture	(%)	25.98	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	10.03	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	6.73	8.18	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	36.54	44.42	*ASTM D 3175*
5	Fixed Carbon	(%)	30.74	37.37	*ASTM D 3172*
6	Sulphur	(%)	0.21	0.25	*ASTM D 4239*
7	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,960	6,030	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.18	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTE[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel : +66 2 714 3310-16 / Fax : +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2306392-001

Bangkok : July 20, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF49-23
Sample Submitted : 12/07/2023
Sample Code No. : MN2306392/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.97	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.92	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.00	8.41	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	36.68	44.04	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	31.35	37.63	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.22	0.27	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	5,008	6,012	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.42	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTE[redacted]TD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel : +66 2 714 3310-16 / Fax : +66 2 714 3317, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2307082-001

Bangkok : August 16, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF54-23
Sample Submitted : 07/08/2023
Sample Code No. : MN2307082/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.85	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	11.54	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.96	9.37	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	34.21	40.27	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	32.98	38.82	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.25	0.29	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,985	5,868	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.90	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTE[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel : +66 2 714 3310-16 / Fax : +66 2 714 3317, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2307501-001

Bangkok : August 22, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF55-23
Sample Submitted : 11/08/2023
Sample Code No. : MN2307501/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1	Total Moisture	(%)	22.54	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	8.51	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	8.56	10.11	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	35.53	42.08	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	33.27	39.30	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.25	0.30	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	5,038	5,951	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.45	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO.,LTD.

[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Soracha Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16, Fax. +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.com / www.cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2307604-001

Bangkok : August 28, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF56-23
Sample Submitted : 17/08/2023
Sample Code No. : MN2307604/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1	Total Moisture	(%)	24.77	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.34	*ASTM D 3173*
3	Ash Content	(%)	6.84	8.21	*ASTM D 3174*
4	Volatile Matter	(%)	36.30	43.75	*ASTM D 3175*
5	Fixed Carbon	(%)	32.12	38.70	*ASTM D 3172*
6	Sulphur	(%)	0.24	0.29	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	5,049	6,085	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.62	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results

COTEC[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Soracha Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16, Fax. +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.com / www.cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2307839-001

Bangkok : August 31, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF57-23
Sample Submitted : 23/08/2023
Sample Code No. : MN2307839/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1	Total Moisture	(%)	24.03	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.08	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.81	9.35	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	34.91	41.78	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	33.25	39.79	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.27	0.32	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	5,054	6,048	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.21	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results

C[redacted]O.,LTD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Soracha Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16, Fax. +66 2 714 3317, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2308046-001

Bangkok : September 8, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF58-23
Sample Submitted : 29/08/2023
Sample Code No. : MN2308046/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.38	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	10.01	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.70	9.15	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	35.02	41.68	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	32.90	39.15	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.24	0.25	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,927	5,863	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.08	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.35	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results

COTECNA [redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Soracha Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16, Fax. +66 2 714 3317, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2308088-001

Bangkok : September 7, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF60-23
Sample Submitted : 30/08/2023
Sample Code No. : MN2308088/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. Moisture and Quality Results :

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.39	-	*ASTM D 3302*
2	Moisture	(%)	-	9.66	*ASTM D 3173*
3	Ash Content	(%)	7.88	9.41	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	35.21	42.07	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	32.52	38.86	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.23	0.28	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,928	5,888	*ASTM D 5865*

2. Heavy Metal Results : (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.73	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks : This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA [redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16 / Fax : +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2308185-001

Bangkok : September 12, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF60-23
Sample Submitted : 01/09/2023
Sample Code No. : MN2308185/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. Moisture and Quality Results :

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.90	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.42	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.90	9.53	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	33.49	40.39	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	33.71	40.66	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.22	0.27	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,926	5,941	*ASTM D 5865*

2. Heavy Metal Results : (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.95	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks : This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

C [redacted] LTD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16 / Fax : +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2308283-001

Bangkok : September 13, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF61-23
Sample Submitted : 04/09/2023
Sample Code No. : MN2308283/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. Moisture and Quality Results :

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.71	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.74	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	8.17	9.80	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	33.37	40.01	*ASTM D 3175*
5	Fixed Carbon	(%)	33.75	40.45	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.26	0.31	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,922	5,901	*ASTM D 5865*

2. Heavy Metal Results : (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.55	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks : This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

CO [redacted] LTD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16 / Fax : +66 2 714 3317, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2308349-001

Bangkok : September 15, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF62-23
Sample Submitted : 07/09/2023
Sample Code No. : MN2308349/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. Moisture and Quality Results :

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.61	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.83	*ASTM D 3173*
3	Ash Content	(%)	7.83	9.36	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	33.97	39.55	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	34.49	41.26	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.26	0.31	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,944	5,913	*ASTM D 5865*

2. Heavy Metal Results : (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.56	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks : This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO.,LTD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16 / Fax : +66 2 714 3317, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2308752-001

Bangkok : September 28, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF63-23
Sample Submitted : 19/09/2023
Sample Code No. : MN2308752/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s) As Received Basis	Result (s) Air Dried Basis	Standard Ref.
1.	Total Moisture	(%)	24.52	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.80	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	8.41	10.05	*ASTM D 3174*
4	Volatile Matter	(%)	34.23	40.90	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	32.84	39.25	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.24	0.29	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,930	5,802	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.51	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTE[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel: +66 2 714 3310-16 / Fax: +66 2 714 3317, +66 2 714 3321
cotecna.bangkok@cotecnaglobal.com / cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2308985-001

Bangkok : October 4, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF66-23
Sample Submitted : 26/09/2023
Sample Code No. : MN2308985/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s) As Received Basis	Result (s) Air Dried Basis	Standard Ref.
1	Total Moisture	(%)	23.72	-	*ASTM D 3302*
2	Moisture	(%)	-	10.57	*ASTM D 3173*
3	Ash Content	(%)	7.81	9.16	*ASTM D 3174*
4	Volatile Matter	(%)	36.30	42.56	*ASTM D 3175*
5	Fixed Carbon	(%)	32.17	37.71	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.23	0.27	*ASTM D 4239*
7	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,922	5,770	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3	Lead (Pb)	PPM	1.66	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

C[redacted]LTD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel: +66 2 714 3310-16 / Fax: +66 2 714 3317, +66 2 714 3321
cotecna.bangkok@cotecnaglobal.com / cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2309534-001

Bangkok : October 18, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF69-23
Sample Submitted : 09/10/2023
Sample Code No. : MN2309534/01.

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s) As Received Basis	Result (s) Air Dried Basis	Standard Ref.
1.	Total Moisture	(%)	24.95	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	10.76	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.90	9.08	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	34.56	39.71	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	32.59	37.45	*ASTM D 3172*
6	Sulphur	(%)	0.29	0.33	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,908	5,638	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3	Lead (Pb)	PPM	1.74	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTE[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel: +66 2 714 3310-16 / Fax: +66 2 714 3317, +66 2 714 3321

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2309707-001

Bangkok : October 26, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF71-23
Sample Submitted : 16/10/2023
Sample Code No. : MN2309707/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s) As Received Basis	Result (s) Air Dried Basis	Standard Ref.
1.	Total Moisture	(%)	25.20	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	12.25	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.83	9.19	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	33.36	39.13	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	33.61	39.43	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.25	0.29	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,933	5,787	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.12	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COT[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sorachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel: +66 2 714 3310-16 / Fax: +66 2 714 3317, +66 2 714 3321

COTECNA

Report No. BKK-TH2309900-001

ORIGINAL

Bangkok : November 1, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF73-23
Sample Submitted : 20/10/2023
Sample Code No. : MN2309900/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1	Total Moisture	(%)	24.40	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	13.61	*ASTM D 3173*
3	Ash Content	(%)	8.12	9.28	*ASTM D 3174*
4	Volatile Matter	(%)	34.33	39.23	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	33.15	37.88	*ASTM D 3172*
6	Sulphur	(%)	0.25	0.29	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,937	5,642	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.67	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks. This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Serathai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel +66 2 714 3310-16 / Fax +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

Page 1 of 1

COTECNA

Report No. BKK-TH2310098-001

ORIGINAL

Bangkok : November 1, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF74-23
Sample Submitted : 24/10/2023
Sample Code No. : MN2310098/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	23.83	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	11.94	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	8.40	9.71	*ASTM D 3174*
4	Volatile Matter	(%)	34.77	40.20	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	33.00	38.15	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.26	0.30	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,838	5,709	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.24	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks. This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Serathai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel +66 2 714 3310-16 / Fax +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

Page 1 of 1

COTECNA

Report No. BKK-TH2310155-001

ORIGINAL

Bangkok : November 2, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF75-23
Sample Submitted : 25/10/2023
Sample Code No. : MN2310155/01.

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	23.65	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	12.85	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.65	8.73	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	33.96	38.76	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	34.74	39.66	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.23	0.26	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,931	5,628	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.76	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Serathai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel +66 2 714 3310-16 / Fax +66 2 714 3317, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

Page 1 of 1

COTECNA

Report No. BKK-TH2310393-001

ORIGINAL

Bangkok : November 9, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF79-23
Sample Submitted : 01/11/2023
Sample Code No. : MN2310393/01.

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.66	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	11.01	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.73	9.13	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	33.42	39.47	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	34.19	40.39	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.25	0.29	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,915	5,805	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.87	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Serathai Building 23rd Floor / Sukhumvit 63 / North Klongton / Wattana / Bangkok 10110
Tel +66 2 714 3310-16 / Fax +66 2 714 3317, +66 2 714 3031

Page 1 of 1

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2310890-001

Bangkok : November 22, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name	THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s)	COAL SAMPLE
Sample Reference No.	TAF81-23
Sample Submitted	14/11/2023
Sample Code No.	MN2310890/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s) As Received Basis	Result (s) Air Dried Basis	Standard Ref.
1.	Total Moisture	(%)	23.67	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	13.14	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	8.00	9.10	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	34.54	39.30	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	33.79	38.46	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.25	0.29	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,914	5,592	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Bases) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.67	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results

COTECNA [redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sanachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongtoei, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16, Fax +66 2 714 3312, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2311205-001

Bangkok : December 1, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name	THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s)	COAL SAMPLE
Sample Reference No.	TAF82-23
Sample Submitted	23/11/2023
Sample Code No.	MN2311205/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s) As Received Basis	Result (s) Air Dried Basis	Standard Ref.
1.	Total Moisture	(%)	24.39	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	10.66	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.60	8.98	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	32.83	38.79	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	35.18	41.57	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.24	0.28	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,928	5,823	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.06	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.35	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results

C [redacted] TD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sanachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongtoei, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16, Fax +66 2 714 3312, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2311373-001

Bangkok : December 4, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name	THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s)	COAL SAMPLE
Sample Reference No.	TAF83-23
Sample Submitted	27/11/2023
Sample Code No.	MN2311373/01.

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s) As Received Basis	Result (s) Air Dried Basis	Standard Ref.
1.	Total Moisture	(%)	24.35	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.94	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.53	8.96	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	33.17	39.49	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	34.85	41.61	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.24	0.28	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,922	5,859	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Bases) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.12	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results

C [redacted] TD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sanachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongtoei, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16, Fax +66 2 714 3312, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2311430-001

Bangkok : December 4, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name	THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s)	COAL SAMPLE
Sample Reference No.	TAF84-23
Sample Submitted	28/11/2023
Sample Code No.	MN2311430/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s) As Received Basis	Result (s) Air Dried Basis	Standard Ref.
1.	Total Moisture	(%)	24.52	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	11.17	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.60	8.95	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	32.71	38.50	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	35.17	41.38	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.24	0.28	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,928	5,800	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	1.89	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results

COTEC [redacted] TD.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Sanachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongtoei, Wattana, Bangkok 10110
Tel. +66 2 714 3310-16, Fax +66 2 714 3312, +66 2 714 3031

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2311491-001

Bangkok : December 8, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF85-23
Sample Submitted : 29/11/2023
Sample Code No. : MN2311491/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	23.14	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	9.10	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	8.28	9.77	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	32.81	38.80	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	35.79	42.33	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.26	0.31	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,924	5,824	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	< 0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3	Lead (Pb)	PPM	1.68	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks. This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO.,LTD.

[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Serachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel +66 2 714 3310-16, Fax +66 2 714 3331, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

COTECNA

ORIGINAL

Report No. BKK-TH2311641-001

Bangkok : December 14, 2023

ANALYSIS REPORT

Customer Name : THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
Sample Description (s) : COAL SAMPLE
Sample Reference No. : TAF87-23
Sample Submitted : 01/12/2023
Sample Code No. : MN2311641/01

The analysis results were performed by our laboratory in accordance with ASTM standard method and showed following results :-

1. **Moisture and Quality Results :**

No.	Description (s)		Result (s)		Standard Ref.
			As Received Basis	Air Dried Basis	
1.	Total Moisture	(%)	24.33	-	*ASTM D 3302*
2.	Moisture	(%)	-	10.14	*ASTM D 3173*
3.	Ash Content	(%)	7.72	9.17	*ASTM D 3174*
4.	Volatile Matter	(%)	32.34	38.40	*ASTM D 3175*
5.	Fixed Carbon	(%)	35.61	42.29	*ASTM D 3172*
6.	Sulphur	(%)	0.25	0.30	*ASTM D 4239*
7.	Gross Calorific Value	(Kcal/kg)	4,931	5,856	*ASTM D 5865*

2. **Heavy Metal Results :** (As Dried Basis) - *by ASTM D 6722, D6357, D6357, D6357*

No.	Elements		Result (s)	Basis	Standard Ref.
1.	Mercury (Hg)	PPM	< 0.03	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6722*
2.	Arsenic (As)	PPM	0.05	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
3.	Lead (Pb)	PPM	2.12	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*
4.	Cadmium (Cd)	PPM	< 0.20	(Air Dried Basis)	*ASTM D 6357*

Remarks: This report refers to the submitted sample (s) only. The result (s) of analysis therefore is the result of the submitted sample. The use of these results should be interpreted in due care and may not be able to interpret as the representative of shipment results.

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO.,LTD.

[redacted]

COTECNA INSPECTION (THAILAND) CO., LTD.
23/101 Serachai Building 23rd Floor, Sukhumvit 63, North Klongton, Wattana, Bangkok 10110
Tel +66 2 714 3310-16, Fax +66 2 714 3331, +66 2 714 3031
cotecna.bangkok@cotecna.co.th / cotecna.com

ภาคผนวก 9ข

แผนการตรวจสอบประสิทธิภาพการบำบัดของระบบบำบัดน้ำเสีย

Thai Acrylic Fibre Co., Ltd., Saraburi

Discharge Water Quality

Polishing Pond	July'2023				August'2023				September'2023			
	01 to 07	08 to 14	15 to 21	22 to 31	01 to 07	08 to 14	15 to 21	22 to 31	01 to 07	08 to 14	15 to 21	22 to 30
pH (6.5-8.5)	7.3	7.3	7.3	7.2	7.2	7.3	6.9	7.0	6.9	7.1	7.1	7.1
SS (Max. 30.0 ppm)	16	5	8	26	26	14	26	27	28	27	21	26
TDS (Max 1300 ppm)	434	418	349	686	606	610	533	598	427	532	544	586
BOD (Max. 20.0 ppm)	12.5	9.5	7.0	15.5	13.6	15.2	15.4	12.6	14.7	14.2	16.6	15.7
COD (Max. 100.0 ppm)	56	64	60	63	65	61	64	60	54	52	58	60
Oil & Grease (Max. 5 ppm)	0.70				0.40				0.40			
CN (Max. 0.2 ppm)	0.023	0.031	0.045	0.038	0.031	0.029	0.035	0.028	0.102	0.116	0.117	0.068
EC (MAX 2000 ไมโครโมส์/ซม.)	830	850	810	870	890	900	920	880	930	870	920	910
DO (MIN > 2.0 ppm)	5.1	5.7	4.2	2.5	3.8	3.2	2.7	3.4	3.6	4.3	3.5	3.7

Polishing Pond	October'2023				November'2023				December'2023			
	01 to 07	08 to 14	15 to 21	22 to 31	01 to 07	08 to 14	15 to 21	22 to 30	01 to 07	08 to 14	15 to 21	22 to 31
pH (6.5-8.5)	7.1	7.4	7.3	7.2	7.2	7.2	7.5	7.6	7.5	7.8	7.5	7.9
SS (Max. 30.0 ppm)	20	17	25	26	23	19	24	23	28	24	22	28
TDS (Max 1300 ppm)	534	514	535	614	586	492	553	541	534	528	484	552
BOD (Max. 20.0 ppm)	15.7	15.4	13.2	15.3	13.0	11.4	12.2	12.8	11.2	10.8	11.3	12.4
COD (Max. 100.0 ppm)	54	57	58	59	57	55	58	60	59	54	59	58
Oil & Grease (Max. 5 ppm)	0.60				0.60				0.40			
CN (Max. 0.2 ppm)	0.052	0.038	0.073	0.082	0.059	0.104	0.100	0.064	0.080	0.024	0.072	0.012
EC (MAX 2000 ไมโครโมส์/ซม.)	870	890	930	920	910	850	890	950	910	880	920	910
DO (MIN > 2.0 ppm)	3.2	3.9	4.0	3.6	3.7	4.3	3.4	4.1	2.8	4.3	4.0	4.0

ภาคผนวก 10ข

รายงานสรุปการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย (ทส. 2)

ADITYA BIRLA

ที่ SHE64/Y2023

8 สิงหาคม 2566

เรื่อง นำส่งแบบรายงานการสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียแบบ ทส.2 ประจำเดือนกรกฎาคม 2566

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลตาลเดี่ยว

สิ่งที่แนบมาด้วย แบบรายงานผลสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย แบบ ทส.2 จำนวน 1 ชุด

ตามกฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์ วิธีการ และแบบเก็บสถิติและข้อมูลการจัดบันทึกรายละเอียดและรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย พ.ศ.2555 ออกตามบัญญัติในมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 นั้น

บัดนี้บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ได้ดำเนินการจัดทำรายงานผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ตามแบบ ทส.2 ประจำเดือนกรกฎาคม 2566 เรียบร้อยแล้ว ในการนี้จึงได้ขอนำส่งแบบรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามแบบ ทส.2 ดังกล่าวมาเพื่อทราบและพิจารณา จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการอาวุโสแผนกความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

[redacted]

Birlacril

Office : Maboon Plaza Bldg., 16th Floor, 893/168-169 Phoenichit Rd., Pathumwan, Bangkok 10330 Thailand
Tel : +66 2253 6745-54 Fax : +66 2253 4679 2253 6737
Factory : 54 Moo 5, Sedtabentad Road, Tanglew, Kaengkoi, Saraburi 18110 Thailand
Tel : +66 3624 0100 Fax : +66 3624 0100 Ext. 374
Website : www.birlacrilicam, www.amicorpure.co.uk E-mail. factory.taf@adityabirla.com

แบบ ทส. ๒

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

๑. ข้อมูลทั่วไป

แหล่งกำเนิดมลพิษ ตั้งอยู่เลขที่ .....54..... หมู่ที่ .....5..... ซอย .....
ถนน .....สุดบรรทัด..... แขวง/ตำบล ..... ตาลเดี่ยว..... เขต/อำเภอ.....แก่งคอย.....จังหวัด ...สระบุรี.....
โทรศัพท์ .....036-240100 Ext. 444..... โทรสาร .....036-240100 Ext. 374.....
มี .....บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..... เป็นเจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ
ประกอบกิจการประเภท .....ผลิตเส้นใยสังเคราะห์.....
ใบอนุญาตเลขที่ (ถ้ามี) ..... 3-44-1/32..... ออกให้โดย .....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....
หมดอายุ .....

ในการนี้ขอรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียของแหล่งกำเนิดมลพิษสำหรับเดือน.....กรกฎาคม.....พ.ศ.....2566..... ตามที่ได้กำหนดในมาตรา ๘๐ แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. ๒๕๓๕ ในฐานะ

[redacted]

๒. ข้อมูลเกี่ยวกับระบบบำบัดน้ำเสีย และแหล่งรองรับน้ำทิ้ง

(๑) ประเภท/ชนิดของระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบเอเอส (Activated Sludge) ความสามารถในการรองรับน้ำเสียของระบบบำบัดน้ำเสีย 13,000 ลบ.ม./วัน

(๒) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ แบบต่อเนื่อง 24 ชั่วโมง/วัน

☐ แบบไม่ต่อเนื่อง (ระบุ) .....

(๓) อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

☑ เครื่องสูบน้ำ ☑ เครื่องเติมอากาศ

☑ เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☐ เครื่องกวน/ผสมสารเคมี

☑ เครื่องสูบตะกอน ☐ อื่น ๆ (ระบุ)

(๔) แหล่งรองรับน้ำทิ้ง (ระบุ).....แม่น้ำปาสัก.....

(๕) วิธีจัดการตะกอนที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสียและวิธีการกำจัด.....

๓. สรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียเป็นรายเดือน

(๑) ปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบบำบัดน้ำเสีย (KWH).....133,473.....KWH.

(๒) ปริมาณน้ำใช้ทุกกิจกรรมในแหล่งกำเนิดมลพิษ (ลบ.ม.).....594,139.....ลบ.ม

(๓) ปริมาณน้ำเสียที่เข้าระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม.).....219,128.....ลบ.ม

(๔) การระบายน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสีย.....384,916.....ลบ.ม

(๕) ปริมาณสารเคมีหรือสารสกัดชีวภาพที่ใช้ (ลิตรหรือกิโลกรัม)

.....$FeCl_3$ = 0 Litre.....

.....KCl..... = 0 Kg.....

.....H_3PO_4 ..... = 0 Litre.....

.....Urea..... = 0 Kg.....

.....Hydrate Lime...= 0 Kg.....

.....Animal Waste...= 3,500 Kg.....

.....Molasses..... = 0 Kg.....

.....Chlorine..... = 2,000 Kg.....

.....NaOH..... = 37,200 Kg.....

(๖) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียและอุปกรณ์

- ระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ)

.....✓.....

- เครื่องสูบน้ำ ☐ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

เครื่องเติมอากาศ ✓ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

- เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

- เครื่องกวน/ผสมสารเคมี ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ).....

เครื่องสูบตะกอน ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

- อื่นๆ ..... ☐ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

(๗) ปริมาณตะกอนส่วนเกินจากระบบบำบัดน้ำเสียที่นำไปกำจัด (ลบ.ม.).....ไม่มี.....

(๘) ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข

.....

คำเตือน ๑. เจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย หรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดไม่จัดเก็บสถิติ ข้อมูล หรือไม่ทำบันทึกหรือรายงานตามมาตรา ๘๐ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งเดือน หรือปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๖

๒. ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียหรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดทำบันทึกหรือรายงานโดยแสดงข้อความอันเป็นเท็จ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๗

ADITYA BIRLA

THAI ACRYLIC FIBRE

ที่ SHE68/Y2023

13 กันยายน 2566

เรื่อง นำส่งแบบรายงานการสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียแบบ ทส.2 ประจำเดือน สิงหาคม 2566

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลดาดเดี่ยว

สิ่งที่แนบมาด้วยแบบรายงานผลสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย แบบ ทส.2 จำนวน 1 ชุด

ตามกฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์ วิธีการ และแบบเก็บสถิติและข้อมูลการจัดทำทำรายละเอียดและรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย พ.ศ.2555 ออกตามบัญญัติในมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 นั้น

บัดนี้บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ได้ดำเนินการจัดทำรายงานผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ตามแบบ ทส.2 ประจำเดือนกรกฎาคม 2566 เรียบร้อยแล้ว ในการนี้จึงได้ขอนำส่งแบบรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามแบบ ทส.2 ดังกล่าวมาเพื่อทราบและพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

[redacted]

ผู้จัดท[redacted]แวดล้อม

บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

[redacted]

THAI ACRYLIC FIBRE CO., LTD.
Office : Mahatun Plaza Bldg., 16th Floor, 888/168-169 Ploenchit Rd., Pathumwan, Bangkok 10330 Thailand
Tel : +66 2253 6745-54 Fax : +66 2253 4679, 2253 6437
Factory 54 Moo 5, Sudbantad Road, Tandiew, Kaengkhoi, Saraburi 18110 Thailand
Tel : +66 3624 0100 Fax : +66 3624 0100 Ext. 3/4
Website : www.birlacrl.com, www.amicorpake.co.uk E-mail : factory.tal@adityabirla.com

แบบ ทส. ๒

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

๑. ข้อมูลทั่วไป

แหล่งกำเนิดมลพิษ ตั้งอยู่เลขที่ .....54..... หมู่ที่ .....5..... ซอย .....

ถนน .....สุดบรรทัด..... แขวง/ตำบล ..... ดาดเดี่ยว..... เขต/อำเภอ.....แก่งคอย..... จังหวัด ...สระบุรี.....

โทรศัพท์ .....036-240100 Ext. 444..... , โทรสาร .....036-240100 Ext. 374.....

มี .....บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..... เป็นเจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ

ประกอบกิจการประเภท .....ผลิตเส้นใยสังเคราะห์.....

ใบอนุญาตเลขที่ (ถ้ามี) ..... 3-44-1/32..... ออกให้โดย .....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

หมดอายุ .....

ในการนี้ขอรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียของแหล่งกำเนิดมลพิษสำหรับเดือน.....สิงหาคม.....พ.ศ.....2566..... ตามที่ได้กำหนดในมาตรา ๘๐ แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. ๒๕๓๕ ในฐานะ

[redacted]

.....ผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสีย

(.....)

ใบอนุญาตเลขที่ ..... หมดอายุ.....

ออกให้โดย .....

๒. ข้อมูลเกี่ยวกับระบบบำบัดน้ำเสีย และแหล่งรองรับน้ำทิ้ง

(๑) ประเภท/ชนิดของระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบเอเอส (Activated Sludge) ความสามารถในการรองรับน้ำเสียของระบบบำบัดน้ำเสีย 13,000 ลบ.ม./วัน

(๘) ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข

.....

..

คำเตือน ๑. เจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย หรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดไม่จัดเก็บสถิติ ข้อมูล หรือไม่ทำบันทึกหรือรายงานตามมาตรา ๘๐ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งเดือน หรือปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๖

๒. ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียหรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดทำบันทึกหรือรายงานโดยแสดงข้อความอันเป็นเท็จ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๗

ADITYA BIRLA

ที่ SHE075/2566

11 ตุลาคม 2566

เรื่อง นำส่งแบบรายงานการสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียแบบ ทส.2 ประจำเดือนกันยายน 2566

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลตาลเดี่ยว

สิ่งที่แนบมาด้วย แบบรายงานผลสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย แบบ ทส.2 จำนวน 1 ชุด

ตามกฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์ วิธีการ และแบบเก็บสถิติและข้อมูลการจัดบันทึกรายละเอียดและรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย พ.ศ.2555 ออกตามบัญญัติในมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 นั้น

บัดนี้บริษัท ไทย อดริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ได้ดำเนินการจัดทำรายงานผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ตามแบบ ทส.2 ประจำเดือนกันยายน 2566 เรียบร้อยแล้ว ในการนี้จึงได้ขอนำส่งแบบรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามแบบ ทส.2 ดังกล่าวมาเพื่อทราบและพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายทรัพยากรมนุษย์

บริษัท ไทยอดริลิคไฟเบอร์ จำกัด

[redacted]

Office : Mahatun Plaza Bldg., 16th Floor, 888/168-169 Ploenchit Rd., Pathumwan, Bangkok 10330 Thailand
Tel : +66 2253 6745-54 Fax : +66 2253 6579, 2253 6717
Factory : 54 Moo 5, Sudbantad Road, Taoulem, Kanchanha, Surat Thani 84110 Thailand
Tel : +66 3624 0100 Fax : +66 3624 0160 Fax: 72...
Website : www.birlaadl.com, www.adityabirla.com Email : ...@adityabirla.com

แบบ ทส. ๒

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

๑. ข้อมูลทั่วไป

แหล่งกำเนิดมลพิษ ตั้งอยู่เลขที่ .....54..... หมู่ที่ .....5..... ซอย .....

ถนน .....สุขบรรจัด..... แขวง/ตำบล ..... ตลาดเดียว..... เขต/อำเภอ.....แก่งคอย ....จังหวัด ...สระบุรี.....

โทรศัพท์ .....036-240100 Ext. 444..... โทรสาร .....036-240100 Ext. 374.....

มี .....บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..... เป็นเจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ

ประกอบกิจการประเภท .....ผลิตเส้นใยสังเคราะห์.....

ใบอนุญาตเลขที่ (ถ้ามี) ..... 3-44-1/32..... ออกให้โดย .....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

หมดอายุ .....

ในการนี้ขอรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียของแหล่งกำเนิดมลพิษสำหรับ

เดือน .... กันยายน..... พ.ศ. ...2566 ..... ตามที่ได้กำหนดในมาตรา 20 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษา

คุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. ๒๕๓๕ ในฐานะ

[redacted] ... ผู้จัดการแหล่งกำเนิดมลพิษ

.....)

.....ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย

(.....)

ใบอนุญาตเลขที่ ..... **หมดอายุ** .....

ออกให้โดย .....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

.....ผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสีย

.....

ใบอนุญาตเลขที่ ..... หมดอายุ .....

ออกให้โดย .....

๒. ข้อมูลเกี่ยวกับระบบบำบัดน้ำเสีย และแหล่งรองรับน้ำทิ้ง

(๑) ประเภท/ชนิดของระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบเอเอส (Activated Sludge) ความสามารถในการรองรับน้ำเสียของระบบบำบัดน้ำเสีย 13,000 ลบ.ม./วัน

(๒) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ แบบต่อเนื่อง 24 ชั่วโมง/วัน

☐ แบบไม่ต่อเนื่อง (ระบุ) .....

(๓) อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

☑ เครื่องสูบน้ำ ☑ เครื่องเติมอากาศ

☑ เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☐ เครื่องกวน/ผสมสารเคมี

☑ เครื่องสูบตะกอน ☐ อื่น ๆ (ระบุ)

(๔) แหล่งรองรับน้ำทิ้ง (ระบุ).....แม่น้ำป่าสัก.....

(๕) วิธีจัดการตะกอนที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสียและวิธีการกำจัด.....

๓. สรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียเป็นรายเดือน

(๑) ปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบบำบัดน้ำเสีย (KWH) ..... 102,855 ..... KWH

(๒) ปริมาณน้ำใช้ทุกกิจกรรมในแหล่งกำเนิดมลพิษ (ลบ.ม.) ..... 578,034 ..... ลบ.ม.

(๓) ปริมาณน้ำเสียที่เข้าระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม.) ..... 219,910 ..... ลบ.ม.

(๔) การระบายน้ำทิ้งจากบ่อบำบัดน้ำเสีย ..... 415,028 ..... ลบ.ม.

(๕) ปริมาณสารเคมีหรือสารสกัดชีวภาพที่ใช้ (ชนิดหรือชื่อการค้า)

.....$FeCl_3$ = 0 Litre.....

.....KCl = 0 Kg.....

.....H_3PO_4 = 0 Litre.....

.....Urea = 0 Kg.....

.....Hydrate Lime = 0 Kg.....

.....Animal Waste = 1,750 Kg.....

.....Molasses = 0 Kg.....

.....Chlorine = 2,000 Kg.....

.....NaOH = 24,800 Kg.....

(๖) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียและอุปกรณ์

- ระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องสูบน้ำ ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องเติมอากาศ ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องกวน/ผสมสารเคมี ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องสูบตะกอน ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

- อื่นๆ ..... ☐ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

(๗) ปริมาณตะกอนส่วนเกินจากระบบบำบัดน้ำเสียที่นำไปกำจัด (ลบ.ม.).....ไม่มี.....

(๘) ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข

.....

คำเตือน ๑. เจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย หรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดไม่จัดเก็บสถิติ ข้อมูล หรือไม่ทำบันทึกหรือรายงานตามมาตรา ๘๐ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งเดือน หรือปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๖

๒. ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียหรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดทำบันทึกหรือรายงานโดยแสดงข้อความอันเป็นเท็จ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๗

ADITYA BIRLA
THAI ACRYLIC FIBRE

ที่ SHE080/2566

13 พฤศจิกายน 2566

เรื่อง นำส่งแบบรายงานการสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียแบบ ทส.2 ประจำเดือนตุลาคม 2566

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลตาลเดี่ยว

สิ่งที่แนบมาด้วย แบบรายงานผลสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย แบบ ทส.2 จำนวน 1 ชุด

ตามกฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์ วิธีการ และแบบเก็บสถิติและข้อมูลการจัดบันทึกรายละเอียดและรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย พ.ศ.2555 ออกตามบัญญัติในมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 นั้น

บัดนี้บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ได้ดำเนินการจัดทำรายงานผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ตามแบบ ทส.2 ประจำเดือนตุลาคม 2566 เรียบร้อยแล้ว ในการนี้จึงได้ขอนำส่งแบบรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามแบบ ทส.2 ดังกล่าวมาเพื่อทราบและพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการโรงงานอาวุโส

บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

[redacted]

Birlacril

Office : Mahaun Plaza Bldg., 6th Floor, 889/168-169 Ploenchit Rd., Pathumwan, Bangkok 10330 Thailand
Tel.: +66 2253 6745-54 Fax.: +66 2253 4679, 2253 5737
Factory : 54 Moo 5, Sudbantad Road, Tandiew, Kaengkhoi, Saraburi 18110 Thailand
Tel.: +66 3624 0100 Fax.: +66 3624 0100 Ext. 374
Website : www.birlacril.com, www.ardcorsure.co.uk E-mail : factory.[illegible]

แบบ พล. ๒

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

๑. ข้อมูลทั่วไป

แหล่งกำเนิดมลพิษ ตั้งอยู่เลขที่ .....54..... หมู่ที่ .....5..... ซอย .....

ถนน .....สุดบรรทัด..... แขวง/ตำบล ....ตาลเดียว..... เขต/อำเภอ .....แก่งคอย.....จังหวัด ...สระบุรี.....

โทรศัพท์ .....036-240100 Ext. 444..... โทรสาร .....036-240100 Ext. 374.....

มี .....บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..... เป็นเจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ

ประกอบกิจการประเภท .....ผลิตเส้นใยสังเคราะห์.....

ใบอนุญาตเลขที่ (ถ้ามี) ..... 3-44-1/32..... ออกให้โดย .....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

หมดอายุ .....-.....

ในการนี้ขอรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียของแหล่งกำเนิดมลพิษสำหรับ

เดือน.....ตุลาคม.....พ.ศ.....2566..... ตามที่ได้กำหนดในมาตรา ๘๐ แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษา

คุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. ๒๕๓๕ ในฐานะ

[redacted] ผู้จัดการแหล่งกำเนิดมลพิษ

.....ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย

(.....)

ใบอนุญาตเลขที่ ..... หมดอายุ .....

ออกให้โดย.....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

.....ผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสีย

(.....)

ใบอนุญาตเลขที่ ..... หมดอายุ.....

ออกให้โดย .....

๒. ข้อมูลเกี่ยวกับระบบบำบัดน้ำเสีย และแหล่งรองรับน้ำทิ้ง

(๑) ประเภท/ชนิดของระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบเอเอส (Activated Sludge) ความสามารถในการรองรับน้ำเสียของระบบบำบัดน้ำเสีย 13,000 ลบ.ม/วัน

(๒) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ แบบต่อเนื่อง 24 ชั่วโมง/วัน

☐ แบบไม่ต่อเนื่อง (ระบุ) .....

(๓) อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

☑ เครื่องสูบน้ำ ☑ เครื่องเติมอากาศ

☑ เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☐ เครื่องกวน/ผสมสารเคมี

☑ เครื่องสูบตะกอน ☐ อื่น ๆ (ระบุ)

(๔) แหล่งรองรับน้ำทิ้ง (ระบุ).....แม่น้ำป่าสัก.....

(๕) วิธีจัดการตะกอนที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสียและวิธีการกำจัด .....

๓. สรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียเป็นรายเดือน

(๑) ปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบบำบัดน้ำเสีย (KWH).....106,161.....KWH.

(๒) ปริมาณน้ำใช้ทุกกิจกรรมในแหล่งกำเนิดมลพิษ (ลบ.ม.).....615,665.....ลบ.ม

(๓) ปริมาณน้ำเสียที่เข้าระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม.).....232,031.....ลบ.ม

(๔) การระบายน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสีย.....404,384.....ลบ.ม

(๕) ปริมาณสารเคมีหรือสารสกัดชีวภาพที่ใช้ (สิตรหรือกิโลกรัม)

.....$FeCl_3$ = 0 Litre.....

.....KCl..... = 0 Kg.....

.....H_3PO_4 ..... = 0 Litre.....

.....Urea..... = 0 Kg.....

.....Hydrate Lime... = 0 Kg.....

.....Animal Waste... = 2,000 Kg.....

.....Molasses.... = 0 Kg.....

.....Chlorine..... = 2,000 Kg.....

.....NaOH..... = 27,900 Kg.....

(๖) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียและอุปกรณ์

- ระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

เครื่องสูบน้ำ ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

เครื่องเติมอากาศ ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

- เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

- เครื่องกวน/ผสมสารเคมี ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ).....

เครื่องสูบตะกอน ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

อื่นๆ ..... ☐ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

(๗) ปริมาณตะกอนส่วนเกินจากระบบบำบัดน้ำเสียที่นำไปกำจัด (ลบ.ม.)..... ไม่มี.....

(๘) ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข

.....

คำเตือน ๑. เจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย หรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดไม่จัดเก็บสถิติ ข้อมูล หรือไม่ทำบันทึกหรือรายงานตามมาตรา ๘๐ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งเดือน หรือปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๖

๒. ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียหรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดทำบันทึกหรือรายงานโดยแสดงข้อความอันเป็นเท็จ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๗

ADITYA BIRLA

THAI ACRYLIC FIBRE

ที่ SHE081/2566

15 ธันวาคม 2566

เรื่อง นำส่งแบบรายงานการสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียแบบ ทส.2 ประจำเดือนพฤศจิกายน 2566

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลดาลเดี่ยว

สิ่งที่แนบมาด้วย แบบรายงานผลสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย แบบ ทส.2 จำนวน 1 ชุด

ตามกฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์ วิธีการ และแบบเก็บสถิติและข้อมูลการจัดบันทึกรายละเอียดและรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย พ.ศ.2555 ออกตามบัญญัติในมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 นั้น

บัดนี้บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ได้ดำเนินการจัดทำรายงานผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ตามแบบ ทส.2 ประจำเดือนพฤศจิกายน 2566 เรียบร้อยแล้ว ในการนี้จึงได้ขอนำส่งแบบรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามแบบ ทส.2 ดังกล่าวมาเพื่อทราบและพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

[redacted]

Office : Mahatun Plaza Bldg., 16th Floor, 888/168-169 Ploenchit Rd., Pathumwan, Bangkok 10330 Thailand
Tel : +66 2253 6745-54 Fax : +66 2253 4679, 2253 6737
Factory : 54 Moo 5, Sudbantad Road, Tandew, Kaengkhoi, Saraburi 18110 Thailand
Tel : +66 3624 0100 Fax : +66 3624 0100 Ext. 374
Website www.birlacril.com, www.anicorpore.co.uk E-mail : factory.taf@adityabirla.com

แบบ ทส. ๒

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

๑. ข้อมูลทั่วไป

แหล่งกำเนิดมลพิษ ตั้งอยู่เลขที่ .....54..... หมู่ที่ .....5..... ซอย .....

ถนน .....สุดบรรทัด..... แขวง/ตำบล ..... ตาลเดี่ยว..... เขต/อำเภอ.....แก่งคอย.....จังหวัด ...สระบุรี.....

โทรศัพท์ .....036-240100 Ext. 444..... โทรสาร .....036-240100 Ext. 374.....

มี .....บริษัท โทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..... เป็นเจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ

ประกอบกิจการประเภท .....ผลิตเส้นใยสังเคราะห์.....

ใบอนุญาตเลขที่ (ถ้ามี) ..... 3-44-1/32..... ออกให้โดย .....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

หมดอายุ .....

ในการนี้ขอรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียของแหล่งกำเนิดมลพิษสำหรับ

เดือน.....พฤศจิกายน.....พ.ศ.....2566..... ตามที่ได้กำหนดในมาตรา ๘๐ แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและ

รักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. ๒๕๓๕ ในฐานะ

[redacted]ผู้จัดการแหล่งกำเนิดมลพิษ

.....ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย

(.....)

ใบอนุญาตเลขที่ ..... หมดอายุ .....

ออกให้โดย.....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

.....ผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสีย

(.....)

ใบอนุญาตเลขที่ ..... หมดอายุ.....

ออกให้โดย .....

๒. ข้อมูลเกี่ยวกับระบบบำบัดน้ำเสีย และแหล่งรองรับน้ำทิ้ง

(๑) ประเภท/ชนิดของระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบเอเอส (Activated Sludge) ความสามารถในการรองรับน้ำเสียของระบบบำบัดน้ำเสีย 13,000 ลบ.ม./วัน

(๒) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ แบบต่อเนื่อง 24 ชั่วโมง/วัน

☐ แบบไม่ต่อเนื่อง (ระบุ) .....

(๓) อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

☑ เครื่องสูบน้ำ ☑ เครื่องเติมอากาศ

☑ เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☐ เครื่องกวน/ผสมสารเคมี

☑ เครื่องสูบตะกอน ☐ อื่น ๆ (ระบุ)

(๔) แหล่งรองรับน้ำทิ้ง (ระบุ).....แม่น้ำป่าสัก.....

(๕) วิธีจัดการตะกอนที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสียและวิธีการกำจัด .....

๓. สรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียเป็นรายเดือน

(๑) ปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบบำบัดน้ำเสีย (KWH).....110,066.....KWH.

(๒) ปริมาณน้ำใช้ทุกกิจกรรมในแหล่งกำเนิดมลพิษ (ลบ.ม.).....535,696.....ลบ.ม

(๓) ปริมาณน้ำเสียที่เข้าระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม.) .....161,635.....ลบ.ม

(๔) การระบายน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสีย.....320,710.....ลบ.ม

(๕) ปริมาณสารเคมีหรือสารสกัดชีวภาพที่ใช้ (ลิตรหรือกิโลกรัม)

.....$FeCl_3$ = 0 Litre.....

.....KCl..... = 0 Kg.....

.....H_3PO_4 ..... = 0 Litre.....

.....Urea..... = 0 Kg.....

.....Hydrate Lime... = 0 Kg.....

.....Animal Waste... = 1,800 Kg.....

.....Molasses..... = 0 Kg.....

.....Chlorine..... = 2,000 Kg.....

.....NaOH..... = 23,435 Kg.....

(๖) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียและอุปกรณ์

- ระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องสูบน้ำ ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องเติมอากาศ ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องกวน/ผสมสารเคมี ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

เครื่องสูบตะกอน ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

- อื่นๆ ..... ☐ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

(๗) ปริมาณตะกอนส่วนเกินจากระบบบำบัดน้ำเสียที่นำไปกำจัด (ลบ.ม.).....ไม่มี.....

(๘) ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข

.....

คำเตือน ๑. เจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย หรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดไม่จัดเก็บสถิติ ข้อมูล หรือไม่ทำบันทึกหรือรายงานตามมาตรา ๘๐ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งเดือน หรือปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๖

๒. ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียหรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดทำบันทึกหรือรายงานโดยแสดงข้อความอันเป็นเท็จ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๗

ADITYA BIRLA

THAI ACRYLIC FIBRE

ที่ SHE004/2567

10 มกราคม 2567

เรื่อง นำส่งแบบรายงานการสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียแบบ ทส.2 ประจำเดือนธันวาคม 2566

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลตาลเดี่ยว

สิ่งที่แนบมาด้วย แบบรายงานผลสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย แบบ ทส.2 จำนวน 1 ชุด

ตามกฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์ วิธีการ และแบบเก็บสถิติและข้อมูลการจัดบันทึกรายละเอียดและรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย พ.ศ.2555 ออกตามบัญญัติในมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 นั้น

บัดนี้บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ได้ดำเนินการจัดทำรายงานผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ตามแบบ ทส.2 ประจำเดือนธันวาคม 2566 เรียบร้อยแล้ว ในการนี้จึงได้ขอนำส่งแบบรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามแบบ ทส.2 ดังกล่าวมาเพื่อทราบและพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรมนุษย์

บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

[redacted]

Birlacril.

Office : Mahatun Plaza Bldg., 16th Floor, 888/168-169 Ploenchit Rd., Pathumwan, Bangkok 10330 Thailand
Tel. +66 2253 6745-54 Fax : +66 2253 4679, 2253 6737
Factory : 54 Moo 5, Sudbantad Road, Tandiew, Kaengkhoi, Saraburi 18110 Thailand
Tel. +66 3624 0100 Fax : +66 3624 0100 Ext. 374
Website : www.birlacril.com, www.aditycorpure.co.uk E-mail : factory.th69@adityabirla.com

แบบ ทส. ๒

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

๑. ข้อมูลทั่วไป

แหล่งกำเนิดมลพิษ ตั้งอยู่เลขที่ .....54..... หมู่ที่ .....5..... ซอย .....

ถนน .....สุดบรรทัด..... แขวง/ตำบล ..... ตาลเดี่ยว..... เขต/อำเภอ.....แก่งคอย.....จังหวัด ...สระบุรี.....

โทรศัพท์ .....036-240100 Ext. 444..... โทรสาร .....036-240100 Ext. 374.....

มี .....บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด..... เป็นเจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ

ประกอบกิจการประเภท .....ผลิตเส้นใยสังเคราะห์.....

ใบอนุญาตเลขที่ (ถ้ามี) ..... 3-44-1/32..... ออกให้โดย .....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

หมดอายุ .....

ในการนี้ขอรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียของแหล่งกำเนิดมลพิษสำหรับ

เดือน.....ธันวาคม.....พ.ศ.....2566 ..... ตามที่ได้กำหนดในมาตรา ๔๐ แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษา

คุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. ๒๕๓๕ ในฐานะ

[redacted]การแหล่งกำเนิดมลพิษ

[redacted]

.....ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย

(.....)

ใบอนุญาตเลขที่ ..... หมดอายุ .....

ออกให้โดย.....กรมโรงงานอุตสาหกรรม.....

.....ผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสีย

(.....)

ใบอนุญาตเลขที่ ..... หมดอายุ.....

ออกให้โดย .....

๒. ข้อมูลเกี่ยวกับระบบบำบัดน้ำเสีย และแหล่งรองรับน้ำทิ้ง

(๑) ประเภท/ชนิดของระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบเอเอส (Activated Sludge) ความสามารถในการรองรับน้ำเสียของระบบบำบัดน้ำเสีย 13,000 ลบ.ม/วัน

(๒) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ แบบต่อเนื่อง 24 ชั่วโมง/วัน

☐ แบบไม่ต่อเนื่อง (ระบุ) .....

(๓) อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

☑ เครื่องสูบน้ำ ☑ เครื่องเติมอากาศ

☑ เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☐ เครื่องกวน/ผสมสารเคมี

☑ เครื่องสูบตะกอน ☐ อื่น ๆ (ระบุ)

(๔) แหล่งรองรับน้ำทิ้ง (ระบุ).....แม่น้ำป่าสัก.....

(๕) วิธีจัดการตะกอนที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสียและวิธีการกำจัด.....

๓. สรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียเป็นรายเดือน

(๑) ปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบบำบัดน้ำเสีย (KWH).....116,517.....KWH.

(๒) ปริมาณน้ำใช้ทุกกิจกรรมในแหล่งกำเนิดมลพิษ (ลบ.ม.).....535,696.....ลบ.ม

(๓) ปริมาณน้ำเสียที่เข้าระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม.).....160,389.....ลบ.ม

(๔) การระบายน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสีย.....242,037.....ลบ.ม

(๕) ปริมาณสารเคมีหรือสารสกัดชีวภาพที่ใช้ (ลิตรหรือกิโลกรัม)

.....$FeCl_3$ = 0 Litre.....

.....KCl..... = 0 Kg.....

.....H_3PO_4 ..... = 0 Litre.....

.....Urea..... = 0 Kg.....

.....Hydrate Lime...= 0 Kg.....

.....Animal Waste...= 1,000 Kg.....

.....Molasses..... = 0 Kg.....

.....Chlorine..... = 1,000 Kg.....

.....NaOH..... = 3,600 Kg.....

(๖) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียและอุปกรณ์

- ระบบบำบัดน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องสูบน้ำ ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องเติมอากาศ ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....
- เครื่องกวน/ผสมน้ำเสีย ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

เครื่องกวน/ผสมสารเคมี ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ).....

เครื่องสูบตะกอน ☑ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

- อื่นๆ ..... ☐ ปกติ ☐ ผิดปกติ (ระบุ) .....

(๗) ปริมาณตะกอนส่วนเกินจากระบบบำบัดน้ำเสียที่นำไปกำจัด (ลบ.ม.).....ไม่มี.....

(๘) ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข

.....

..

คำเตือน ๑. เจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย หรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดไม่จัดเก็บสถิติ ข้อมูล หรือไม่ทำบันทึกหรือรายงานตามมาตรา ๘๐ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งเดือน หรือปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๖

๒. ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียหรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดทำบันทึกหรือรายงานโดยแสดงข้อความอันเป็นเท็จ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๗

ภาคผนวก 11ข

เอกสารการขออนุญาตสูบน้ำในแม่น้ำป่าสัก
จากสำนักงานโครงการชลประทานสระบุรี

สำเนาคู่ฉบับ

หนังสืออนุญาตให้ใช้น้ำในเขตที่ดินของกรมชลประทาน
เลขที่ สบ.๐๑/๒๕๖๒ ลงวันที่ ๒๐ มิถุนายน ๒๕๖๒

ระหว่าง

โครงการชลประทานสระบุรี
สำนักชลประทานที่ ๑๐
กับ
บริษัท ไทยอคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

กำหนดระยะเวลาอนุญาต ๕ ปี
วันที่ ๒๑ มิถุนายน ๒๕๖๒ ถึง วันที่ ๒๐ มิถุนายน ๒๕๖๗

กรมชลประทาน
กระทรวงเกษตรและสหกรณ์

ผย.32

หนังสืออนุญาต

ให้สูบน้ำจากทางน้ำชลประทาน ของโครงการ ...ชลประทานสระบุรี
แม่น้ำ / คลอง / อ่างเก็บน้ำ ...ป่าสัก...ที่ กม.๔๐+๔๗๐

ที่ ..สบ...๐๑ / ..๒๕๖๒.....

โครงการ ชลประทานสระบุรี
วันที่ ๒๐ เดือน มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๒

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๓ และมาตรา ๒๖ แห่งพระราชบัญญัติการชลประทานหลวง พุทธศักราช ๒๔๘๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติการชลประทานหลวง (ฉบับที่...๒...) พ.ศ.....๒๔๙๙ (ฉบับที่...๓...) พ.ศ....๒๕๐๗.....ตามลำดับ กฎกระทรวงฉบับที่.....๔๒.....(พ.ศ...๒๕๔๑..) และกฎกระทรวงให้ทางน้ำชลประทาน.....แม่น้ำป่าสัก.....เป็นทางน้ำชลประทานที่จะเรียกเก็บค่าชลประทาน พ.ศ.๒๔๘๕ ออกตามความในพระราชบัญญัติการชลประทานหลวง พ.ศ. ๒๔๘๕

อธิบดีกรมชลประทาน โดย ..นายประเวสน์...ศิริสิลป์ ตำแหน่งผู้อำนวยการโครงการชลประทานสระบุรี ผู้รับมอบหมายตามคำสั่งกรมชลประทานที่ ..ช๑๓๖๙/๒๕๕๖...ออกหนังสืออนุญาตฉบับนี้ให้แก่ ...บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด.....ซึ่งจดทะเบียนเป็นนิติบุคคล ตามกฎหมายของประเทศไทย / ~~เป็นส่วนราชการ~~ / เป็นรัฐวิสาหกิจ / เป็นบุคคลธรรมดา (ข้อความที่ไม่ใช้ให้ขีดฆ่าออก) สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ ๕๙ ซอย - ถนน...สุดบรรทัด หมู่ที่ ...๕...ตำบล/แขวง ดวลเดี่ยว อำเภอ/เขต แก่งคอย จังหวัด / กทม. สระบุรี โทรศัพท์ .....โดย ...นายไชโรจน์ ..มาดี....ตำแหน่ง ..ผู้จัดการธุรการและชุมชนสัมพันธ์.. อายุ.....ปีสัญชาติไทย...ผู้รับมอบให้ทำนิติกรรมแทน ...บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ตามหนังสือมอบอำนาจที่...- ลงวันที่ ...๒...เดือน ..มีนาคม..พ.ศ. ..๒๕๖๑...หรือหนังสือรับรองการจดทะเบียน ห้างหุ้นส่วน บริษัท บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด...ซึ่งออกโดยกระทรวงพาณิชย์ สำนักงานทะเบียนห้างหุ้นส่วน และบริษัท กรุงเทพมหานคร (แนบท้ายหนังสืออนุญาตนี้) เพื่อเป็นหลักฐานว่าได้อนุญาตให้สูบน้ำหรือชักน้ำจากทางน้ำชลประทาน แม่น้ำ/ คลอง /อ่างเก็บน้ำ ป่าสัก...ณ กิโลเมตร ที่...๔๐+๔๗๐...ของทางน้ำชลประทาน ดังกล่าวซึ่งตั้งอยู่ ตำบล /แขวง ...ตลิ่งชัน อำเภอ / เขต ...เมือง...จังหวัด / กทม....สระบุรี...ของโครงการ ชลประทานสระบุรี...เพื่อนำน้ำไปใช้ใน ...เป็นสาธารณูปโภค ผลิตเส้นใยสังเคราะห์ และบริษัทในเครือ..โดยให้สูบน้ำหรือชักน้ำวันละประมาณ ....-....ชม. และให้ใช้น้ำได้ไม่เกินเดือนละ....๗๕๐,๐๐๐....ลูกบาศก์เมตร โดยมีเงื่อนไขดังต่อไปนี้

ข้อ. ๑ อนุญาตให้ ..บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด ใช้น้ำจากแม่น้ำป่าสัก โดยสูบน้ำไม่เกินเดือนละ ๗๕๐,๐๐๐ ลูกบาศก์เมตร เพื่อใช้เป็นสาธารณูปโภค ผลิตเส้นใยสังเคราะห์และบริษัทในเครือเท่านั้น

ให้ดำเนินการตามแบบแปลนและแผนผังของ ..บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด เลขที่ ...- ...และแผนที่รูปตัดรวงโครงการ ..ชลประทานสระบุรี...เลขที่ ...ชป.สน.ค.๑๐๓๑๐.ชป.สน.ค.๑๐๓๑๒...รวมจำนวน ...๑๒...แผ่น ซึ่งแนบท้ายหนังสืออนุญาตฉบับนี้ และให้ถือเป็นส่วนหนึ่งของหนังสืออนุญาตฉบับนี้ด้วย

ข้อ. ๒ ผู้รับอนุญาตจะต้องจัดสถานที่รอบบริเวณท่อเครื่องสูบน้ำและที่เก็บน้ำของผู้รับอนุญาตให้มีความมั่นคงและแข็งแรง รวมถึงการกระทำอย่างอื่นเพื่อป้องกันน้ำรั่วไหลไปทำความเสียหาย เดือดร้อนแก่ผู้อื่นซึ่งอยู่ใกล้เคียง

ข้อ. ๓ มาตรวัดน้ำที่จะนำมาติดตั้ง เพื่อวัดปริมาตรน้ำที่สูบหรือชักน้ำตามหนังสืออนุญาตนี้ต้องนำมาให้ผู้อำนวยการโครงการ....ชลประทานสระบุรี....ตรวจสอบล่วงหน้าก่อนติดตั้งมาตรวัดน้ำ ๗ วัน เพื่อตรวจสอบความถูกต้องเที่ยงตรงของมาตรวัดน้ำ เมื่อนายช่างชลประทานได้ตรวจมาตรวัดน้ำเห็นว่าถูกต้องแล้วจะร้อยลวดติดกับมาตรเพื่อป้องกันการเกิดเปลี่ยนแปลง ดัดแปลงมาตร ให้มาตรวัดน้ำแสดงตัวเลขการใช้น้ำน้อยกว่าความจริงแล้วใช้เม็ดตะกั่วปิดทับรอยต่อลวดและประทับตราไว้เป็นสำคัญแล้วจดตัวเลขในมาตรวัดน้ำไว้ว่าถึงตัวเลขที่เท่าใด เพื่อถือเป็นตัวเลขเริ่มแรกใช้น้ำแล้วคืนผู้รับอนุญาตเพื่อนำไปติดตั้งต่อไป

ในระหว่างการใช้มาตรวัดน้ำดังกล่าวอยู่ นายช่างชลประทานมีอำนาจเข้าไปตรวจสอบความถูกต้องของมาตรได้ ตามที่นายช่างชลประทานเห็นสมควร หากปรากฏว่ามีข้อบกพร่องใดๆ เมื่อนายช่างชลประทานสั่งให้แก้ไขปรับปรุง ต้องดำเนินการทันที โดยผู้รับอนุญาตต้องออกค่าใช้จ่ายทั้งสิ้นเอง

ผู้รับอนุญาตต้องดูแลมาตรวัดน้ำของตนให้อยู่ในสภาพดีและใช้การได้เสมอกับต้องคอยดูแลมิให้ลวดที่ร้อยมาตรและตะกั่วที่ประทับตรารอยต่อลวดไว้มิให้ถูกทำลาย หากถูกทำลายเมื่อใดให้แจ้งนายช่างชลประทานทราบโดยเร็วที่สุดเท่าที่จะทำได้

ข้อ. ๔ ก่อนที่ผู้รับอนุญาตจะดำเนินการวางท่อ ขนาด ๒.๑๑ นิ้ว จำนวน ..๒ ท่อ และ ๒.๑๒ นิ้ว จำนวน..๑....ท่อ ติดตั้งเครื่องสูบน้ำและมาตรวัดน้ำ จะต้องแจ้งให้ผู้อำนวยการโครงการ ชลประทานสระบุรี ทราบล่วงหน้าไม่น้อยกว่า ๗ วัน เพื่อจะได้ส่งเจ้าหน้าที่ชลประทานไปกำหนดแนวท่อและระยะต่างๆ แล้วจึงดำเนินการได้

ข้อ. ๕ ในระหว่างดำเนินการวางท่อสูบน้ำหรือชักน้ำ ตั้งเครื่องสูบน้ำและติดตั้งมาตรวัดน้ำ ผู้รับอนุญาตจะต้องยินยอมให้นายช่างชลประทานเข้าไปตรวจดูการดำเนินการได้ ถ้านายช่างชลประทานเห็นสมควรให้แก้ไขเปลี่ยนแปลงเพื่อความเหมาะสม ผู้รับอนุญาตจะต้องแก้ไขเปลี่ยนแปลงตามที่นายช่างชลประทานสั่งแก้ไขเปลี่ยนแปลงโดยจะไม่เรียกร้องค่าใช้จ่ายและค่าเสียหายใดๆ จากกรมชลประทาน

ถ้าผู้รับอนุญาตไม่ปฏิบัติตาม นายช่างชลประทานมีอำนาจสั่งให้รื้อถอนท่อและสิ่งปลูกสร้างออกไปให้พ้นเขตชลประทานและผู้รับอนุญาตต้องทำที่ดินให้คืนดีตามสภาพเดิม โดยจะเรียกร้องค่าใช้จ่ายและค่าเสียหายใดๆ จากกรมชลประทานมิได้ นอกจากนั้นนายช่างชลประทานยังมีสิทธิเรียกร้องให้ชดใช้ค่าเสียหายต่างๆ ที่เกิดขึ้นได้อีกด้วย

ข้อ. ๖ เมื่อผู้รับอนุญาตวางท่อถูกต้องตามเงื่อนไขในหนังสืออนุญาตนี้ และตามที่นายช่างชลประทานสั่งทำแล้ว ผู้รับอนุญาตจะต้องกลบเกลี่ยดินและอัดกระทุ้งดินให้แน่นให้คืนดีตามสภาพเดิมและจะต้องซ่อมแซมบำรุงรักษาที่ดินบริเวณที่วางท่อมิให้ชำรุดทรุดโทรม จะไม่ขุดทำลายที่ดินในเขตชลประทานให้เสียหายผิดไปจากสภาพเดิม ถ้าจะทำการรื้อถอนหรือต่อเติมหรือเปลี่ยนแปลงแก้ไข ส่วนหนึ่งส่วนใดของท่อหรือสิ่งปลูกสร้างอื่น และเครื่องสูบน้ำให้นอกเหนือไปจากเงื่อนไขที่กำหนดในหนังสืออนุญาตนี้ จะต้องได้รับอนุญาตเป็นหนังสือจากนายช่างชลประทานเสียก่อนทุกคราวไป ถ้าทำไปก่อนโดยไม่ได้รับอนุญาตผู้รับอนุญาตจะต้องรื้อถอนหรือเสียค่าใช้จ่ายในการรื้อถอน รวมทั้งค่าเสียหายที่เกิดขึ้นตามที่นายช่างชลประทานสั่งให้รื้อถอนหรือชดใช้ค่าเสียหายแก่กรมชลประทานได้

ข้อ. ๗ ผู้รับอนุญาตจะต้องสูบหรือชักน้ำไปใช้เพื่อ ...ใช้เป็นสาธารณูปโภค ผลิตสินค้าเพื่อสังเคราะห์และบริโภคในเรือน เท่านั้น

ข้อ. ๘ ผู้รับอนุญาตจะต้องยินยอมให้เจ้าพนักงานของกรมชลประทานเข้าตรวจดูการสูบหรือชักน้ำและการใช้น้ำตามหนังสืออนุญาตนี้ได้ และผู้รับอนุญาตยินยอมปฏิบัติตามคำสั่งหรือคำแนะนำของเจ้าพนักงานของกรมชลประทานทุกประการ

ข้อ. ๙ ผู้รับอนุญาตจะต้องไม่ทำให้น้ำใน แม่น้ำ / คลอง / อ่างเก็บน้ำ...ป่าสัก...สกปรก เนื่องจากการปฏิบัติงานของผู้รับอนุญาต หรือผู้ปฏิบัติงานของผู้รับอนุญาต

ข้อ.๑๐ ห้ามระบายน้ำโสโครกและสิ่งปฏิกูลจากโรงงานลงสู่ทางน้ำชลประทาน แม่น้ำป่าสัก รวมทั้งห้ามระบายน้ำทิ้งตามท่อที่ชักน้ำไปใช้ด้วยโดยเด็ดขาดผู้รับอนุญาตจะต้องวางมาตรการเฉียบขาดเพื่อป้องกันและควบคุมการปฏิบัติงานของเจ้าหน้าที่ของผู้รับอนุญาตเพื่อให้ปฏิบัติตามข้อห้ามนี้โดยเคร่งครัด หากผู้รับอนุญาตหรือเจ้าหน้าที่ของผู้รับอนุญาตฝ่าฝืน จะโดยจงใจหรือประมาทเลินเล่อก็ตามทำให้น้ำในทางน้ำชลประทานสกปรกเรือตื้นเขินอันเป็นอุปสรรคหรืออาจจะเป็นอันตรายเสียหายต่อกิจการชลประทาน ตระเตรียมปลูกและการอุปโภคบริโภค หรืออาจทำให้น้ำในทางน้ำชลประทานเป็นพิษหรือมีกลิ่นเหม็น อันเป็นเหตุทำให้เกิดความเดือดร้อนและเสียหายต่อสุขภาพและอนามัยของประชาชน ผู้อาศัยใช้น้ำจากทางน้ำชลประทาน กรมชลประทานจะพิจารณาเพิกถอนการอนุญาตนี้ได้ทันที ถ้าผู้รับอนุญาตไม่หยุดกระทำตามคำสั่งของนายช่างชลประทานที่สั่งให้รื้อถอน หรือให้กระทำการใดๆ ตามที่เห็นสมควรโดยผู้รับอนุญาตเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายในการนี้ทั้งสิ้น และหากเกิดความเสียหายขึ้นเพราะการนี้ต่อกิจการชลประทานหรือบุคคลที่สาม ผู้รับอนุญาตจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบและชดใช้ค่าเสียหายเองทั้งสิ้นเช่นเดียวกัน

ให้ผู้อำนวยการโครงการ....ชลประทานสระบุรี....เป็นผู้ควบคุมอย่างใกล้ชิด และผู้รับอนุญาตจะต้องยินยอมปฏิบัติตามทันทีทุกประการ

ข้อ.๑๑ ผู้รับอนุญาตจะต้องติดตั้งมาตรวัดน้ำให้แล้วเสร็จ พร้อมกับการติดตั้งท่อและเครื่องสูบน้ำหรืออย่างช้าภายใน ๓๐ วัน นับแต่วันที่ผู้รับอนุญาตลงนามในหนังสืออนุญาตเป็นต้นไป และเมื่อติดมาตรวัดน้ำเรียบร้อยแล้ว จะต้องยินยอมให้เจ้าพนักงานเข้าตรวจสอบมาตรวัดน้ำเพื่อจดปริมาตรน้ำที่ใช้เป็นรายเดือนเพื่อนำมาคำนวณการจัดเก็บค่าชลประทานในการตรวจสอบนี้ ผู้รับอนุญาตจะต้องอำนวยความสะดวกแก่เจ้าพนักงานด้วย

ถ้าผู้รับอนุญาตยังไม่ติดตั้งมาตรวัดน้ำตามกำหนดเวลาดังกล่าวของผู้ขออนุญาต ผู้รับอนุญาตต้องชำระค่าชลประทานเป็นรายเดือน ตามจำนวนปริมาตรน้ำสูงสุดที่ขนาดของเครื่องสูบน้ำจะสูบได้ ใน ๕๐๐ ชั่วโมงต่อเดือน จนกว่าจะติดตั้งมาตรวัดน้ำเสร็จเรียบร้อย เศษของเดือนให้คำนวณตามส่วนระยะเวลา ๓๐ วัน เป็น ๑ เดือน เว้นแต่ผู้รับอนุญาตจะหยุดการใช้น้ำ โดยแจ้งเป็นหนังสือต่อผู้อำนวยการโครงการและถอนเครื่องสูบน้ำออกไปแล้ว

ข้อ.๑๒ ผู้รับอนุญาตจะต้องชำระค่าชลประทานให้แก่กรมชลประทานเป็นรายเดือนตามอัตราที่กฎกระทรวง ฉบับที่ ๔๒ (พ.ศ.๒๕๔๐) ออกตามความในพระราชบัญญัติการชลประทานหลวง พุทธศักราช ๒๔๘๕ กำหนดดังนี้ คือ

อัตราลูกบาศก์เมตรละ ๕๐ สตางค์

โดยให้ชำระต่อเจ้าพนักงาน ณ ที่ทำการโครงการ...ชลประทานสระบุรี...ตำบล/ แขวง ...ปากเพรียว อำเภอ / เขต ...เมือง...จังหวัด / กทม...สระบุรี... ในเขตที่ทางน้ำชลประทานที่ใช้ดำเนินการขึ้นอยู่ หรือต่อเจ้าพนักงานที่ได้แต่งตั้งขึ้นเพื่อดำเนินการจัดเก็บโดยแสดงหลักฐานจำนวนปริมาตรน้ำที่จะพึงชำระค่าชลประทาน ซึ่งเจ้าพนักงานผู้ตรวจสอบได้ออกรับรองไว้ต่อเจ้าพนักงานทุกครั้งและต้องนำเงินมาชำระภายใน ๗ วัน นับจากวันที่เจ้าพนักงานผู้ตรวจสอบได้ส่งหลักฐานจำนวนปริมาตรน้ำที่พึงชำระค่าชลประทานให้แก่ผู้รับอนุญาต

อัตราการจัดเก็บดังกล่าว หากมีการออกกฎกระทรวงกำหนดอัตราขึ้นใหม่ ผู้รับอนุญาตจะต้องชำระเงินค่าชลประทานตามอัตราใหม่ทันที โดยไม่มีข้อโต้แย้งใด ๆ

กรณีไม่ชำระค่าชลประทานตามใบแจ้งปริมาตรน้ำภายใน ๗ วัน นับแต่วันที่ผู้ใช้น้ำได้รับใบแจ้งปริมาตรน้ำตามที่ผู้อำนวยการโครงการส่งน้ำและบำรุงรักษา หรือผู้อำนวยการโครงการชลประทาน หรือเจ้าพนักงานผู้ได้รับมอบหมายออกให้และได้มีหนังสือทวงถามหรือเตือนให้ชำระค่าชลประทานแล้วภายในระยะเวลาที่กำหนด ผู้รับอนุญาตจะต้องชำระดอกเบี้ยผิดนัดตามกฎหมายในอัตราร้อยละ ๗.๕ ต่อปี และถ้าเห็นว่าไม่ชำระตามกำหนดหรือจงใจไม่ชำระ กรมชลประทานจะยกเลิกหนังสืออนุญาต และดำเนินการตามกฎหมายต่อไป ตั้งดำเนินการตามกฎหมายว่าด้วยการชลประทานหลวงอีกด้วย

ข้อ.๑๓ เพื่อประโยชน์แก่ทางราชการ ถ้ากรมชลประทานมีความจำเป็นให้รื้อถอนท่อหรือสิ่งปลูกสร้างอื่นและเครื่องสูบน้ำตามที่ได้อนุญาตไว้นี้ กรมชลประทานจะได้แจ้งให้ผู้รับอนุญาตทราบเป็นหนังสือและผู้รับอนุญาตจะต้องรื้อถอนท่อหรือสิ่งปลูกสร้างอื่น และเครื่องสูบน้ำออกไปให้พ้นเขตที่ดินของกรมชลประทานภายใน...๓๐...วัน นับแต่วันที่ได้รับแจ้งเป็นหนังสือและจะต้องปรับปรุงบริเวณที่ดินซึ่งใช้วางท่อ เครื่องสูบน้ำและสิ่งก่อสร้างอื่นใด โดยอัดบดกระทุ้งดินให้แน่นให้คืนดีตามสภาพเดิม ถ้าผู้รับอนุญาตเพิกเฉยไม่รื้อถอน กรมชลประทานจะรื้อถอนเอง โดยผู้รับอนุญาตจะต้องชดใช้ค่าใช้จ่ายในการนี้แก่กรมชลประทานทั้งสิ้น

ในกรณีมีเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้น จำเป็นจะต้องรื้อถอนท่อเพื่อความปลอดภัยของงานที่เกี่ยวกับชลประทานแล้ว กรมชลประทานมีอำนาจที่จะดำเนินการในทันทีทันใดโดยไม่ต้องแจ้งให้ผู้รับอนุญาตทราบล่วงหน้าและผู้รับอนุญาตจะเรียกร้องค่าเสียหายและค่าทดแทนใดๆ จากกรมชลประทานไม่ได้ทั้งสิ้น

หากกรมชลประทานพิจารณาเห็นว่า น้ำในทางน้ำชลประทานตามที่ได้อนุญาตให้สูบหรือชักน้ำจากทางน้ำชลประทาน ตามหนังสืออนุญาตนี้ไม่เพียงพอแก่การส่งน้ำเพื่อการเกษตร สมควรให้งดการสูบน้ำหรือชักน้ำชั่วคราว นายช่างชลประทานมีอำนาจสั่งให้งดสูบหรือชักน้ำได้ตามความจำเป็นจนกว่าจะสิ้นเปลี่ยนแปลงและเมื่อได้รับคำสั่งดังกล่าว ผู้รับอนุญาตต้องหยุดสูบน้ำหรือชักน้ำตามที่สั่งทันทีโดยไม่มีข้อโต้แย้งใดๆ ทั้งสิ้น หากฝ่าฝืนนายช่างชลประทานมีอำนาจดำเนินการรื้อถอนเพื่อมิให้สูบหรือชักน้ำได้ทันที โดยผู้รับอนุญาตต้องชดใช้ค่าใช้จ่ายในการนี้ นอกจากนี้ผู้รับอนุญาตจะเรียกร้องค่าเสียหายและค่าทดแทนใดๆ จากกรมชลประทานไม่ได้

ข้อ.๑๔ ในกรณีผู้รับอนุญาตไม่ปฏิบัติให้เป็นไปตามเงื่อนไขของหนังสืออนุญาตฉบับนี้ข้อหนึ่งข้อใดก็ตาม กรมชลประทานมีอำนาจที่จะไม่อนุญาตให้ใช้ที่ดินวางท่อและสูบหรือชักน้ำจาก แม่น้ำ / ~~คลอง~~ / ~~อ่างเก็บน้ำ~~ ...น้ำวัด.... ได้ โดยผู้รับอนุญาตจะเรียกร้องค่าเสียหายและค่าทดแทนใดๆ จากกรมชลประทานมิได้

ข้อ.๑๕ หนังสืออนุญาตฉบับนี้ มีกำหนดเวลา...๕...ปี นับตั้งแต่วันที่ผู้รับอนุญาตได้ลงนามในหนังสืออนุญาตเป็นต้นไป

อนึ่ง เมื่อจะครบกำหนดเวลาการอนุญาตแล้ว ถ้าผู้รับอนุญาตยังมีความประสงค์จะใช้ที่ดินวางท่อและสูบหรือชักน้ำจากทางน้ำชลประทาน แม่น้ำ / ~~คลอง~~ / ~~อ่างเก็บน้ำ~~ ...น้ำวัด...ไปใช้ในกิจการนี้ต่อไปอีก ก็ให้ทำหนังสือขอต่ออายุหนังสืออนุญาตไปยังอธิบดีหรือผู้ที่อธิบดีมอบหมาย ก่อนครบกำหนดเวลาการอนุญาตไม่น้อยกว่า ๖๐ วัน แต่กรมชลประทานสงวนสิทธิที่จะอนุญาตหรือไม่ก็ได้ โดยจะคำนึงถึงงานชลประทานเป็นการสำคัญ

ข้อ.๑๖ เมื่อผู้รับอนุญาตหมดความจำเป็นที่จะใช้น้ำจากทางน้ำชลประทานก่อนครบกำหนด ๕ ปี ในข้อ.๑๕ ให้ยื่นเรื่องรายเป็นหนังสือต่อผู้อำนวยการโครงการ...ชลประทานสระบุรี...ล่วงหน้าก่อนวันเลิกใช้ไม่น้อยกว่า ๓๐ วัน เพื่อนายช่างชลประทานจะได้ส่งเจ้าหน้าที่ไปจดตัวเลขในมาตรวัดน้ำครั้งสุดท้าย เพื่อแจ้งให้นำค่าชลประทานครั้งสุดท้ายมาชำระต่อไป

ข้อ.๑๗ เมื่อผู้รับอนุญาตหมดความจำเป็นที่จะใช้น้ำจากทางน้ำชลประทานที่ได้รับอนุญาตนี้หรือสิ้นสุดระยะเวลาการอนุญาตหรือการอนุญาตถูกเพิกถอน ผู้รับอนุญาตจะต้องรื้อถอนท่อหรือสิ่งปลูกสร้างอื่นและเครื่องสูบน้ำออกไปให้พ้นเขตชลประทานและทำที่ดินให้เรียบร้อยคงสภาพเดิม ภายในกำหนดเวลาที่กรมชลประทานกำหนดให้ หากผู้รับอนุญาตเพิกเฉยไม่จัดการรื้อถอนกรมชลประทานจะทำการรื้อถอนเอง โดยผู้รับอนุญาตจะต้องชดใช้ค่าใช้จ่ายในการนี้ให้กรมชลประทานจนครบถ้วน

ข้อ.๑๘ กรณีมาตรวัดน้ำชำรุดใช้วัดน้ำไม่ได้หรือไม่ถูกต้อง ผู้รับอนุญาตต้องจัดการซ่อมแซมแก้ไขให้ใช้การได้โดยเร็ว หรือจัดหามาตรวัดน้ำอันใหม่มาแทนหากไม่อาจซ่อมได้ทั้ง ๒ กรณี ดังกล่าวก่อนจะเริ่มใช้มาตรวัดน้ำอีกครั้ง ต้องปฏิบัติตามข้อ.๑๑ ก่อนด้วย โดยอนุโลม

การใช้น้ำในระหว่างมาตรวัดน้ำเสีย ผู้รับอนุญาตต้องชำระค่าชลประทานเป็นรายเดือนในอัตราเฉลี่ยระหว่างเดือนที่ล่วงแล้วมา ๓ เดือน เศษของเดือนให้คำนวณตามส่วนโดยคิด ๓๐ วัน เป็น ๑ เดือน สำหรับกิจการที่ดำเนินการโดยสม่ำเสมอตลอดปี

หากเป็นกิจการที่ดำเนินการตามฤดูกาลให้คิดถัวเฉลี่ยในช่วงฤดูกาลนั้นๆ แล้วแต่กรณี ระยะของเดือนให้คำนวณตามส่วน โดยคิด ๓๐ วัน เป็น ๑ เดือน

ข้อ.๑๙ การวางท่อเพื่อสูบน้ำให้ผู้รับอนุญาตวางท่อเท่าขนาดและจำนวนท่อที่ได้รับอนุญาตเท่านั้น ส่วนท่อที่ใช้สูบน้ำต้องมีมาตรวัดน้ำประจำและได้รับการตรวจสอบตามข้อ.๓ แล้ว หากมีการวางท่อนอกเหนือจากที่ผู้รับอนุญาต กรมชลประทานจะดำเนินการตามข้อ.๕ ข้อ.๖ และข้อ.๑๕ แล้วแต่กรณี

ข้อ.๒๐ ผู้รับอนุญาตต้องไม่กระทำการใดๆ เพื่อให้ตัวเลขในมาตรวัดน้ำขึ้นน้อยกว่าความเป็นจริงที่ได้ตรวจสอบไว้แล้วในข้อ.๓ หากปรากฏว่าผู้รับอนุญาต หรือบุคคลอื่นใดก็ตามเป็นผู้กระทำ ผู้รับอนุญาตต้องรับผิดและชำระค่าชลประทานเป็นรายเดือน ดังที่กำหนดไว้ในข้อ.๑๑ วรรคสอง

ข้อ.๒๑ หากผู้รับอนุญาตไม่ชำระค่าชลประทานตามกำหนดมีความผิด ตามมาตรา ๓๖ แห่งพระราชบัญญัติการชลประทานหลวง พุทธศักราช ๒๔๘๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติการชลประทานหลวง (ฉบับที่ ๔) พ.ศ. ๒๕๓๘ ดังนี้

- ปรับไม่เกินสิบเท่าของค่าชลประทานที่ค้างชำระ
- เมื่อผู้รับอนุญาตซึ่งกระทำความผิดดังกล่าวข้างต้น ได้นำค่าชลประทานที่ค้างชำระและเงินเพิ่มอีก ๑ เท่า ของค่าชลประทานดังกล่าวมาชำระแก่เจ้าพนักงาน ภายในเวลาที่เจ้าพนักงานกำหนดให้แล้ว จะได้รับการยกโทษในคดีนั้นตามนัยของมาตรา ๓๖

ข้อ.๒๒ ผู้รับอนุญาตจะต้องปฏิบัติตามคำสั่งของผู้อำนวยการโครงการ...ชลประทานสระบุรี รับทีที่สั่งการ การโต้แย้งใดๆ เกี่ยวกับการตีความในหนังสืออนุญาตนี้อาจเสนอต่ออธิบดีกรมชลประทานได้ ภายหลังที่ได้ปฏิบัติตามคำสั่งของผู้อำนวยการโครงการ....ชลประทานสระบุรี....คำวินิจฉัยชี้ขาดของอธิบดีกรมชลประทานให้เป็นที่สุด

[redacted]

ตามข้อความและเงื่อนไขตลอดจนรายละเอียดของหนังสืออนุญาตที่กล่าวมาข้างต้นนี้ ข้าพเจ้าได้ทราบและเข้าใจข้อความโดยตลอดแล้ว ขอรับรองว่าข้าพเจ้ายินยอมปฏิบัติให้เป็นไปตามเงื่อนไขและรายละเอียดดังกล่าวทุกประการ โดยไม่มีข้อแม้ใด ๆ

[redacted]

ภาคผนวก 12ข

บันทึกปริมาณการสูบน้ำจากแม่น้ำป่าสัก

รายงานปริมาณการใช้น้ำจากทางน้ำชลประทาน (แม่น้ำป่าสัก)

1. ชื่อผู้ประกอบการ บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด
2. ที่ตั้งเลขที่ 54 หมู่ 5 ถนน สุดบรรทัด ตำบล ตาลเดี่ยว
   อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี รหัสไปรษณีย์ 18110
   โทรศัพท์ 036- 240100 โทรสาร 036-221854
3. ใช้น้ำเพื่อประกอบกิจการ ผลิตเส้นใยอคริลิค
4. ขนาดเครื่องสูบน้ำ 75 กิโลวัตต์ จำนวน 7 ตัว ขนาดท่อสูบน้ำเส้นผ่านศูนย์กลาง 10 นิ้ว, 12 นิ้ว, 16 นิ้ว
   ความยาวท่อสูบน้ำ 1,200 เมตร
5. ขนาดบ่อพักน้ำ 4,200 ลูกบาศก์เมตร
6. ปริมาณการใช้น้ำในประจำปี 2566 แสดงเป็นรายเดือนดังตาราง

เดือน	ปริมาณน้ำที่ใช้ (ลบ.ม)	ปริมาณ (ลบ.ม)
กรกฎาคม	594,139	
สิงหาคม	584,018	1,756,191
กันยายน	578,034	
ตุลาคม	615,665	
พฤศจิกายน	535,696	1,531,945
ธันวาคม	380,584	
รวม	3,288,136	

ภาคผนวก 13ข

การศึกษาการนำน้ำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่

THAI ACRYLIC FIBRE CO; LTD.	DEPARTMENT/SECTION: GENERAL MANAGEMENT QUALITY COUNCIL	
COVER PAGE		
DOCUMENT: SYSTEM PROCEDURE	Quality Management TQM/Gen/WWM	
Title: Wastewater Management Plan	Issue No. 1 (26.06.2021)	Page 1 of 13

Document Administration:

Originator

System coordinator shall prepares this document, its revisions and reissues. He/she gets it approved by the approving authority as per TAF document control system and gets it distributed by the System Coordinator.

Document Approval:

Unit Head (Management Representative, MR) approves this document and its REVISION & REISSUES.

Master Copy:

The Master Copy bears the signature of the originator and the approving authority in original. The Master Copy does not bear stamp of "Controlled It is kept with System Coordinator.

Controlled Copies:

The System Coordinator (SC) is responsible for controlling and distributing the approved document or its revisions and reissues and updating the master list of document. He/she distributes the approved document by uploading it in the internal webpage in the acrobat (read only) format. SC shall make photo copy from the master, put control document rubber stamp and distribute the hard copy to the originator and the approving authority.

Change Record:

Rev. Date	Page No	Rev. No	Description of Change
		0	New documen[redacted]

Issue Date	Issue No.	Current Revision No. of the document	Prepared [redacted]
26/06/2021	1	0	Reviewed [redacted]
			Approved [redacted]

Distribution List:

Upon receipt of the original document duly signed by the originator and the approving authority, the system coordinator shall distribute the same by loading in to the company's internal webpage which can be accessed by all concerned The system coordinator shall distribute the controlled hard copy to the originator and the approving authority.

In case the originator wants to distribute the hard copy to any personnel who needs to use the document very frequently at the shop floor where web page is not easily accessible , in that case the originator shall mention the name of the designation person in the table below.

Copy No	Location	Copy Holder	Copy No	Location	Copy Holder
1	Office	Head of Utility	5	Office	Head of Safety
2	Office	Head of Power Plant & Utility	6	Office	Head of Production
3	Office	Head of HR	7	Office	Head of Engineering
4	Office	Head of Safety			

1. Introduction and Background

Thai Acrylic Fibre Company Limited incorporated in 1987, ranks among the top five quality acrylic fiber producers globally. Form an installed capacity of 14,000 TPA, the company has grown consistently to reach 160,000 TPA. Advanced technology, automation, computerized process control systems and captive power, make the operations of Thai Acrylic extremely efficient and reliable. The company has a strong focus on systems improvement and has established comprehensive standards of ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, SA 8000:2014, ISO 50001:2011, ISO 45001:2018 and ISO 26000:2010

Governance

Following are the principles of Wastewater Management at the site.

- Prevention and reduction of generation of wastewater
- Segregation of wastewater
- Recycle/ reuse of wastewater
- Treating and disposing all avoidable wastewater in such a way that the risk of harm to human health is minimized and pollution of the environment is avoided.

2. Scope

This procedure details all the processes of Wastewater Management including wastewater quality.

1. Introduction and background
2. Scope
3. Responsibility
4. Legal Requirements
5. Wastewater Management
   - Objective and Targets
   - Assessment of Baseline Conditions
   - Wastewater Inventory
   - Water Balance
   - Current Wastewater Management Practices
   - Onsite Treatment and Processing
6. Emergency Preparedness and Response
7. Stakeholder Engagement
8. Monitoring, Reporting and Verification
9. Awareness and Training

3. Responsibility

1. Head Unit is responsible for overall Wastewater Management.
2. Head WTP/ETP is responsible for water use, water intensity and water discharge quality.
3. All employees are responsible to reduce their water use.
4. Head procurement is responsible to procure water efficient products.

Prepared b[redacted]

5. Head Finance is responsible to budget water requirements annually and monitor the consumption month on month basis.
6. Head personnel is responsible to handle outside communications on water and to update legal register regularly.
7. The content of this manual shall be reviewed at least once in ten years to account for changes in relevant scenarios, Legal update, Environmental Impact Assessment update or Risk Assessment upate.
8. Head WTP/ETP & Head Sustainability will report type of water use; e.g. Surface water use, bore well water use, etc., wastewater quality, amount of water recycled and water performance data.

4. Legal Requirements

Our site complies with local and national regulations by the way of consent/ permit/ license, as applicable and fulfilling the conditions laid out in the same. Details of applicable regulations, permit, license & consent conditions are

Regulations applicable to the site
- Notification of the Royal Irrigation Department No.18/2018 (B.E. 2561)
- Environmental Impact Assessment, amendment 2019

International Standards & Certifications
- Environment management system-ISO 14001:2015
  - Certificate number : TH11/5668
  - Effective date : 23 September 2019
  - Expiry date : 23 September 2022
- Social accountability system-SA 8000:2014
  - Certificate number : TH11/5874
  - Effective date : 21 November 2020
  - Expiry date : 5 August 2023
- Quality management system-ISO 9001:2015
  - Certificate number : TH08/1483
  - Effective date : 23 September 2019
  - Expiry date : 23 September 2022
- Occupational health and safety management system-ISO 45001:2018
  - Certificate number : TH11/5669
  - Effective date : 20 September 2019
  - Expiry date : 23 September 2022
- Energy management system-ISO 50001:2011
  - Certificate number : TH16/9129
  - Effective date : 5 January 2019
  - Expiry date : 20 August 2021

- ABG Sustainability Framework Technical Standard: Wastewater Management ABG/SUST/TS/04

[redacted]

Consent Conditions
- Quantity of wastewater generation should not exceed 13,000 m3/day
- Characteristics of Wastewater from process to Effluent treatment plant

Parameters	UOM	Quality Standard Limits of Wastewater from Process to EQ
pH	-	4-6
Temperature	°C	45
Suspended Solid	mg/l	50
COD	mg/l	800
PRS	mg/l	20

- Characteristics of Discharge water asper Standard of Notification of the Royal Irrigation Department No.18/2018 (B.E. 2561) and Environmental Impact Assessment, amendment 2019

Parameters	UOM	Discharge Limits
pH	-	6.5-8.5
Suspended Solid	mg/l	30
COD	mg/l	100
BOD	mg/l	20
Conductivity	µs/cm	2,000
TDS	mg/l	1,300
DO	mg/l	≥ 2
Cyanide as HCN	mg/l	0.2
Oil and Grease	mg/l	5
Sulfide	mg/l	1
Cyanide as HCN	mg/l	0.2
Formaldehyde	mg/l	1
Phenols	mg/l	1
Free Chlorine	mg/l	1
Color	mg/l	300
Zn	mg/l	5
Cr+3	mg/l	0.75
Cr+6	mg/l	0.25
As	mg/l	0.25
Cu	mg/l	1
Hg	mg/l	0.005
Cd	mg/l	0.003
Ba	mg/l	1.0
Se	mg/l	0.02
Pb	mg/l	0.1
Ni	mg/l	0.2
Mn	mg/l	5

[redacted]

5. WASTEWATER MANAGEMENT:

Our unit is committed to:

- Maintain positive legal compliance to applicable wastewater related laws and regulations,
- Minimize impact on water resources from operations by understanding water use, management and wastewater /effluent treatment & discharge.

We shall reduce freshwater consumption by re-use and recycling water by continuously monitoring, measuring and improving our performance of water management. We shall conduct regular water audits to identify water losses, wastages and promote measures to implement rainwater harvesting in order to achieve water positive status. In addition, we are committed to develop awareness among our stakeholders and communities on the responsible use of water.

Objectives

- To promote the treatment and reuse of wastewater
- To conduct and undertake the implementation and development of projects relating to the wastewater treatment and reuse
- To ensure the generation of sufficient resources from tariffs to finance the operation, maintenance and depreciation costs of wastewater systems
- To ensure the proper function, inspection and maintenance of wastewater systems
- To control and monitor pollution and the use of equipment in relation to wastewater systems
- To comply with local/national requirements

Targets

- Reducing Raw water consumption
- Maximizing utilization of wastewater after treated for recycling & reusing in plant process and colony

Assessment of Baseline Conditions

Quantity and Quality of Wastewater discharge along with the treatment method

Parameters	UOM	Discharge Limits	Quality of water discharged	
			FY 20	FY 21
Flow	M3/Day	13,901	12,129	11,762
pH	-	6.5-8.5	7.61	7.81
Suspended Solid	mg/l	30	10.5	5.0
COD	mg/l	100	48	55
BOD	mg/l	20	4	4
Conductivity	µs/cm	2,000	1362	1247
TDS	mg/l	1,300	784	703
DO	mg/l	≥ 2	3.7	3.8

[redacted]

Cyanide as HCN	mg/l	0.2	0.09	0.04
Formaldehyde	mg/l	1	N/A	<0.01
Phenols	mg/l	1	N/A	<0.001
Free Chlorine	mg/l	1	N/A	<0.01
Zn	mg/l	5	N/A	<0.04
Cr+3	mg/l	0.75	N/A	<0.02
Cr+6	mg/l	0.25	N/A	<0.02
As	mg/l	0.25	N/A	0.0013
Co	mg/l	1	N/A	<0.05
Hg	mg/l	0.005	N/A	<0.0005
Cd	mg/l	0.003	N/A	<0.001
Ba	mg/l	1.0	N/A	0.06
Se	mg/l	0.02	N/A	<0.0005
Pb	mg/l	0.1	N/A	<0.04
Ni	mg/l	0.2	N/A	<0.02
Mn	mg/l	5	N/A	0.09

Wastewater Inventory

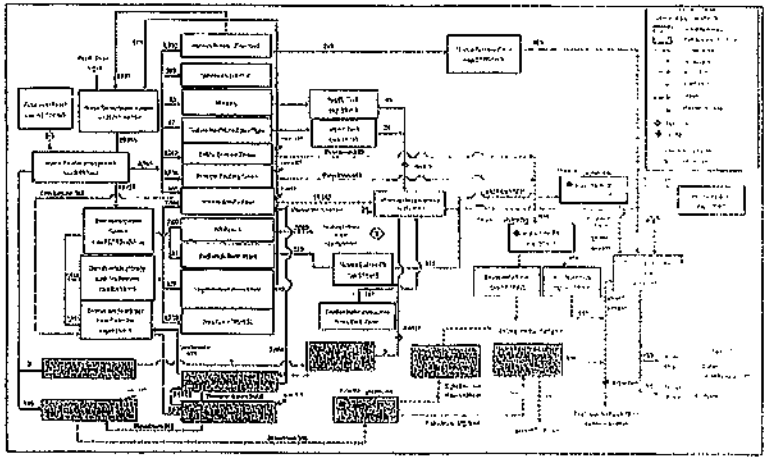
Types of wastewater

1. Industrial Wastewater
   a. Process wastewater
   b. Wastewater from Utility operations
   c. Wastewater from laboratory
2. Sanitary Wastewater
   a. Septic Tank
   b. Wastewater from wash hand basins, showers and baths, dishwashers and kitchen sinks
3. Storm Water
   a. Onsite surface runoffs
   b. Drainage

The Wastewater Inventory containing the source, characteristics, quantities and infrastructure of wastewater

Water Balance

Water Balance prepared based on measurement taken at various water consumption and distribution points



Water Balance for thAcrylic Fiber

Current Wastewater Management Practices

1.1 Segregation of wastewaters at source

Wastewater is generated mainly from Polymerization and Textile Process for which there are pits of collection in each section. This is then sent to ETP via pipelines. However, for storm water we have separation pipelines.

Sr.no.	Name	Characteristic of Wastewater
1	Industrial Wastewater	Chemical
2	Sanitary Wastewater	Biological
3	Storm Water	Physical

[redacted]

1.2 Recycle and Reuse of Wastewater

Current Initiatives and Practices:

We have taken many initiatives to reduce our water consumption. They are:

- Reduction overflow in the plant, cooling and Utility.
- Reduce water consumption at Housing.
- Create awareness at shop floor people.
- Reduce manual intervention in the process (cooling water system, Water treatment plant, Textile and chemical plant).
- Reuse of filter backwash in WTP storage tank after passing through tube settler
- RO rejection water utilization to be studied.
- RWH (Rain Water Harvesting) collection system and treatment of the storm water in the existing clarifier – Study.
- Heat recovery from hot drain water from gel dyeing Area and reuse in HST washing system (F407).
- Optimize of seal cooling water by routing it through nearby cooling towers.
- Install of water efficient faucet and fixtures in Plant and Colony.
- Stop leakages in the fire hydrant system and misuse.
- Sample cooler water recycling in Raw Water Tank.
- Automation of water transfer pumps to stop overflow.
- Metering at all consumption points.
- Daily monitoring of water consumption at major consumption point and comparison with target.
- Motivation and awareness campaigns among all employees and their family members to conserve water.

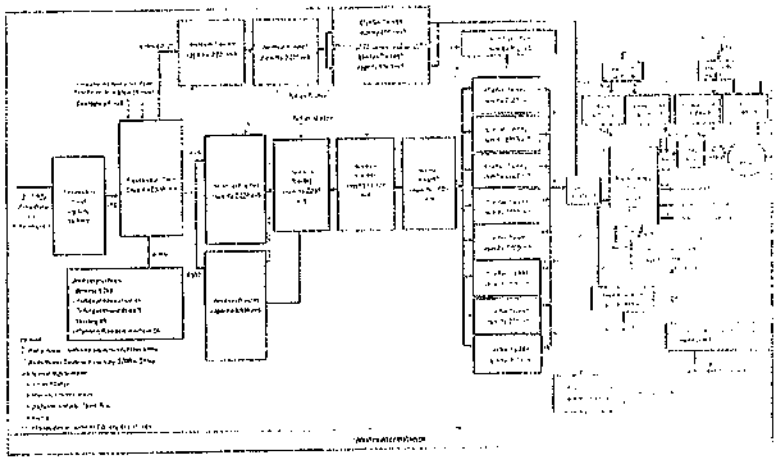
1.3 Treatment of Wastewater

The wastewater generated is collected in the collection pits by pumping arrangement which forms continuous process for treatment at Effluent Treatment Plant

Onsite Treatment and Process

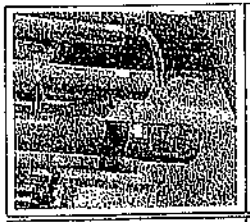
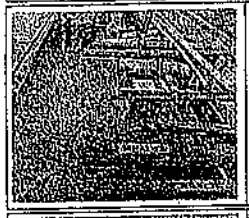
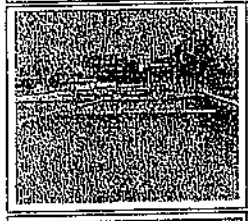
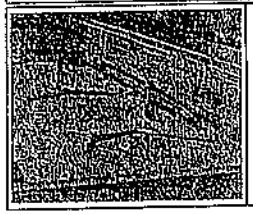
Total design capacity of Effluent Treatment Plant : 13,000 m3/Day

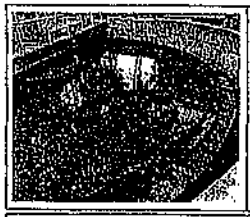
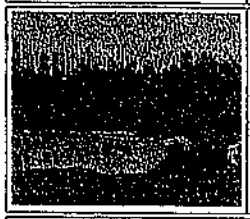
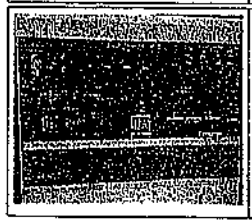
Wastewater Balance



The treatment technology on the site is as follows based on the wastewater characteristics and regulatory discharge limits:

- The wastewater is collected in the collection pits by pumping to Equalization pond
- To Aeration Pond, Aerators and proper mixing and neutralization
- To Clarifier the suspended particles settle down at the clarifier tank bottom in form of sludge, which is drained out from the bottom and collected in sludge drying and disposed off.
- Water from clarifier outlet as overflow is collected in the Polishing Pond to discharge to the river

	Pre-Aeration Pond	Wastewater from Chemical (Poly) comes to Pre-Aeration Pond to get eliminated cyanide
	Equalization Pond	Wastewater from Spinning and Solvent
	Equalization Pond	All streams get mixed in Six Section of EQ Pond
	Aeration Pond	Wastewater is getting treated in the Aeration Pond

	Clarifier	Treated water is fed to clarifier for continous removal of solids deposited by sedimentation
	Holding Pond	After completion of wastewater treatment, water is collected in the holding pond before discharge to river
	Online Pollution Monitoring System	COD, Flow rate and Power online to Department of Industrial Works, government to measure above parameters of treated water before discharge to river

6. Emergency Preparedness:

During rainy season, when water levels in Pasak Jolasid Dam exceeds the safe levels, Head HR will contact the concerned local government authorities and get regular updates on flood situation. Once flood warning is issued, following actions will be taken on priority.

Officer Designate	Actions including communications
Unit Head	Communicate all employees the flood threat, initiate mitigating actions and follow up; he is the supreme commander in this situation; if necessary give evacuation orders. Continue emergency operations until normalcy returns. Regular updates to corporate office
HR Head	Get frequent updates on flood situation from authorities and

Prepared by

	disseminate to all; ensure safety and security of personnel and assets; seek external help if needed; keep employee communications updated until normalcy returns
Head Safety	Ensure safety of personnel; reinforce security. Secure barricade (sand bags) at all entrances of TAF.
Head of Power Plant & Utility	Inform to production in case non available of Electricity & Water
Head of Production	Inform to Marketing in case stopping production due to flooding
Head Engineering	Ensure electrical safety; if necessary, shut down the power; arrange emergency power using diesel generators from outside.
Head Commercial	Inform status to suppliers, investors and insurers
Head Marketing	Inform status to customers
All other department heads	Ensure safety of personnel, documents and assets.

7. Stakeholder Engagement

Following is the stakeholder engagement plan for wastewater management, which will achieve the objectives mentioned in this document.

Thai Acrylic Fibre Co. Ltd.						
Water Management						
Key Stake Holder Engagement						
Sl.	Stakeholder	Internal/External	Details of engagement	Person responsible	Frequency of engagement	Remarks
1	WTP employees	Internal	WRMP, Water consumption monitoring, Actions to ensure access, Water quality conditions, preventive maintenance of cooling towers, water storage tanks, inspection of water pipes & fire pipes, rain water harvesting, Cooling water COD/Chlorination	DH	Regular	
2	All plant employees	Internal	Water use	DH	Regular	
3	Janitors	Internal	Water use	DH	Regular	
4	Civil Employees	Internal	Maintenance of WC Faucets/Taps	DH	Regular	
5	Staff & Families living in the estate	Internal	Water use	Staff & families	Regular	
6	Management	Internal	Provide resources & support for WRMP			
7	Safety Head	Internal	Legal Register Maintenance Compliance Reporting	Safety Officer	Regular	
8	EMS MR	Internal	Legal Compliance	MR	Regular	
9	Customer Operations	External	Water use	HR	Regular	
10	Water Treatment Tender Provider	External	Water testing & treatment	Head WTP	Monthly	
11	Department of Environment	External	Half Yearly Report/Testing on water parameters	WTP Hd/Safety Hd	Half Yearly	
12	Nearby Community	External	Pollution	HR	Regular	
13	Provincial Irrigation authority	External	Water supply & quality of supplied water from Pasak river	HR	Regular	

8. Records

1. Head of Utility will maintain the following plans and records
   a. Raw Water Reduction Plan
   b. Water Recycle Plan
   c. Water use Data
   d. Discharge water Quality
2. Head HR will maintain records of compliance of legal and other requirements

3. Head Safety will maintain updated legal register

All records will be maintained for minimum period of three years or as per local government regulations, whichever is maximum.

9. Awareness and Training

- All personnel are aware of ABG Wastewater Management Technical Standard requirements.
- Training includes classroom training and hands on training.
- Refresher training is provided to the personnel engaged in wastewater management.
- Knowledge management related documents/capsule are being circulated to employees through Unit Sustainability Cell.

ภาคผนวก 14ข

แผนและเอกสารการอบรมพนักงาน

ADITYA BIRLA

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD

TRAINING MASTER PLAN-FY2024 - Function Training

SHE Department

Sr.No.	CourseName	Objective	Target group	Hrs.	Trainer		เม.ย.-23	พ.ค.-23	มิ.ย.-23	ก.ค.-23	ส.ค.-23	ก.ย.-23	ต.ค.-23	พ.ย.-23	ธ.ค.-23	ม.ค.-24	ก.พ.-24	มี.ค.-24	Remarks
Technical Skill / Function Skill																			
1	Basic Fire Fighting (Theory & Mock drill) (Factory)	Follow Thia law 1 time / year	40% each of department	6	Kaengkhoi fire station	P													
						A													
2	Fire drill	Training to fire figther	Fire fighter team	16	Third Party	P													
						A													
3	Refresh training about open work permit.	To refresh training to SHE member understand how to open workpermit.	SHE team	1	K.Busarakum	P													21/06/2023
						A													
4	Refresh training how to do GRA for SHE department	To refresh about how to do GRA for SHE.	SHE team	1	K.Paponpat.	P													19/04/2023
						A													
5	Refresh training how to inspection the fire extinguisher.	To refresh training SHE team how to inspection fire extinguisher.	SHE team	1	K.Paponpat.	P													29/09/2023
						A													
6	Incident management and BBSO training	How to use TAP root for find the root cause of accident.	SHE team	1	K.Busarakum	P													31/12/2023
						A													
7	AN leakage drill (MOCK drill)	Training MOCK to employee	SHE team	1	K.Paponpat.	P													31/12/2023
						A													
8	CL leakage drill (MOCK drill)	Training MOCK to employee	SHE team	1	K.Paponpat.	P													31/12/2023
						A													
9	Ammonia leakage drill (MOCK drill)	Training MOCK to employee	SHE team	1	K.Paponpat.	P													31/12/2023
						A													

Target group :

T = OPR , Tech , Sr. Tech **FM = Asst Supdt , Supdt**

S= Asst Sup , Sup, Sr.Sup **M = Asst Mgr and above**

P Plan

A Actual

ADITYA BIRLA

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD

TRAINING PLAN-FY2024

SHE Department

Sr.No.	CourseName	Objective		เม.ย.-23	พ.ค.-23	มิ.ย.-23	ก.ค.-23	ส.ค.-23	ก.ย.-23	ต.ค.-23	พ.ย.-23	ธ.ค.-23	ม.ค.-24	ก.พ.-24	มี.ค.-24	Remarks
1	Heat strock	Communicate about knowladge to employee who work out site building	P													
			A													
2	Work at hight process	Emphasis employee about work safely	P													
			A													
3	How to work safely with chemical	Emphasis employee about work safely	P													
			A													
4	How to use PPE with right method	Emphasis employee use PPE with right method	P													
			A													
5	Chlorine communication	Communicate about knowladge to employee who work with CL	P													
			A													
6	KYT training	Communicate aboutKYT knowladge to employee	P													
			A													
7	BBSO training	Communicate about BBSO knowladge to employee	P													
			A													
8	10 Rules for employee	Communicate about 10 rule knowladge to employee	P													
			A													
9	Risk assessmemt for employee	Communicate about risk assessment knowladge to employee	P													
			A													

Plan

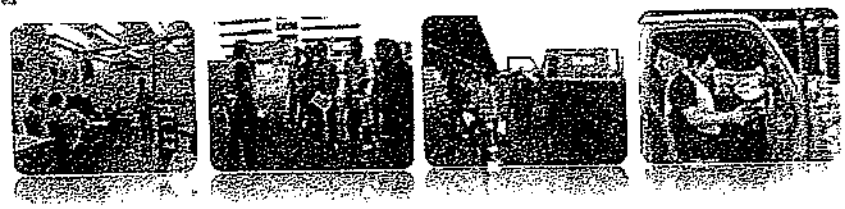
Do

กฎระเบียบความปลอดภัย ของพนักงานขับรถบรรทุกสินค้า

บริษัทไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

---

1. เข้าอบรมขับรถอย่างปลอดภัยเบื้องต้น (Safety Driving Course : SDC) ก่อนเริ่มปฏิบัติงานให้กับบริษัทฯ และเข้ารับอบรมทบทวน อย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง



2. แต่งกายให้ถูกต้องตามระเบียบบริษัทฯ ได้แก่ชุดยูนิฟอร์มของบริษัท, กางเกงขายาวสีเข้ม (สีดำหรือสีกรมท่า), รองเท้าหุ้มส้น และติดบัตรประจำตัวพนักงานขับรถตลอดเวลา

3. สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ตามที่แต่ละหน่วยกระจายสินค้ากำหนด อย่างเคร่งครัด

4. ในระหว่างปฏิบัติงาน ต้องไม่มีอาการมึนเมา จากสุราหรือสารเสพติดทุกชนิด

5. ห้ามมีบุคคลอื่นที่ไม่เกี่ยวข้องโดยสารไปกับรถบรรทุกสินค้า ยกเว้น พนักงานขนถ่ายสินค้า

6. ตรวจสอบสภาพรถก่อนปฏิบัติงานทุกวันตามแบบฟอร์มที่บริษัทกำหนด หากพบ สภาพรถชำรุดหรือไม่พร้อมใช้งาน ต้องแจ้งผู้บริหารขนส่งที่สังกัด ดำเนินการ ตรวจสอบและแก้ไขทันที

7. ห้ามติดผ้าม่านบังแดด หรือสิ่งอื่นใดที่จะบดบังทัศนวิสัยในการมองเห็น ขณะขับรถ

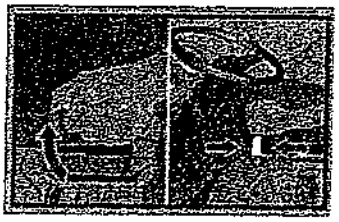
8. พนักงานขับรถและพนักงานขนถ่าย ต้องคาดเข็มขัดนิรภัย ตลอดเวลาที่ขับรถ

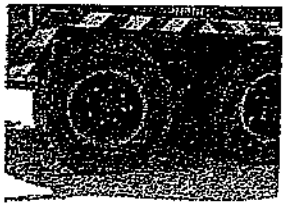
กฎระเบียบความปลอดภัยของพนักงาน
ขับรถบรรทุกสินค้า

9. ขณะขับรถ ห้ามใช้ความเร็วเกินที่บริษัทฯ กำหนด และกรณีในเขตชุมชน หรือทางหลวงพิเศษ ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของพื้นที่นั้นๆ

10. ห้ามขับรถติดต่อกันเกิน 4 ชั่วโมงเมื่อครบกำหนดให้หยุดพักอย่างน้อย 30 นาที และ ปฏิบัติงานไม่เกินวันละ 12 ชั่วโมง

11. ปฏิบัติตามขั้นตอนการจอดรถอย่างปลอดภัยคือ ดับเครื่องยนต์ ถอดกุญแจรถ ปลดเกียร์ว่าง ดึงเบรคมือ วางหมอนรองล้อ (ให้วางที่ล้อขับเคลื่อนเพลา ฝั่งซ้ายของตัวรถ)

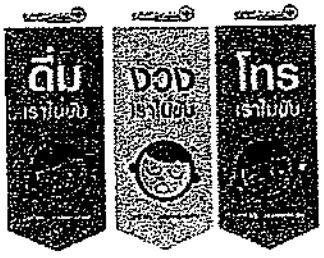




12. จอดรถในจุดจอดพักรถบริษัทฯ กำหนดให้จอดหรือที่ปลอดภัยและมีแสงสว่างเพียงพอ ห้ามจอดบริเวณทางโค้ง หรือจอดในลักษณะที่จอดกีดขวางเส้นทางจราจร

13. ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบของโรงงานลูกค้าอย่างเคร่งครัด

14. กรณีเกิดอุบัติเหตุ ต้องรายงานการเกิดอุบัติเหตุไปที่ผู้ประสานงานความปลอดภัย หรือตัวแทนผู้ขนส่งของบริษัทที่พนักงานขับรถสังกัดอยู่ หรือเจ้าหน้าที่กระจายสินค้าของบริษัทฯ ให้รับทราบทันที



ADITYA BIRLA

Birlacril.

thank you

ADITYA BIRLA

Birlacril

การดูแลรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

Slide 1

Integrity | Commitment | Passion | Seamlessness | Speed

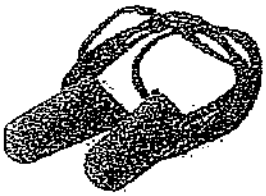
A WORLD OF

ADITYA BIRLA

Birlacril

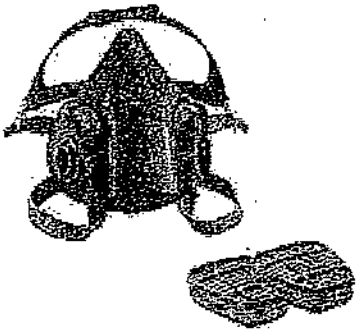
หมวก **Safety**

1. ทำการเช็ดทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน
2. ทำการซักล้างสายรัดคางอาทิตย์ละครั้ง
3. ใส่สายรัดคางทุกครั้งที่ใส่หมวก



Ear Plug & Ear Muff

1. ทำความสะอาดทุกครั้งหลังใช้งานโดยการเช็ด ทำความสะอาดด้วยน้ำสะอาด
2. เก็บในกล่องหรือในถุงที่สะอาด



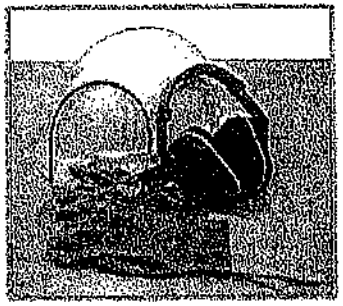
หน้ากากจมูกหมู

1. ทำการเช็ดให้สะอาดด้วยน้ำเปล่า
2. เก็บในถุงซิป
3. ห้ามใช้ร่วมกับผู้อื่น

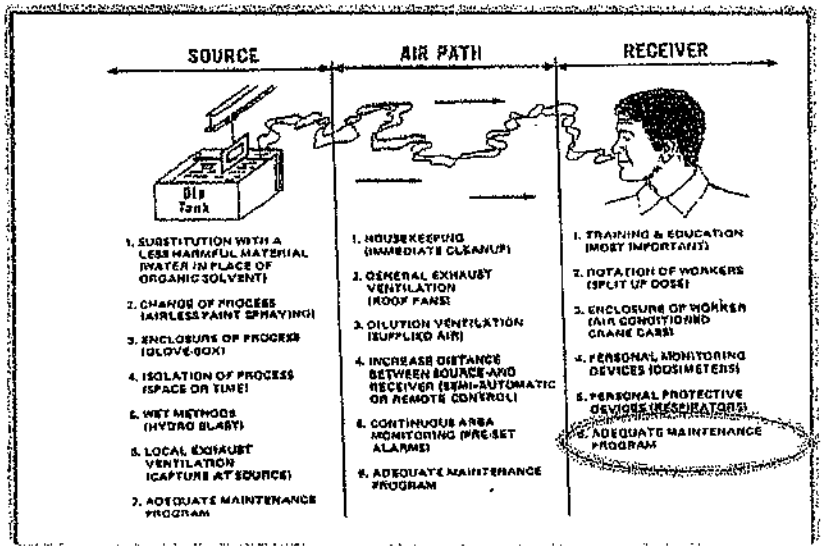
อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

Personal Protective Equipment

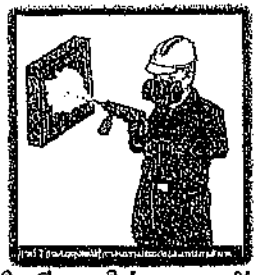
PPE



Control Hazards

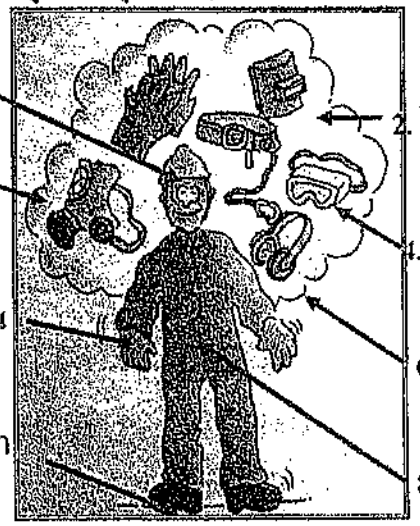


อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
(Personal Protective Equipment)



หมายถึง สิ่งหนึ่งสิ่งใดที่สวมใส่ลงบนอวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งของร่างกาย หรือหลายๆส่วนรวมกัน โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อป้องกันอันตรายให้แก่อวัยวะส่วนนั้นไม่ให้ต้องประสบกับอันตรายจากภาวะอันตรายที่จะเข้ามาถึงตัวคน

ประเภทของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

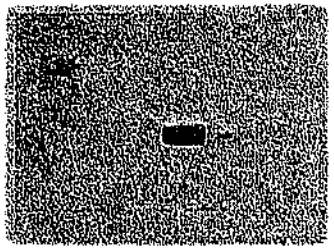


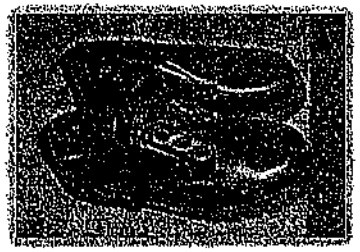
1. ป้องกันศีรษะ
2. ป้องกันใบหน้า
3. ป้องกันระบบทางเดินหายใจ
4. ป้องกันดวงตา
5. ป้องกันมือและแขน
6. ป้องกันเสียง
7. ป้องกันขาและเท้า
8. ป้องกันลำตัว

ประโยชน์ของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)

1. ป้องกันอันตรายจากการปฏิบัติงาน เช่น แว่นตา

2. ลดความรุนแรงของการประสบอันตราย เช่น รองเท้าเซฟตี้





ข้อจำกัดของการใช้ PPE

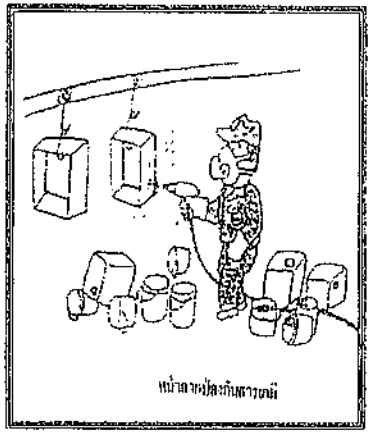
1. เมื่อไม่สามารถป้องกันด้วยวิธีการอื่นๆได้ เช่น ทางวิศวกรรม

2. ใช้ร่วมกับการป้องกันด้วยวิธีอื่นๆ

3. ควรเลือกเป็นวิธีสุดท้าย

4. ผู้ใช้ที่ไม่คุ้นเคย อาจจะรู้สึกรำคาญ ไม่สะดวกสะบาย

5. อุปกรณ์บางชนิดการติดต่อสื่อสารทำได้ลำบาก



หลักการในการเลือกใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

1. เลือกใช้ชนิดอุปกรณ์ป้องกันที่สามารถป้องกันอันตรายได้เฉพาะอย่าง

2. สวมใส่สบายมีน้ำหนักเบา ไม่เป็นภาระในการแบกน้ำหนักของผู้ใช้

3. มีประสิทธิภาพในการป้องกันอันตรายให้กับผู้ปฏิบัติงานสูง

4.มีราคาไม่แพงเกินความจำเป็นในการใช้งาน

5. มีหลายรูปแบบให้เลือก มีขนาดเหมาะสมกับผู้ใช้

หลักการในการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

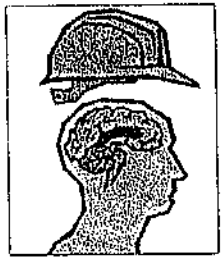
7.เป็นสีที่ดูแล้วสะอาดตา น่าใช้ มีสีเด่นชัดสุดตา

8. ต้องได้มาตรฐานการใช้งาน ได้มาตรฐานผลิตภัณฑ์โดยมีการรับรองจากสถาบันที่เชื่อถือได้ หรือผ่านการทดสอบมาเป็นอย่างดี

9.ทนทานในการใช้งาน เมื่อเกิดชำรุดเสียหายก็ต้องซ่อมแซมได้ง่าย

10. การบำรุงรักษา การเก็บรักษาจะต้องทำได้ง่าย

อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ



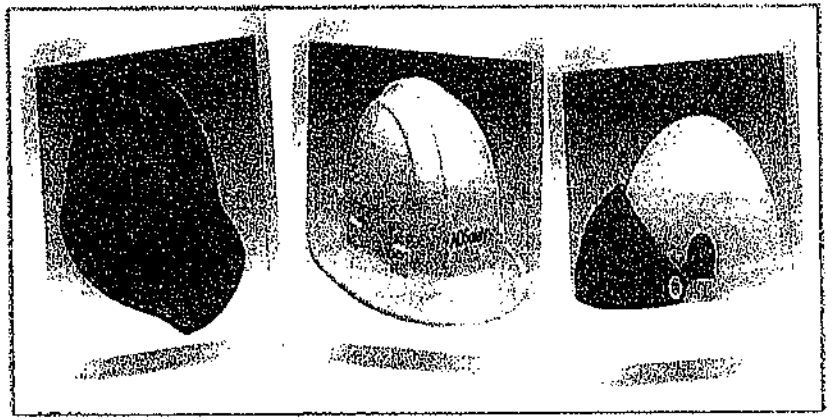
หมวกแข็ง

(SAFETY Helmet)

ใช้สำหรับป้องกัน
วัตถุฟาดหรือตกใส่ศีรษะ
ซึ่งบางประเภทสามารถ
ต้านทานไฟฟ้าได้

อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ

หมวกนิรภัย (Safety hat หรือ helmet)



เป็นอุปกรณ์สวมใส่ศีรษะเพื่อป้องกันศีรษะของคนงาน จากการกระแทก วัตถุที่ปลิวหรือกระเด็นมาโดนไฟฟ้า มีลักษณะแข็งแรง ทำด้วยวัสดุที่แตกต่างกันไป ส่วนประกอบที่สำคัญ

1. ตัวหมวก(head shell)

2. รองในหมวก(suspension line)เป็นส่วนที่ทำให้หมวกสามารถกระจายแรงกระแทก

3. สายรัดคาง(chin straps) เป็นส่วนที่ป้องกันไม่ให้หมวกกระแทกหลุด

หน้าที่ของหมวกนิรภัย

1. ทำให้แรงกระแทกเบาลงและลดแรงกดดันที่ศีรษะ
2. กระจายแรงกระแทกให้เป็นบริเวณกว้างขึ้น

ชนิดของหมวกนิรภัย เมื่อแบ่งตามมาตรฐานอุตสาหกรรม ได้ 4 ชนิด

1. Class A คือหมวกที่ป้องกันแรงดันไฟฟ้าจำกัด ไม่เกิน2200โวลท์ น้ำหนักรวมรองในหมวกไม่เกิน 420 กรัม เหมาะที่จะใช้ในงาน

ทั่วๆไป	- งานก่อสร้าง	- งาน
เครื่องกล	- งานเหมือง	- งานอื่นที่

ไม่เสี่ยงต่อไฟฟ้าแรงสูง

2. Class B คือหมวกที่ป้องกันแรงดันไฟฟ้าสูง 2200โวลท์ เหมาะที่จะใช้ในงานช่างไฟฟ้า

-ช่างไฟฟ้า -สายส่งสถานีไฟฟ้าย่อย

- หรืองานอื่นๆที่ต้องเสี่ยงต่อไฟฟ้าแรงสูง

3. Class C คือหมวกนิรภัยที่ป้องกันการกระทบกระแทกและการเจาะทะลุของของแข็ง เนื่องจากวัสดุที่ใช้ทำเป็นโลหะสามารถต้านแรงเจาะได้ดี เหมาะที่จะใช้ในงาน

- ก่อสร้าง -งานขุดเจาะน้ำมัน

4. Class D คือหมวกนิรภัยที่ป้องกันอัคคีภัยและแรงดันไฟฟ้าจำกัด น้ำหนักรวมรองในหมวกไม่เกิน 840กรัม เหมาะที่จะใช้ในงาน

- งานดับเพลิง -งานผจญเพลิง

มาตรฐานหมวกนิรภัย

1. มาตรฐานประเทศไทย มอก. 368/2524
2. มาตรฐานของสหรัฐอเมริกา ANSI 89.1
3. มาตรฐานของอังกฤษ BS520 ซ 1975
4. มาตรฐานสากล SI 2925-1964

หมวกทุกชนิดสามารถทดแรงกระแทกได้ไม่เกิน 380 กิโลกรัม

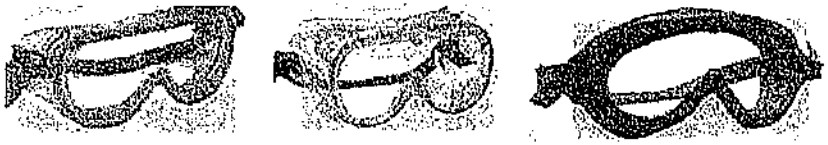
วิธีการบำรุงรักษาหมวกแข็ง

1. ตรวจหารอยแตกร้าว
2. ทำความสะอาดเป็นประจำด้วยน้ำหรือน้ำสบู่
3. ห้ามเจาะรูเพิ่ม
4. อย่าทำตก ไม่ขว้าง หรือนั่งทับ
5. ห้ามนำหมวกไปตากแดดหรือทาสีเพิ่ม

อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

แว่นตานิรภัย (Safety Glasses or Spectacle

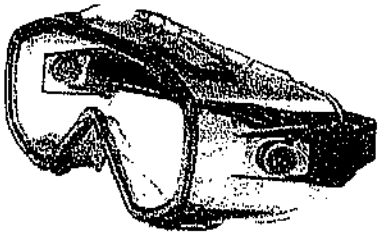
สามารถทนทานต่อแรงกระแทก แรงเจาะ ความร้อน และสารเคมีได้ดีเป็นพิเศษ นอกจากนี้ยังมีกระบังข้าง (Side Shield) เพื่อป้องกันเศษวัสดุปลิวกระเด็นเข้าข้างแว่น

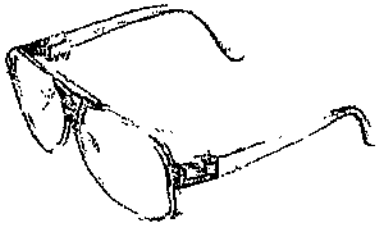


อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

ลักษณะการใช้งาน

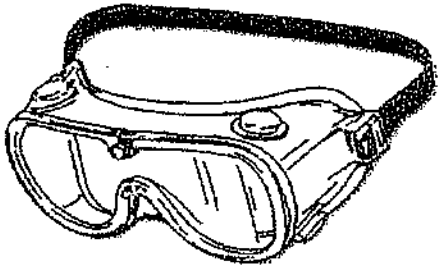
เหมาะจะใช้งานประเภทกลึงแต่งโลหะ หรืองานอื่น ๆที่
เสี่ยงต่อวัสดุกระเด็นมากระแทกดวงตา





อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

แว่นครอบตาป้องกันสารเคมี ป้องกันการกระเด็นหรือไอ
ของสารเคมีและฝุ่นชนิดพิเศษ



อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

วิธีดูแลรักษาหน้ากากป้องกันใบหน้า

1.ทำความสะอาดหลังใช้งานทุกวัน

2.ล้างด้วยน้ำสบู่อ่อนๆ

3.ล้างด้วยน้ำสะอาด

4.นำแว่นไปจุ่มในสารละลาย Hyper choride เป็นเวลา 10 นาที เพื่อฆ่าเชื้อโรค

5.นำขึ้นมาแขวนไว้ปล่อยให้แห้งเอง

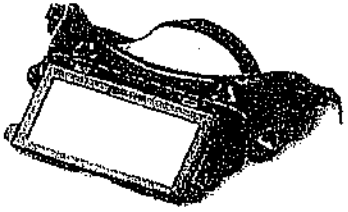
6.นำไปเก็บไว้ในที่ๆสะอาดปราศจากฝุ่น

7.ควรใช้เป็นของส่วนตัว

อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

แว่นครอบตาสำหรับงานเชื่อมหรือตัด

มีเลนส์ลักษณะพิเศษ สำหรับป้องกันแสงจ้าและรังสีจากการ
เชื่อมและตัด



อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

หน้ากากป้องกันใบหน้า (Face Shield)

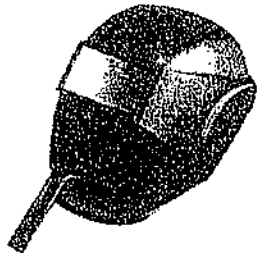
* จะมีแผงใสโค้งครอบใบหน้าเพื่อป้องกันการกระเด็น กระแทก ของของแข็งหรือแม้กระทั่งสารเคมีและวัสดุที่มีความร้อน จึงเหมาะสำหรับที่จะใช้งานเจียร สกัด และงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี
* หน้ากากป้องกันใบหน้า แบ่งออกเป็น 2 แบบ คือ

อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

หน้ากากเชื่อม (Welding Helmet)

ใช้เพื่อป้องกันการกระเด็นของโลหะ ความร้อนและรังสีที่เกิดจากการเชื่อมแบ่งเป็น 3 ชนิด คือ

หน้ากากเชื่อมชนิดมือถือ



จะมีก้านสำหรับถือขณะเชื่อม ข้อดี คือ ไม่ทำให้รู้สึกเกะกะหรืออึดอัดขณะปฏิบัติงาน แต่ข้อเสียคือ จะทำให้ปฏิบัติงานไม่สะดวก ไม่คล่องตัว

วิธีดูแลรักษาหน้ากากเชื่อม

1. ทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน
2. ถอดส่วนประกอบต่างๆ ออก ล้างด้วยน้ำสบู่ละลายในน้ำอุ่น อาจใช้แปรงอื่นๆ ขัดถูเมื่อมีสิ่งสกปรกมาก
3. ล้างด้วยน้ำสะอาด
4. เมื่อล้างน้ำแล้วนำไปแขวนให้แห้ง
5. นำไปเก็บไว้ในที่สะอาดปราศจากฝุ่น พร้อมที่จะใช้งานต่อไป ตรวจชิ้นส่วนประกอบ เช่น สายรัดศีรษะ เลนส์กรองแสง

อุปกรณ์ป้องกันหู (Ear Protection)

ได้แก่ ปลั๊กอุดหูลดเสียง (Ear Plugs)

ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs)

ใช้ในกรณีที่ต้องทำงานในสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดังเป็นประจำ การใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังเพื่อช่วยลดระดับเสียงที่ดังเกินมาตราฐานลงให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย

อุปกรณ์ป้องกันหู

ชนิดของเครื่องป้องกันหู

1.ปลั๊กอุดเสียง (ear plugs) อุปกรณ์ที่ทำด้วยพลาสติก ยาง หรือวัตถุอื่นใช้ใส่ช่องหูทั้ง 2 ข้าง และจะต้องสามารถลดระดับเสียงได้ไม่น้อยกว่า 15 เดซิเบล (เอ)

2.ครอบหูลดเสียง (ear muffs) เป็นอุปกรณ์ที่ทำด้วยพลาสติก ยาง หรือวัตถุอื่นใช้ครอบหูทั้ง 2 ข้าง ต้องสามารถลดระดับเสียงลงได้ไม่น้อยกว่า 25 เดซิเบล (เอ)

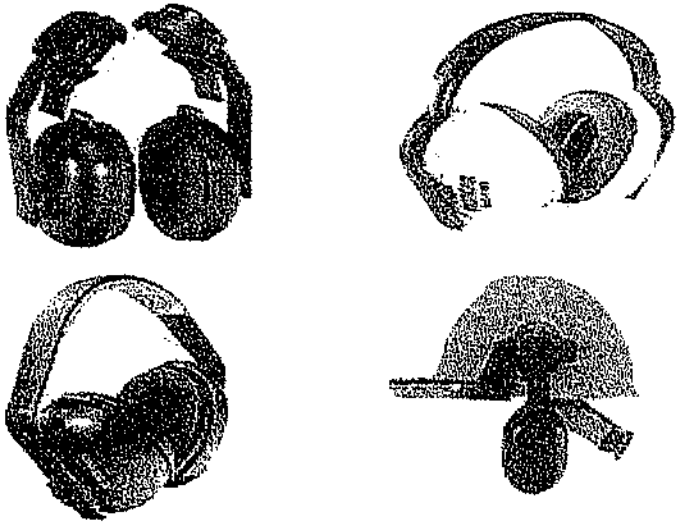
1. สวมหูข้างขวา ก็ให้เอื้อมมือซ้ายผ่านหลังศีรษะไปดึงใบหูไปด้านหลัง
2. ใช้มือขวาจับปลั๊กลดเสียง ค่อยๆหมุนเข้าไปจนกระชับพอดี (ถ้าจะสวมหูข้างซ้าย กระทำด้วยวิธีเดียวกัน)

อุปกรณ์ป้องกันหู

วิธีดูแลรักษาปลั๊กลดเสียง

- ทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน โดยใช้สบู่อ่อนละลายในน้ำอุ่น ทำความสะอาดแล้วใช้ผ้าหรือทิชชูที่สะอาดเช็ดให้แห้ง
- ถ้าเป็นชนิดฟองน้ำหรือโฟม ให้ล้างด้วยน้ำสะอาด, บีบน้ำออก แล้วตากให้แห้ง
- ถ้าเป็นชนิดสำลี หรือเส้นใยสังเคราะห์ ให้ใช้ครั้งเดียวแล้วทิ้ง
- เมื่อทำความสะอาดแล้ว ควรเก็บในกล่องเฉพาะที่สะอาด ไม่ควรเก็บไว้ในที่มีอุณหภูมิสูง
- ควรใช้เป็นของเฉพาะตัวแต่ละบุคคล

ที่ครอบหูลดเสียง



ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับประสิทธิภาพการลดเสียง

1. ค่า NRR (Noise Reduction Rate) ประสิทธิภาพความสามารถในการลดเสียง ที่อุดหูและที่ครอบหูจะมีค่า NRR ระบุไว้ เช่น มีค่า NRR = 30 เดซิเบลเอ

การคำนวณค่า NRR กับระดับเสียงที่วัดได้จริง

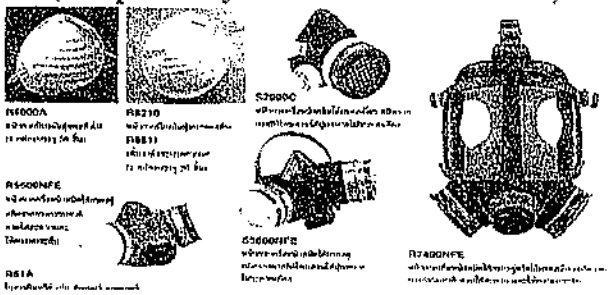
ความดังเสียง - (NRR-7)/2

Ex ลูกจ้างทำงานในที่ที่มีระดับเสียง 90 dB(A) มีค่า NRR เท่ากับ 37 dB(A)

เสียงที่ลูกจ้างได้รับจริงเท่ากับ 90 -(37-7)/2 = 75 dB(A)

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากการหายใจ

(Respiratory Protective Devices)

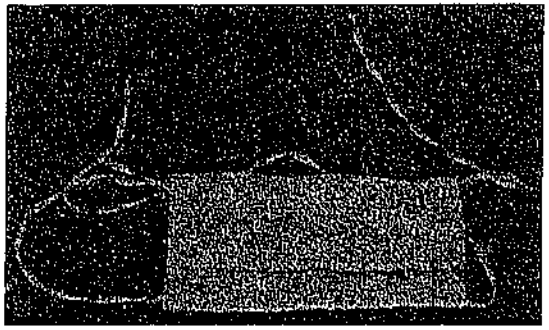


เป็นอุปกรณ์ที่ออกแบบมาสำหรับป้องกันอันตรายที่เกิดกับระบบทางเดินหายใจของผู้ทำงานในภาวะการทำงานที่มีมลพิษแพร่กระจายอยู่ หรือเป็นอุปกรณ์ที่สามารถจ่ายอากาศบริสุทธิ์ให้กับผู้ปฏิบัติงานได้ตลอดเวลาการทำงาน

ผ้าปิดจมูกแบบบาง

<u>ประโยชน์</u>

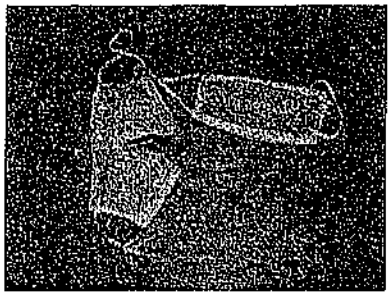
ใช้สำหรับป้องกันฝุ่นละออง เป็นต้น

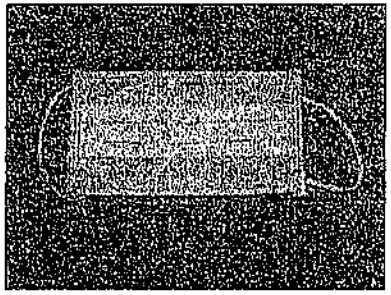


ผ้าปิดจมูกแบบมีไส้คาร์บอน

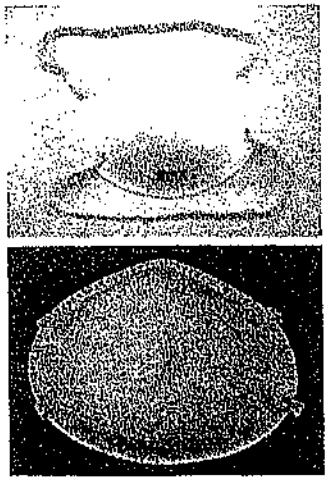
<u>ประโยชน์</u>

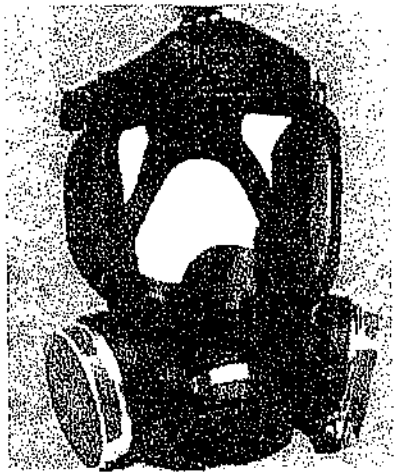
ใช้สำหรับป้องกันกลิ่น หรือ ไอสารเคมี ที่มีระดับไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด



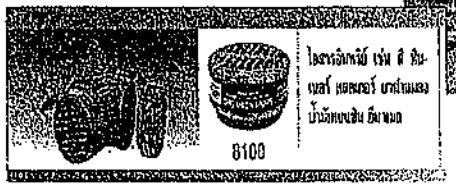


อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจแบบมีไส้กรอง
(Respiratory Protective Device)

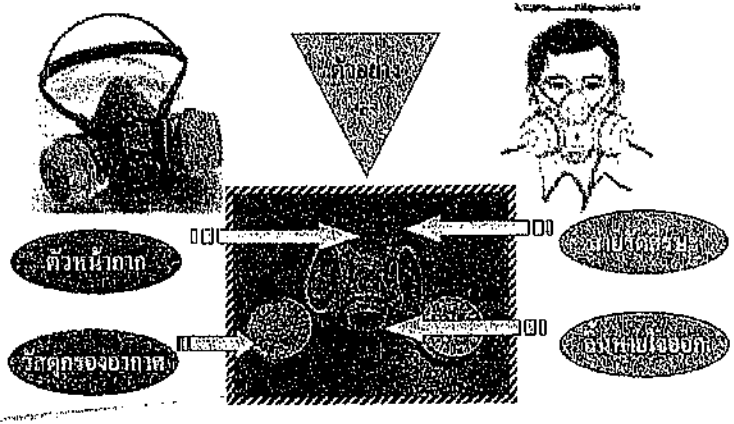




อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจแบบมีไส้กรอง
(Respiratory Protective Device)



องค์ประกอบของหน้ากากแบบมีไส้กรอง



วิธีการสวมใส่

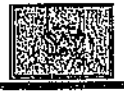
อุปกรณ์ปกป้องระบบหายใจแบบที่ใช้สายรัด

1. ครอบอุปกรณ์ลงบนจมูกและปากโดยยังไม่ต้องรัดสายด้านล่าง
2. ดึงสายรัดด้านบนขึ้นเหนือศีรษะแล้วรัดให้รั้งบริเวณจุดสูงสุดของศีรษะ
3. เกี่ยวตะขอด้านล่างบริเวณหลังคอ
4. ปรับสายรัดเพื่อความกระชับ

วิธีการทดสอบ

แรงดันของอุปกรณ์ปกป้องระบบทางเดินหายใจ แบบครึ่งหน้า

[illegible]	[illegible]
1.วางฝ่ามือลงบนตัวครอบวาล์วปล่อยอากาศออกแล้ว<u>หายใจออก</u> เบาๆ 2. (สังเกต)อุปกรณ์ป้องกันควร <u>พอง</u> ออกเล็กน้อย 3.หากมีการรั่วของอากาศระหว่างอุปกรณ์กับใบหน้าให้ปรับตำแหน่งอุปกรณ์และปรับสายรัด 4. หากอุปกรณ์ยังไม่แนบสนิท <u>ห้าม เข้าไปในบริเวณที่มีอากาศปนเปื้อน</u>	1.เอาหัวแม่มือหรือฝ่ามือทั้งสองข้างกดลงจุดกึ่งกลางของตัวกรองอากาศแล้ว <u>หายใจเข้า</u> เบาๆ 2.(สังเกต)อุปกรณ์ป้องกันควร <u>ยุบ</u> ตัวเล็กน้อย 3.หากมีการรั่วของอากาศระหว่างอุปกรณ์กับใบหน้าให้ปรับตำแหน่งอุปกรณ์และปรับสายรัดอีก 4.หากอุปกรณ์ยังไม่แนบสนิท <u>ห้าม เข้าไปในบริเวณที่มีอากาศปนเปื้อน</u>



<u>ประโยชน์</u>

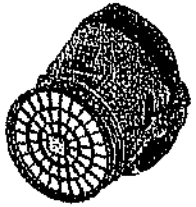
ป้องกันฝุ่นละอองหรือสารเคมี

<u>วิธีการบำรุงรักษา</u>

1. ทำความสะอาดทุกชิ้นหลังการใช้งานด้วยน้ำหรือน้ำสบู่

2. หมั่นตรวจดูรอยชำรุดฉีกขาดและความยืดหยุ่นของสายรัด

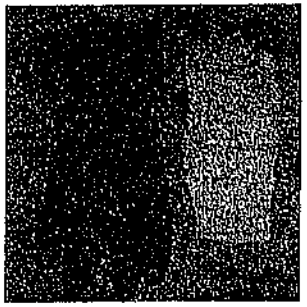
3. เก็บไว้ในที่สะอาด



อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน
(Hand Protection)

อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ แบ่งเป็น 2 ประเภท ใหญ่ ๆ คือ

1. ป้องกันกรณีทำงานกับสารเคมี ได้แก่ ถุงมือยาง ถุงมือเคลือบไนไตร



การเลือกถุงมือป้องกันอันตรายจากสารเคมี

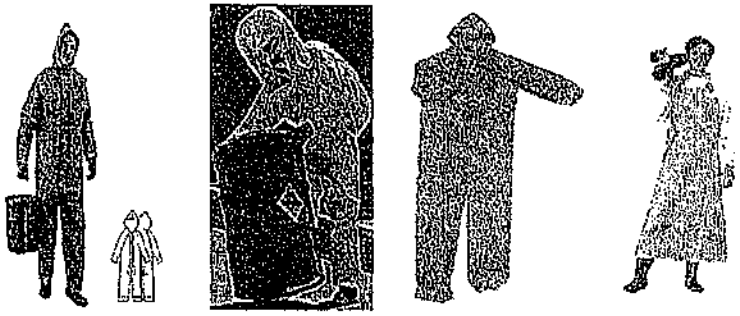
- ขึ้นกับประเภทของอันตรายที่จะเกิดขึ้น
- ตรวจสอบข้อมูลเบื้องต้นจาก MSDS ในการเลือกชนิดของถุงมือ
  - ตรวจสอบเรื่องวัสดุที่นำมาใช้ทำถุงมือต้องไม่เกิดการรวมตัวหรือทำปฏิกิริยากับสารเคมีที่จะใช้งาน
  - เลือกประเภทของวัสดุที่ทำถุงมือให้เหมาะกับสารเคมีแต่ละประเภท

อุปกรณ์ป้องกันลำตัวและขา
(Body and Leg Protection)

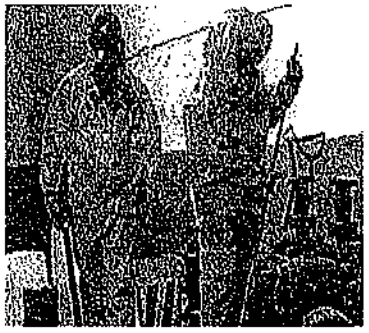
ได้แก่ เอี๊ยม ชุดกันสารเคมี ชุดกันความร้อน และสะเก็ดไฟ

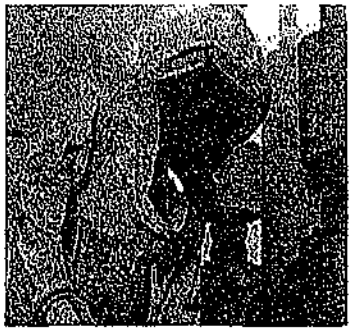
ใช้สำหรับป้องกันลำตัวในการสัมผัสกับสารเคมี หรือความร้อน จากการทำงาน

อุปกรณ์ป้องกันลำตัวและขา
(Body and Leg Protection)



อุปกรณ์ป้องกันลำตัวและขา
(Body and Leg Protection)





อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection)

ได้แก่ รองเท้าหัวเหล็ก รองเท้ายาง

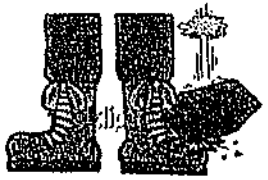
การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้าควรมีความเหมาะสมกับลักษณะงานมีประสิทธิภาพในการป้องกันอันตราย มีขนาดและน้ำหนักที่เหมาะสม

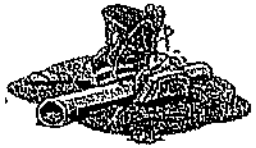
อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า

แบ่งเป็นประเภทใหญ่ ๆ ได้ 2 ประเภทดังนี้

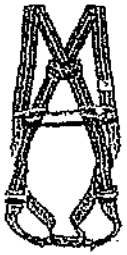
1. ใช้สำหรับป้องกันสารเคมี ได้แก่ รองเท้ายาง เป็นต้น

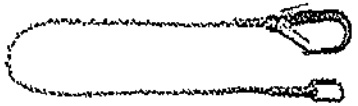
2. ใช้สำหรับป้องกันวัตถุตกใส่ ซึ่งรองเท้าประเภทนี้จะมีแผ่นเหล็กรองไว้ทางส่วนหน้าของรองเท้า





เข็มขัดนิรภัย





อุปกรณ์ป้องกันลำตัวและอุปกรณ์อื่น ๆ

1. เข็มขัดรัดป้องกันหลัง (Back Support Belt) ใช้สำหรับป้องกันกระดูกสันหลังเคลื่อน หรือบาดเจ็บจากการยกของหนัก

ADITYA BIRLA

Birlacril

thank you

Integrity | Commitment | Passion | Seamlessness | Speed

A WORLD OF OPPORTUNITIES

ภาคผนวก 15ข

เอกสารการจัดการของเสีย

ANK MOVE CO.,LTD. (Head Office)
บริษัท เอเอ็นเค มูฟ จำกัด (สำนักงานใหญ่)
1/3 ม.9 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี
☎ 085-1596668
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0195540002368

เล่มที่ 010 **ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี** เลขที่ 0461

ชื่อ บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด สาขา 00001 วันที่ 31 ส.ค. 66
ที่อยู่ 54 ม.5 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0105530016978

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	ราคาหน่วย	จำนวนเงิน บาท	สต.
	ค่าบริการขนส่งเดือน ส.ค. 66	9	1,500	13,500	-
	Truck service package for [redacted]				
	[redacted]				
	[redacted]				

CHECKED

รวมราคาทั้งสิ้น	13,500 -
จำนวนภาษีมูลค่าเพิ่ม	945 -
จำนวนเงินรวมทั้งสิ้น	14,445 -

- หักไว้ที่ที่จ่ายเงิน ณ ที่จ่าย -

[redacted]

ANK MOVE CO.,LTD. (Head Office)
บริษัท เอเอ็นเค มูฟ จำกัด (สำนักงานใหญ่)
1/3 ม.9 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี
☎ 085-1596668
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0195540002368

เล่มที่ 010 **ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี** เลขที่ 0487

ชื่อ บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด สาขา 00001 วันที่ 31 ส.ค. 66
ที่อยู่ 54 ม.5 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0105530016978

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	ราคาหน่วย	จำนวนเงิน บาท	สต.
	ค่าบริการขนส่งเดือน ส.ค. 66	6	1,500	9,000	-
	Truck service package for [redacted]				
	[redacted]				
	[redacted]				

รวมราคาทั้งสิ้น	9000 -
จำนวนภาษีมูลค่าเพิ่ม	630 -
จำนวนเงินรวมทั้งสิ้น	9,630 -

[redacted]

- เก็บไว้เพื่อประกอบการเสียภาษีเงินได้ -

[redacted]

ANK MOVE CO.,LTD. (Head Office)
บริษัท เอเอ็นเค มูฟ จำกัด (สำนักงานใหญ่)
17/3 ม.9 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี
085-1596668
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0195564002368

เล่มที่ 011 **ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี** เลขที่ 0510

นาม บริษัท [redacted] จำกัด สาขา 00001 วันที่ 30 ต.ค. 66
ที่อยู่ 54 ม.5 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0105530016978

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	ราคาหน่วย	จำนวนเงิน บาท	สต.
	ค่าขึ้นขยะ ชั่วคราวเดือน ต.ค. 66	4	1500	6,000	-
	Truck remove garbage outside				
	[redacted]				
	5/10/23				
	[redacted]				
	6.10.23				

รวมราคาทั้งสิ้น	6,000 -
จำนวนภาษีมูลค่าเพิ่ม	420 -
จำนวนเงินรวมทั้งสิ้น	6,420 -

จำนวนเงินรวมทั้งสิ้น (ตัวอักษร)
หกพันสี่ร้อยสี่สิบบาทถ้วน -

[redacted]

ANK MOVE CO.,LTD. (Head Office)
บริษัท เอเอ็นเค มูฟ จำกัด (สำนักงานใหญ่)
17/3 ม.9 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี
085-1596668
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0195564002368

เล่มที่ 011 **ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี** เลขที่ 0536

นาม บริษัท [redacted] จำกัด สาขา 00001 วันที่ 31 ต.ค. 66
ที่อยู่ 54 ม.5 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี
เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0105530016978

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	ราคาหน่วย	จำนวนเงิน บาท	สต.
	ค่าขึ้นขยะชั่วคราวเดือน ต.ค. 66	8	1,500	12,000	-
	Truck remove garbage outside of October 2023				
	[redacted]				
	[redacted]				

รวมราคาทั้งสิ้น	12,000 -
ภาษีมูลค่าเพิ่ม	840 -
จำนวนเงินรวมทั้งสิ้น	12,840 -

จำนวนเงินรวมทั้งสิ้น (ตัวอักษร)
[redacted]

[redacted]
ผู้รับเงิน

ANK MOVE CO.,LTD. (Head Office)

บริษัท เอเอ็นเค มูฟ จำกัด (สำนักงานใหญ่)

[redacted]

085-1598668

เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร [redacted]

เล่มที่ [redacted]

ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี

เลขที่ 0569

[redacted] เลขที่ [redacted] วันที่ [redacted]

[redacted]

เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0105560016773

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	ราคาหน่วย	จำนวนเงิน บาท	สต.
	[redacted]	7	1,500	10,500	
	Truck remove garbage outside of December 2024				
	[redacted]				

[redacted]

[redacted]

ANK MOVE CO.,LTD. (Head Office)

บริษัท เอเอ็นเค มูฟ จำกัด (สำนักงานใหญ่) [redacted]

[redacted]

085-1598668

เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร [redacted]

เล่มที่ 012

ใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี

เลขที่ 0568

[redacted] เลขที่ [redacted] วันที่ [redacted]

[redacted]

เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0105560016773

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	ราคาหน่วย	จำนวนเงิน บาท	สต.
	[redacted]	4	[redacted]	6,000	
	Truck remove garbage outside service charge of December 2024				
	[redacted]				

[redacted] 6,000

จำนวนภาษีมูลค่าเพิ่ม 420

จำนวนเงินรวมทั้งสิ้น 6,420

[redacted]

[redacted]

ภาคผนวก 16ข

ตัวอย่างเอกสารใบกำกับการขนส่งของเสีย (Manifest)

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ไม่อันตราย) จากอุตสาหกรรม

เลขที่อ้างอิง . Reference No. 9441552 เลขที่ใบกำกับการขนส่ง (Manifest No.) .....

ส่วนที่ 1 รายละเอียดของผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากอุตสาหกรรม

1. ชื่อโรงงาน **บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด** วันที่นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน 22/09/2566 (dd/mm/yy)
เลขทะเบียนโรงงาน 3-44-1/32สบ
2. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่ขนส่ง (กก.)	ผู้รับกำจัด(ทะเบียนโรงงาน)	หมายเหตุ
17 06 04	ใยหิน ROCKWOOL	340	จ3-101-2/40สบ	
15 02 03	Activated carbon	4900	จ3-101-2/40สบ	

3. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพิ่มเติม ☐ ของเหลว ☐ ของแข็ง ☐ ของแข็งกึ่งเหลว
การบรรจุวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ☐ ถัง 200 ลิตร (Drum) ☐ Tank truck ☐ Roll off box ☐ อื่น ๆ ระบุ
4. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ก่อกำเนิด
(.....)

ส่วนที่ 2 รายละเอียดของผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

5. ชื่อผู้ขนส่ง..... วันที่ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
ทะเบียนรถขนส่ง .... โทรศัพท์ ..... โทรสาร .....
(dd/mm/yy)
6. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ขนส่ง
(.....)

ส่วนที่ 3 รายละเอียดของผู้รับดำเนินการกำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

7. ชื่อโรงงาน **บริษัท เบลเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)** วันที่ได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
เลขทะเบียนโรงงาน จ3-101-2/40สบ (dd/mm/yy)
8. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่รับมาดำเนินการ (กก.)	หมายเหตุ
17 06 04	ใยหิน ROCKWOOL		
15 02 03	Activated carbon		

9. ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง ระบุ .....
10. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้รับกำจัด
(.....)

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

SR.NO. 0858

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL. : 036-240100 FAX : 036-221854

DATE 21 SEP 23

(FOR STORES)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S BWG.

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	ROCK WOOL	320	66101092212A	EHK
2	ACTIVATED CARBON	1900		

Materials Received By Name รัฐพล ดีมาก

Sign. รัฐพล Date 21 SEP 23

[redacted]

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

SR.NO. 0858

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL : 036-240100 FAX : 036-221854

DATE 21 SEP 23

(FOR PURCHASE)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S BWG.

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	ROCK WOOL	320	66101092212A	EHK
2	ACTIVATED CARBON	1900		

Materials Received By Name รัฐพล ดีมาก

Sign. รัฐพล Date 21 SEP 23

PLEASE PASS OUT MR./MS. รัฐพล ดีมาก

[redacted]

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. [illegible]

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

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

ชื่อ : Name [illegible]	2 เลขประจำตัวผู้เกิดของเสีย : Generator's ID DIW-G- [illegible]
สถานที่ตั้ง : Address [illegible]	โทรศัพท์ : Phone [illegible] โทรสาร : Fax [illegible] ฉุกเฉิน : Emergency [illegible]

3 ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First company name [illegible]	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID. DIW-T- [illegible]
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second company name [illegible]	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID. DIW-T- [illegible]

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

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name [illegible]	เลขประจำตัวผู้กำจัด บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID. DIW-D- [illegible]
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name	เลขประจำตัวผู้กำจัด บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID.

5 รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเดือนนี้ :

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสของเสีย Waste Code	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน No.	ชนิด Type	ผู้ก่อกำเนิด : Generator ปริมาณกรุณาใส่กิโลกรัม Quantity/Kgs	ผู้รับกำจัด : Disposer ปริมาณกรุณาใส่กิโลกรัม Quantity/Kgs
1	[Non] ACTIVETED CARBON	4 [illegible]			[illegible]	
2	[Non] [illegible]	15 02 03			[illegible]	

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

ข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับการขนส่ง และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling instructions and additional information

ข้าพเจ้าขอรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ตรวจสอบของเสียเป็นอันตรายที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุ ติดฉลากเรียบร้อยและพร้อมที่จะขนส่งตามกฎหมายทุกประการ
Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labelled and are in proper condition for transport according to regulations

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

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

ชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name [illegible]	3) ประเภทรถขนส่ง [illegible]
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID DIW-T- [illegible]	3) เลขทะเบียน [illegible]
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency	

4 ข้าพเจ้ารับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียตามที่ระบุข้างต้น และขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
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 regulations

ได้รับของเสียเวลา : From ..... ถึงเวลา : To ..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : hours/day

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

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานกำจัดบำบัดและกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDFs

ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name [illegible]	2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID DIW-D- [illegible]
สถานที่ตั้งจัด : TSDF's address [illegible]	โทรศัพท์ : Phone [illegible] โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency [illegible]

5 ข้าพเจ้ารับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ใช้แล้วตามข้อกำหนดที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certification of actual : I hereby declare that I have received the reference load.

ปริมาณที่รับจริง

และสามารถเก็บรักษาของเสียไว้ระยะเวลา : 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 .....

6) การแจ้งความเสียไม่ตรงตามที่ระบุ : Discrepancy Notification ประเภทของเสีย : Type of waste ..... ปริมาณ : Quantity .....

การดำเนินงาน : Action taken [ ] ส่งคืน : Returned [ ] จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID. ..... [ ] รับเข้าจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action .....

วันที่ส่งคืน : Date returned ..... เดือน/ปี : Month/yr เลขอ้างอิงใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no. .....

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

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม ชั้นที่ 5

F-AD-08-01 REV. 6 DATE 01/03/61

ใบยืนยันกำหนดการขนส่งภากลุดสามกรรม
บริษัท เบลเลอร์ (ไทย) กรีน จำกัด (มหาชน)

BWG

Attn : ส่วนงานลูกค้าสัมพันธ์ ต่อ 114 - 118 และ 121
โทรศัพท์ : (02)7311815, 7310080-1, 7310344, 7310335-6
โทรสาร : (02)7312574 / (02) 769-8130

ส่วนที่ 1 สำหรับบริษัทโรงงานลูกค้า — *เลขทะเบียนโรงงาน 3-44-1/32 สน*

ชื่อบริษัท ไทยออคริลิคไฟเบอร์ จำกัด — เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย DIW-G-056200340

สถานที่ตั้งโรงงาน 54 หมู่ 5 ต.ดาดเดื่อง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี โทรศัพท์ 036-240100 โทรสาร 036-240100 ต่อ 432

ชื่อภากของเสียไม่อันตราย (Non - Hazardous Waste)

1	ACTIVETED CARBON	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	3.00	ตัน
2	ใยหิน ROCK WOOL	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	0.50	ตัน
3		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ตัน

ประเภทรถขนส่ง

(✖)	รถสิบล้อ	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน 1	เที่ยว
( )	รถ ROLL-OFF	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ LUGGER	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถเทลเลอร์	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว ( ) อื่นๆ จำนวน ..... เที่ยว

ชื่อภากของเสียอันตราย (Hazardous Waste)

1		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน
2		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน
3		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน

ประเภทรถขนส่ง

( )	รถสิบล้อ	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ ROLL-OFF	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ LUGGER	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถเทลเลอร์	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว ( ) อื่นๆ จำนวน ..... เที่ยว

*** เอกสารฉบับนี้ ทางบริษัท ถือเสมือนเป็นส่วนหนึ่งของใบสั่งซื้อ/สั่งจ้าง ที่ทางท่านได้ออกให้กับทางบริษัทฯ

วันที่กำหนดนัดรับภากลุดสามกรรม 22.09.2023 เวลา 09.00 น.

ลงนามผู้แจ้งกำหนดการขนส่ง (ตัวบรรจง) นางสาว รัชยก จำเรียง ฝ่าย/แผนก สโตร์

เจ้าหน้าที่ที่สามารถติดต่อเพื่อรถขนส่งไปรับภากฯ (ตัวบรรจง) นางสาว รัชยก จำเรียง , ฝ่าย/แผนก สโตร์

ข้อควรปฏิบัติในการใช้บริการขนส่งภากลุดสามกรรม

1 เมื่อบริษัทฯได้รับใบยืนยันส่วนกดการขนส่งภากลุดสามกรรม จากต้นแล้ว หากท่านต้องการเปลี่ยนแปลงการขนส่งไปคนละวันกับที่ระบุไว้ในใบยืนยันฯ ทางท่านต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 24 ชั่วโมง

2 หากผู้ขนส่งภากลุดสามกรรมมีรถเทลเลอร์ขนาด 200 ลิตร โปรดเตรียมรถโฟล์คลิฟท์และพนักงานสำหรับลงขนถ่ายภากลุดสามกรรมยืนรอขนส่งในวันและเวลาที่ระบุในใบกำหนดการขนส่งภากลุดสามกรรม

3 หากประสงค์จะส่งภากลุดสามกรรมมากกว่าหนึ่งชนิด ในรถเที่ยวเดียวต้องมีประเภทภากลุดสามกรรมที่สามารถเข้ากันได้ และสามารถบรรจุในถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด พร้อมติดสติ๊กเกอร์ระบุประเภทของภากลุดสามกรรม ให้ชัดเจนทุกชนิด

4 ภากลุดสามกรรมต้องตรวจสอบชนิดของภากลุดสามกรรมให้ตรงกับที่ระบุในใบกำหนดการขนส่งภากลุดสามกรรม ก่อนการนำขึ้นรถทุกครั้ง

5 หากการขนส่งได้เดินทางถึงโรงงานแล้ว และไม่ได้รับภากลุดสามกรรมจากโรงงาน ทางบริษัทฯ จะติดต่อไปชี้แจงในเวลาดำเนินการทางเสียญญาณชีพในแต่ละกรณี

ส่วนที่ 2 สำหรับเจ้าหน้าที่ลูกค้าสัมพันธ์ บริษัท เบลเลอร์ (ไทย) กรีน จำกัด (มหาชน)

ยืนยันกำหนดการขนส่งตามใบกำหนดการขนส่งภากลุดสามกรรม .....

แผนกลูกค้าสัมพันธ์

F-AD-08-03 REV. 7 DATE 01/09/50

Return of Scrap materials
Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-3)

Return Date : 10/07/2023 From Dept.: Chem. Dept.

Materials

No.	ID	Type	Quantity(Kg)	Remark
		ไม่อันตราย (NON HAZARDOUSE)		
1	07 02 13	Polymer Scale		
2	04 02 22	Waste Fibre(เส้นใยเสีย)		
3	19 09 01	ไส้กรองน้ำ (Membrene)		
4	15 02 03	PVC FILLER		
5	17 06 04	ใยหิน Rock wool		
6	17 04 05	เศษเหล็ก และ โลหะต่างๆ		
		- MS/CS		
		- SS		
7	17 02 03	เศษพลาสติก หรือPVC (waste plastic)		
8	15 01 04	ถังเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว - finish drum 200 ltr		
9	15 01 02	แกลลอนพลาสติก (gallon plastic) -20/25/200 ltr		
10	07 02 13	COLOR GEL WASTE		
11	19 12 04	MAT BUSH		
12	19 00 05	เรซิน (Rosin)		
13	19 06 14	WASTE WATER SLUDGE กากตะกอนน้ำเสีย		
14	19 12 06	เศษผ้าสายพาน (cloth belt)		
15	15 02 03	อุปกรณ์เซฟตี้ (safety equipment)		
16	19 08 14	กากตะกอนปูนขาว		
17	15 01 03	เศษไม้พาเลท		
18	19 12 10	วัสดุไวไฟเบื้อน -กระดาษ/กระสอบพลาสติก/ถุงพลาสติก		
		อันตราย (HAZARDOUS)		
		น้ำมันใช้แล้ว และถังบรรจุน้ำมัน (สามารถขายได้-can sell)		
1	13 02 06	- น้ำมันเครื่อง Engine Oil		
2	13 01 13	- น้ำมันไฮดรอลิค Hydraulic Oil		
3	15 01 10	- ถังเปล่า (Empty oil drum)		
4	15 02 02	Dope filter cloth	6,000	
5	07 02 10	Diatomace Earth (A102)		
6	07 02 10	Sludge (Dirts/Traces polymer)		

[redacted]

ฉบับที่ ..... / 4

ใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ไม่อันตราย) จากอุตสาหกรรม

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 9362120 เลขที่ใบกำกับการขนส่ง (Manifest No.) .....

ส่วนที่ 1 รายละเอียดของผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากอุตสาหกรรม

1. ชื่อโรงงาน บริษัท ไทย จตริฉัก โฟเบอร์ จำกัด วันที่นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน 24/08/2566 (dd/mm/yy)
เลขทะเบียนโรงงาน 3-44-1/32ลบ
2.รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่ขนส่ง (กก.)	ผู้รับกำจัด(ทะเบียนโรงงาน)	หมายเหตุ
07 02 13	เส้นใยเสีย และเส้นใยสีเสีย	12420	จ3-101-2/40ลบ	

3. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพิ่มเติม ☐ ของเหลว ☐ ของแข็ง ☐ ของแข็งกึ่งเหลว
ภาชนะบรรจุวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ☐ ถัง 200 ลิตร (Drum) ☐ Tank truck ☐ Roll off box ☐ อื่น ๆ ระบุ
4. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ก่อกำเนิด
(.....)

ส่วนที่ 2 รายละเอียดของผู้ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

5. ชื่อผู้ขนส่ง..... วันที่ขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
เลขทะเบียนขนส่ง ..... โทรศัพท์ ..... โทรสาร .....
(dd/mm/yy)
6. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้ขนส่ง
(.....)

ส่วนที่ 3 รายละเอียดของผู้รับดำเนินการกำจัดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

7. ชื่อโรงงาน บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) วันที่ได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว .....
เลขทะเบียนโรงงาน จ3-101-2/40ลบ (dd/mm/yy)
8. รายละเอียดวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

รหัสของเสีย	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณที่รับมาดำเนินการ (กก.)	หมายเหตุ
07 02 13	เส้นใยเสีย และเส้นใยสีเสีย		

9. ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง ระบุ .....
10. คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับมอบวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้ผู้ขนส่งตามที่ระบุข้างต้นและเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อ .....ผู้รับกำจัด
(.....)

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

SR.NO. 1095

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL. : 036-240100 FAX : 036-221854

DATE 21 AUG 23

(FOR STORES)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S BWG.

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	WASTE FIBRE	1,000	4010821088	

[redacted]

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD.
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

SR.NO. 1095

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL : 036-240100 FAX : 036-221854

DATE 21 AUG 23

(FOR PURCHASE)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S BWG.

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	WASTE FIBRE	1,000	[illegible]	

[redacted]

เลขที่เอกสาร 24015

เลขที่เอกสารใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. 6610123196

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

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

1) ชื่อ : Name ประเภทเนื้อไม่ใช้งานแล้ว จำกัด
สถานที่ตั้ง : Address 9 ซอยเพชรเกษม 8 ตำบลบางแค อำเภอบางแค กรุงเทพฯ 10160

2) เลขประจำตัวผู้ผลิตของเสีย : Generator's ID DIW-G-0-0-2001-18
โทรศัพท์ : Phone 0-2821-9100 โทรสาร : 0-2816-5132 กรณีฉุกเฉิน : 081-752-7-28

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First company name ประชาชน ขนส่ง จำกัด หรือบริษัทย่อยที่ได้รับ
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID. DIW-T- 0-0200740

รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second company name ขนส่งเอง ผู้ขนส่ง
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID. DIW-T- 0663001555

4) ผู้กำจัด รวบรวม บำบัด และทำลายของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name ประชาชน ไบโอ ฟีด จำกัด (มหาชน) (DIWF-1)
เลขประจำตัวผู้กำจัด รายที่ 1 : Disposer's ID. DIW-D- 0-0-0-000075

รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name
เลขประจำตัวผู้กำจัด รายที่ 2 : Disposer's ID.

5) รายละเอียดของเสียที่ขนส่งครั้งนี้ :

ลำดับ No	รายละเอียด Description	รหัสของเสีย Waste Code	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน No.	ชนิด Type	ผู้ผลิตส่งกำจัด : Generator ปริมาณสุทธิ/กิโลกรัม Quantity/Kgs.	ผู้รับกำจัด : Disposer ปริมาณสุทธิ/กิโลกรัม Quantity/Kgs.
1	มีกลิ่นเน่าเสียและเสียไม่ใช้งาน	07 02 13				

6) ปริมาณของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ..... ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/m³ ของแข็ง : Solid ..... กิโลกรัม / ตัน : Kgs. / tons

7) การปฏิบัติพิเศษและข้อสังเกต และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling instructions and additional information

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้บ่งบอกของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุหีบห่อหรือติดฉลากอย่างถูกต้องตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Confirmation : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labelled and are in proper condition for transported according to regulations.

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 ขนส่งเอง ผู้ขนส่ง
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID DIW-T- 0663001555
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency .....

2) ทะเบียนรถขนส่ง
รถสิบล้อ, สิบล้อปิดท้าย
3) เลขทะเบียน
82-0317 : ปทุมธานี

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียตามที่ระบุข้างต้น และจะขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ:
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 regulations

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

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

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานที่บำรวบรวม บำบัด และทำลายของเสีย : This section must be completed by TSDFs

1) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ประชาชน ไบโอ ฟีด จำกัด (มหาชน) (DIWF-1)
สถานที่ตั้ง : TSDF's address 140 หมู่ที่ 4 ตำบลบางกำปอด อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี

2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID DIW-D- 0-0-0-000075
โทรศัพท์ : Phone 0-2583-2346 โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency .....

3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียตามที่ระบุข้างต้น TSDF certification of waste : I hereby declare that I have received the reference load

ปริมาณที่รับจริง

และสามารถบำบัดและเสร็จสมบูรณ์ภายในระยะเวลา : Treatment period ..... ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับตั้งแต่วันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste

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

4) การตีกลับเสียไม่ครบตามที่สั่ง : 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 ..../..../.... เวลาเดินทาง : Shipping time ..... ทะเบียนใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งคืน : Returned manifest no .....

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

สำหรับสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดกำกับดูแลงานกำจัด (กรุณาส่งสำเนาบิล 3)

F-IE-01-01

REV. 6 DATE 01/03/61

[redacted]

ใบใหญ่ยืนกำหนดการขนส่งภากอุตสาหกรรม
บริษัท เบลเลอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

BWG

Attn : ส่วนงานลูกค้าสัมพันธ์ ต่อ 114 - 118 และ 121
โทรศัพท์: (02)7311815, 7310080-1, 7310344, 7310335-6
โทรสาร : (02)7312574 / (02) 769-8130

ส่วนที่ 1 สำหรับบริษัทโรงงานลูกค้า
ชื่อบริษัท ไทยเกลวิลิตไฟเบอร์ จำกัด
สถานที่ตั้งโรงงาน 54 หมู่ 5 ต.ดาดเดียว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี โทรศัพท์ 036-240100 โทรสาร 036-240100 ต่อ 432

เลขทะเบียนโรงงาน 3-44-1/32 ลม
เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย DIW-G-056200348

☒ ชื่อภากของเสียไม่อันตราย (Non - Hazardous Waste)

1	Waste fiber แผ่นใยสังเคราะห์	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ 20.00	ตัน
2		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน
3		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน

ประเภทรถขนส่ง

☒)	รถสิบล้อ	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน 2	เที่ยว
( )	รถ ROLL-OFF	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ LUGGER	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถเทลเลอร์	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว

( ) อื่นๆ จำนวน .....เที่ยว

☐ ชื่อภากของเสียอันตราย (Hazardous Waste)

1		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน
2		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน
3		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน

ประเภทรถขนส่ง

( )	รถสิบล้อ	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ ROLL-OFF	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ LUGGER	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถเทลเลอร์	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว

( ) อื่นๆ จำนวน .....เที่ยว

*** เอกสารฉบับนี้ ทางบริษัทฯ ถือเสมือนเป็นส่วนหนึ่งของใบสั่งซื้อ/สั่งจ้าง ที่ทางท่านได้ออกให้กับทางบริษัทฯ

วันที่กำหนดให้กับภากอุตสาหกรรม 24.08.2023 เวลา 09.00 น.

ลงนามผู้แจ้งกำหนดการขนส่ง (ด้วยระจง) นางสาว รัชนก จำเริญ ฝ่าย/แผนก สโตร์

เจ้าหน้าที่ที่สามารถติดต่อเมื่อรถขนส่งไปรับภากฯ (ด้วยระจง) นางสาว รัชนก จำเริญ ฝ่าย/แผนก สโตร์

ขั้นตอนปฏิบัติในการใช้บริการขนส่งภากอุตสาหกรรม

1. เมื่อบริษัทได้รับใบยืนยันกำหนดการขนส่งภากอุตสาหกรรม จากท่านแล้ว หากท่านต้องการเปลี่ยนแปลงเวลาการขนส่งโปรดแจ้งให้แผนกลูกค้าสัมพันธ์ทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 24 ชั่วโมง
2. หากระจุภากอุตสาหกรรมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร โปรดเตรียมรถโฟล์คลิฟท์ยกพนักงานสำหรับการนำถังภากอุตสาหกรรมที่ยกขนส่งในวันและเวลาที่ระบุในคำสั่งการขนส่งภากอุตสาหกรรม
3. หากประสงค์จะส่งภากอุตสาหกรรมมากกว่าหนึ่งชนิด ในคราวเดียวกันโปรดแจ้งลูกอุตสาหกรรมใส่ถุงพลาสติกป้องกันการรั่วไหล และการวางแยกแต่ละชนิดบรรจุในถัง 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด พร้อมติดสติกเกอร์ระบุประเภทของภากอุตสาหกรรม ให้ชัดเจนทุกชนิด
4. กรุณาตรวจสอบชนิดของภากอุตสาหกรรมให้ตรงกับข้อมูลในใบยืนยันการขนส่งภากอุตสาหกรรม ก่อนการนำขึ้นรถทุกครั้ง
5. หากรถขนส่งไม่เข้าสู่ทางตั้งโรงงานและไม่ได้รับภากอุตสาหกรรมจากโรงงาน ทางบริษัทฯ จะคิดค่าใช้จ่ายในการดำเนินการตามสัญญาหรือใบเสนอราคา

ส่วนที่ 2 สำหรับเจ้าหน้าที่ลูกค้าสัมพันธ์ บริษัท เบลเลอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

ยืนยันกำหนดการขนส่งภากอุตสาหกรรม

แผนกลูกค้าสัมพันธ์

F-AD-08-03 REV.7 DATE 01/09/65

Return of Scrap materials
Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-3)

Return Date : 9.08.2023 From Dept.: TEX

Materials

No	ID	Type	Quantity	Remark
		ไม่อันตราย (NON HAZARDOUSE)		
1	07 02 13	Polymer Scale		
2	04 02 22	Waste Fibre(แผ่นใยเส้น) ✓	20	pallet
3	19 09 01	ไส้กรองน้ำ (Membrane)		
4	15 02 03	PVC FILLER		
5	17 06 04	ใยหิน Rock wool		
6	17 04 05	เหล็กเหล็ก และ โลหะต่างๆ		
		- MS/CS		
		- SS		
7	17 02 03	เศษพลาสติก เช่นPVC (waste plastic)		
8	15 01 04	ถังเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว - 6ngh drum 200 ltr		
9	15 01 02	แกลลอนพลาสติก (gallon plastic) -20/25/200 ltr		
10	19 12 04	MAT BUSH		
11	19 09 05	เรซิ่น (Resin)		
12	19 08 14	WASTE WATER SLUDGE ภากตะกอนน้ำเสีย		
13	19 12 06	เศษผ้าสายพาน (cloth belt)		
14	15 02 03	อุปกรณ์เซฟตี้ (safety equipment)		
15	19 08 14	ภากตะกอนปูนขาว		
16	15 01 03	กระสอบปุ๋ย		
17	19 12 10	นิตใยปนเปื้อน -กระดาษ/กระสอบพลาสติก/ถุงพลาสติก		
		อันตราย (HAZARDOUS)		
		น้ำมันใช้แล้ว และถังปนเปื้อนน้ำมัน (สวมารถขายได้-ถาว sell)		
1	13 02 06	- น้ำมันเครื่อง Engine Oil		
2	13 01 13	- น้ำมันไฮดรอลิค Hydraulic Oil		
3	15 01 10	- ถังเปล่า (Empty oil drum)		
4	15 02 02	Dope filter cloth		
5	07 02 10	Diatomace Earth (A102)		
6	07 02 10	Sludge (Dirt+Traces polymer)		
7	07 02 07	Gel dope		
8	15 01 10	Slop Drum (ถังเก็บรวมสารเคมีที่แห้งแล้วมีสารติดปน)		
9	15 02 02	Granular activates carbon (A103)		
10	15 01 10	ถุงปนเปื้อนสารเคมี (Waste bag)		
11	15 02 02	ถุงมือผ้าและเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน (waste cotth +cotton hand glove)		
12	15 01 10	หลอดแก้วและขวดจากห้องทดลอง (Breaker+bttle from LAB)		
13	16 02 15	หลอดไฟ (waste Lamp)		
14	16 06 02	แบตเตอรี่เก่า (waste Battery)		
15	15 05	[redacted]		
16	15 05			
17	15 01			
18	15 02			
19	15 02			
20	07 02			
21	16 05			
22	13 02			
23	16 05			

Return By

Stores rec

Remark by

- Dye waste fiber.

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. .....

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

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

ชื่อ : Name	รหัสผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID DIW-G.
สถานที่ก่อกำเนิด : Location	โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency

2) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First company name	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID. DIW-T.
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second company name	เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID. DIW-T.

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

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name	เลขประจำตัวผู้กำจัดบำบัด บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID. DIW-D.
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name	เลขประจำตัวผู้กำจัดบำบัด บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID.

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเดือนนี้ :

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสของเสีย Waste Code	การบรรจุ : Containers จำนวน No.	ชนิด Type	ผู้ก่อกำเนิด : Generator ปริมาณสุทธิกิโลกรัม Quantity/Kgs.	ผู้รับกำจัด : Disposer ปริมาณสุทธิกิโลกรัม Quantity/Kgs.
1	[illegible]	[illegible]				

รวมปริมาณของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ..... กิโลกรัม/ลูกบาศก์เมตร : Liters/c.m. ของแข็ง : Solids ..... กิโลกรัม/ตัน : Kgs / tons

6) ความปฏิบัติพิเศษและเพิ่มเติม และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ตรวจสอบของเสียเรียบร้อยแล้ว และมีการบรรจุหีบห่อเครื่องหมายและฉลากถูกต้องตามกฎหมายทุกประการ

Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described and shown and have been packed and labelled and are in proper condition for transport according to regulations.

ในนามผู้ก่อกำเนิด : 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	7) ประเภทรถขนส่ง
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID DIW-T.	
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency	3) เลขทะเบียน

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียนี้พร้อมด้วยเอกสารกำกับ 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 regulations.

โดยขนส่งจากจุดเริ่ม : From ..... ไปยังจุดหมาย : To ..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : hours/day

ในนามผู้ขนส่ง : Transporter's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

3. ส่วนของผู้ประกอบการขนาดใหญ่/รวม/รวม บำบัด 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 : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามรายการที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certification of arrival : I hereby declare that I have received the materials listed

ปริมาณที่รับจริง

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

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

4) กรณีของเสียไม่ตรงความประสงค์ : 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) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งคืน : Returned manifest no. .....

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

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL. : 036-240100 FAX : 036-221854

SR.NO. 0865

DATE 29/9/23

(FOR STORES)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S Better World Green

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1.	ถาดพลาสติกมือสอง	60	Mke	
			66/6/0929/75	
2	Used Oil	380	TKO	66/10 600293
3.	ถุงมือผ้าและเสื้อผ้ามือสอง	1,100	SIR	

Materials Rec[redacted]

PLEASE PASS
อนุญาตให้
BEHALF OF M
ทางของบริษัท
VEHICLE NO.

Prepare By...

BWG

ใบยืนยันกำหนดการขนส่งภายนอกสำหรับ
บริษัท เบลเลอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

Attn : ฝ่ายงานลูกค้าสัมพันธ์ ต้อ 114 - 118 และ 121
โทรศัพท์ : (02)7311815, 7310080-1, 7310344, 7310335-6
โทรสาร : (02)7312574 / (02) 769-8130

ส่วนที่ 1 สำหรับบริษัทโรงงานลูกค้า

ป๋อบริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด
สถานที่ตั้งโรงงาน 54 หมู่ 5 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี โทรศัพท์ 036-240100 โทรสาร 036-240100 ต่อ 432

เลขทะเบียนโรงงาน 3-44-1/32 สบ
เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย DIW-G-056200348

[ ] ชื่อภาชนะของเสียไม่อันตราย (Non - Hazardous Waste)

1	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ถัง
2	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ตัน
3	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ตัน

ประเภทรถขนส่ง

( ) รถสิบล้อ	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน		เที่ยว
( ) รถ ROLL-OFF	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน		เที่ยว
( ) รถ LUGGER	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน		เที่ยว
( ) รถเทลเลอร์	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน		เที่ยว

( ) อื่นๆ จำนวน.....เที่ยว

[X] ชื่อภาชนะของเสียอันตราย (Hazardous Waste)

1	USED OIL	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ 1.00	ตัน
2	ภาชนะปลวมเปื้อน	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ 0.50	ตัน
3		ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน

ประเภทรถขนส่ง

(X) รถสิบล้อ	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	1	เที่ยว
( ) รถ ROLL-OFF	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน		เที่ยว
( ) รถ LUGGER	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน		เที่ยว
( ) รถเทลเลอร์	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน		เที่ยว

( ) อื่นๆ จำนวน.....เที่ยว

*** เอกสารฉบับนี้ ทางบริษัทฯ ถือเสมือนเป็นส่วนหนึ่งของใบสั่งซื้อ/สั่งจ้าง ที่ทางท่านได้ออกให้กับทางบริษัทฯ

วันที่กำหนดให้เก็บภาคลูกสาหกรรม 29.09.2023 เวลา 09.00 น.

ออนามผู้แจ้งกำหนดการขนส่ง (ตัวบรรจง) นางสาว รัชนก จำเรียง ฝ่าย/แผนก ลโจร์

เจ้าหน้าที่สามารถติดต่อเมื่อรถขนส่งไปรับภาคฯ (ตัวบรรจง) นางสาว รัชนก จำเรียง ฝ่าย/แผนก ลโจร์

ข้อการปฏิบัติในการใช้บริการขนส่งภายนอกสาหกรรม

1 เมื่อแจ้งมาได้รับใบยืนยันกำหนดการแล้วภายนอกแล้ว หากท่านต้องการเปลี่ยนแปลงการขนส่งไม่ทราบแจ้งให้แผนกลูกค้าสัมพันธ์ทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 24 ชั่วโมง

2 หากภาชนะลูกสาหกรรมไว้ใบถังขนาด 200 ลิตร โปรดเตรียมรถไปยกสัมพันธ์และหนังงานสำหรับการปฏิบัติภายนอกลูกสาหกรรมเช่นรถขนส่งไม่ทันและเวลาประเมินไม่เท่ากับการขนส่งภายนอกลูกสาหกรรม

3 หากประสงค์จะส่งภายนอกสาหกรรมขนาดกากของเหลว ไม่ทราบเดียวเดินทางกันไปรอยรรจุภายนอกลูกสาหกรรมโดยการขนที่ปลอดภัยจากการรั่วไหล และการวางแผนการเลขที่ของบรรจุใบถัง 200 ลิตร ที่มีฝาปิดที่กดรัด หรือมีสลักเกลอระบุประเภทของภายนอกลูกสาหกรรม ให้ชัดเจนทุกใบ

4 กรุณาตรวจสอบบิลของภายนอกสาหกรรมให้ตรงกับข้อมูลในใบกำหนดการขนส่งภายนอกสาหกรรม ภายในวรปาย์ทุกครั้ง

5. หากรถขนส่งไม่เดินทางถึงโรงงานและมีใบรับภายนอกสาหกรรมจากโรงงาน ทางบริษัทฯ จะตัดค่าใช้จ่ายในการเรียกเงินภาวะความผิดพลาดหรือไม่ตรงตามกา

ส่วนที่ 2 สำหรับเจ้าหน้าที่ลูกค้าสัมพันธ์ บริษัท เบลเลอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

ยืนยันกำหนดการขนส่งตามใบกำหนดการขนส่งภายนอกสาหกรรม

แผนกลูกค้าสัมพันธ์

F-AD-06-03

REV .7 DATE 01/09/50

Return of Scrap materials

Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-4)

Return Date : 9/14/2023

Materials

From Dept.: CMM

	ID		Type	Quantity		Remark
		ไม่อันตราย (NON HAZARDOUSE)				
		สามารถขายได้ can sell				
1	17 04 05	เศษเหล็ก และ โลหะต่างๆ				
		- MS/CS				
		- SS		500 kg.		CS conveyor
2	15 01 04	ถังเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน finish drum 200 ltr				
3	15 01 02	ถังพลาสติกที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน plastic drum 200 ltr				
		ส่งกำจัด disposal				
4	07 02 13	Polymer Scale				
5	04 02 22	Waste Fibre(เส้นใยเส้น)				
6	19 09 01	ไส้กรองน้ำ (Membrane)				
7	15 02 03	PVC FILLER				
8	17 06 04	ใยหิน Rock wool		50 Kg		FAT L-I
9	19 12 04	MAT BUSH				
10	19 09 05	เรซิน (Resin)				
11	19 09 14	WASTE WATER SLUDGE กากตะกอนน้ำเสีย				
12	19 12 08	เศษผ้าพลาสติก (cloth belt)				
13	15 02 03	อุปกรณ์เซฟตี้ (safety equipment)				
14	19 08 14	กากตะกอนปูนขาว				
15	15 01 03	เศษไม้พาเลท				
16	19 12 10	วัสดุไม่ปนเปื้อน-กระสาย/กระสอบพลาสติก/ถุงพลาสติก/เส้นพลาสติก		100 Kg		Rubber belt of CS
		อันตราย (HAZARDOUS)				
		น้ำมันใช้แล้ว และถังปนเปื้อนน้ำมัน (สามารถขายได้-can sell)				
17	13 02 06	- น้ำมันเครื่อง Engine Oil		3 drum		Remove from HST-VI
18	13 01 13	- น้ำมันไฮดรอลิค Hydraulic Oil				
19	15 01 10	- ถังเปล่า (Empty oil drum)		3		
		ส่งกำจัด disposal				
20	15 02 02	Dope filter cloth				
21	07 02 10	Diatomace Earth (A102)				
22	07 02 10	Sludge (Dirt+Traces polymer)				
23	07 02 07	Gel dope				
24	15 01 10	Skip Drum (ถังที่บรรจุสารเคมีที่ยังเหลืออยู่ภายในถังอยู่)				
25	15 02 02	Granular activates carbon (A103)				
26	15 01 10	ถุงบรรจุของเสียทั่วไป (Waste bag)				
27	15 02 02	ถุงมือผ้าและเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน (waste cotth +cotton hand glove)				
28	15 01 10	ขวดแก้วและขวดจากห้องพลอง(Breaker+bttle from LAB)				
29	16 02 16	หลอดไฟ (waste Lamp)				
30	16 06 02	แบตเตอรี่เก่า (waste Battery)				
31	15 05 08	สารเคมีเหลวสภาพ (Liquid (ของเหลว)chemical waste)				
32	15 05 08	สารเคมีเสื่อมสภาพ (Solid (ของแข็ง) chemical waste)				
33	15 01 11	ถังดับเพลิงชำรุด (waste fire extinguisher)				
34	15 02 02	หน้ากากกรองสารเคมี (waste chemical filter mask)				
35	15 02 03	[redacted]				
36	07 02	[redacted]				
37	10 05	[redacted]				
38	13 02	[redacted]				
39	16 05	[redacted]				
40	16 05	[redacted]				
41	16 05	[redacted]				

RETURN E	
DATE	
Mr. Chaiphon	

UP DATE O

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 3390401

ฉบับที่ ...../ 6

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสียอันตราย This section must be completed by Generator

1) ชื่อ Name บริษัท ไทย อคริลิค ไฟเบอร์ จำกัด

2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสียอันตราย Generators ID ONV-G-0562003/5

3) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย Transporter

ชื่อบริษัท Transporter name บริษัท ยูนิตเวสต์ จำกัด

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย Transporter's ID ONV-T-0662/0197

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

ชื่อบริษัท TSDFs name บริษัท ยูนิตเวสต์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสียอันตราย Disposal's ID ONV-D-0662/0031

5) รายละเอียดของเสียอันตรายที่ขนส่งครั้งนี้

ลำดับ No	รายละเอียด (Description)	รหัสของเสีย (Waste ID)	ภาชนะบรรจุ Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ Containers ชนิด : Type	ปริมาณสุทธิ Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม Additional Information
1	Sludge (Dry+Transport)	07 02 08	1	TRUCK	10980	กิโลกรัม	

รวมปริมาณของเสียอันตรายทั้งหมด Total Quantity (ตัวเลข) (Total) ..... ตัวหนังสือ (Letters) ..... กิโลกรัม / ตัน / ลิตร / ถัง

6) ผู้ผลิตของเสียอันตรายและที่อยู่ และข้อมูลเพิ่มเติม

Generator's name and address and additional information

7) คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดเตรียมของเสียอันตรายแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากข้างหน้าหีบห่อตามกฎหมายทุกประการ

Generator Certificate: I hereby declare that the contents of this consignment are fully and accurately described above by proper shipping name, and are packaged, marked and labelled/placarded, and are in all respects in proper condition for transport according to applicable regulations.

ชื่อผู้ก่อกำเนิด Generator's name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ Day/Month/Year 29/07/2023 03:44

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสียอันตราย This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่ง Transporter's name บริษัท ยูนิตเวสต์

เลขประจำตัวผู้ขนส่ง Transporter's ID ONV-T-0662/0197

ติดต่อได้ Phone 0 1453 0644 โทรสาร Fax ..... ฉุกเฉิน Emergency .....

2) พาหนะที่ใช้ Vehicle: ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane

3) ทะเบียนรถ Vehicle ID 72-4904

4) คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ขนส่งของเสียอันตรายตามที่ระบุข้างต้น และจะนำของเสียไปส่งมอบให้ตามเส้นทางที่กำหนดตามกฎหมายทุกประการ

Transporter Certificate: I hereby declare that I have received the above-described hazardous waste and will deliver it to the designated facility according to applicable regulations.

ชื่อผู้ขนส่ง Name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ Day/Month/Year .....

3. ส่วนของผู้รับของเสียอันตราย: การบำบัดและกำจัด และกำจัดของเสียอันตราย This section must be completed by TSDFs

1) ชื่อผู้รับของเสีย TSDFs name บริษัท ยูนิตเวสต์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

สถานที่ตั้ง TSDFs address โรงงานที่ 2 เลขที่ 2 หมู่ 1 ถนนสุขาภิบาล 5 ตำบลบางพูด อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120

2) เลขประจำตัวผู้รับของเสีย TSDF's ID ONV-D-0662/0031

ติดต่อได้ Phone 02 7520 980 โทรสาร Fax ..... ฉุกเฉิน Emergency .....

4) คำรับรอง ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียอันตรายและรับมาดูแลเพื่อบำบัดและกำจัดตามวิธีการที่ระบุข้างต้น

Receiver Certificate: I hereby declare that I have received the above-described hazardous waste for treatment and disposal.

และจะทำการบำบัดและกำจัดของเสียอันตรายนี้ภายในเวลา Treatment Time ..... ☐ วัน day ☐ เดือน month ☐ ปี year นับตั้งแต่วันที่ได้รับของเสีย since the day that received waste

ชื่อผู้รับของเสีย TSDF's name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ Day/Month/Year .....

5) การกำจัดของเสียอันตรายขั้นสุดท้าย (Disposal Method)

ชนิดของเสียอันตราย Type of waste ..... ปริมาณ Quantity .....

การกำจัดขั้นสุดท้าย ☐ ฝังกลบ Landfill ☐ ฉีดเข้าชั้นใต้ดิน Injection ☐ ฉีดเข้าชั้นใต้ดิน Waste ID ..... ☐ ปฏิกิริยาเคมี Chemical reaction

วันที่ดำเนินการ Date of disposal ..... วิธีการกำจัดขั้นสุดท้ายอื่นๆ ระบุ Other disposal method ..... Referred certificate .....

ชื่อผู้รับของเสีย TSDF's name ..... ลายเซ็นผู้ส่งมอบ TSDF's Signature .....

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL : 036-240100 FAX : 036-221854

SR.NO. 0363

DATE: 29/9/23

(FOR STORES)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S Bella World Green

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	Sludge	10,980 kg.	CH/R.	
			bb10x09293bb	

Materials Received

PLEASE PASS OUT

อนุญาตให้

BEHALF OF M/S.....

หามของบริษัท / ห้

VEHICLE NO. ทะเบีย

Prepare By. ..... [redacted]

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL : 036-240100 FAX : 036-221854

SR.NO. 0863
DATE 29/9/23

(FOR PURCHASE)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S Bella Wald Green

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	Sludge	10,960	kgs. 04/12	
			0610100523366	

[redacted]

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. .....

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

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

: Name ..... รหัสประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID . DIW-G- .....
ที่อยู่ผู้ก่อกำเนิด : Generator address ..... โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency .....
ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter
1 ชื่อบริษัท : First company name ..... เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID . DIW-T- .....
2 ชื่อบริษัท : Second company name ..... เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID . DIW-T- .....
บริษัท บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDFs)
1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name ..... เลขประจำตัวผู้รับรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID . DIW-D- .....
2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name ..... เลขประจำตัวผู้รับรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID. .....
ละเอียดของของเสียที่ขนส่งเรียงลำดับ :

รายละเอียด Description	รหัสของเสีย Waste Code	การบรรจุ : Containers จำนวน No.	ชนิด Type	ผู้ก่อกำเนิด : Generator ปริมาณสุทธิกิโลกรัม Quantity/Kgs	ผู้รับกำจัด : Disposer ปริมาณสุทธิกิโลกรัม Quantity/Kgs
[illegible]	07 02 08				

รวมปริมาณของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ..... ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/cum ของแข็ง : Solid ..... กิโลกรัม / ตัน : Kgs. /tons
ปฏิบัติที่ปลอดภัยพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling instructions and additional information
ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุหีบห่อเรียบร้อยและถูกต้องตามมาตรฐานข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
declare : 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.
: Generator's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

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

ชื่อ : Transporter's name ..... 2) ประเภทรถขนส่ง .....
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID . DIW-T- .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency ..... 3) เลขทะเบียน .....

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.
ออกจากสถานที่ : From ..... ไปยังสถานที่ : To ..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : hours/day
ผู้ขนส่ง : Transporter's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

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

ชื่อบริษัท : TSDF's name ..... 2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID . DIW-D- .....
ที่อยู่บริษัท : TSDF's address ..... โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency .....
รับของ : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ได้ระบุข้างต้นแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้น TSDF certification of waste : I hereby declare that I have received the reference load. ปริมาณที่รับจริง .....

ระยะเวลาจัดของเสียที่รับมาไว้ภายในระยะเวลา : Treatment period ..... ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ผู้รับกำจัด : TSDF's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....
มีของเสียไม่ครบตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification ประเภทของเสีย : Type of waste ..... ปริมาณ : Quantity .....

ดำเนินการ : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID. ..... ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action .....
ส่งคืน : Date returned ..../..../.... (วัน/เดือน/ปี : dd/mm/yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งคืน : Returned manifest no. .....
ส่งคืน : TSDF's name ..... ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature .....

[illegible] LTD

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]		[illegible]	[illegible]

[redacted]

ใบยืนยันกำหนดการขนส่งจากลูกค้าสำหรับ
บริษัท เบสเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

BWG

Attn : ส่วนงานลูกค้าสัมพันธ์ ชั้น 114 - 118 และ 121
โทรศัพท์ : (02)7311815, 7310080-1, 7310344, 7310335-6
โทรสาร : (02)7312574 / (02) 769-8130

ส่วนที่ 1 *สำหรับบริษัท/โรงงานลูกค้า*

ชื่อบริษัท ไทยออคริลิคไวน์เนอร์ จำกัด
สถานที่ตั้งโรงงาน 5/4 หมู่ 5 ต.คาลเดียว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี โทรศัพท์ 036-240100 โทรสาร 036-240100 ต่อ 432

เลขทะเบียนโรงงาน 3-44-1/32 ลด
เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย DIW-G-056/00348

☐ **ชื่อกากของเสียไม่อันตราย** [Non - Hazardous Waste]

1	.....	ภาชนะบรรจุ	..... ปริมาณ	ตัน
2	.....	ภาชนะบรรจุ	..... ปริมาณ	ตัน
3	.....	ภาชนะบรรจุ	..... ปริมาณ	ตัน

ประเภทรถขนส่ง

( )	รถสิบล้อ	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ ROLL-OFF	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ LUGGER	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถเทรเลอร์	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว

( ) อื่นๆ จำนวน ..... เที่ยว

☒ **ชื่อกากของเสียอันตราย** Hazardous Waste)

1	Sludge (Dirt + Traces polymer)	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ 10.00	ตัน
2	.....	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน
3	.....	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	ตัน

ประเภทรถขนส่ง

☒	รถสิบล้อ	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน 2	เที่ยว
( )	รถ ROLL-OFF	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถ LUGGER	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว
( )	รถเทรเลอร์	รายละเอียดเพิ่มเติม	จำนวน	เที่ยว

( ) อื่นๆ จำนวน ..... เที่ยว

***** เอกสารฉบับนี้ ทางบริษัทฯ ถือเสมือนเป็นส่วนหนึ่งของใบสั่งซื้อ/สั่งจ้าง เมื่อทางท่านได้ลงลายมือชื่อกำหนดการขนส่งกากของเสียกับทางบริษัทฯ**

วันที่กำหนดให้กับกากอุตสาหกรรม 29.09.2023 เวลา 09.00 น.

ลงนามผู้แจ้งกำหนดการขนส่ง (ตัวบรรจง) นางสาว รัชนก จำเริญ ฝ่ายสนับสนุน สโตร์

เจ้าหน้าที่ที่สามารถติดต่อเมื่อรถขนส่งไปรับกากฯ (ตัวบรรจง) นางสาว รัชนก จำเริญ ฝ่ายสนับสนุน สโตร์

ขั้นตอนการปฏิบัติในการรับบริการขนส่งกากอุตสาหกรรม

1 เมื่อบริษัทฯได้รับใบยืนยันกำหนดการขนส่งกากอุตสาหกรรม จากท่านแล้ว หากท่านต้องการเปลี่ยนแปลงการขนส่งโปรดแจ้งไปยังฝ่ายลูกค้าสัมพันธ์ ก่อนล่วงหน้าอย่างน้อย 24 ชั่วโมง

2 หากท่านมีกากอุตสาหกรรมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร โปรดเตรียมรถโฟล์คลิฟท์และพนักงานสำหรับการยกถังกากอุตสาหกรรมขึ้นรถขนส่งให้พร้อมและจัดเตรียมนำระบุในใบกำหนดการขนส่งกากอุตสาหกรรม

3 หากประสงค์จะส่งกากอุตสาหกรรมบางชนิดที่มีความหนืดสูง ให้เตรียมถังไม่ขนรรจุกากอุตสาหกรรมไว้ภาชนะที่ป้องกันการรั่วไหล และการกระเด็นหรือบรรจุในถัง 200 ลิตร ที่มีฝาปิดสนิท พร้อมติดสติกเกอร์ระบุประเภทของกากอุตสาหกรรม ให้ชัดเจนทุกถัง

4 คุณภาพการจัดเตรียมของกากอุตสาหกรรมให้ตรงกับข้อมูลในใบกำหนดการขนส่งกากอุตสาหกรรม ถ้าไม่การฝ่าฝืนจะหยุดครั้ง

5 หากรถขนส่งไม่เข้าถึงบริเวณถังโรงงานและมีใบรับกากอุตสาหกรรมจากโรงงาน ทางบริษัทฯ จะคิดค่าใช้จ่ายในการดำเนินการขนส่งสูญเปล่าในเส้นทาง

ส่วนที่ 2 *สำหรับตัวแทนผู้ดูแลด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท เบสเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)*

ยืนยันกำหนดการขนส่งตามใบกำหนดการขนส่งกากอุตสาหกรรม

ผู้จัดการฝ่ายลูกค้าสัมพันธ์

F-AD-08-03

Rev.7 DATE 01/09/50

Return of Scrap materials

Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-3)

Return Date

Materials

21/09/2023 From Dept.: Chem. Dept.

No.	ID	Type	Quantity	Remark
1	07.02.10	Polymer Scale		
		ไม่อันตราย (NON HAZARDOUSE)		
2	04.02.22	Waste Fibre(เส้นใยเสีย)		
3	15.01.01	ไส้กรองน้ำ (Membrane)		
4	15.02.03	PVC FILLER	1000	
5	17.03.04	ไอเท็ม Rock wool		
6	17.03.04	เศษเหล็ก และ โครงสร้าง		
		MSICS	100	
7	17.02.03	- SS		
8	15.01.14	เศษพลาสติก หรือPVC (waste plastic)		
9	15.01.02	ถังเหล็กที่ผ่านการล้างแล้ว(ตรวจสอบแล้ว) - finish drum 200 ltr		
10	19.12.04	ขวดแกลลอนพลาสติก (gallon plastic) -20/25/200 ltr		
11	15.02.03	MAT BUSH		
12	10.06.14	เรซิน (Resin)		
13	19.12.04	WASTE WATER SLUDGE c) กากตะกอนน้ำเสีย		
14	15.02.03	ผ้าพาลายกาม (cloth belt)		
15	19.03.14	อุปกรณ์เซฟตี้ (safety equipment)		
16	15.01.03	ถุงตะกอนปูนขาว		
17	19.12.10	เทอร์โมพลาสต		
		วัสดุเป็นฉนวนป้องกันความร้อนจากการออนจากวัสดุที่ทำจากพลาสติก		
		อันตราย (HAZARDOUS)		
1	13.02.05	น้ำมันไฮดรอลิค และน้ำมันเครื่องที่ใช้แล้ว (ความรวยอายุ์ef-can sell)		
2	13.02.13	- น้ำมันเครื่อง Engine Oil		
3	16.01.10	- น้ำมันไฮดรอลิค Hydraulic Oil		
4	15.02.02	- ถังเปล่า (Empty oil drum)		
5	15.02.02	Dope filter cloth		
6	07.02.10	Diatomaceous Earth (A102)		
7	07.02.10	Sludge (Dilute Fracos polymer)		
8	07.01.07	Gel dope		
9	15.01.10	Slop Drum (ถังบรรจุสารเคมีปนเปื้อนสารอินทรีย์ต่างๆ)	10,000	
10	15.01.10	Granular activates carbon (A103)		
11	15.02.02	ถุงพลาสติกขยะทั่วไป (Waste bag)		
12	15.01.10	ถุงมือผ้าและเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน (waste cloth +cotton hand glove)	2000	
13	16.02.15	แบตเตอรี่ตลาดขาดจากห้องแลบ (Breaker+Bilo from LAB)		
14	16.06.05	หลอดไฟ (waste Lamp)		
15	16.06.05	แบตเตอรี่ (waste Battery)		
16	16.05.08	สารเคมีเหลวเสียทาง (Liquid (ของเหลว)chemical waste)		
17	16.01.11	สารเคมีที่เป็นของแข็ง (Solid (ของแข็ง) chemical waste)		
18	16.05.07	ถังเศษถังน้ำยุด (waste fire extinguisher)		
19	15.01	[redacted]		
20	07.02			
21	16.05			
22	13.02			
23	16.05			
24	16.05			
25	16.05			

Return By

Stores sign

Remark by St

Update On 06.04.2023

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 3401249

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสียอันตราย : This section must be completed by Generator

1) ชื่อ Name บริษัท ไอเท็ม จำกัด

สถานที่ก่อกำเนิด Generator address 55 ม.5 ต.สุสมเทศ อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสียอันตราย Generator's ID 0195-11-0-0620000

โทรศัพท์ Phone 038340100 โทรสาร Fax ฉุกเฉิน Emergency

3) ผู้ขนส่งของเสียอันตราย Transporter

ชื่อบริษัท Company name บริษัท ศรีสมบัติ ขนส่ง จำกัด

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย Transporter's ID 0195-1-1060000

4) ผู้ดำเนินการกำจัด และทำลายของเสียอันตราย Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)

ชื่อบริษัท TSDF's name บริษัท เอ.เอ.ซี. เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสียอันตราย Disposer's ID 0195-1-0-0500025

5) ชนิดและปริมาณของเสียอันตรายที่ขนส่งครั้งนี้

ลำดับที่ No	ชนิดของเสีย Wastes	รหัสของเสีย อันตราย Waste ID	ภาชนะบรรจุ Containers จำนวน No.	ชนิด Type	ปริมาณรวมทั้งสิ้น Quantity	หน่วยน้ำหนัก หรือปริมาตร Unit Wt / Vol	วิธีการเก็บรักษาเพิ่มเติม Additional information
1	Slop ถังบรรจุ ถังที่ใช้แล้ว	15 01 10	1	IBULK	530	กิโลกรัม	

รวมปริมาณของเสียอันตรายทั้งหมด Total Quantity of hazardous waste : liquid ..... ลิตร/กิโลกรัม Litres/Kilograms ; solid ..... กิโลกรัม / ตัน Kgs./Tons

6) ข้อมูลพิเศษที่ต้องการพิเศษ และข้อมูลเพิ่มเติม

Special handling instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ติดฉลากของเสียอันตรายตามที่กฎหมายกำหนดไว้ครบถ้วนแล้ว และได้ดำเนินการบรรจุหีบห่อเพื่อขนส่งอย่างถูกต้องตามกฎหมายทุกประการ

Generator's Certification: I hereby certify that the above-named materials are properly classified, described, packaged, marked and labeled, and are in proper condition for transportation according to applicable international and national government regulations.

ลงชื่อ Generator's name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ : Day Month Year 11/10/2566 09:35

ส่วนของผู้ขนส่งของเสียอันตราย This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่ง Transporter's name บริษัท ศรีสมบัติ ขนส่ง จำกัด

เลขประจำตัวผู้ขนส่ง Transporter's ID 0195-1-1060000

โทรศัพท์ Phone ..... โทรสาร Fax ..... ฉุกเฉิน Emergency .....

2) พาหนะที่ใช้ Vehicle: ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane

3) เลขทะเบียนพาหนะ Vehicle ID 70 6115

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ขนส่งของเสียอันตรายเรียบร้อยแล้ว และการขนส่งเป็นไปตามข้อกฎหมายทุกประการ

Transporter's Certification: I hereby certify that I have received the above-described hazardous waste in apparent good condition and have transported it according to applicable international and national government regulations.

วันที่รับและส่งมอบครั้งที่ First ..... ถึงครั้งที่ To ..... ใช้เวลาขนส่งประมาณ Time spending ..... วัน Day(s)

ชื่อผู้ขนส่ง Transporter's name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ Day Month Year .....

9. ส่วนของผู้ประกอบการกำจัดและทำลายของเสียอันตราย This section must be completed by TSDF's

1) ชื่อผู้ประกอบกิจการ TSDF's name บริษัท เอ.เอ.ซี. เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

สถานที่ดำเนิน TSDF's address 155 หมู่ที่ 5 ต.มาบข่า อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง

2) เลขประจำตัวผู้ประกอบกิจการ TSDF's ID 0195-1-0-0500025

โทรศัพท์ Phone 038227131 โทรสาร Fax ..... ฉุกเฉิน Emergency .....

3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ดำเนินการกำจัดและทำลายของเสียอันตรายตามที่กฎหมายกำหนดไว้ครบถ้วนแล้ว

TSDF's Certification: I hereby certify that I have received the reference item

และสามารถดำเนินการกำจัดเสร็จสิ้นภายในเวลา Treatment period ..... ☐ วัน day ☐ เดือน month ☐ ปี year นับจากวันที่ได้รับของเสีย since the day that I have received waste

ชื่อผู้ประกอบกิจการ TSDF's name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ Day Month Year .....

10) การแจ้งเหตุฉุกเฉินกรณีไม่ยอมรับของเสีย Discrepancy Notification

ประเภทของเสียอันตราย Type of waste ..... Quantity .....

การดำเนินการ Action taken ☐ ส่งคืน Returned ☐ จัดประเภทใหม่ Reclassified with Waste ID ..... ☐ ยอมรับ Accepted Signature Representative

วันที่ส่งคืน Date returned ..... เนื่องจากไม่ได้รับการอนุญาตให้ดำเนินการกำจัดของเสียอันตรายดังกล่าว ..... Reason not authorized

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

[redacted]

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL : 036-240100 FAX : 036-221854

SR.NO. 0870
DATE 11/10/23
(FOR STORES)

[ ] RETURNABLE GATE PASS [✓] NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S Better World Green.

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	QTY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1.	Slap Drum	630 kg	TBG 66101101118	

[redacted]

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. .....

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

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

1)ชื่อ : Name ..... 2)เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID : DIW-G.....

สถานที่ตั้งบริษัท : Generator address ..... โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... การฉุกเฉิน : Emergency .....

3)ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First company name ..... เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID : DIW-T. .....

รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second company name ..... เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID : DIW-T. .....

4)ผู้กำจัด บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's name ..... เลขประจำตัวผู้กำจัด บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID : DIW-D. .....

รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name ..... เลขประจำตัวผู้กำจัด บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID .....

5)รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย :

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสของเสีย Waste Code	การบรรจุ : Container จำนวน No.	การบรรจุ : Container ชนิด Type	ผู้ก่อกำเนิด : Generator ปริมาณสุทธิที่โหลดรับ Quantity/Kgs.	ผู้กำจัด : Disposer ปริมาณสุทธิที่รับ Quantity/Kgs.
	[illegible]	[illegible]			[illegible]	

รวมปริมาณของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ..... ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liter/Acum ของแข็ง : Solid ..... กิโลกรัม/ตัน : Kgs /tons

6)การปฏิบัติพิเศษเพิ่มเติม และข้อมูลเพิ่มเติม Special handling instructions and additional information

7)คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุหีบห่อหรือภาชนะอย่างเหมาะสมตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
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 transport 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 ..... 2) ประเภทรถขนส่ง .....

เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID : DIW-T. ..... 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 this waste has been transported according to regulation.

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

ลายชื่อผู้ขนส่ง : Transporter's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

8. ส่วนของผู้ประกอบการกำจัด บำบัด รวบรวม บำบัด 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 ..... การฉุกเฉิน : Emergency .....

3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certification of arrival : I hereby declare that I have received the substance listed. ปริมาณที่รับจริง

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

ลายชื่อผู้รับกำจัด : 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 / รายการ : 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 .....

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

SR.NO. 0870

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL : 036-240100 FAX : 036-221854

DATE 11/10/14

(FOR PURCHASE)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S Bella Wold Co.,

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	Slag Dross	630 kg	TCS	
			[illegible]	

Materials Received By Name .....

PLEASE [redacted]
อนุญาตใ[redacted]
BEHALF [redacted]
นามของ[redacted]
VEHICLE [redacted]
Prepare [redacted]

BWG

ใบนัดรับสำหรับการขนส่งภายนอกอุตสาหกรรม
บริษัท บีดเดอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

Attn : ส่วนงานจุดกำจัดขยะ ตึก 114 - 118 และ 121
โทรศัพท์ : (02)7311815, 7310080-1, 7310344, 7310335-6
โทรสาร : (02)7312574 / (02) 769-8130

ส่วนที่ 1 สำหรับบริษัทโรงงานผู้ผลิต
ชื่อบริษัท ไทยคอร์ดิตไฟเบอร์ จำกัด
สถานที่ตั้งโรงงาน 54 หมู่ 5 ต ดาวเด่นใต้ อ แกงคอย จ.สระบุรี โทรศัพท์ 036-240100 โทรสาร 036-240100 ต่อ 432

เลขทะเบียนโรงงาน 3-44-1/32 ส.ม
เลขประจำตัวผู้ประกอบกิจการของเสีย DIW-G-056200348

[ ] ชื่อกากของเสีย/ไม่อันตราย (Non - Hazardous Waste)

1 ..... ภาชนะบรรจุ ..... ปริมาณ ..... ตัน
2 ..... ภาชนะบรรจุ ..... ปริมาณ ..... ตัน
3 ..... ภาชนะบรรจุ ..... ปริมาณ ..... ตัน

ประเภทรถขนส่ง
( ) รถดัมพ์ ..... รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถ ROLL-OFF ..... รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถ LUGGER ..... รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถหกล้อ ..... รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว ( ) อื่นๆ จำนวน ..... เที่ยว

[X] ชื่อกากของเสียอันตราย (Hazardous Waste)

1 SLOP DRUM ..... ภาชนะบรรจุ ..... ปริมาณ 2.00 ตัน
2 ..... ภาชนะบรรจุ ..... ปริมาณ ..... ตัน
3 ..... ภาชนะบรรจุ ..... ปริมาณ ..... ตัน

ประเภทรถขนส่ง
(X) รถดัมพ์ ..... รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน 4 เที่ยว
( ) รถ ROLL-OFF ..... รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถ LUGGER ..... รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถหกล้อ ..... รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว ( ) อื่นๆ จำนวน ..... เที่ยว

*** เอกสารฉบับนี้ บางบริษัท ก็อาจมีข้อแนบเป็นต่างแนบของใบสั่งซื้อ/สั่งจ้าง ที่ทางท่านได้ออกให้กับทางบริษัท
จำนวนวันนัดไปรับกากอุตสาหกรรม 11.09.2023 เวลา 09.00 น.
ชื่อผู้ประสานงานกำหนดการขนส่ง (ตัวบรรจง) นางสาว รัชนก จำเรียง ฝ่าย/แผนก ลีโอ
เจ้าหน้าที่ที่สามารถติดต่อเพื่อรถขนส่งไปรับกากฯ (ตัวบรรจง) นางสาว รัชนก จำเรียง . ฝ่าย/แผนก ลีโอ

ข้อควรปฏิบัติในการรับบริการขนส่งภายนอกอุตสาหกรรม

1. กรุณาติดต่อเจ้าหน้าที่ฝ่ายกำหนดการขนส่งภายนอกอุตสาหกรรม ล่วงหน้าก่อนเวลา มากที่สุดต้องการเข้ารับขนส่งกากของเสียไปยังสถานที่ปลายทางภายในระยะเวลาไม่เกินกว่าสามวันทำการ และก่อนเวลาไม่น้อยกว่า 24 ชั่วโมง
2. ปริมาณของกากอุตสาหกรรมที่ใส่ถังขนาด 200 ลิตร ไม่สามารถเกินกว่าที่ระบุไว้ในใบสั่งซื้อ ในกรณีที่ต้องการขนส่งกากอุตสาหกรรมที่มีสภาพจะไม่ปลอดภัยจากการรั่วไหล และการวางซ้อนกันของถังที่บรรจุไม่ถึง 200 ลิตร เช่นถังปิดปิดไม่สนิท พร้อมด้วยเอกสารประกอบของกากอุตสาหกรรม ให้ติดเอกสารมาด้วย
3. กากอุตสาหกรรมของบริษัทของท่านที่ต้องการขนส่งไปยังสถานที่ปลายทางตามใบกำหนดการขนส่งภายนอกอุตสาหกรรม ต้องเตรียมพร้อมรถขนส่งที่ได้มาตรฐานตามกฎหมายกำหนดไว้ ตามเวลาที่ทางบริษัทฯ จะติดต่อเข้าไปยังท่านเพื่อนำกากของเสียไปยังสถานที่ปลายทางตามใบกำหนดการขนส่งภายนอกอุตสาหกรรม
4. ทางบริษัทของท่านที่ต้องการขนส่งกากอุตสาหกรรมจากโรงงานและที่ใช้เรียกกากอุตสาหกรรมจากโรงงาน ทางบริษัทฯ จะติดต่อเข้าไปยังท่านเพื่อนำกากของเสียไปยังสถานที่ปลายทางตามใบกำหนดการขนส่งภายนอกอุตสาหกรรม

ส่วนที่ 2 สำหรับฝ่ายกำหนดการขนส่ง บริษัท บีดเดอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
ใบนัดรับกากของเสียตามใบกำหนดการขนส่งภายนอกอุตสาหกรรม

F-AD 05 03 แผนกจุดกำจัดขยะ
REV.7 DATE 01/09/20

Return of Scrap materials
Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-4)

Return Date : 5.10.2023
Materials
From Dept.: SEA

	ID	Type	Quantity	Remark
		ไม่อันตราย (NON HAZARDOUSE)		
1	17 04 05	สามารถขายได้ can sell เศษเหล็ก และ โลหะอื่นๆ - MS/CS - SS		
2	15 01 04	ถังเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน finish drum 200 ltr		
3	15 01 02	ถังพลาสติกที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน plastic drum 200 ltr		
		ส่งกำจัด disposal		
4	07 02 13	Polymer Scale		
5	04 02 22	Waste Fibre(เส้นใยเสีย)		
6	19 09 01	ไส้กรองน้ำ (Membrane)		
7	15 02 03	PVC FILLER		
8	17 06 04	ใยหิน Rock wool		
9	19 12 04	MAT BUSH		
10	19 09 05	เรซิน (Resin)		
11	19 08 14	WASTE WATER SLUDGE กากตะกอนน้ำเสีย		
12	19 12 08	เศษผ้าล้างคราบ (cloth bell)		
13	15 02 03	อุปกรณ์เซฟตี้ (safety equipment)		
14	19 08 14	ถุงมือถักใยสังเคราะห์		
15	15 01 03	เศษไม้พาเลท		
16	19 12 10	วัสดุไม่ปนเปื้อน -กระดาษ/กระสอบพลาสติก/ถุงพลาสติก/ขันกาวสติ		
		อันตราย (HAZARDOUS)		
17	13 02 05	น้ำมันหล่อลื่น และถังน้ำมันเปื้อนน้ำมัน (สามารถขายได้-can sell)		
18	13 01 13	- น้ำมันเครื่อง Engine Oil		
19	15 01 10	- น้ำมันไฮดรอลิค Hydraulic Oil		
		- ถังเปล่า (Empty oil drum)		
		ส่งกำจัด disposal		
20	15 02 02	Dope liner cloth		
21	07 02 10	Diatomace Earth (A102)		
22	07 02 10	Sludge (Oil+Traces polymer)		
23	07 02 07	Gel dope		
24	15 01 10	Slop Drum (ถังที่บรรจุสารเคมีที่แล้วแต่ยังมีสารตกค้าง)		
25	15 02 02	Granular activates carbon (A103)		
26	15 01 10	ถุงปนเปื้อนสารเคมี (Waste bag)	25 Drum	for finish oil
27	15 02 02	ถุงมือผ้าและเศษผ้าที่ปนเปื้อนน้ำมัน (waste cloth +cotton hand glove)		
28	15 01 10	ขวดแก้วและขวดจากห้องแลป (Broken bottle from LAB)		
29	16 02 15	หลอดไฟ (waste Lamp)		
30	16 06 02	แบตเตอรี่เก่า (waste Battery)		
31	15 05 06	สารเคมีเหลวปนกาก (Liquid (ของเหลว)chemical waste)		
32	15 05 06	สารเคมีเหลวปนกาก (Solid (ของแข็ง) chemical waste)		
33	15 01 11	ถังดับเพลิงเก่าๆ (waste fire extinguisher)		
34	15 02 02	หน้ากากกรองสารเคมี (waste chemical filter mask)		
35	15 02 02	[illegible]		

[redacted]

Return of Scrap materials

Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-4)

Return Date : 02/09/2023

Materials

From Dept.: textile

	ID	Type	Quantity	Remark
		ไม่อันตราย (NON HAZARDOUSE)		
		สามารถขายได้ can sell		
1	17 04 05	เศษเหล็ก และ โลหะต่างๆ		
		- MS/CS		
		- SS		
2	15 01 04	ถังเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน Kaish drum 200 ltr		
3	15 01 02	ถังพลาสติกที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน plastic drum 200 ltr		
		ส่งกำจัด disposal		
4	07 02 13	Polymer Scale		
5	04 02 22	Waste Fibre(เส้นใยเสีย)		
6	19 09 01	ไส้กรองน้ำ (Membrane)		
7	15 02 03	PVC FILLER		
8	17 06 04	ใยหิน Rock wool		
9	19 12 04	MAT BUSH		
10	19 09 05	เรซิ่น (Resin)		
11	19 08 14	WASTE WATER SLUDGE ตะกอนน้ำเสีย		
12	19 12 08	เศษผ้าสายพาน (cloth belt)		
13	15 02 03	อุปกรณ์ความปลอดภัย (safety equipment)		
14	19 08 14	ตะกอนน้ำมันขาว		
15	15 01 03	เศษไม้พาเลท		
16	19 12 10	วัสดุไม่ปนเปื้อน -กระดาษ/กระดาษลูกฟูก/ถุงพลาสติก/บับเบิลพลาสติก		
		อันตราย (HAZARDOUS)		
17	13 02 06	น้ำมันหล่อลื่น และถังปนเปื้อนน้ำมัน (สามารถขายได้-can sell)		
18	13 01 13	- น้ำมันเครื่อง Engine Oil		
19	15 01 10	- น้ำมันไฮดรอลิค Hydraulic Oil		
		- ถังเปล่า (Empty oil drum)		
20	15 02 02	**ส่งกำจัด disposal**		
21	07 02 10	Dope filter cloth		
22	07 02 10	Diatomaceo Earth (A102)		
23	07 02 07	Sludge (Oil+Traces polymer)		
24	15 01 10 ✓	Gel dope		
25	15 02 02	Stop Drum (ถังที่บรรจุสารเคมีที่หกรั่วแล้วถังมีสารติดอยู่)		
		Granular activates carbon (A103)	5	not เปล่า gel dye
27	15 01 10	ถุงปนเปื้อนสารเคมี (Waste bag)		
28	15 02 02	ถุงมือผ้าฝ้ายและผ้าปนเปื้อนน้ำมัน (waste cotth +cotton hand glove)		
29	15 01 10	หลอดแก้วและขวดจากห้องปฏิบัติการ (Breaker+bottle from LAB)		
30	16 02 15	หลอดไฟ (waste Lamp)		
31	16 06 02	แบตเตอรี่เก่า (waste Battery)		
32	15 05 08	สารเคมีเสื่อมสภาพ (Liquid (ของเหลว)chemical waste)		
33	15 05 08	สารเคมีเสื่อมสภาพ (Solid (ของแข็ง) chemical waste)		
34	15 01 11	ถังดับเพลิงชำรุด (waste fire extinguisher)		
35	15 02 02	หน้ากากกรองสารเคมี (waste chemical filter mask)		
36	15 02 02	ลายนะเปลี่ยนเปื้อน (waste tin)		
37	07 02 08	ถาดตอกแคป ([illegible]		

[redacted]

เลขอ้างอิง : Reference No. 3401263

ฉบับที่ ..... / 6

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

ชื่อ Name บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด	รหัสประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสียอันตราย Generator's ID
ที่อยู่ Address	โทรศัพท์ Phone 036-240100 โทรสาร Fax
ชื่อบริษัท Company name	รหัสประจำตัวผู้ขนส่งของเสียอันตราย Transporter's ID
ชื่อบริษัท	รหัสประจำตัวผู้บำบัด/กำจัดของเสียอันตราย Disposer's ID

ลำดับที่ No.	ชนิดของเสีย (Description)	ประเภทของเสีย (Waste ID)	ภาชนะบรรจุ Containers จำนวน No.	ชนิด Type	ปริมาณของเสีย Quantity	หน่วยน้ำหนัก Unit (Kg/Ton)	รายละเอียดเพิ่มเติม Additional Information
1	Slop Down	15 01 10	1	TRUCK	920	กิโลกรัม	

ปริมาณของเสียอันตรายทั้งหมด Total Quantity ..... ตัวอย่างของเสีย Specimen ..... กิโลกรัม / ตัน Kgs / Tons

ข้อมูลเพิ่มเติม Additional Information

ชื่อผู้ก่อกำเนิด Generator's name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ Day/Month/Year 11/10/2566 10:03

ส่วนของผู้ขนส่งของเสียอันตราย This section must be completed by the Transporter

ชื่อผู้ขนส่ง Transporter's name	ยานพาหนะที่ใช้ Vehicle	☐ รถบรรทุก Truck	☐ รถไฟ Train	☐ เรือ Ship	☐ เครื่องบิน Plane
รหัสประจำตัวผู้ขนส่ง Transporter's ID	ทะเบียนรถ Vehicle ID	23-3076			
โทรศัพท์ Phone ..... โทรสาร Fax ..... ชื่อคนขับ Driver's name					

ชื่อผู้ขนส่ง Transporter's name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ Day/Month/Year .....

ส่วนของผู้ประกอบการสถานที่บำบัดและกำจัดของเสียอันตราย This section must be completed by TSDF's

ชื่อผู้บำบัด/กำจัด TSDF's name บริษัท	รหัสประจำตัวผู้บำบัด/กำจัด TSDF's ID
ที่อยู่ Address	โทรศัพท์ Phone 035-227-31 โทรสาร Fax ชื่อคนขับ Driver's name

ชื่อผู้บำบัด/กำจัด TSDF's name ..... ลายเซ็น Signature ..... วันที่ Day/Month/Year .....

Emergency Information

ชื่อผู้ก่อกำเนิด Generator's name ..... ชื่อผู้ขนส่ง Transporter's name ..... ชื่อผู้บำบัด/กำจัด TSDF's name .....

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAD RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110

TEL : 036-240100 FAX : 036-221854

SR.NO. 0871

DATE: 11/10/23

(FOR STORES)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S Bath World Green

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST

กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยเร็ว

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	Slop Down	920	Lp. 66101101112	
			TBX	

Materia

PLEASE

อนุญาต

BEHAL

หมายม

VEHICL

Prepar

THAI ACRYLIC FIBRE CO.,LTD
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

SR.NO. 0871

FACTORY : 54 MOO 5 SUDBUNTAO RD., TANDIAW, KEANGKHOI, SARABURI 18110
TEL : 036-240100 FAX : 036-221854

DATE 11/10/69

(FOR PURCHASE)

☐ RETURNABLE GATE PASS ☑ NON RETURNABLE GATE PASS

DESPATCH ADVICE
ใบส่งวัสดุ / ใบผ่านประตูสำหรับส่งสินค้า

TO M/S Bella Wold Gran

PLEASE RECEIVED THE FOLLOWING ITEMS AND ACKNOWLEDGE RECEIPT AT EARLIEST
กรุณารับวัสดุตามรายการข้างล่างและเซ็นรายการโดยละเอียด

SR.NO. ลำดับที่	DESCRIPTION รายละเอียด	Q'TY จำนวน	CONTROL NO. หมายเลขควบคุม	REMARK หมายเหตุ
1	Stuff Dam.	920	kg 66101101172	
			TRX	

[redacted]

[redacted]

[redacted]

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. .....

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

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

ชื่อ : Name ..... | รหัสประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID : DIW-G-.....

สถานที่ก่อกำเนิด : Generator Address ..... | โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency .....

2. ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First company name ..... | เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID. DIW-T-.....

รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second company name ..... | เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID. DIW-T-.....

3. 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-.....

รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's name ..... | เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID. .....

รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย :

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสของเสีย Waste Code	ภาชนะบรรจุ : Container จำนวน No.	ภาชนะบรรจุ : Container ชนิด Type	ผู้ก่อกำเนิด : Generator ปริมาณสุทธิ/กิโลกรัม Quantity/Kgs.	ผู้รับกำจัด : Disposer ปริมาณสุทธิ/กิโลกรัม Quantity/Kgs.

รวมปริมาณของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ..... ลิตร/ลูกบาศก์เมตร : Liters/c.m. ของแข็ง : Solid ..... กิโลกรัม / ตัน : Kgs. / tons

ข้อความปฏิบัติพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม Special handing Instructions and additional information

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุหีบห่อหรือถังภายในตามกฎหมายและตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described 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 ..... | 2) ประเภทรถขนส่ง .....

เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID DIW-T-..... | 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 ..... ใช้ระยะเวลาเดินทาง : 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 ..... | 2) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID DIW-D-.....

สถานที่กำจัด : TSDF's address ..... | โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency .....

3) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับวัตถุที่ไม่ใช้แล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of acceptance : I hereby declare that I have received the mentioned waste. | ปริมาณที่รับจริง .....

และสามารถดำเนินการขนส่งที่รับทราบนี้ได้ภายในระยะเวลา : 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) กรณีของเสียไม่ครบตามที่แจ้ง : Discrepancy Modification ประเภทของเสีย : Type of waste ..... ปริมาณ : Quantity .....

การดำเนินการ : Action taken ☐ ส่งคืน : Returnal ☐ 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 .....

ใบยืนยันกำหนดการขนส่งภายในกลุ่มสามารถ
บริษัท บีเอ็ม เดอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

BWG

Attn : ส่วนงานลูกค้าสัมพันธ์ ตึก 114 - 118 และ 121
โทรศัพท์ : (02)7311615, 7310080-1, 7310344, 7310335-6
โทรสาร : (02)7312574 / (02) 769-8130

ส่วนที่ 1 สำหรับบริษัทโรงงานลูกค้า | เลขทะเบียนโรงงาน 3-44-1/32 ลม
ชื่อบริษัท ไทยยอดรัตน์ไวโบเบอร์ จำกัด | เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย DIW-G-056200348
สถานที่ตั้งโรงงาน 54 หมู่ 5 ต.ตาลเดี่ยว อ.แก่งคอย จ.สระบุรี โทรศัพท์ 036-240100 โทรสาร 036-240100 ต่อ 432

☐ **ชื่อภาคของเสียไม่อันตราย (Non - Hazardous Waste)**

1	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ตัน
2	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ตัน
3	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ตัน

ประเภทรถขนส่ง

( ) รถสิบล้อ รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถ ROLL-OFF รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถ LUGGER รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถเทลเลอร์ รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว ( ) อื่นๆ จำนวน ..... เที่ยว

☒ **ชื่อภาคของเสียอันตราย (Hazardous Waste)**

1 SLOP DRUM	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ	2.00	ตัน
2	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ตัน
3	ภาชนะบรรจุ	ปริมาณ		ตัน

ประเภทรถขนส่ง

☒ รถสิบล้อ รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน 2 เที่ยว
( ) รถ ROLL-OFF รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถ LUGGER รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว
( ) รถเทลเลอร์ รายละเอียดเพิ่มเติม ..... จำนวน ..... เที่ยว ( ) อื่นๆ จำนวน ..... เที่ยว

*** เอกสารฉบับนี้ ทางบริษัทฯ ต้องเซ็นอนุมัติผ่านหนึ่งของใบสั่งซื้อ/สั่งจ้าง ที่ทางท่านได้ออกให้กับทางบริษัทฯ
วันที่กำหนดให้เก็บภายในกลุ่มสามารถ 11.09.2023 เวลา 09.00 น.
ลงนามผู้แจ้งกำหนดการขนส่ง (ตัวบรรจง) นางสาว รัชนก จำเรียง ฝ่าย/แผนก สโตร์
เจ้าหน้าที่ที่สามารถติดต่อเพื่อการขนส่งไปรับภาชนะ (ตัวบรรจง) นางสาว รัชนก จำเรียง ฝ่าย/แผนก สโตร์

ข้อความปฏิบัติในการใช้บริการขนส่งภายในกลุ่มสามารถ

1 เมื่อบริษัทได้รับใบยืนยันกำหนดการขนส่งภายในกลุ่มสามารถ จากทางท่านแล้ว หากทางท่านต้องการเปลี่ยนแปลงทางการขนส่งโปรดแจ้งให้แผนกลูกค้าสัมพันธ์ ทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 24 ชั่วโมง

2 หากมีการจุดภายในสามารถไว้ปริมาณน้อยกว่า 200 ลิตร โปรดเตรียมถังไว้ใส่ถังสีฟ้าและหมั่นงานสำหรับการนำส่งภายในกลุ่มสามารถบริหารขนส่งในวันและเวลาที่ระบุในใบกำกับการขนส่งภายในกลุ่มสามารถ

3 หากประสงค์จะส่งภายในกลุ่มสามารถมากกว่าหนึ่งชนิด ในระยะเวลาเดียวกันโปรดบรรจุภายในกลุ่มสามารถให้สามารถนำไปกลบฝังกับการรีไซเคิล และควรจำกัดน้ำหนักรวมไม่เกิน 200 ลิตร ที่นำไปปิดปิดชิด หรือติดสติ๊กเกอร์ประเภทของภายในกลุ่มสามารถ ไว้ปิดจนทุกชิ้น

4 กรุณาตรวจสอบชนิดของภายในกลุ่มสามารถให้ตรงกับข้อมูลที่ให้ทางท่านกำหนดการขนส่งภายในกลุ่มสามารถ กรุณาการนำขึ้นขนถูกถัง

5 หากการขนส่งได้เกิดปัญหาขึ้นกับโรงงานและมีได้รับภายในกลุ่มสามารถมาจากโรงงาน ทางบริษัทฯ จะถือปฏิบัติในการดำเนินการตามข้อกฎหมายเรื่องใบสมอเรือ

ส่วนที่ 2 สำหรับฝ่ายลูกค้าสัมพันธ์ บริษัท บีเอ็ม เดอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

ยืนยันกำหนดการขนส่งภายในกำหนดการขนส่งภายในกลุ่มสามารถ

แผนกลูกค้าสัมพันธ์

F-AD-08-03 | REV. 7 DATE 01/09/50

Return of Scrap materials

Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-4)

Return Date : 5.10.2023

Materials

From Dept.: TEX

	ID	Type	Quantity	Remark
		ไม่อันตราย (NON HAZARDOUSE)		
		สามารถขายได้ can sell		
1	17 04 05	เศษเหล็ก และ โลหะต่างๆ		
		- MS/CS		
		- SS		
2	15 01 04	ถังเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน finish drum 200 ltr		
3	15 01 02	ถังพลาสติกที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน plastic drum 200 ltr		
		สิ่งกำจัด disposal		
4	07 02 13	Polymer Scale		
5	04 02 22	Waste Fibre(เส้นใยเสีย)		
6	19 09 01	ไส้กรองน้ำ (Membrane)		
7	15 02 03	PVC FILLER		
8	17 06 04	ใยหิน Rock wool		
9	19 12 04	MAT SUSH		
10	19 09 05	เรซิน (Resin)		
11	19 08 14	WASTE WATER SLUDGE กากตะกอนน้ำเสีย		
12	19 12 05	เศษผ้าสายพาน (cloth belt)		
13	15 02 03	อุปกรณ์เซฟตี้ (safety equiptment)		
14	18 08 14	กากตะกอนปูนขาว		
15	15 01 03	เศษไม้พาเลท		
16	19 12 10	วัสดุไม่ปนเปื้อน -กระดาษ/กระสอบพลาสติก/ถุงพลาสติก/ขันพลาสติก		
		อันตราย (HAZARDOUS)		
		น้ำมันใช้แล้ว และถังปนเปื้อนน้ำมัน (สามารถขายได้-can sell)		
17	13 02 06	- น้ำมันเครื่อง Engine Oil		
18	13 01 13	- น้ำมันไฮดรอลิค Hydraulic Oil		
19	15 01 10	- ถังเปล่า (Empty oil drum)		
		สิ่งกำจัด disposal		
20	15 02 02	Dope filter cloth		
21	07 02 10	Diatomace Earth (A102)		
22	07 02 10	Sludge (Dirt+Traces polymer)		
23	07 02 07	Gel dope		
24	15 01 10	Slop Drum (ถังที่บรรจุสารเคมีที่แห้งแล้วมีคราบติดอยู่)	25 Drum	for finish oil
	15 02 02	Granular activates carbon (A103)		
	15 01 10	ถุงปนเปื้อนสารเคมี (Waste bag)		
27	15 02 02	ถุงมือผ้าและเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน (waste cloth +cotton hand glove)		
28	15 01 10	หลอดแก้วและขวดจากห้องแลบ (Breaker+bottle from LAB)		
29	16 02 15	หลอดไฟ (waste Lamp)		
30	16 06 02	แบตเตอรี่เก่า (waste Battery)		
31	15 05 05	สารเคมีเหลวอันตราย (Liquid (ของเหลว)chemical waste)		
32	15 05 05	สารเคมีเสื่อมสภาพ (Solid (ของแข็ง) chemical waste)		
33	15 01 11	[illegible]		

[redacted]

Return of Scrap materials

Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-4)

Return Date : 02/09/2023 From Dept.: textile

Materials

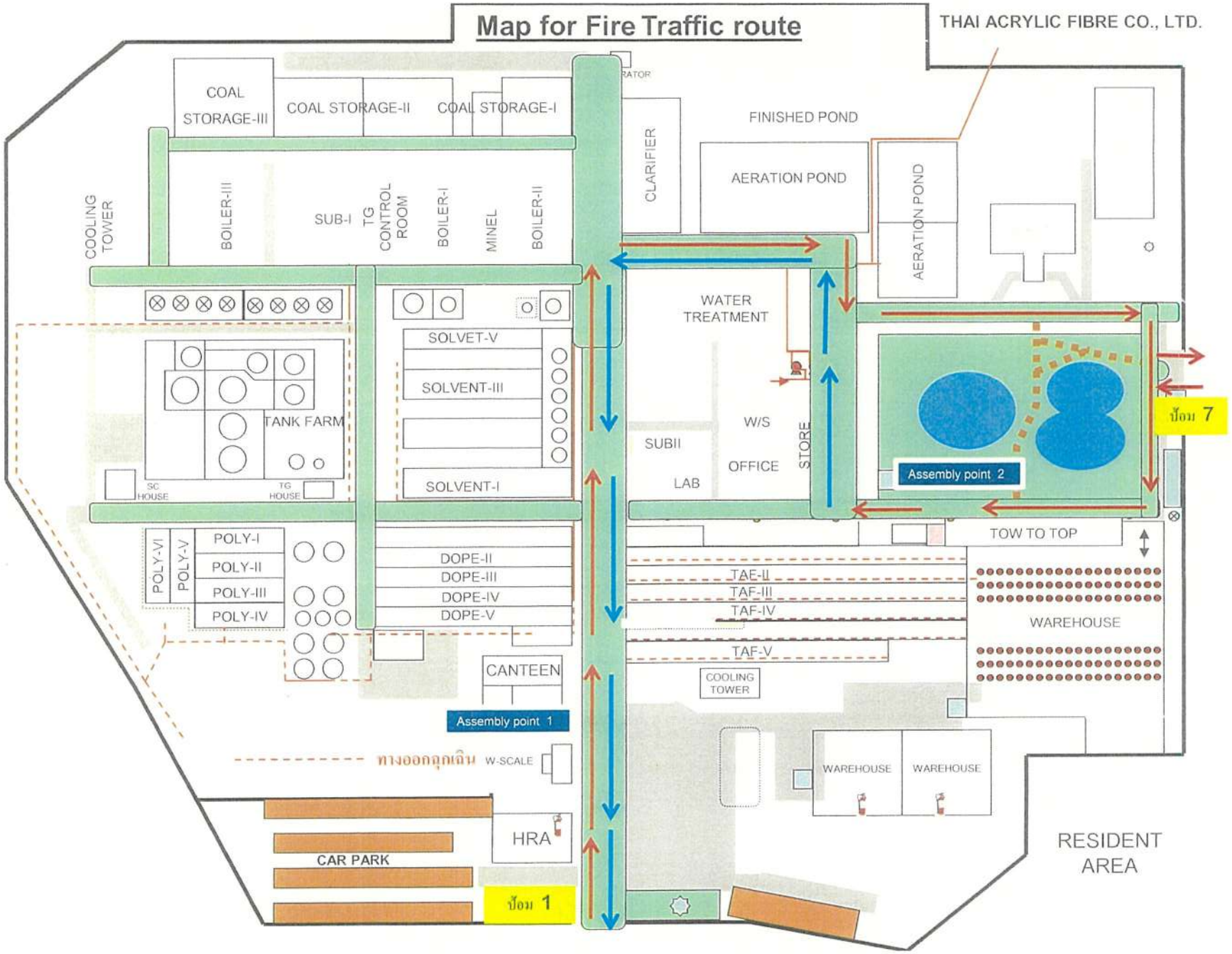
	ID	Type	Quantity	Remark
		ไม่อันตราย (NON HAZARDOUSE)		
		สามารถขายได้ can sell		
1	17 04 05	เหล็กเส้น และ โครงต่างๆ		
		- MS/CS		
		- SS		
2	15 01 04	ถังเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน finish drum 200 ltr		
3	15 01 02	ถังพลาสติกที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว -ไม่ปนเปื้อน plastic drum 200 ltr		
		ส่งกำจัด disposal		
4	07 02 13	Polymer Scale		
5	04 02 22	Waste Fibre(เส้นใยเสีย)		
6	19 09 01	ไส้กรองน้ำ (Membrane)		
7	15 02 03	PVC FILLER		
8	17 06 04	ใยหิน Rock wool		
9	19 12 04	MAT BUSH		
10	19 09 05	เรซิน (Resin)		
11	19 08 14	WASTE WATER SLUDGE กากตะกอนน้ำเสีย		
12	19 12 06	เศษผ้าสายพาน (cloth belt)		
13	15 02 03	อุปกรณ์เซฟตี้ (safety equipment)		
14	19 08 14	กากตะกอนปูนขาว		
15	15 01 03	เศษไม้พาเลท		
16	19 12 10	วัสดุไม่ปนเปื้อน -กระดาษ/การ์ตอนพลาสติก/ถุงพลาสติก/ขี้พลาสติก		
		อันตราย (HAZARDOUS)		
		น้ำมันใช้แล้ว และถังปนเปื้อนน้ำมัน (สามารถขายได้-can sell)		
17	13 02 05	- น้ำมันเครื่อง Engine Oil		
18	13 01 13	- น้ำมันไฮดรอลิค Hydraulic Oil		
19	15 01 10	- ถังเปล่า (Empty oil drum)		
		ส่งกำจัด disposal		
20	15 02 02	Dope filter cloth		
21	07 02 10	Diatomaceo Earth (A102)		
22	07 02 10	Sludge (Oil+Traces polymer)		
23	07 02 07	Gel dope		
24	15 01 10 ✓	Slop Drain (ถังเก็บรวบรวมสารเคมีในห้องแต่งสีสารเคมี)	5	ป้อง เปล่า gel dye
	15 02 02	Granular activates carbon (A103)		
	15 01 10	ถุงปนเปื้อนสารเคมี (Waste bag)		
27	15 02 02	ถุงมือผ้าและผ้าปนเปื้อนน้ำมัน (waste cloth +cotton hand glove)		
28	15 01 10	หลอดแก้วและขวดจากห้องทดลอง (Breaker+bitle from LAB)		
29	16 02 15	หลอดไฟ (waste Lamp)		
30	16 06 02	แบตเตอรี่เก่า (waste Battery)		
31	15 05 08	สารเคมีเหลวผสมกาว (Liquid (ของเหลว)chemical waste)		
32	15 05 08	สารเคมีเนื้อผสมกาว (Solid (ของแข็ง) chemical waste)		
33	15 01 11	ถังดับเพลิงชำรุด (waste fire extinguisher)		
34	15 02 02	หน้ากากกรองสารเคมี (waste chemical filter mask)		
35	15 02 02	ยางรถเก่าปนเปื้อน (waste tire)		
36	07 02 06	กากตะกอนเคมี (sodium thyocyanate)		
		[redacted]		

ภาคผนวก 17ข

เอกสารกำหนดเส้นทางเดินรถเก็บขนขยะมูลฝอยและ
รถขนส่งสารเคมีภายในโครงการ

Map for Fire Traffic route

THAI ACRYLIC FIBRE CO., LTD.



ภาคผนวก 18ข

คู่มือปฏิบัติงานหรือแนวทางปฏิบัติในการจัดการของเสีย

Document Administration:

Originator: Stores Department shall prepare this document, its revisions and reissues. He/she gets it approved by the approving authority as per TAF document control system and gets it distributed by the System Coordinator.

Document Approval: Stores Department Head approves this document and its REVISION & REISSUES

Master Copy: The Master Copy bears the signature of the originator and the approving authority in original. The Master Copy does not bear stamp of "Controlled". It is kept with System Coordinator.

Controlled Copies: The System Coordinator (SC) is responsible for controlling and distributing the approved document or its revisions and reissues and updating the master list of document. He/she distributes the approved document by uploading it in the internal webpage in the acrobat (read only) format. SC shall make photo copy from the master, put control document rubber stamp and distribute the hard copy to the originator and the approving authority.

Change Record:

Rev. Date	Page No	Rev. No	Description of Change
25.06.2008		0	Review waste management procedure
27.10.2010	6	0	Add point 5.11 – Waste cloth
01.08.2019	7,10	0	Removed individual authorized supplier and Add waste type

Issue Date	Issue No.	Current Revision No. of the document	Prepared by:
18.08.2020	7	0	Approved by

Distribution List:

Upon receipt of the original document duly signed by the originator and the approving authority, the system coordinator shall distribute the same by loading in to the company's internal webpage which can be accessed by all concerned. The system coordinator shall distribute the controlled hard copy to the originator and the approving authority. In case the originator wants to distribute the hard copy to any personnel who needs to use the document very frequently at the shop floor where web page is not easily accessible, in that case the originator shall mention the name of the designation person in the table below

Copy No	Location	Copy Holder	Copy No	Location	Copy Holder
1	Office	Originator-SHE Element Leader	2	Office	Approving Authority - Unit Head
2	Office	Department Head - Store			

1. **PURPOSE**

The purpose of this document is to develop, implement and maintain solid waste management system through documented procedures

Introduction

Thai Acrylic Fibre Co., Ltd (TAF) recognizes the need for responsible and safe management of waste from the point of generation until the final disposal. TAF aims to adopt the principles of waste prevention, minimization and recovery (i.e. by 4R- Reduce, Reuse, Recycle or Repair) and Upcycle to reduce the amount of residual waste that needs to be ultimately disposed. TAF's commitment on waste management is to minimize its potential adverse impact on the environment and human health while conserving the earth's natural resources. This is also reflected in TAF's Environmental Policy. TAF This Technical Standard (hereinafter referred to as "Standard") aims to facilitate the integration of waste management into decision-making for operating sites and also new projects. Waste generation shall be avoided or minimized, as far as practicable. Recovery from waste shall be adopted by making necessary modifications in systems, controls and consequent processes. The residual waste shall be managed in an environmentally sound manner. For operating sites, reference shall also be made to existing environmental management provisions adopted at the TAF Companies. The assessment and management of impacts of new projects shall be considered as part of the overarching environmental and social impact assessment process

2. **SCOPE**

The system procedure described here is applicable to company's acrylic fiber business which includes Acrylic Staple Fiber, Tow and Tops manufacturing and associated activities (like cogeneration power plant) located at Saraburi and marketing and purchase activities located at Bangkok. This system procedure is applicable to all activities carried out by the employees and other personnel who work for the company that have generate solid waste. This procedure addresses hazardous waste, electronic waste (e-waste), bio-medical waste and non-hazardous waste

.This document describes system procedure for the elements like

1. Purpose
2. Objective
3. Scope
4. Waste Management and Scrap Generating Sources
5. Source of Waste
6. Waste Inventory
7. Apply Waste Management Hierarchy
8. New Project
9. Stakeholder Engagement
10. Legal and Other Requirements
11. Emergency Preparedness and Response
12. Monitoring, Reporting and Verification
13. Compliance and Performance
14. Roles and Responsibilities
15. Awareness and Training
16. Review

3. Objective:

This procedure describes general requirements for waste identification, classification, inventory, prevention, minimization, recovery and subsequent management that shall be applied for all wastes generated by TAF Plant. It also includes aspects to be considered for mergers and acquisitions to reduce liabilities associated with wastes. The procedure for scrap handling covers all the scrap material coming out of the process plant area, maintenance departments and power plant and utility departments, which is declared as unusable and need to be sent for disposal as scrap after the due verification and authorization as per the guidelines mentioned in this procedure.

The requirements described below shall be followed by TAF site irrespective of the type and complexity of operations. TAF activities, projects and managed operations shall:

3.1 Implement arrangements to ensure conformance with the requirements of the Textile Business Environmental Policy

3.2 Comply with the requirements included in this procedure, as applicable

3.3 Identify applicable relevant local, regional, national and or international standards and guidelines for solid and hazardous waste management that are relevant to TAF

3.4 Ensure waste management requirements are considered in all activities, decision making processes and related.

3.5 Apply the principles of the Waste Management Hierarchy in the planning, design and implementation of all TAF operations (see **Figure 4.1: Waste Management Hierarchy**)

3.6 Take efforts to manage all unavoidable wastes in such a way that the risk to human health is minimized and pollution of the environment is avoided minimized to the extent that is technically and economically feasible.

3.7 Apply the Proximily Principle, aiming to dispose of all waste as near to its point of origin as possible. This will minimize the energy consumption and environmental, health and safety hazards associated with long distance transport of waste. TAF shall ensure that disposing of waste by government authorized 3rd party (waste processor) to a nearby place as per correct method (Department of Industry works' guideline).

4. Waste Management and Scrap Generating Sources:

Waste Management at Operating TAF Plant shall endeavor to develop, implement and maintain arrangements for sustainable waste management at all locations, including but not limited to projects and managed operations.

4.1 Waste Management Hierarchy - the Waste Management Hierarchy principle provides a framework for waste disposal practices (refer to Figure 4.1). All TAF activities, projects and managed operations shall endeavor to:

4.1.1 Demonstrate commitment to apply the Waste Management Hierarchy principles. All reasonable efforts shall be made to prevent waste generation (most effective management option) followed by waste minimization, waste recovery (i.e. reuse and recycle). The last preferred option shall be treatment and disposal. Waste Management Hierarchy principles shall be followed throughout the lifecycle of operations.

4.1.2 Design and operate processes to reduce waste generation at source thus not only to minimize environmental hazards and economic life-cycle costs but also to improve resource efficiency.

4.1.3 Ensure stringent segregation and interim storage of hazardous and non-hazardous wastes to avoid their co-mingling and generation of contaminated mixed waste. This is required to prevent the potential loss of recovery (i.e. by reuse or recycle) options from waste.

4.1.4 Work with partners, suppliers and other stakeholders to identify ways to use wastes as inputs to other processes, wherever possible.

4.1.5 Investigate innovative methods where waste related challenges are identified across the business operation.

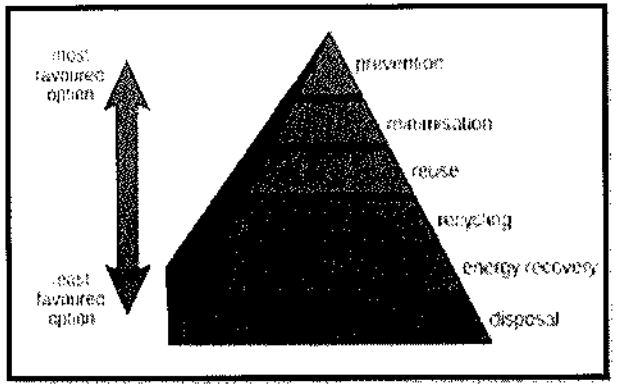


Figure 4.1 Waste Management Hierarchy

4.2 Waste Management Plan

Waste Management Plan (WMP) shall be developed and documented by TAF Plant. The objectives and method are listed below.

4.2.1 Objectives and Targets of Waste Management Plan Key objectives of the WMP should be to meet targets set by the business (aligned to ABG vision) and to meet regulatory requirements. Targets should be developed based on the following attributes:

1) Compliance with regulatory requirements for business continuity, to minimize risk to human health and to prevent pollution of the environment;

2) Meet expectations of internal stakeholders such as TAF's sustainability leadership, operations department, finance department, etc.

3) Align with goals prescribed by international organizations such as United Nations (UN), International Finance Corporation (IFC) and World Health Organization (WHO);

4) Benchmarking with practices or targets set by peers in industry;

5) Environmental Policy: Textile Business Environmental Policy

4.2.2 Typical waste management targets for operating sites could include:

1) Positive compliance to regulatory requirements.

2) Develop on-site facilities for proper segregation, collection, transportation and storage of waste within a stipulated time.

3) Change in practices, for example "zero waste to landfills". Such a target implies complete reuse and/or recycling of non-hazardous waste including avoidance of use of material, which could otherwise generate non-reusable/non-recyclable waste.

4) Waste prevention and or minimization including hazard reduction and quantity reduction over different time horizons

5) Maximize waste reuse and or recovery (material or energy).

6) Engage off-site Waste Processor authorized contractor for ultimate treatment and disposal of waste.

7) Develop co-processing/pre-processing of waste facility with some partners for upcycling.

8) Construction and demolition waste generated during the construction phase of a project should be reused for backfilling.

4.2.3 Develop and Implement Waste Management Plan

The steps towards development and implementation of a WMP that shall help TAF in achieving their waste management targets are presented in Figure 4.2. The WMP, starting with the material balance for the manufacturing plant/project or waste generation for service sector, shall include details on waste identification, characterization and inventory. The waste inventory shall feed into the waste management hierarchy to identify the potential waste prevention, minimization or recovery options. Based on the output of the identification, respective targets for each option shall be set. A Gap Analysis shall be carried out to plan system development and implementation to achieve the waste management targets.

The WMP shall further describe the preferred management options (treatment and disposal options) of waste. It shall also include the requirements to be fulfilled through functional elements of waste management viz. segregation, collection, storage, transportation, treatment and disposal

4.2.4 Waste Identification, Characterization and Classification by TAF shall endeavor to:

1) Identify the various wastes generated from its operations according to the source and types of waste produced, using its material balance. The material balance exercise shall be carried out annually or when there is any change in the raw material and/or process. Following are the major areas works of scrap generation:

- Manufacturing process
- Preventive maintenance of equipment
- Breakdown maintenance leading to replacement of spare parts
- Replacement of old equipment spares etc.
- Lighting maintenance work

- Building repair, roof sheet replacement etc.
- Steel scrap from structural steel work
- Worn out spares, steel plates, corroded structure etc
- New improvement activities - modification work

2) Characterize and understand the physical-chemical properties, composition of the different wastes by analysis of various parameters.

3) The physical-chemical characterization of waste shall be carried out annually or when there is change in the raw material and/or process.

4) Classify waste according to physical-chemical characteristics, composition as:

a. Hazardous waste,

b. Electronic waste (E-waste)

c. Bio-medical waste;

d. Non-hazardous waste.

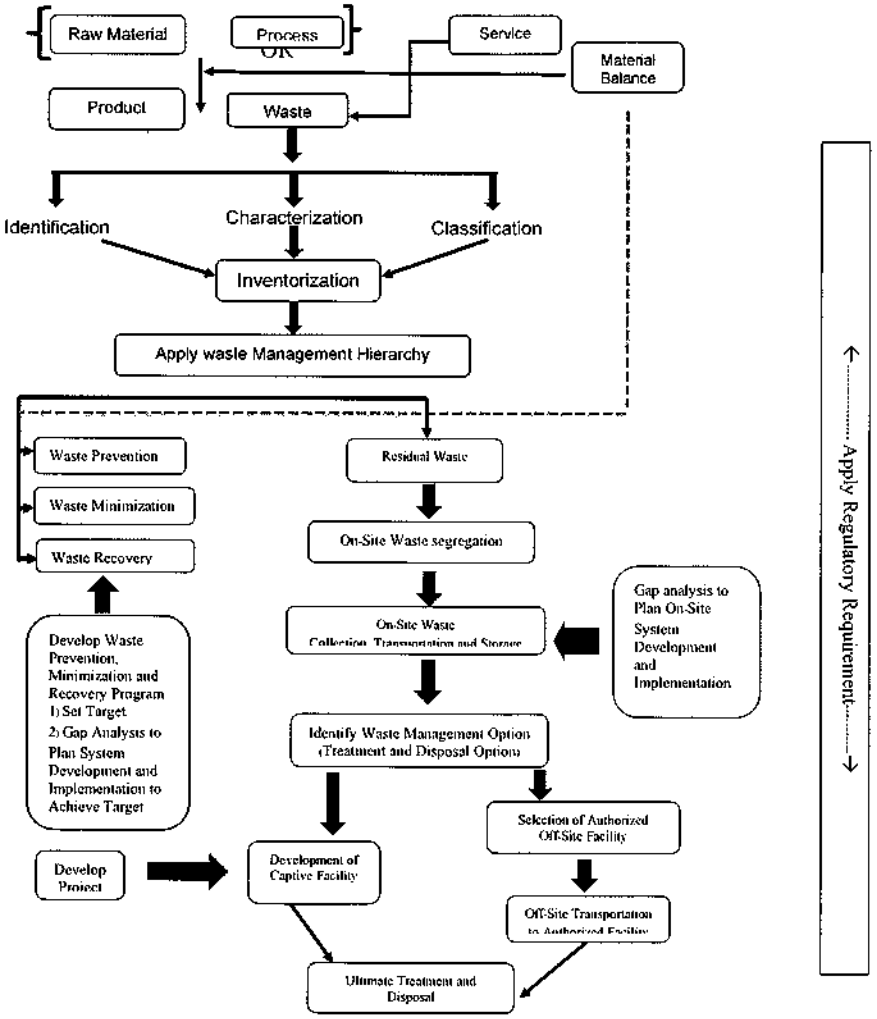


Figure 4.2 Step of Waste Management Plan

5. Source of Waste

Sr.No	Type of Waste	Activity	Responsibility	Source
5.1	Hazardous Waste	Polymer Waste: ▪ It is generated due to cleaning of polymer reactor and discarded gel dope. ▪ Polymer Scale from the reactor is in the dry form. It is disposed by Landfill. - Collect and pack this waste properly at source point in the PP bags. Shift the paced waste to the specified area - Send it periodically by Waste Processor for disposal by Landfill. ▪ Polymer Sludge from trench & Pit it is disposed by landfill - Collect and pack this waste properly at source point in the PP bags. Shift the packed waste to the specified area. - Send it periodically by Waste Processor for disposed by Landfill.	DH - Chemical	Chemical Plant
5.2	Hazardous Waste	Filtering Media: ▪ In the process few filtering media are used for filtration of solvent and polymer solution (dope). These are namely Filter cloths, Diatomaceous earth and granulated carbon These filtering media are periodically replaced by fresh ones as per operation and quality and requirement. ▪ Filter Cloths are generated as waste from dope and solvent recovery plants. It is washed off to remove dope and solvent However it may contain traces of solvent and is in the wet form. It is disposed by incineration - Recover the solvent from the discarded filter cloths to the maximum extent - Collect and pack this waste properly at source point in the PP	DH - Chemical	Chemical Plant

		bags. Shift the packed waste to the specified area. - Send it periodically by Waste Processor for disposal by Landfill Handle it carefully while transferring to avoid land pollution as it contains traces of solvent ▪ Diatomaceous Earth and Carbon (also called A102 and A103) are generated as waste from the solvent recovery plant. These are washed off to remove solvent. However it may contain traces of solvent these are disposed off by Landfill - Follow all the points same as above given for filter cloths		
5.3	Non-Hazardous Waste	Sludge of Water Treatment Plant: ▪ Suspended solids (turbidity) present in the raw water are separated by flocculation process in clarifiers. ▪ Collect the sludge in the sludge transfer pit and transfer to disposal by Waste Processor ▪ Ensure that the auto transfer system of the sludge pit is maintained in working condition	SH - Utilities DH - Engineering	Power Plant & Utility (Water Plant)
5.4	Non-Hazardous Waste	Sand: ▪ Sand is used as filtering media in water treatment and cooling towers. Based on the performance (filtration efficiency) of the sand filters, sand is replaced periodically by fresh one. ▪ Collect the discarded sand in proper container, store it appropriate location before disposal, transfer to land	SH - Utilities DH - Engineering	Power Plant & Utility (Water Plant)

		fill area and use in civil work within TAF premises.		
5.5	Hazardous Waste	Fins: ▪ Fins are used in cooling towers. These are replaced by new one over a period of time & as per the process requirement. The discarded fins are returned to the suppliers where from the new fins are purchased ▪ Collect and store the discarded fins at appropriate location till they are returned. Ensure that good housekeeping is maintained during all these operations.	SH - Utilities DH - Engineering	Power Plant & Utility (Water Plant)
5.6	Hazardous Waste	Resins: ▪ Resins are used in DM Water plant. The Resins are replaced over a period of time (5-10 years) & the discarded resins in the form of waste ▪ Collect and store the discarded resins in the appropriate containers and location till disposed off by incineration.	SH - Utilities DH - Engineering	Power Plant & Utility (Water Plant)
5.7	Non-Hazardous Waste	Ash: • Coal is used in the boilers of the power plant. The ash is generated as residue after burning the Coal in furnace. The ash is disposed off to suitable agencies for upcycling by making hollow block and fertilizer ▪ Collect the ash in the silo only. Avoid collection on the ground in the specified enclosed area only. ▪ Transfer it from silo to truck for delivery to the agencies. Ensure that the truck is covered properly.	SH - Power Plant DH - Engineering SH - Stores	Power Plant & Utility (Power Plant)

		▪ The truck driver carrying the ash and the operating personnel handling shall be properly trained to avoid air pollution.		
5.8	Hazardous Waste	Empty containers: ▪ The empty containers are mainly generated in the production, utility and power plants. The containers are of steel and plastic and drum, can and carboy type. These are recycled (returned to supplier for refilling) or disposed off by selling to suitable agencies ▪ Ensure that Empty containers are adequately washed, the washings are transferred to waste water treatment plant, labels are removed or crossed and the containers shifted to the specified and marked areas locations. There is no need to wash and remove cross label in case empty containers are to be sent for refilling. Transfer such containers to specified area location. ▪ Ensure that The labels are removed crossed for the empty containers received for disposal. Sell to suitable agencies. Advise them properly for the use and handling of these containers by providing Do-s & Don-ts.	DH - Chemical DH - Textile FH - Production DH - Utilities FH - Engineering DH - R&D FH - R&D SH - Stores DH-SHE	Chemical Plant Textile Plant Power Plant & Utility Engineering R&D Stores SHE
5.9	Non-Hazardous Waste	Scraps: ▪ Usable and non- usable components (mechanical, electrical & instrument) are removed replaced during maintenance activities in the plants. The non- usable parts are considered as scraps and need disposal. Whereas the usable parts are repaired/ reconditioned and reused.	DH - Engineering SH - Stores	Store Department Engineering Department

		▪ After removing the components segregate them for their type, usable or non-usable. ▪ Return the usable components to respective workshop yard for in-house repairing work use in future of the store for outside repairing work ▪ Return the scrap (non-usable type) to store or specified yard depending upon its type or as advised by store personnel. ▪ Periodically dispose off the scraps by selling to suitable agencies. Do not allow accumulating Inform the buyer about proper handling by providing Do's and Don'ts ▪ The production section heads shall ensure that the scraps are removed by the concerned agencies after maintenance activities are over.		
5.10	Non-Hazardous Waste	Garbage: ▪ Domestic waste to be collected through bin and garbage must be kept under roof. ▪ Collect garbage daily from bins by contractor truck and sent to Sub District for disposal	HR	All TAF Plant
5.11	Hazardous Waste	Old waste cloth, contamination waste cloth gloves. ▪ Old waste cloth, contamination waste cloth gloves to be returned to Stores by all concerned department with properly segregation & clearly mentioning e.g. -Old waste cloth for return to Stores. ▪ New waste cloth will be issued after old waste cloth was returned	DH - Chemical DH - Textile FH - Production RM - Utilities FH - Engineering DH - Stores DH - SHE FH - HR	Chemical Textile Production Utilities Engineering Stores SHE HR

5.12	Non-Hazardous Waste	Rock Wool • To maintain the desired temperature of steam & chemical and avoid radiation losses Rock wool is used as an insulator. Whenever rock wool is damaged, we need to change the same by a new one. • Disposed rock wool is collected in a container & kept at a designated location. The waste rock wool is then disposed off to a certified outside agency	SH - MEC DH-Production DH- Engineering SH -Stores	MEC Production Engineering Stores
5.13	Non-Hazardous Waste	Membrane • Membrane is using in reverse osmosis system for produce DM water • Membranes are replaced over a period of time (3- 5 years based on membrane performance) Replaced membrane are disposed off by a certified outside agency. • Membrane is using in solvent process for Solvent Purification System	SH-WTP DH-WTP SH-Stores DH-Chemical	Production Utilities Store
5.14	Hazardous Waste	Waste Mask • PPE for using before Chemical unloading.	DH-Chemical DH-Textile DH-Utility FH-Engineering	Chemical Textile Utility Engineering
5.15	Hazardous Waste	Waste Tin • The empty Can Tin bath preparation all painting, thinner, or the can tin which use for mixing the painting and thinner	SH-Civil FH-Engineering	Civil Engineering
5.16	Hazardous Waste	Empty used damage extinguisher • Empty used damage extinguisher which cannot be refill	DH - SHE	SHE Department
5.17	Hazardous Waste	Gel Dope • Gel dope will come out from the pump leakage and mix with water, Gel	DH-Chemical DH-Textile	Chemical Textile

		dope will contain with NASCN (Solvent solution)		
5.18	Hazardous Waste	Waste Fibre and dye waste fibre Unused of waste fibre and dye waste fibre from process	DH-Production	Chemical Textile
5.19	Non-Hazardous Waste	Sludge of Waste water treatment	SH-Utility	Utility
5.20	Hazardous Waste	Sludge (Dir-Thaces Polymer)	FH-Production	Chemical Plant
5.21	Non-Hazardous Waste	Mat Bush	FH-Production	Chemical Plant
5.22	Hazardous Waste	Chemical Waste	FH-Production DH-Chemical DH-Textile FH-Engineering	Production Chemical Textile Engineering
5.23	Hazardous Waste	Waste Oil	DH-Chemical DH-Textile DH-Utility FH-Engineering	Chemical Textile Utility Engineering
5.24	Hazardous Waste	Contamination Bags	DH-Production DH-Chemical DH-Textile DH-Utility FH-Engineering	Production Chemical Textile Utility Engineering
5.25	Hazardous Waste	Lab Glass Tube	DH-Production DH - Textile FH - Production DH - R&D FH - R&D	Production Textile Production R&D
5.26	Hazardous Waste	Waste Oil	DH-Production DH-Chemical DH-Textile DH-Utility FH-Engineering	Production Chemical Textile Utility Engineering
5.27	Hazardous Waste	Waste Lamp	FH-Engineering DH-E&I	Engineering E&I
5.28	Hazardous Waste	Used Battery	FH-Engineering DH-E&I	Engineering E&I
5.29	Non-Hazardous Waste	PVC Filler	DH-Utility FH-Production	Utility Production

5.30	Non-Hazardous Waste	Steel Scrap	DH-Chemical DH-Textile FH-Production	Chemical Textile Production
5.31	Hazardous Waste	Insulation	FH-Engineering DH-Utility FH-Production	Engineering Utility Production
5.32	Hazardous Waste	Chemical Used Bag	DH-Chemical DH-Textile FH-Production	Chemical Textile Production
5.33	Hazardous Waste	Old damaged Safety shoes	DH - SHE	SHE
5.34	Hazardous Waste	Old damaged half face mask Expired cartridge Canister Mask	DH - SHE	SHE
5.35	Hazardous Waste	Old damaged expired PPE	DH - SHE	SHE
5.36	Hazardous Waste	Container with pigment waste pigment	DH - Textile FH - Production DH - R&D FH - R&D	Textile Production R&D

Solid Waste Classification as per following diagram

Type of Waste which get approval by MOI

(Based on announcement made by ministry of industry in 2005 which concern to TAF

Prepared by: _____ Approved by: _____

ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ปี 2548)

Waste ID	Description	Disposal Method	Vendor Contractor	Remark
13 02 06	Waste oil (น้ำมันใช้แล้ว ภาชนะปนเปื้อนน้ำมัน)	049	AUTHORIZED VENDER	HA
17 02 03	PVC Filler (เศษพลาสติก และยางสังเคราะห์)	071	AUTHORIZED VENDER	Non -H
15 01 04	Drum already clean (Finished oil drum) (ถังเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดแล้ว)	011	AUTHORIZED VENDER	Non-H
17 04 05	Steel Scrap (เศษโลหะ)	011	AUTHORIZED VENDER	Non-H
07 02 13	Polymer scale	042	AUTHORIZED VENDER	HA
15 02 02	Dope Filter Cloth	042	AUTHORIZED VENDER	HA
07 02 10	Diatomace Earth (A102)	042	AUTHORIZED VENDER	HA
07 02 08	Sludge (Dirt+Thaces polymer)	042	AUTHORIZED VENDER	HA
07 02 07	Gel dope	042	AUTHORIZED VENDER	HA
15 01 10	Slope Drum (ถังเปล่าบรรจุ โมโนเมทร์)	073	AUTHORIZED VENDER	HA
10 01 01	Ash (ขี้เถ้าถ่านหิน)	044	AUTHORIZED VENDER	Non- H
15 02 02	Waste Cloth (ถุงมือผ้าและเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน)	042	AUTHORIZED VENDER	HM
07 02 13	Unused of Dye waste Fiber (เส้นใยเสีย, เส้นใยสีเสีย)	071	AUTHORIZED VENDER	HA
07 02 13	Waste Fiber (เส้นใยเสีย, เส้นใยสีเสีย)	071	AUTHORIZED VENDER	HA
15 01 10	Lab glass tube (หลอดแก้วจากห้องทดลอง)	073	AUTHORIZED VENDER	HA
16 02 15	Waste lamp (หลอดไฟ)	073	AUTHORIZED VENDER	HA
16 06 02	Used Battery (แบตเตอรี่เก่า)	073	AUTHORIZED VENDER	HA
15 01 10	Waste Bag (ถุงปนเปื้อนสารเคมี)	073	AUTHORIZED VENDER	HA
19 09 99	Membrane (ไส้กรองน้ำ)	071	AUTHORIZED VENDER	Non-H
07 02 10	Granular Activates Carbon (A103)	073	AUTHORIZED VENDER	HM
16 05 08	Chemical Waste (สารเคมีเสื่อมสภาพ)	042	AUTHORIZED VENDER	HM
15 01 10	Waste Tin (กระป๋องสีใช้แล้ว)	073	AUTHORIZED VENDER	HM
15 01 11	Used Extinguisher (ถังดับเพลิงชำรุด)	073	AUTHORIZED VENDER	HM
15 02 02	Waste Mask (หน้ากากกรองสารเคมี)	073	AUTHORIZED VENDER	HM
17 06 04	Rock wool (ใยหิน)	071	AUTHORIZED VENDER	Non-H
19 12 04	Mat Bush	071	AUTHORIZED VENDER	Non- H
19 09 05	Resin	071	AUTHORIZED VENDER	Non-H
19 08 14	Wastewater Sludge	071	AUTHORIZED VENDER	Non-H
19 09 02	Water sediment (ตะกอนประปา)	071	AUTHORIZED VENDER	Non-H

Disposal Method

011	Sorting and sale คัดแยกเพื่อทำการจำหน่ายต่อ

Prepared by: _____ Approved by: _____

042	Fuel blending ทำเชื้อเพลิงผสม
044	Use as co-material in cement kiln or rotary kiln ใช้เป็นวัสดุร่วมในเตาเผาซีเมนต์
049	Other recycle Method นำกลับมาใช้ประโยชน์
071	Sanitary Landfill ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล สำหรับวัสดุที่ไม่เป็นอันตราย
073	Secure landfill of stabilized and/or solidifies wastes ฝังกลบอย่างปลอดภัย

Procedure for Department to send material to scrap yard :

1. Fill the details of the various types of the scrape in material return sheet along with the quantity as required in the material return check sheet ref no. TQM Gen SWM RM-1
2. Departments to ensure scrap condition as mentioned in the check sheet and also ensure that there should be no spillage or leakage of the material.
3. Enter the quantity of various scrapes category wise in the material return form.
4. After get approve and sign by Department Head. Send form to store for checking and verification of the material and then send material to scrap yard and keep the material in the yard in designated place.
5. Stores to check quantity and condition of the scrape material as per standard check sheet and acknowledge the receipt of the material as mentioned in material return sheet.
6. Stores to maintain the record of total quantity of scrape category wise.
7. Maintain good housekeeping in the yard.
8. Fill the details of the various types of the scrape in material return sheet along with the quantity as required in the material return check sheet ref no. TQM Gen SWM RM-1
9. Departments to ensure scrap condition as mentioned in the check sheet and also ensure that there should be no spillage or leakage of the material
10. Enter the quantity of various scrapes category wise in the material return form
11. After get approve and sign by Department Head. Send form to store for checking and verification of the material and then send material to scrap yard and keep the material in the yard in designated place
12. Stores to check quantity and condition of the scrape material as per standard check sheet and acknowledge the receipt of the material as mentioned in material return sheet
13. Stores to maintain the record of total quantity of scrape category wise
14. Maintain good housekeeping in the yard.

Monitoring Report-Legal requirements for registration, reporting to MOI:

1. Stores to summarize the quantity based on the category of the waste as mentioned in the material return form no TQM Gen SWM RM-1 (rev.1)
2. Scrap yard storage area to be inspected by concern person from stores every week and summarized the quantity of scrap category wise TQM Gen SWM RM-2.
3. Scrap yard condition moniloring : weekly check sheet scrap yard (TQM Gen SWM RM-3)
4. Stores enters : submit all the details of scrap and waste, which transport from plant to the authorized agencies for dispose of through internet.

Document to be submit to MOI

- Annual quantity approval (ขออนุญาตนำวัสดุไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานรายปี)
- Check the result of the consideration and print the letter notifying the result : Sor Kor 2 (ตรวจสอบผลการพิจารณาและพิมพ์หนังสือการแจ้งผลการพิจารณา: แบบ สก. 2)
- Inform the transport of Non-Hazardous outside the factory area by Manifest Form. (แจ้งการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ที่ไม่เป็นอันตราย) ออกนอกบริเวณโรงงาน: เอกสารใบกำกับการขนส่งของเสียอุตสาหกรรม)
- Notify the transportation of hazardous waste outside the factory area (Manifest) (แจ้งการขนส่งของเสียอันตรายออกนอกบริเวณโรงงาน (Manifest))
- Request for an extension of retention period Industrial Waste in factory area (Sor. Kor. 1) (ขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บ สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ในบริเวณโรงงาน (แบบ สก 1))
- Annual report : Sor Kor 3 (รายงานประจำปี: แบบ สก. 3)

6. **Waste Inventory**

Each TAF Plant shall endeavor to:

6.1 Establish an inventory of waste generated at the Site or sourced for co-processing/ blending (cement industry).

6.2 Regularly update the inventory based on monitoring of actual quantities of waste generated or sourced. This inventory shall be used to understand the trend of waste generation and to predict future waste generation. The inventory aided by the material balance shall be used as the basic matrix to overlay and integrate the principles or elements of the Waste Management Hierarchy (see Figure 4.1).

6.3 Use the inventory to envisage the waste segregation requirements. The inventory shall be updated as and when any segregated waste is collected for on-site storage.

7. **Apply Waste Management Hierarchy**

The principles or elements of the Waste Management Hierarchy shall be applied (see Figure 4.1) as follows for the wastes generated:

. Waste Prevention.

Waste Minimization - Interpretation of material balance and waste inventory could indicate the opportunity of waste minimization.

Waste Recovery (Reuse or Recycle) - Interpretation of waste inventory could indicate the opportunity of waste recovery through reuse or recycling. Adopting the Waste Management Hierarchy also helps to achieve the concepts of a closed-loop system and circular economy.

7.1 Develop Waste Prevention, Minimization and Recovery Program

A Gap Analysis shall be undertaken for planning, system development and implementation of waste prevention, minimization and recovery (reuse or recycling).

The inventory of waste and potential waste prevention, minimization and/or reuse shall be used to set waste phase out targets with respect to type and/or quantity over different time horizons.

The waste phase out targets shall be set based on the factors mentioned below:

7.1.1 Ease of operational feasibility.

7.1.2 Low cost of implementation.

7.1.3 Ready availability of clean technology.

7.1.4 Ready availability of approved technology and facility for waste recovery.

7.1.5 Low health and safety risk.

7.1.6 High return on resource conservation.

The leftover waste shall be managed for ultimate treatment and disposal as per the regulatory requirement and the legal. Efforts are to be made by TAF Plants to benchmark waste generation/unit of production with peers both nationally and globally for the similar operations.

7.2 On-Site Waste Segregation

7.2.1 Hazardous Waste

Hazardous waste shall be segregated, as per regulatory requirements and/or best practices prior to its collection, transportation and storage. Segregation shall be done to prevent mixing of hazardous and non-hazardous wastes as per the following description:

1) Segregation at source to prevent adverse impact on health, safety, and the environment as well as potential contamination of recoverable material or nonhazardous waste. This is important to prevent improper disposal of contaminated mixed waste leading to contamination of physical environmental resources such as land and water. This will also prevent inadvertent disposal of hazardous waste into less regulated municipal solid waste landfills, where co-disposal is not permitted.

2) Ascertain characteristics (physical, chemical and biological) of wastes and further segregate them to prevent unwanted reaction and consequences arising out of incompatible mixing.

7.2.2 Non-Hazardous Waste Segregate non-hazardous waste as per the following description:

1) Based on the bulk composition.

2) Sources to increase the opportunity of recovery and to avoid unwanted treatment and disposal burden.

7.3 Collection, Transportation and Storage

7.3.1 Hazardous Waste Develop on-site or captive waste treatment and disposal facility (e.g. Waste Storage) in case off-site facility is not available and compliance to proximity principle does not permit long distance off-site transportation of waste. In such cases, the regulatory requirements shall be fulfilled prior to start of activities for development of the disposal facility for:

Waste treatment and disposal facility site selection.

Selected Waste Processor related disposal..

Conducting Environmental and Impact Assessment (EIA) study for Waste Disposal and related.

Obtaining regulatory permits/ clearances including design and construction related approvals.

The TAF site shall collect, transport and store hazardous wastes as per the following description.

Collection

1) Ensure that the material of construction of receptacles is compatible to the waste type and is as required for on-site storage, containment and transportation systems.

2) For hazardous wastes it shall be ensured that potential deterioration due to long-term storage does not pose hazards to on-site personnel and ecological receptors.

Storage

1) The on-site storage area shall remain isolated from other areas and far away from sensitive receptors and electrical installation.

2) The storage area shall be designed to remain protected, structurally secured and stable (having impervious floor and leak proof roofing) and shall have restricted access.

3) Incompatible wastes shall not be comingled.

4) Location of the on-site storage area for hazardous wastes shall be well demarcated physically on the site and also on location and layout.

5) The receptacles, storage and containment system at the on-site storage area shall be clearly labelled shown the quality and quantity of hazardous waste, the hazard labelling as per the Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals, Classification and Labelling Summary Tables, Annex 1 (refer to Appendix 3: Reference Framework for further details) and adequate safety/warning signage in English and local languages.

6) For liquid hazardous wastes, the on-site storage area shall be provided with adequate secondary containment to meet regulatory requirements. In the absence of any local or national regulations, please refer to guidance provided by US EPA SPCC Guidance for Regional Inspectors (see Appendix 3 for further details). Within the secondary containment, a drain shall be provided to guide any spill to a collection sump which in turn shall be protected with a recovery valve (to be kept in close position except during recovery of spilled liquid waste).

7) The on-site storage area shall be provided with adequate ventilation, emergency lighting and firefighting arrangements.

8) Assess potential contamination (once time per year) which could arise from the containment failure of on-site storage facility.

9) The area shall be physically inspected at least once a month to capture any indication of potential failure of the receptacle, storage and containment system (e.g. leaking drum, crack on floor, pillar, wall or roof and sagging truss). Immediate action shall be taken to mitigate the risk of any failure. Records of inspections shall be maintained.

10) An independent and external review of all major on-site waste storage facilities shall be undertaken annually by Environmental Manager, Environmental Pollution Controller of TAF Plant or specialist (s) according to protocols and frequencies appropriate to their physical and chemical hazards and level of risks.

11) Maximum storage period allowed within the premises for hazardous wastes before sending for treatment/disposal should be checked from the relevant applicable regulatory directives/guidelines. In case of no regulatory requirement specifying a period of storage, the best practice provided below should be followed. The Maximum period of storage within the premises should be ninety days.

Transportation

1) Transfer facilities (dispensing and filling stations) shall be designed in a manner that eliminates the spill risks from worst-case spills. Control measures shall be put in place to ensure that spills cannot enter a sewer or adjacent body of water and/or soil.

2) Bagged or containerized hazardous waste (segregated at source) shall be securely transported on-site by dedicated carts or vehicles.

3) Loading and unloading of hazardous waste shall be done by mechanical means. In case unavoidable manual handling of waste, the personnel involved in the work shall be provided with adequate training and Personal Protective Equipment (PPE).

4) The hazardous waste transportation vehicles shall be clearly labelled showing the quality and quantity of hazardous waste, the hazard labelling as per the Globally Harmonized System : GHS of Classification and Labelling of Chemicals, Classification and Labelling.

5) Authorized drivers or operators shall be deployed for on-site transportation of hazardous waste. The drivers or operators shall have emergency response training including orientation to use the Waste Safety Data Sheets (WSDS) to manage any emergency situation during transportation.

6) Manifest Form shall be used to maintain the record of movement of hazardous wastes from its individual point of generation. Refer to Manifest Form

7.3.2 Non-Hazardous Waste Non-hazardous waste shall be collected, transported and stored as per the following description.

Collection

1) Non-hazardous waste shall be segregated to avoid unwanted treatment and disposal burden and to increase the opportunity of recovery.

2) The material of construction of receptacle, storage and containment systems, used in on-site storage and transportation systems, shall be compatible with the physicochemical characteristics especially for bio-degradable wastes, which could otherwise corrode and deteriorate the system under long-term contact.

Storage

1) The location of the on-site storage area shall be demarcated on the site location and layout plan.

2) The on-site storage area shall remain isolated from other areas and away from electrical installation. It shall be designed to remain protected and structurally secured and stable and shall have restricted access.

3) The receptacle, storage and containment system at the on-site storage area shall be clearly labelled showing the quality and quantity of non-hazardous waste, the physical hazard symbol and adequate safety/warning signage in English and local languages.

4) The on-site storage area shall be provided with Fire Protection, lighting and firefighting arrangements.

5) On-site bio-degradable waste storage area shall be made free from the menace of birds, rodents and flies, which could serve as disease vectors.

6) The area shall be regularly physically inspected to capture any indication of potential structural failure of the storage yard. Immediate action shall be taken to mitigate the risk of any failure.

7) Maximum storage period allowed within the premises before sending for treatment/disposal should be checked from the relevant applicable regulatory directives/guidelines.

Transportation

1) The non-hazardous wastes (segregated at source) shall be transferred to the storage area avoiding any leaks and spills during movement. The emptied receptacle or a new receptacle shall be returned to the collection point. Transfer facilities (dispensing and filling stations) shall be designed in a manner that eliminates the spill risks from worst-case spills. Control measures shall be put in place to ensure that spills cannot enter a sewer or adjacent body of water and/or soil.

2) Bio-degradable waste shall be securely transported through dedicated vehicles with proper cover.

3) Non-degradable waste shall be transported in general commercial vehicles.

4) Loading and unloading of non-hazardous waste shall be done by mechanical means. In case unavoidable manual handling of waste, the personnel involved in the work shall be provided with adequate training and PPE.

5) Authorized drivers or operators shall be deployed for on-site transportation of nonhazardous waste.

6) Manifest Form shall be used to maintain the record of movement of non-hazardous waste from its individual point of generation to the storage area. Refer to Manifest form.

7) Non-hazardous wastes sourced from other waste generators used as alternative raw materials or blended in cement plants shall follow the regulatory requirements/guidelines.

7.4 Identifying Waste Management Options (Treatment, Disposal Option)

Waste management options shall be identified for its treatment and disposal as per the following description.

7.4.1 Identification of waste treatment and disposal options as per the regulatory requirement.

7.4.2 Evaluation of waste management options in terms of:

a. Proximity principle

b. Regional self-sufficiency of available waste treatment and disposal infrastructure

c. Environmental and social considerations

7.4.3 Identification of various waste treatment and disposal technologies and their applicability to each of the wastes.

7.4.4 Consideration of other criteria such as:

a. Health and safety issues

b. Technical practicability

c. Operational feasibility

d. Environmental impacts

e. Long-term liabilities

7.5 Selection of Authorized Off-Site Facility and Off-site Waste Transportation, Treatment and Disposal, whenever an off-site facility for waste treatment and disposal has to be used:

7.5.1 Ensure that the off-site transportation of waste or transboundary and transnational movement of waste (if any) meets the requirements of applicable regulations and Basel Convention and strive to follow internationally recognized standards.

7.5.2 Ensure in advance that any such facility or service to be used for is authorized and competent to undertake the task.

7.5.3 Ensure these facilities are designed and operated to meet the regulatory requirements and international standards of health, safety and environmental protection such as those required by the IFC (Performance Standards and EHS/Sector Guidelines).

7.5.4 Ensure that waste management contractors (including transport and disposal contractors) are assessed and evaluated as part of the procurement process prior to approval and meet the requirements of Management Standards on Supply Chain Management: TAF/SUST/MS/07 and Contractor Management: TAF/SUST/MS/08.

7.5.5 Track the waste from the point of leaving an TAF Plant to its final disposal point through a waste tracking system designed as per the applicable legal regulation. If there is no in-country requirement specifying the details of the tracking system, TAF Plant shall use a system of Waste Transfer Notes (WTNs) (also referred to as Manifest System). The WTN describes the nature and quantity of waste. It shall accompany each load of waste and shall be signed by all parties involved in chain of custody for the transfer, treatment and disposal of the waste. A copy of each WTN signed at the off-site facility shall be returned to the TAF operation as evidence of the waste's proper disposal and to the regulatory agency, where required. Records of waste tracking system shall be maintained. The vehicles transporting hazardous wastes shall be equipped with the GPS vehicle tracking system.

7.5.6 Periodic audits of the waste management process, including the transportation, treatment and disposal of waste shall be undertaken to ensure that an off-site facility has been

providing service in accordance with the agreed contract and performance expectations and meeting the regulatory requirements. The frequency of audits shall be based upon the risks associated with the types and quantities of wastes being transported, treated and disposed of. Audits shall be conducted prior to new facilities being used or new service within the existing off-site facility being used. As a minimum, off-site facility audits shall be conducted annually in case of regular service. Records of such audits shall be maintained.

7.5.7 If the lack of an approved and acceptable waste recovery facility or waste treatment or disposal facility necessitates the export of a particular type of waste, this shall be undertaken in compliance with local and regional regulatory requirements and the Basel Convention. An approved procedure for export of waste for treatment shall be developed and implemented.

8. New Projects

8.1 New and Expansion Projects

8.1.1 For New and Expansion Projects that require an EIA, Technical Standard on Conducting Environmental and Social Impact Assessment: Refer ABG/SUST/TS/15 shall be followed.

8.1.2 For projects that do not fall within the scope of an EIA, a project-specific WMP covering all the elements of waste management shall be developed and implemented. This shall include waste identification, characterization, classification, segregation, collection, storage, transport, treatment, disposal and assigning roles and responsibilities (refer to Section 4.0 and Annex D: Self-Assessment Checklist for Waste Management of this document and the Guidance Note on Developing Waste Management Plans: Refer ABG/SUST/GN/07 for further details).

8.1.3 Construction and demolition waste generated during the construction phase of a project shall be reused for backfilling as part of the construction to the maximum extent possible and the rest shall be reused as far as practicable with landfill disposal as the last option.

8.1.4. Lifecycle assessment shall be conducted to identify potential sources of waste generation. The design phase offers the greatest opportunity to minimize the impacts of waste in terms of quantity, hazardous nature and costs associated with it subsequent management. Additional practical opportunities to minimize waste generation at the operation phase of the lifecycle shall be identified.

8.1.5 Ensure that the design considers the selection of low waste technology or cleaner production technology to minimize generation of waste and the hazard associated with it and ensures efficient use of resources. The design shall consider selection of an appropriate technology to prevent toxic waste generation (refer to Technical Standards on Resource Conservation: Refer ABG/SUST/TS/08 and Management of Hazardous Chemicals: Refer ABG/SUST/TS/10).

8.2 Environmental and Impact Assessment

If a captive facility for waste treatment and disposal is required, the site shall undertake impact assessment and stakeholder engagement as described below.

8.2.1 For projects that require an Environmental and Impact Assessment (EIA) shall be followed.

8.2.2 The scope of the EIA will depend on the nature and scale of the project and proximity of sensitive receptors in the project area, but in any case shall include:

1) Preliminary desktop review of site location, project prefeasibility and prevailing environmental, ecological and social conditions within and surrounding the project site;

2) Site reconnaissance and consultations to evaluate waste treatment and disposal options and to gather baseline information about sensitive receptors;

3) Conducting a scoping study.

4) Establishing baseline with respect to ambient air, surface water, soil and groundwater, land use and ecological conditions, if waste treatment and disposal facilities are proposed as captive facility on site.

5) Establishing a socio-economic baseline through consultations carried out with focus group discussions as well as meeting with key stakeholders as determined through scoping study.

6) Impact and Risk Assessment studies including pathway analysis study in case onsite captive facility is proposed.

7) Conducting analysis of alternatives;

8) Conducting cost-benefit analysis;

9) Developing an Environmental and Social Management Plan (ESMP) for construction, operation and closure of the facility, including a post-closure monitoring plan and

10) Developing a project-specific WMP for the operation phase of the recycle process site.

9. Stakeholder Engagement

Stakeholder engagement shall be conducted for the implementation of the WMP. This shall include the TAF personnel and the off-site waste contractor who are involved in the WMP implementation. Engagement with such parties shall primarily include providing training to implement waste management operations as per regulatory requirements.

10. Legal and Other Requirements

List of concerned legal & Other Requirement

10.1 Factory Act, B.E. 2535 (1992)

10.1.1 Notification of Ministry of Industry (2015)

10.2 Enhancement and Conservation of National Environmental Quality Act, B.E. 2535 (1992)

10.3 Public Health Act, B.E. 2535 (1992)

10.3.1 Notification of Act Public Health (1992)

11 Emergency Preparedness and Response

Potential emergency situations due to onsite collection, transport, storage and disposal of hazardous wastes and voluminous non- hazardous wastes shall include in the site Emergency Management Plan an Emergency Preparedness and Response Plan.

The Plan shall include detailed communication arrangements with stakeholders for responding to potential incidents involving on-site waste storage facilities, off-site waste transportation or captive facility operation.

11.1 Fire and Explosion

There are many potential causes of fire and explosions at hazardous waste sites (Waste lub/machine oil stored in scrap yard), which include:

a. Ignition of flammable waste oil..

In relation to hazardous waste (waste lub oil) fire and explosion prevention, the TAF shall:

1) Not allow introduction of naked flame and ignition sources (e.g. spark from equipment) near waste lub oil generation and storage locations.

2) Undertake cautious handling of flammable wastes.

3) Ensure availability of Waste Safety Data Sheets (WSDS) of waste lub oil (or SDS of fresh lub oil) at the hazardous waste storage locations (Scrap yard) and where necessary instructions in terms of Do's and Don'ts shall be displayed.

11.2 Handling of Spillages

The TAF shall:

11.2.1 Ensure that the on-site storage area is provided with a spill control kit (absorbent material).

11.2.2 Ensure that the spill control material is compatible with the type of hazardous waste to be handled e.g. spill control of hazardous waste with oxidizing characteristics shall not be undertaken using dry absorbent such as saw dust as that may catch fire.

11.2.3 Spilled hazardous waste with corrosive characteristics shall not be collected in metal containers.

11.2.4 Ensure availability of Waste Safety Data Sheets (WSDS) at the hazardous waste storage locations and where necessary instructions in terms of Do's and Don'ts shall be displayed.

11.2.5 Appropriate procedures and training shall be provided to those involved in handling spillage.

11.3 Leak Detection and Management

TAF shall:

11.3.1 Regularly inspect the on-site receptacles, storage and containment systems and record any defect in physical integrity (e.g. rupture) and abnormalities (bulging of container) that could potentially lead to a leak as per the guideline provided Thai Government and Other requirement.

11.3.2 Regularly monitor any hazardous waste storage tank.

11.3.3 Regularly monitor sub-subsurface contamination, if any, as per the Internationally accepted protocol of Environmental Site Assessment.

11.3.4 Take actions to manage leaks by removing or intervening at the source.

11.3.5 Ensure availability of Waste Safety Data Sheets (WSDS) at the hazardous waste storage locations and where necessary instructions in terms of Do's and Don'ts shall be displayed.

11.4 Exposure

The TAF shall:

11.4.1 Ensure the use of PPE to prevent exposure by inhalation, skin absorption, ingestion, or through a puncture wound (injection)

11.4.2 Desist from chewing gum or tobacco, drinking, eating and applying cosmetics in the workplace.

11.4.3 Monitor the workplace to identify the occurrence of elevated concentration of pollutants released or being released in the area through fugitive emissions, as applicable.

11.4.4 Ensure bio-medical waste handlers are protected by proper PPE for diseases transmitted through blood and other body fluid.

11.4.5 Ensure availability of Waste Safety Data Sheets (WSDS) at the hazardous waste storage locations and where necessary instructions in terms of Do's and Do not shall be displayed.

11.5 Static Electricity

The static electricity generation at hazardous waste storage site can occur due to the rubbing and friction of non-conducting constituents of hazardous waste against the body of the containment. The accumulated charge can be a potential source of ignition for flammable solids and liquids. For managing static electricity at hazardous waste storage site, static electricity discharge system shall be installed. The system shall comprise of a metallic (conduction probe) plate connected to a cable and grounded through a properly constructed earth pit.

11.6 Waste Safety Data Sheet

Similar to Safety Data Sheet (SDS), which provides information about a pure substance including the generic name, ingredient, physical-chemical properties, health hazard information and precautions for safe use and handling, WSDS shall be prepared for hazardous waste. The WSDS shall be displayed at all hazardous waste storage and treatment areas.

12. Monitoring, Reporting and Verification

Regular monitoring (inspection), reporting and verification shall be done as presented in the table below.

Requirements of Monitoring, Reporting and Verification (Legal Compliance)

Monitoring	Reporting	Verification1
Waste identification	List of identified waste	Regulatory requirement followed to identify waste
Waste classification	List of classified waste	Regulatory requirement followed to classify waste
Waste Characterization	Waste analysis report	Selection of parameter relevant to the waste Standard methods followed to analyze waste
Waste inventory	Inventory record	Interpretation of waste analysis results to develop the inventory
Adopting waste management hierarchy	Inventory of waste identified for prevention, minimization and/or reuse Appropriateness	Appropriateness of the decision making process to adopt waste management hierarchy as per regulatory requirement
Waste prevention, minimization and or reuse target	Inventory of waste prevented, minimized and/or reuse Achievement against set target	Regulatory requirement followed to prevent, minimize and/or reuse waste
Waste segregation	Inventory of segregated waste	Interpretation of physico-chemical Characteristics and compatibility/incompatibility followed to segregate waste
Waste labelling Monitoring	Integrity of the label and completeness and accuracy of the information compared against WSDS	Organoleptic observation and potential Verification
Waste storage	Inventory of stored waste Waste storage inspection record	Regulatory requirement followed to store waste Interpretation of physico-chemical characteristics of waste and compatibility/incompatibility of the receptacle with the waste Guideline followed for inspection of waste storage area
Monitoring	Reporting	Verification1
Waste collection and transportation (onsite or off-site)	-Waste Transfer Note (WTN) or Manifest Form	Regulatory requirement followed to collect and transport waste Interpretation of physico-chemical characteristics of waste and compatibility/incompatibility of the receptacle with the waste Preservation of WTN as per regulatory requirement

Waste treatment and disposal (on-site or off-site)	Waste treatment and disposal pathway advise record Inventory of treated and disposed waste	Regulatory requirement followed to assign treatment and disposal pathway of waste

13. Compliance and Performance

Performance against the requirements of this Standard shall be assessed periodically, documented and, where required, reported to the Business Corporate. The assessment of performance shall include setting and reporting key performance indicators (KPIs) where these have been established at the TAF Corporate, Company or site level.

13.1 Applicable Key Performance Indicators TAF shall:

13.1.1 Monitor performance in managing waste using the GRI Indicator Protocol Set - Environment.

13.1.2 Develop performance indicators on the basis of corporate and legal requirements and using the following GRI (Standards) Performance Indicators:

303-3 - Percentage and total volume of water recovered by reuse and recycle.

306-1 - Total weight of waste by type and disposal method.

306-3 - Significant spills

306-4 - Transportation of Hazardous Waste: Weight of transported, exported, imported and treated waste and percentage of transported waste shipped internationally. Standards, methodologies and assumptions used.

307-1- Non-compliance with environmental laws and regulations

13.1.3 Waste: Weight of transported, exported, imported and treated waste and percentage of transported waste shipped internationally. Standards, methodologies and assumptions used.

13.1.4 Voluntarily disclose the waste related information, as a part of the environmental matters, and the KPIs associated with it.

13.1.5 Ensure the voluntary disclosure of performance indicators shall be done in line with international requirements such as -EU Non-Financial Reporting- in relation to disclosure of environmental matters.

13.1.6 Apart from the GRI Performance Indicators, internally set additional performance indicators against various established targets (refer to Guidance Note on Sustainability Dashboard for Business Review Council; Refer ABG/SUST/GN/01).

13.2 Reporting Timelines and Requirements

The following shall be measured:

a. Total waste generation;

b. Percentage of waste recovered by reuse and recycle;

c. Percentage of waste disposed of in landfill with or without treatment; and

d. Percentage of waste disposed through incineration with and without material and/ or energy recovery.

The evaluation of performance against the applicable key performance indicators shall include, as a minimum, confirmation that:

13.2.1 TAF shall endeavor to have a WMP in place that clearly specifies general procedures for the management of wastes generated by the site and the assigned roles and responsibilities.

13.2.2 The GRI (Standards) indicators and incidents occurred shall be reported with reference to Guidance Note on Sustainability Dashboard for Business Review Council: Refer ABG/SUST/GN/01.

13.2.3 Record of the independent and external review of all major on-site waste storage facilities shall be undertaken by qualified engineering specialist(s) according to protocols and frequencies appropriate to their physical and chemical hazards and level of risks. The frequency of external reviews shall be at least annually for physical and chemical hazards. There shall be a record of miligation measures undertaken in view of the findings of the review.

13.2.4 Waste storage areas are inspected on a monthly basis.

13.2.5 A waste tracking system, such as a WTN (manifest) is used to check transfer and disposal of wastes.

13.2.6 All waste management contractors have been checked prior to contracts being arranged and periodically thereafter to check their health, safety and environmental performance.

13.2.7 The reports prepared by the TAF companies shall be submitted to the TAF Sustainability Cell for the purposes of the annual TAF Sustainability Management Review.

performance reporting and continual improvement in accordance with Management Standard on Sustainability Data Management and Reporting; Refer ABG/SUST/MS/12.

13.2.8 Report the company performance of their KPI's in ENABLON (Sustainability Information Management System) at appropriate frequency as defined by the TAF Sustainability Cell.

13.3 Monitoring by Senior Management

The TAF Sustainability Cell shall undertake monitoring and review of the data submitted by each TAF Business location to ensure it is in accordance with the requirements of Management Standard on Sustainability Data Management and Reporting; Refer ABG/SUST/MS/12 and Management Review; and Refer ABG/SUST/MS/13.

13.4 Management of Change

A change management process shall be in place in relation to waste management arrangements. The change management process shall meet the requirements of Management Standard on Management of Change; Refer ABG/SUST/MS/04. This shall include processes to deal with changes related to the following:

- The site operations or activities, including materials used, which give rise to different types of waste or significantly different quantities of waste;
- Approval of any significant modification to waste disposal facilities or waste handling and disposal technology and/or procedures;
- Point of contact or other key personnel involved in waste management activities; and
- Local or international waste management regulations that could impact the way in which wastes are managed.

13.5 Corrective Action

Corrective action shall be taken to close out any non-conformance as per Management Standard on Assurance and Non-conformance Management; Refer ABG/SUST/MS/11.

14. Roles and Responsibilities

The overall responsibility to implement this Standard lies with the Unit Head, Business Leaders and the Business Review Council. TAF companies and subsidiaries shall ensure that roles and responsibilities for implementing and complying with this Standard are allocated. At the Site level the Environment Policy or Environmental Management System Policy shall be approved/ adopted by the Unit Head. The Unit Head shall approve the Waste Management Plan and appoint at least one person to have the overall responsibility to create and implement the WMP supported by other staff. The Site

Functional Head shall approve the list of waste inventory and its updation. Key responsibilities for each of the personnel shall be included in job descriptions, procedures and/or other appropriate documentation.

15. Awareness and Training

All personnel (management, workers and contractors) working in the organization shall be competent enough and have received appropriate training to perform tasks related to their functional area specific waste management. For personnel engaged in handling hazardous wastes refresher training shall be imparted to avoid any accidents. The training shall be provided through classroom training (e.g. giving overview of hazardous waste and its management) as well as hands-on training (e.g. use of fire extinguisher, cartridge mask and breathing apparatus). For the purpose of training, the site shall:

15.1 Identify training needs - This shall include understanding the particular type of training a person needs in line with the roles and responsibilities assigned to him/her. Identifying training needs shall be done by interviewing the person to understand his/her deficiency of knowledge related to the waste management work or as suggested by the immediate supervising authority.

15.2 Prepare training calendar - A consolidated list of identified training need shall be maintained by the Human Resource Department and a consequent training calendar shall be prepared. The training calendar shall indicate the particular training(s) that a group of persons shall have at a scheduled time.

15.3 Training feedback and evaluation - Through a questionnaire, training feedback shall be collected regarding the quality and effectiveness of the training. A training evaluation shall also be conducted through short examination, interview or discussion.

15.4 Maintain training record - This shall include actual training details along with information of training provided by an internal expert or external agency, mode of training (class room or hands-on) and duration of training.

15.5 Periodically review training needs - This shall be done by management representatives to ensure active compliance of the requirements for waste management to avoid or prevent onsite waste related environmental hazards.

Refer Management Standard on Competency Development, Training and Awareness; Refer ABG/SUST/MS/03.

16 Review

This Standard shall be reviewed annually to determine its accuracy and relevance with regard to implications for the Group, such as:

New or changing global commitments; and

Changes to international standards and guidelines.

Should such changes be identified, a brief Addendum to the Standard shall be prepared outlining the change and its key requirements, procedure shall be revised every 3 years.

Reference

1. Factory Act, B.E. 2535 (1992)
   - Notification of Ministry of Industry (2015)
2. Enhancement and Conservation of National Environmental Quality Act, B.E. 2535 (1992)
3. Public Health Act, B.E. 2535 (1992)
   - Notification of Act Public Health (1992)
4. http: www.diw.go.th diw index.asp

Return of Scrap materials
Ref no. TQM/Gen/SWM/RM-1 (rev-1)

Return Date : _____ From Dept. _____

Materials

Mark	ID	Type	Quantity	Remark
		ไม่อันตราย		
	07 02 13	Polymer Scale		
	04 02 22	Waste Fibre(เส้นใยเสีย)		
	19 09 05	Waste resin		
	19 08 14	ตกตะกอนปนเปื้อนอื่น		
	19 09 01	ไส้กรองน้ำ (Membrane)		
	15 01 01	เศษกระดาษ		
	15 01 03	เศษไม้		
	17 04 05	เศษเหล็ก และ โลหะอื่นๆ		
		- MS/CS		
		- SS		
	17 02 03	เศษพลาสติก หรือยางสังเคราะห์		
	15 01 04	ถังเหล็กที่มาจากการจำหน่ายและล้างแล้ว		
		- Pip 20 ltr		
		- finish drum 200 ltr		
	15 01 04	แกลลอนพลาสติก		
		- 20/25/30 ltr		
		- 50 ltr		
		- 200 ltr		
		อันตราย (manifest)		
	13 02 06	น้ำมันใช้แล้ว และถังปนเปื้อนน้ำมัน		
		- ถังน้ำมัน		
		- ถังเปล่า		
	15 02 02	Dope filter cloth		
	07 02 10	Diatomace Earth (A102)		
	07 02 10	Sludge (Dye+Traces polymer)		
	07 02 07	Gel dope		
	15 01 10	Slop Drum (ถังทิ้งบรรจุสารเคมี)		
	15 02 02	Granular activates carbon (A103)		
	15 01 10	ถุงปนเปื้อนสารเคมี		
	15 02 02	ถุงมือผ้า และเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน		
	15 01 10	หลอดแก้วจากห้องทดลอง		
	16 02 15	หลอดไฟ		
	16 06 02	แบตเตอรี่กด		
	16 05 06	Lab waste		

Return By: _____ Approve by: _____

Stores received by: _____ Date: _____

Remark by Store : _____

ref:TQM/Gen/Sw/RM2

Thai Acrylic Fibre Co.,Ltd

Summary of Scrap for the Year

Sr.	Date	MS			Finish oil drum cleaned						Plastic			
		:MS / C.S Scrap	:GI. Wire hook Scrap	:Pip	:Finished oil drum 200 ltr	:Finished oil drum 100 ltr	:Wood Scrap	Paper Scrap	:Plastic Scrap	:Plastic Drum 200 ltr	Plastic Gallon 50 Ltr	Plastic Gallon 30 Ltr
		KG.	KG.	Nos	Nos	Nos	KG.	KG.	KG.	Nos	Nos	Nos
	Weight(KG per No)	1	1	1.3	22	8.5	1	1	1	12	2.9	1.7
January												
1												
2												
3												
4												
5												
	total nos / kgs	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	total weight	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
February												
1												
2												
3												
4												
5												
	total nos / kgs	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	total weight	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
March												
1												
2												
3												

TQM/Gen/SWM/03/03

THAI ACRYLIC FIBRE Co.,LTD
WEEKLY CHECK SHEET OF SCRAP YARD

AREA RESPOSIBLE STORE DEPARTMENT

FOR THE MONTH: _____

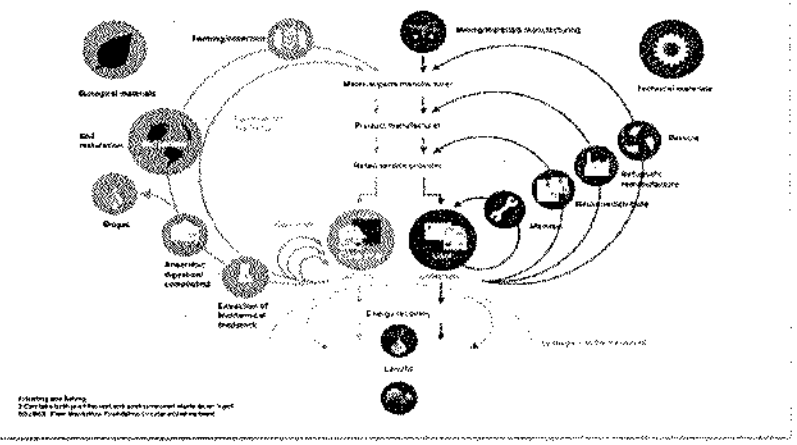
TYPE OF SCRAP (Kgs.) / WEEK	CS,MS เหล็ก (Kgs)	SS สแตนเลส (Kgs)	A.L. อลูมิเนียม (Kgs)	WOOD ไม้ (Kgs)	RUBBER ยาง (Kgs)	WASTE OIL น้ำมันเก่า (200 LITER /DRUM)	EMPTY DRUM ถังเปล่า (Nos.)	CHECK BY DATE
Week 1								Mr. ...../...../2008
Week 2								Mr. ...../...../2008
Week 3								Mr. ...../...../2008
Week 4								Mr. ...../...../2008
Total								Mr. ...../...../2008
Keep properly in location Oil Leakage from Drum (Yes /No) • เก็บของเหลวที่ไม่ใช้น้ำมันออกจากถังน้ำมันเก่าหรือไม่	(Yes /No)	(Yes /No)	(Yes /No)	(Yes /No)	(Yes /No)	(Yes /No)	(Yes /No)	

REMARK: ถ้าไม่ใช่ต้องรายงานหัวหน้าแผนก, ผู้จัดการฝ่ายทันที, และแจ้งเจ้าหน้าที่ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

Prepared by: _____ Approved by: _____

Document Number	Document Title
ABG/SUST/POL/01	Environmental Policy
ABG/SUST/MS/02	Objectives and Targets
ABG/SUST/MS/03	Competency Development, Training and Awareness
ABG/SUST/MS/04	Management of Change
ABG/SUST/MS/07	Supply Chain Management
ABG/SUST/MS/08	Contractor Management
ABG/SUST/MS/11	Assurance and Non-conformance Management
ABG/SUST/MS/12	Sustainability Data Management and Reporting
ABG/SUST/MS/13	Management Review
ABG/SUST/TS/07	Contaminated Site Management
ABG/SUST/TS/08	Resource Conservation
ABG/SUST/TS/10	Management of Hazardous Chemicals
ABG/SUST/TS/14	Safety Management
ABG/SUST/TS/15	Conducting Environmental and Social Impact Assessment
ABG/SUST/TS/17	Emergency Preparedness and Response
ABG/SUST/TS/29	Stakeholder Engagement
ABG/SUST/GN/01	Sustainability Dashboard for Business Review Council
ABG/SUST/GN/02	Developing Waste Management Plans
ABG/SUST/GN/08	Non-Hazardous Waste Management
ABG/SUST/GN/09	Hazardous Waste Management
ABG/SUST/GN/53	Mining Waste Management

THE CIRCULAR ECONOMY AN INDUSTRIAL SYSTEM THAT IS RESTORATIVE BY DESIGN



Prepared by: _____ Approved by: _____

Annex B ; Example of Waste Safety Data Sheet (WSDS)

Logo	Business name			
	WASTE SAFETY DATA SHEET			
	MIXED SPENT SOLVENT			
Constituent	Hazardous characteristics			
Chloroform Dichloromethane Ethyl Acetate Methanol Pyridine	 Harmful	 Highly flammable liquid and vapor	 Toxic	 Explosive

1) Storage and handling

Keep in tightly closed drum in well-ventilated shaded place

Keep away from combustible materials and source of ignition and heat (flash point - X OC)

Depressurize bulged drum by very cautiously opening the lid

Avoid mechanical lifting equipment to generate spark or flash by friction with the floor

Avoid impulsive force to the drum during handling

2) Reactivity

Chemical incompatibility - poly vinyl chloride, rubber, metal sheet (don't use all these for covering)

3) Hazard

Highly flammable

Explosive mixture formation with air

Toxic by inhalation, skin contact, swallowing

Irritating to eye

Induces vomiting

4) First aid

Inhalation-provide fresh air, if necessary apply mouth-to-mouth resuscitation

Skin contact-wash off with plenty of water, remove contaminated clothing

Eye contact - rinse out with plenty of water at least for 10 minutes with eyelid held wide open, call in ophthalmologist

Swallowing - make victim slowly drink plenty of water to induce vomiting avoiding the risk of aspiration due to exhaustion, keep airway free

Spontaneous vomiting - call in physician

5) Fire fighting

Dry Chemical Powder (DCP), Aqueous Film Forming Foam (AFFF)

Cool other containers with water spray from a safe distance

Wear PPE for fire fighting

Contain escaping vapor with water

Do not allow fire-fighting water to enter into storm water drainage and sewerage system

6) Accidental release

Take up with dry absorbent (e.g. fly ash), forward for disposal

Avoid substance contact, inhalation of vapor

Do not allow to enter into storm water drainage and sewerage system 7) Exposure control

PPE - Cotton Clothing, Cap, Safety Goggle, Cartridge Mask, Ear Muff, Hand Glove, Safety Shoe

Wash face and hand thoroughly with water after working with the waste

Change contaminated clothing

ภาคผนวก 19ข

เอกสารกำกับการขนส่ง
และเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (SDS)

แบบ สอ.๑

แบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย

วันที่ 7 เดือน มกราคม พ.ศ.2565

๑. **ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (Identification of the Hazardous Substance)**

๑.๑ ชื่อบ่งชี้สารเคมี

ชื่อทางการค้า : 2-Mercaptoethanol ชื่อสารเคมี : 2-Mercaptoethanol GR

ชื่ออื่น : -

สูตรเคมี : C_2H_6OS

CAS No. : 60-24-2

๑.๒ ผู้ผลิต/ผู้นำเข้า บริษัทเมอร์ค จำกัด

ที่อยู่ : ชั้น 9 อาคาร มอนเทคเนรย์2170 ถนน เพชรบุรีตัดใหม่ บางกะปิ ห้วยขวาง กรุงเทพ 10320

Email : -

๑.๓ ข้อแนะนำและข้อจำกัดในการใช้ : เป็นอันตรายเมื่อกลืนกิน เป็นพิษเมื่อสูดดมและเมื่อถูกผิวหนัง ทำให้เกิดแผลไหม้ เป็นพิษต่อสิ่งมีชีวิตที่อาศัยในน้ำ อาจมีผลเสียระยะยาวต่อสภาวะแวดล้อมในน้ำ

๑.๔ การใช้ประโยชน์ : ในการผลิตพอลิเมอร์ของอะคริลิค

ปริมาณสูงสุดที่มีไว้ในครอบครอง 436.8 ตัน

๑.๕ อื่นๆ

๒. การบ่งชี้ความเป็นอันตราย (Hazards Identification)

๒.๑ การจำแนกประเภท

ความเป็นอันตรายทางกายภาพ: สารพิษ

ความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ: เป็นอันตรายเมื่อกลืนกินเป็นพิษเมื่อสูดดมและเมื่อถูกผิวหนัง ทำให้เกิดแผลไหม้

ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม : เป็นพิษต่อสิ่งมีชีวิตที่อาศัยในน้ำ อาจมีผลเสียระยะยาวต่อสภาวะแวดล้อมในน้ำ

ความเป็นอันตรายอื่น

๒.๒ องค์ประกอบฉลาก

รูปสัญลักษณ์ :

คำสัญญาณ : สารไวไฟ สารกัดกร่อน

ข้อความแสดงอันตราย : ของเหลวไวไฟ , สารติดไฟที่มีคุณสมบัติความเป็นพิษ ,สารไม่ติดไฟที่มีคุณสมบัติความเป็นพิษ

ข้อควรระวังหรือข้อปฏิบัติเพื่อป้องกันอันตราย : -

๒.๓ อื่นๆ

๓. องค์ประกอบและข้อมูลเกี่ยวกับส่วนผสม (Composition / Information on Ingredients)

องค์ประกอบ	ชื่อสารเคมี	CAS. No.	ปริมาณโดยน้ำหนัก (% by weight)	ค่ามาตรฐานความปลอดภัย	
				TLV	LD50
-	2-Mercaptoethanol	60-24-2	-	-	-

๔. มาตรการปฐมพยาบาล (First Aid Measures)

๔.๑ การหายใจ : ให้รับอากาศบริสุทธิ์ ถ้าจำเป็นให้ใช้การช่วยหายใจแบบปากต่อปาก หรือใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ

๔.๒ ผิวหนัง : ชะล้างออกด้วยน้ำปริมาณมาก ถอดเสื้อผ้าที่เปื้อนออกทันที

๔.๓ ตา : ชะล้างออกด้วยน้ำปริมาณมาก โดยลืมตากว้างในน้ำ นำส่ง / พบจักษุแพทย์

๔.๕ กลืนกิน: ให้ผู้ป่วยดื่มน้ำปริมาณมาก กระตุ้นให้อาเจียนแล้วนำส่งแพทย์ทันที

๕. มาตรการผจญเพลิง (Fire Fighting Measures)

๕.๑ สารดับเพลิง : น้ำ คาร์บอนไดออกไซด์ โฟมดับเพลิง ผงเคมีดับเพลิง

๕.๒ วิธีการดับเพลิงแบบพิเศษ : -

๖. มาตรการจัดการเมื่อมีการหก รั่วไหล (Accidental Release Measures)

๖.๑ การป้องกันคน : -

๖.๒ การป้องกันสิ่งแวดล้อม : -

๖.๓ การทำความสะอาด : ซับด้วยวัสดุดูดซับของเหลว เช่น เคมิซอบฎ ส่งไปกำจัด ทำความสะอาดบริเวณที่เปนเปื้อน ห้ามสูดดมไอระเหย

๗. การขนถ่าย เคลื่อนย้าย และการจัดเก็บ (Handling and Storage)

๗.๑ การขนย้าย : มีการขนย้ายอย่างปลอดภัย เป็นไปตามข้อกำหนดกฎหมาย

๗.๒ การเก็บ : ปิดให้แน่น บริเวณที่มีการถ่ายเทอากาศได้ดี ณ. อุณหภูมิ+15 ถึง +25 องศาเซลเซียส เข้าได้เฉพาะผู้ที่ได้รับอนุญาต

๘. การควบคุมการรับสัมผัสและการป้องกันส่วนบุคคล (Exposure Controls and Personal Protection)

๘.๑ ค่าขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (TLV)

กฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน : -

OSHA (2006) PEL-TWA : -

NIOSH (2005) IDLH : -

ACGIH(2010) TLV-TWA : -

อื่นๆ ACGIH(2010) TLV-STEL : -

๘.๒ การควบคุมทางวิศวกรรมที่เหมาะสม

๘.๓ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ระบบหายใจ : จำเป็น

ตา: จำเป็น

ผิวหนัง : จำเป็น

อุปกรณ์ป้องกันอื่นๆ : ชุดป้องกันที่เหมาะสม

๘.๔ อื่นๆ: เปลี่ยนเสื้อผ้าที่เปื้อนสารเคมีทันที ทาครีมป้องกันผิวหนัง ล้างมือและหน้าหลังจากการใช้สาร

๙. คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี (Physical and Chemical Properties)

๙.๑ ลักษณะทั่วไป : ของเหลว ไม่มีสี

๙.๒ กลิ่น : เฉพาะตัว (เหม็น)

๙.๓ ค่าความเป็นกรดด่าง (pH): -

๙.๔ จุดหลอมเหลวและจุดเยือกแข็ง : -

๙.๕ จุดเดือด : 157 °C

๙.๖ จุดวาบไฟ : 68 °C

๙.๗ อัตราการระเหย : -

๙.๘ ความสามารถในการลุกติดไฟ: -

๙.๑๐ ค่าขีดจำกัดสูงสุดและต่ำสุดของความไวไฟหรือของการระเบิด : บน 18 Vol% ล่าง 2.3 Vol%

๙.๑๑ ความดันไอ : 20 °C

๙.๑๒ ความหนาแน่นไอ : 20 °C

๙.๑๓ ความหนาแน่นสัมพัทธ์: -

๙.๑๔ ความถ่วงจำเพาะ: -

๙.๑๕ ความสามารถในการละลายได้ : ละลายได้ 20°C

๙.๑๖ อุณหภูมิที่ลุกติดไฟได้เอง : 295 °C

๙.๑๗ มวลโมเลกุล : 78.13

๙.๑๘ อื่นๆ: -

๑๐. ความเสถียร และการไวต่อปฏิกิริยา (Stability and Reactivity)

๑๐.๑ ความเสถียรทางเคมี : -

๑๐.๒ สิ่งที่เข้ากันไม่ได้: ตัวออกซิไดซ์ที่แรง , กรด

๑๐.๓ วัตถุอื่นๆ ที่ควรหลีกเลี่ยง : -

๑๐.๔ สภาวะที่ควรหลีกเลี่ยง: สารเคมีในสภาพที่เป็นไอระเหยหรือแก๊ส เมื่อผสมกับอากาศ ก่อให้เกิดการระเบิดได้

๑๐.๕ สารเคมีอันตรายจากเกิดการสลายตัว : เมื่อเกิดเพลิงไหม้ : ซัลเฟอร์ไดออกไซด์

๑๐.๖ อื่นๆ

๑๑. ข้อมูลด้านพิษวิทยา (Toxicological Information)

๑๑.๑ LD50/ LC50

โดยทางปาก (mg/kg) : 244 mg/kg

โดยทางผิวหนัง (mg/kg) : <= 200 mg/kg

๑๑.๒ ความเป็นพิษ

การสูดหายใจ : ระคายเคืองต่อเยื่อเมือก

สัมผัสถูกผิวหนัง : แสบร้อน

ตา : แสบร้อน อาจก่อให้เกิดตื่อในตา

๑๑.๓ จัดอยู่ในกลุ่มสารก่อมะเร็ง/ก่อกลายพันธุ์ : -

๑๑.๔ อื่นๆ : มีผลต่อผลต่อระบบในร่างกาย: ระบบประสาทส่วนกลางผิดปกติ (คลื่นไส้, อาเจียน)เมื่อได้รับสารปริมาณมาก: ชัก , ง่วงซึม , หมดแรง

๑๒. ข้อมูลผลกระทบต่อระบบนิเวศน์ (Ecological Information)

๑๒.๑ ความเป็นพิษต่อระบบนิเวศน์ : เป็นพิษต่อ สิ่งมีชีวิตเนื่อ เศษในน้ำ

๑๒.๒ การคงค้างยาวนาน : -

๑๒.๓ ผลกระทบอื่นๆ -

๑๓. ข้อพิจารณาในการกำจัด (Disposal Considerations) : กำจัดได้ยาก ห้ามทิ้งลงสู่ระบบน้ำ, น้ำเสีย หรือดิน

๑๔. ข้อมูลเกี่ยวกับการขนส่ง (Transport Information)

๑๔.๑ หมายเลขสหประชาชาติ (UN Number) : 2966

๑๔.๒ ชื่อในการขนส่ง : 2966 THIOGLYCOL

๑๔.๓ ประเภทความเป็นอันตรายสำหรับการขนส่ง (Transport Hazard Class) : 6.1

๑๔.๔ กลุ่มการบรรจุ (Packing Group) : -

๑๔.๕ การขนส่งด้วยภาชนะขนาดใหญ่: -

๑๔.๖ อื่นๆ : -

๑๕. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎ ระเบียบ ข้อบังคับของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (Regulatory Information)

๑๕.๑ กระทรวงแรงงาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง บัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย

๑๕.๒ กระทรวงอุตสาหกรรม : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง บัญชีวัตถุอันตราย

๑๕.๓ กระทรวงสาธารณสุข : ประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่อง ระบุชื่อและประเภทของสารพิษ

ให้โทษ

๑๕.๔ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม: -

๑๕.๕ กระทรวงคมนาคม : -

. ๑๕.๖ อื่นๆ : -

๑๖. ข้อมูลอื่นๆ (Other Information)

๑๖.๑ สัญลักษณ์ NFPA

๑๖.๒ แหล่งข้อมูลและเอกสารที่ใช้ทำรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย: chemtrack.org

๑๖.๓ อื่นๆ : -

[redacted]

ตำแหน่ง...รองผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย..

บริษัท.ไทยคริลิค...ไฟเบอร์...จำกัด.....

ที่อยู่....54.หมู่ 5 ถ.สุดาทรรศัด...ต.ตาลเดี่ยว.....

อ.แก่งคอย ...,จ.สระบุรี ...18110.....

โทรศัพท์.....036 – 240 100 ต่อ 444.....

โทรสาร.....036 – 240 100 ต่อ 374.....

Email.sompoh.pheungsungwan@adityabirla.com

แบบ สอ.๑

แบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย

วันที่ 7 เดือน มกราคม พ.ศ.2565

๑. **ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (Identification of the Hazardous Substance)**

๑.๑ ข้อบ่งชี้สารเคมี

ชื่อทางการค้า : Ammonia ชื่อสารเคมี: Ammonia for synthesis

ชื่ออื่น : แอมโมเนีย, แอมโมเนียแอนไฮดรัส, Ammonia anhydrous,Ammonia, solution

สูตรเคมี : H_3N

CAS No. : 7664-41-7

๑.๒ ผู้ผลิต/ผู้นำเข้า/ บริษัท ลินเด้ จำกัด

บริษัท ลินเด้ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ชั้น 15 อาคารบางนาทาวเวอร์ 2/3 หมู่ 14 ถนนบางนา-ตราด กม. 6.5 ตำบล บางแก้ว อำเภอ บางพลี สมุทรปราการ 10540

Email :-

๑.๓ ข้อแนะนำและข้อจำกัดในการใช้ : ไวไฟ เป็นพิษเมื่อสูดดม

๑.๔ การใช้ประโยชน์ ใช้ในกระบวนการผลิต

ปริมาณสูงสุดที่มีไว้ในครอบครอง 2,500 กิโลกรัมต่อเดือน

๑.๕ อื่นๆ

๒. การบ่งชี้ความเป็นอันตราย (Hazards Identification)

๒.๑ การจำแนกประเภท

ความเป็นอันตรายทางกายภาพ -

ความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ

การหายใจ: การหายใจเข้าไปในปริมาณมากกว่า 25 ppm ทำให้ระคายเคืองจมูกและคอ ถ้าได้รับปริมาณมากจะหายใจติดขัด เจ็บหน้าอกหลอดลมบีบเกร็ง มีสมหะ และน้ำลายมาก

ผิวหนัง : การสัมผัสถูกผิวหนังจะเป็นผื่นแดง บวม เป็นแผลอาจทำให้ผิวหนังแสบไหม้ถ้าได้รับสารปริมาณมากๆ

กลืนหรือกินเข้าไป : การกลืนกินเข้าไปจะทำให้แสบไหม้บริเวณปาก คอ หลอดอาหารและท้อง

ตา : การสัมผัสถูกตา จะทำให้เจ็บตา เป็นผื่นแดง ตาบวม ทำให้น้ำตาไหล ทำลายตา

ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม

ความเป็นอันตรายอื่น

๒.๒ องค์ประกอบตามฉลาก

รูปสัญลักษณ์ :

คำสัญญาณ : อันตราย (Danger)

ข้อความแสดงอันตราย : ก๊าซไวไฟ (Flammable gas)

ทำให้ผิวหนังไหม้อย่างรุนแรงและทำลายดวงตา (Cause severe skin burns and eye damage)

เป็นพิษเมื่อหายใจเข้าไป (Toxic if inhaled)

เป็นพิษร้ายแรงต่อสิ่งมีชีวิตในน้ำ (Very toxic to aquatic life)

ข้อควรระวังหรือข้อปฏิบัติเพื่อป้องกันอันตราย

๒.๓ อื่นๆ

๓. องค์ประกอบและข้อมูลเกี่ยวกับส่วนผสม (Composition / Information on Ingredients)

องค์ประกอบ	ชื่อสารเคมี	CAS. No.	ปริมาณโดยน้ำหนัก (% by weight)	ค่ามาตรฐานความปลอดภัย	
				TLV	LD50
-	Ammonia	7664-41-7	-	-	-

๔. มาตรการปฐมพยาบาล (First Aid Measures)

๔.๑ กรณีได้รับทางการหายใจ : ให้รับอากาศบริสุทธิ์ ถ้าจำเป็นให้ใช้การช่วยหายใจแบบปากต่อปาก หรือใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ

๔.๒ กรณีได้รับทางผิวหนังหรือดวงตา : ผิวหนัง ชะล้างออกด้วยน้ำปริมาณมาก หาด้วยพอลิเอธิลีนไกลคอล400 ถอดเสื้อผ้าที่เปื้อนออกทันที นำส่งแพทย์ทันทีหากเข้าตาล้างด้วยน้ำปริมาณมาก โดยลืมตากว้างในน้ำอย่างน้อย 10 นาที นำส่ง / พบจักษุแพทย์ทันที

๔.๓ กรณีได้รับทางการกลืนกิน : -

๔.๔ อื่นๆ :-

๕. มาตรการผจญเพลิง (Fire Fighting Measures)

๕.๑ สารดับเพลิงที่ห้ามใช้และสารดับเพลิงที่เหมาะสม

เหมาะสม : เลือกใช้สารดับเพลิงที่เหมาะสมกับวัสดุที่อยู่ในบริเวณใกล้เคียง

ห้ามใช้ : น้ำ

๕.๒ ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดขึ้นจากสารเคมี : โดยปกติ ไม่ลุกไหม้ติดไฟ เมื่อเกิดเพลิงไหม้จะก่อให้เกิดแก๊สหรือไอระเหยที่เป็นอันตราย ทำปฏิกิริยากับอากาศ ก่อให้เกิดสารผสมที่ระเบิดได้

๕.๓ อุปกรณ์พิเศษสำหรับนักผจญเพลิง : ห้ามอยู่บริเวณที่อันตรายโดยปราศจากชุดป้องกันสารเคมีที่เหมาะสม และเครื่องช่วยหายใจ

๕.๔ อื่นๆ :ป้องกันไม่ให้น้ำที่ใช้ดับเพลิงเล้าไหลลงสู่แหล่งน้ำบนดินหรือใต้ดิน

๖. มาตรการจัดการเมื่อมีการหก รั่วไหล (Accidental Release Measures)

๖.๑ ข้อควรระวังส่วนบุคคล อุปกรณ์ป้องกันอันตราย และขั้นตอนการปฏิบัติงานฉุกเฉิน : ห้ามสูดดมไอระเหย/ละอองลอย ไม่ควรสัมผัสถูกสาร การทำงานในห้องปิด ต้องแน่ใจว่ามีแหล่งอากาศบริสุทธิ์เพียงพอ

๖.๒ วิธีการ และวัสดุสำหรับกักเก็บและทำความสะอาด : -

๖.๓ ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม :ปิดการรั่วไหลของแก๊ส เคลื่อนย้ายถังไปยังที่โล่ง ซึ่งต้องแน่ใจว่าไม่ก่อให้เกิดอันตรายในระหว่างการเคลื่อนย้าย ห้ามสูดดมไอระเหย

๖.๔ อื่นๆ : -

๗. การขนส่ง เคลื่อนย้าย และการจัดเก็บ (Handling and Storage)

๗.๑ ข้อควรระวังและหลีกเลี่ยง : เก็บห่างจากแหล่งกำเนิดประกายไฟ ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิต

๗.๒ วิธีการจัดเก็บอย่างปลอดภัย : เก็บห่างจากวัสดุที่ติดไฟได้และแหล่งกำเนิดประกายไฟและความร้อน ณ. อุณหภูมิ+15 ถึง +25 องศาเซลเซียส เข้าได้เฉพาะผู้ที่ได้รับอนุญาต

๗.๓ อื่นๆ : -

๘. การควบคุมการรับสัมผัสและการป้องกันส่วนบุคคล (Exposure Controls and Personal Protection)

๘.๑ ค่าขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (TLV)

กฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน : -

OSHA (2006) PEL-TWA : -

NIOSH (2005) IDLH : -

ACGIH(2010) TLV-TWA : -

อื่นๆ ACGIH(2010) TLV-STEL : -

๘.๒ การควบคุมทางวิศวกรรมที่เหมาะสม

๘.๓ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ระบบหายใจ : จำเป็น เมื่อมีไอระเหย/ละออง

ตา: จำเป็น

มือ :จำเป็น

๘.๔ อื่นๆ : เปลี่ยนเสื้อผ้าที่เปื้อนสารเคมีทันที ทาครีมป้องกันผิวหนัง ล้างมือและหน้าหลังทำงานกับสาร ห้ามกินอาหาร/ดื่มในบริเวณทำงาน ทำงานภายใต้ตู้ควัน ห้ามสูดดมสาร

๙. คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี (Physical and Chemical Properties)

๙.๑ ลักษณะทั่วไป : แก๊ส ไม่มีสี

๙.๒ กลิ่น : ฉุน

๙.๓ ค่าความเป็นกรดด่าง (pH) : 11.6

๙.๔ จุดหลอมเหลวและจุดเยือกแข็ง : -78 °C

๙.๕ จุดเดือด : -33°C

๙.๖ จุดวาบไฟ : -

๙.๗ อัตราการระเหย : -

๙.๙ ความสามารถในการลุกติดไฟ: -

๙.๑๐ ค่าขีดจำกัดสูงสุดและต่ำสุดของความไวไฟหรือของการระเบิด :บน 28 Vol%

ล่าง 15 Vol%

๙.๑๑ ความดันไอ: 20°C

๙.๑๒ ความหนาแน่นไอ : -

๙.๑๓ ความหนาแน่นสัมพัทธ์. : -

๙.๑๔ ความถ่วงจำเพาะ: -

๙.๑๕ ความสามารถในการละลายได้ : น้ำ 20°C 340g/l

๙.๑๖ อุณหภูมิที่ลุกติดไฟได้เอง : 630 °C

๙.๑๗ มวลโมเลกุล : 17.03

๙.๑๘ อื่นๆ. : -

๑๐. ความเสถียร และการไวต่อปฏิกิริยา (Stability and Reactivity)

๑๐.๑ ความเสถียรทางเคมี : -

๑๐.๒ สิ่งที่เข้ากันไม่ได้ : -

๑๐.๓ วัตถุอื่นๆ ที่ควรหลีกเลี่ยง :ไฮโดรเจนฟลูออไรด์ , แก๊สที่เป็นตัวออกซิไดซ์ , กรด , แก๊สที่เป็นกรดแก่ , อากาศ

๑๐.๔ สภาวะที่ควรหลีกเลี่ยง : -

๑๐.๕ สารเคมีอันตรายจากเกิดการสลายตัว :ไนโตรเจน , ไฮโดรเจน

๑๐.๖ อื่นๆ:เก็บห่างจากแหล่งกำเนิดประกายไฟ

ก่อให้เกิดสารผสมที่ระเบิดได้เมื่อขยายตัว

อาจเกิดปฏิกิริยาที่รุนแรง / เป็นอันตรายเมื่อทำปฏิกิริยากับ โลหะชนิดต่างๆ

๑๑. ข้อมูลด้านพิษวิทยา (Toxicological Information)

๑๑.๑ LD50/ LC50

โดยทางปาก (mg/kg) : -

โดยทางผิวหนัง (mg/kg) : -

โดยทางสูดหายใจ (mg/l) :1.28 mg/l /4 h

๑๑.๒ ความเป็นพิษ

การสูดหายใจ :ระคายเคืองมากต่อเยื่อเมือก การสูดดมอาจทำให้เกิดอาการบวมน้ำ (edema) ในทางเดินหายใจ

สัมผัสถูกผิวหนัง :ระคายเคืองอย่างรุนแรง

สัมผัสดวงตา : แสบร้อน อาจทำให้ตาบอด

ข้อมูลเพิ่มเติม: มีการเตือนภัยล่วงหน้าที่ดีเนื่องจากระดับต่ำสุดของการได้กลิ่นมีค่าต่ำ โดยทั่วไปจะเกิดความเสี่ยงหลังจากเกินขีดจำกัดของการหมดได้เท่านั้น

๑๑.๓ จัดอยู่ในกลุ่มสารก่อมะเร็ง/ก่อกลายพันธุ์ตาม: เป็นสารก่อมะเร็งและทำลายไต ตับ ปอดระบบประสาทส่วนกลาง

๑๑.๔ อื่นๆ : ควรใช้ผลิตภัณฑ์ด้วยความระมัดระวัง เช่นเดียวกับเมื่อทำงานกับสารเคมี

๑๒. ข้อมูลผลกระทบต่อระบบนิเวศน์ (Ecological Information)

๑๒.๑ ความเป็นพิษต่อระบบนิเวศน์:มีความเป็นพิษสูงต่อแหล่งน้ำ ส่งผลที่เป็นอันตรายเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงพีเอช เมื่อผสมกับน้ำ ก่อให้เกิดสารผสมที่มีพิษ ไม่สามารถเจือจางได้

ข้อมูลสำหรับแอมโมเนียมไอออนโดยทั่วไป:

ผลกระทบทางชีวภาพ: ปลา: เป็นพิษตั้งแต่ 0.3 mg/l

อาหารสำหรับปลา: เป็นพิษตั้งแต่ 0.3 mg/l

๑๒.๒ การตกค้างยาวนาน : -

๑๒.๓ ผลกระทบอื่นๆ:ห้ามทิ้งลงสู่ระบบน้ำ, น้ำเสีย หรือดิน

๑๓. ข้อพิจารณาในการกำจัด (Disposal Considerations)

ผลิตภัณฑ์ : ไม่มีกฎข้อบังคับของอีซีว่าด้วยการกำจัดสารเคมีหรือกากเคมีซึ่งมักจะถือว่าเป็นของเสียเฉพาะ ประเทศสมาชิกอีซีมีกฎหมายและข้อบังคับในการกำจัดของเสียเฉพาะเหล่านั้น โปรดติดต่อผู้รับผิดชอบหรือบริษัทรับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตเพื่อปรึกษาวิธีกำจัด

บรรจุภัณฑ์:กำจัดตามระเบียบราชการ หีบห่อที่ปนเปื้อนสารเคมีให้จัดการเช่นเดียวกับตัวสารเคมี สำหรับหีบห่อที่ไม่เปื้อนให้กำจัดเหมือนของเสียตามบ้านหรือนำมาใช้ใหม่ หากไม่มีข้อกำหนดอื่นเป็นพิเศษ ติดต่อบริษัทผู้ผลิตตามที่ระบุในฉลาก

๑๔. ข้อมูลเกี่ยวกับการขนส่ง (Transport Information)

๑๔.๑ หมายเลขสหประชาชาติ (UN Number) : 1005

๑๔.๒ ชื่อในการขนส่ง : 1005 AMMONIAK, WASSERFREI

๑๔.๓ ประเภทความเป็นอันตรายสำหรับการขนส่ง (Transport Hazard Class) : 2

๑๔.๔ กลุ่มการบรรจุ (Packing Group) : -

๑๔.๕ การขนส่งด้วยภาชนะขนาดใหญ่: -

๑๔.๖ อื่นๆ : -

๑๕. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎ ระเบียบ ข้อบังคับของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (Regulatory Information)

๑๕.๑ กระทรวงแรงงาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง บัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย

๑๕.๒ กระทรวงอุตสาหกรรม : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง บัญชีวัตถุอันตราย

๑๕.๓ กระทรวงสาธารณสุข : ประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่อง ระบุชื่อและประเภทของสารติดไฟไหม้

๑๕.๔ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม:-

๑๕.๕ กระทรวงคมนาคม: -

๑๕.๖ อื่นๆ : -

๑๖. ข้อมูลอื่นๆ (Other Information)

๑๖.๑ สัญลักษณ์ NFPA :

๑๖.๒ แหล่งข้อมูลและเอกสารที่ใช้ทำรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย :

Chemtrack.org

๑๖.๓ อื่นๆ :-

[redacted]

ตำแหน่ง...รองผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย..

บริษัท.ไทยอคริลิค...ไฟเบอร์...จำกัด.....

ที่อยู่....54.หมู่ 5 ต.สุดบรรทัด...ต.ตาลเดี่ยว.....

อ.แก่งคอย ....จ.สระบุรี ...18110.....

โทรศัพท์.....036 – 240 100 ต่อ 444.....

โทรสาร.....036 – 240 100 ต่อ 374.....

Email.sompob.pheungsungwan@adityabirla.com

แบบ สอ.๑

แบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย

วันที่ 7 เดือน มกราคม พ.ศ.2565

๑. ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (Identification of the Hazardous Substance)

๑.๑ ข้อบ่งชี้สารเคมี

ชื่อทางการค้า : Hydrochloride ชื่อสารเคมี : Hydrochloric acid ชื่ออื่น : Hydrochloric acid

สูตรเคมี : HCL

CAS No. : 7647-01-0

๑.๒ ผู้ผลิต/ผู้นำเข้า/ บริษัท เลอสัน

บริษัทเลอสัน 207-211 Sukhumvit 93 Khwang Bang Chak Khet Phra Khanong Province

Bangkok 10260, Tel: 0-2331-7130-6, Fax: 0-2331-7137

๑.๓ ข้อแนะนำและข้อจำกัดในการใช้ : -

๑.๔ การใช้ประโยชน์ : ใช้เป็นสารเคมีในห้องปฏิบัติการ

ปริมาณสูงสุดที่มีไว้ในครอบครอง : 4015.73 ตันต่อปี

๑.๕ อื่นๆ

๒. การบ่งชี้ความเป็นอันตราย (Hazards Identification)

๒.๑ การจำแนกประเภท

ความเป็นอันตรายทางกายภาพ : สารระคายเคือง

ความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ : ระคายเคืองเมื่อสัมผัส

ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม : เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม

ความเป็นอันตรายอื่น : -

๒.๒ องค์ประกอบฉลาก

รูปสัญลักษณ์ 

คำสัญญาณ : ระวัง

ข้อความแสดงอันตราย : เป็นอันตรายเมื่อกลืนกินเข้าไป / ทำให้เกิดอาการเผ็ดที่ผิวหนัง /

ข้อควรระวังหรือข้อปฏิบัติเพื่อป้องกันอันตราย : สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

๒.๓ อื่นๆ -

๓. องค์ประกอบและข้อมูลเกี่ยวกับส่วนผสม (Composition / Information on Ingredients)

องค์ประกอบ	ชื่อสารเคมี	CAS. No.	ปริมาณโดยน้ำหนัก (% by weight)	ค่ามาตรฐานความปลอดภัย	
				TLV	LD50
Hydrochloric acid	Hydrochloric acid	7647-01-0	-	TLV-TWA 5 ppm TLV-C 5 ppm	900

๔. มาตรการปฐมพยาบาล (First Aid Measures)

๔.๑ การหายใจ : ให้เคลื่อนย้ายผู้ป่วยออกสู่บริเวณที่มีอากาศบริสุทธิ์ ถ้าผู้ป่วยหยุดหายใจให้ช่วยผายปอด ถ้าหายใจติดขัดให้ออกซิเจนนำส่งไปพบแพทย์

๔.๒ ผิวหนังหรือดวงตา : ให้ฉีดล้างผิวหนังทันทีด้วยน้ำปริมาณมากอย่างน้อย 15 นาที พร้อมถอดเสื้อผ้าและรองเท้าที่ปนเปื้อนสารเคมีออก ซักทำความสะอาดเสื้อผ้าและรองเท้าก่อนนำกลับมาใช้ใหม่ นำส่งไปพบแพทย์ ถ้าสัมผัสถูกตาให้ฉีดล้างตาทันทีด้วยน้ำปริมาณมากอย่างน้อย 15 นาที กระพริบตาถี่ๆ นำส่งไปพบแพทย์

๔.๓ การกลืนกิน : -

๔.๔ อื่นๆ : -

๕. มาตรการผจญเพลิง (Fire Fighting Measures)

๕.๑ สารดับเพลิงที่ห้ามใช้และสารดับเพลิงที่เหมาะสม : ใช้น้ำฉีดเป็นฝอยและทำให้สารเป็นกลางโดยใช้โซดาไฟหรือปูนขาว

๕.๒ ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดขึ้นจากสารเคมี: -

๕.๓ อุปกรณ์พิเศษสำหรับนักผจญเพลิง : -

๕.๔ อื่นๆ : -

๖. มาตรการจัดการเมื่อมีการหก รั่วไหล (Accidental Release Measures)

๖.๑ ข้อควรระวังส่วนบุคคล อุปกรณ์ป้องกันอันตราย และขั้นตอนการปฏิบัติงานฉุกเฉิน: -

๖.๒ วิธีการ และวัสดุสำหรับกักเก็บและทำความสะอาด: ใช้การทำความสะอาดตามขั้นตอนปกติ ไม่มีข้อควรระวังเป็นพิเศษ

๖.๓ ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม: ปฏิบัติตามข้อบังคับตามกฎหมาย

๖.๔ อื่นๆ : -

๗. การขนถ่าย เคลื่อนย้าย และการจัดเก็บ (Handling and Storage)

๗.๑ ข้อควรระวังและหลีกเลี่ยง : ควรสวมอุปกรณ์ที่เหมาะสม หน้ากากป้องกันระบบหายใจ สวมถุงมือ สวมแว่นตานิรภัย ชุดป้องกันสารเคมี รองเท้าบู๊ท

๗.๒ วิธีการจัดเก็บอย่างปลอดภัย : เก็บในภาชนะที่ปิดมิดชิดและป้องกันการเสียหายทางกายภาพ เก็บในบริเวณที่เย็นและแห้ง

๗.๓ อื่นๆ

๘. การควบคุมการรับสัมผัสและการป้องกันส่วนบุคคล (Exposure Controls and Personal Protection)

๘.๑ ค่าขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย TLV

กฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน.

OSHA: -

NIOSH: -

ACGIH: -

อื่นๆ : -

๙. คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี (Physical and Chemical Properties)

๙.๑ ลักษณะทั่วไป :ไม่มีสี

๙.๒ กลิ่น : กลิ่นฉุน

๙.๓ ค่าความเป็นกรดด่าง (pH) : -

๙.๔ จุดหลอมเหลวและจุดเยือกแข็ง : -74 °C

๙.๕ จุดเดือด : 53 °C

๙.๖ จุดวาบไฟ : ไม่มีระบุ

๙.๗ อัตราการระเหย : ไม่ระบุ

๙.๘ ความสามารถในการลุกติดไฟ : ไม่ระบุ

๙.๑๐ ค่าขีดจำกัดสูงสุดและต่ำสุดของความไวไฟหรือของการระเบิด : ไม่ระบุ

๙.๑๑ ความดันไอ : 190 ที่ 25 °C

๙.๑๒ ความหนาแน่นไอ : ไม่มีระบุ

๙.๑๓ ความหนาแน่นสัมพัทธ์. : -

๙.๑๔ ความถ่วงจำเพาะ: 1.18

๙.๑๕ ความสามารถในการละลายได้ : ละลายน้ำได้

๙.๑๖ อุณหภูมิที่ลุกติดไฟได้เอง : ไม่ระบุ

๙.๑๗ นวลโมเลกุล : -

๙.๑๘ อื่นๆ. : -

๑๐. ความเสถียร และการไวต่อปฏิกิริยา (Stability and Reactivity)

๑๐.๑ ความเสถียรทางเคมี: เสถียร

๑๐.๒ สิ่งที่เข้ากันไม่ได้: -

๑๐.๓ วัตถุอื่นๆ ที่ควรหลีกเลี่ยง : โลหะ โลหะออกไซด์ ไฮดรอกไซด์ แอมิน คาร์บอเนตสารที่เป็นเบสและสารอื่นๆ เช่น ไซยาไนด์ ซัลไฟด์ และฟอมัลดีไฮด์

๑๐.๔ สภาวะที่ควรหลีกเลี่ยง : -

๑๐.๕ สารเคมีอันตรายจากการสลายตัว : เมื่อสารนี้สัมผัสกับความร้อนจะเกิดการสลายตัวและปล่อยฟูม ควันของไฮโดรเจนคลอไรด์ที่เป็นพิษและจะเกิดปฏิกิริยากับน้ำหรือไอน้ำ ทำให้เกิดความร้อนและเกิดฟูมหรือควันของสารที่เป็นพิษและมีฤทธิ์การสลายตัวของสารจากปฏิกิริยาออกซิเดชั่น

๑๐.๖ อื่นๆ : -

๑๑. ข้อมูลด้านพิษวิทยา (Toxicological Information)

๑๑.๑ LD50/ LC50

โดยทางปาก (mg/kg) : ไม่ระบุ

โดยทางผิวหนัง (mg/kg) : ไม่ระบุ

โดยทางสูดหายใจ: ไม่ระบุ

๑๑.๒ ความเป็นพิษ

เมื่อสูดดม : การหายใจเอาไอระเหยของสารนี้จะเกิดอาการไอ หายใจติดขัด กรณีรุนแรงจะเกิดอาการน้ำท่วมปอดระบบหายใจล้มเหลวและอาจเสียชีวิตได้

เมื่อถูกผิวหนัง : สัมผัสผิวหนังเกิดการระคายเคือง ผื่นแดง ปวดและเกิดผลไฟไหม้

เมื่อเข้าตา : สัมผัสตาเกิดการระคายเคืองและอาจทำให้เกิดผลไฟไหม้

เมื่อกลืนกิน : จะก่อให้เกิดการระคายเคือง เกิดอาการปวดคลื่นไส้อื้องร่วง ทำให้เสียชีวิตได้

๑๑.๓ จัดอยู่ในกลุ่มสารก่อมะเร็ง/ก่อกลายพันธุ์ตาม : -

๑๑.๔ อื่นๆ : -

๑๒. ข้อมูลผลกระทบต่อระบบนิเวศน์ (Ecological Information)

๑๒.๑ ความเป็นพิษต่อระบบนิเวศน์ : -

๑๒.๒ การคงทนในสิ่งแวดล้อม : -

๑๒.๓ ผลกระทบอื่นๆ : -

๑๓. ข้อพิจารณาในการกำจัด (Disposal Considerations) : ปฏิบัติตามข้อบังคับกฎหมาย

๑๔. ข้อมูลเกี่ยวกับการขนส่ง (Transport Information) :-

๑๔.๑ หมายเลขสหประชาชาติ (UN Number): -

๑๔.๒ ชื่อในการขนส่ง : Hydrochloric acid

๑๔.๓ ประเภทความเป็นอันตรายสำหรับการขนส่ง (Transport Hazard Class) : -

๑๔.๔ กลุ่มการบรรจุ (Packing Group) : -

๑๔.๕ การขนส่งด้วยภาชนะขนาดใหญ่ : -

๑๔.๖ อื่นๆ : -

๑๕. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎ ระเบียบ ข้อบังคับของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (Regulatory Information)

๑๕.๑ กระทรวงแรงงาน : -

๑๕.๒ กระทรวงอุตสาหกรรม : -

๑๕.๓ กระทรวงสาธารณสุข : -

๑๕.๔ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม: -

๑๕.๕ กระทรวงคมนาคม : -

๑๕.๖ อื่น ๆ : U.S.EPA

๑๖. ข้อมูลอื่นๆ (Other Information)

๑๖.๑ สัญลักษณ์ NFPA: -

๑๖.๒ แหล่งข้อมูลและเอกสารที่ใช้ทำรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย : MSDS Snow White Filler

๑๖.๓ อื่นๆ: -

[redacted]

ตำแหน่ง...รองผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย..

บริษัท.ไทยอคริลิค...ไฟเบอร์...จำกัด.....

ที่อยู่....54.หมู่ 5 ถ.สุคนธรรพัต...ต.ดาดตีนา.....

อ.แก่งคอย ....จ.สระบุรี ...18110.....

โทรศัพท์.....036 – 240 100 ต่อ 444.....

โทรสาร.....036 – 240 100 ต่อ 374.....

Email.sompob.pheungsungwan@adityabirla.com

แบบ สอ.๑

แบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย

วันที่ 7 เดือน มกราคม พ.ศ.2565

๑. **ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (Identification of the Hazardous Substance)**

๑.๑ ข้อบ่งชี้สารเคมี

ชื่อทางการค้า : ortho-Phosphoric acid 89% extra pure DAB,PhEur,BP

ชื่อสารเคมี: Phosphoric acid

ชื่ออื่น :orthophosphoric acid, o-Phosphoric acid, Phosphoric acid ortho,ortho-Phosphoric acid,Sonac, white phosphoric acid

สูตรเคมี : H_3PO_4

CAS No. : 7664-38-2

๑.๒ ผู้ผลิต/ผู้นำเข้า บริษัท เอเพกซ์ เคมิคัล จำกัด

ที่อยู่ บริษัท เอเพกซ์ เคมิคัล จำกัด ผู้จัดจำหน่ายอุปกรณ์ห้องปฏิบัติการ 5/2 ซอยศรีนครินทร์ 46/1

๑.๓ ข้อแนะนำและข้อจำกัดในการใช้ :

๑.๔ การใช้ประโยชน์

ปริมาณสูงสุดที่มีไว้ในครอบครอง

๑.๕ อื่นๆ

๒. **การบ่งชี้ความเป็นอันตราย (Hazards Identification)**

๒.๑ การจำแนกประเภท

ความเป็นอันตรายทางกายภาพ

ความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ

การหายใจ : การหายใจเข้าไป ไอหรือละอองของสารทำให้ระคายเคืองจมูก คอ และทางเดินหายใจ ส่วนบน ทำให้เป็นโรคปอดอักเสบได้

การสัมผัสผิวหนัง : การสัมผัสถูกผิวหนัง ทำให้เป็นผื่นแดง เจ็บปวดและทำให้ผิวหนังเสามไหม้ได้

การสัมผัสดวงตา : การสัมผัสดวงตา ทำให้เจ็บปวด การมองเห็นไม่ชัดเจน ทำให้เสียไหม้และทำลายดวงตาอย่างถาวร

การกลืนกิน : การกลืนกินเข้าไป จะก่อให้เกิดอาการเจ็บคอ ปวดท้อง คลื่นไส้ อาเจียนเสียไหม้บริเวณปาก คอและท้อง ทำให้เกิดอาการช็อก อาจทำให้มีชีวิต

ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม

ความเป็นอันตรายอื่น

๒.๒ องค์ประกอบฉลาก

รูปสัญลักษณ์

คำสัญญาณ :อันตราย (Danger)

ข้อความแสดงอันตราย :ทำให้ผิวหนังไหม้อย่างรุนแรงและทำลายดวงตา (Cause severe skin burns and eye damage)

ข้อควรระวังหรือข้อปฏิบัติเพื่อป้องกันอันตราย :

๒.๓ อื่นๆ

๓. **องค์ประกอบและข้อมูลเกี่ยวกับส่วนผสม (Composition / Information on Ingredients)**

องค์ประกอบ	ชื่อสารเคมี	CAS. No.	ปริมาณโดยน้ำหนัก (% by weight)	ค่ามาตรฐานความปลอดภัย	
				TLV	LD50
-	Phosphoric acid	7664-38-2	-	-	-

๔. **มาตรการปฐมพยาบาล (First Aid Measures)**

๔.๑ กรณีได้รับทางการหายใจ : การหายใจเข้าไป ให้เคลื่อนย้ายผู้ป่วยออกสู่บริเวณที่มีอากาศบริสุทธิ์ ถ้าผู้ป่วยหยุดหายใจให้ผู้ช่วยสายปอด ถ้าหายใจติดขัดให้ออกซิเจนช่วย นำส่งไปพบแพทย์

๔.๒ กรณีได้รับทางผิวหนังหรือดวงตา : เมื่อสัมผัสถูกผิวหนังให้ล้างผิวหนังโดยทันทีด้วยน้ำปริมาณมากๆอย่างน้อย 15 นาที ขณะที่ซึ่งเคลื่อนที่เสื้อผ้าที่เปื้อนและรองเท้า เรียกแพทย์โดยทันที

ล้างเสื้อผ้าก่อนนำมาใช้อีกครั้ง เมื่อสัมผัสถูกตาให้รีบล้างตาทันทีด้วยน้ำปริมาณมากอย่างน้อย 15 นาที กระพริบตาถี่ๆ นำส่งไปพบแพทย์

๔.๓ กรณีได้รับทางการกลืนกิน : ถ้ากลืนกินเข้าไป อย่ากระตุ้นทำให้เกิดการอาเจียน ให้ดื่มน้ำปริมาณมากๆ อย่าให้อะไรเข้าปากผู้ป่วยที่หมดสติ นำส่งไปพบแพทย์

๔.๔ อื่นๆ

๕. มาตรการผจญเพลิง (Fire Fighting Measures)

๕.๑ สารดับเพลิงที่ห้ามใช้และสารดับเพลิงที่เหมาะสม : เลือกใช้สารดับเพลิงที่เหมาะสมกับวัสดุที่อยู่ในบริเวณใกล้เคียง

๕.๒ ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดขึ้นจากสารเคมี : การเกิดเพลิงไหม้ เมื่อสัมผัสกับโลหะ ทำให้เกิด

ก๊าซไฮโดรเจน ที่ไวไฟและทำให้เกิดการระเบิดได้

๕.๓ อุปกรณ์พิเศษสำหรับนักผจญเพลิง : สวมใส่อุปกรณ์ ช่วยหายใจชนิดมีถังอากาศในตัว (SCBA)

๕.๔ อื่นๆ : ไม่ลุกไหม้ติดไฟ เมื่อผสมกับโลหะ ก่อให้เกิดแก๊สไฮโดรเจน ซึ่งอาจระเบิดได้

๖. มาตรการจัดการเมื่อมีการหก รั่วไหล (Accidental Release Measures)

๖.๑ ข้อควรระวังส่วนบุคคล อุปกรณ์ป้องกันอันตราย และขั้นตอนการปฏิบัติงานฉุกเฉิน : ไม่ควรสัมผัสกับสาร

๖.๒ วิธีการ และวัสดุสำหรับกักเก็บและทำความสะอาด : การลดอันตราย: ทำให้เป็นกลางด้วยสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์จืออางหรือโดยตกลงบนหินปูนหรือโซเดียมคาร์บอเนต ซับด้วยวัสดุดูด

ซับของเหลว เช่น เคมีซอนดู ส่งไปกำจัด ทำความสะอาดบริเวณที่ปนเปื้อน

๖.๓ ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม :ป้องกันไม่ให้ไหลลงสู่ระบบสุขาภิบาล, ดิน หรือสิ่งแวดล้อม

๖.๔ อื่นๆ

๗. การขนถ่าย เคลื่อนย้าย และการจัดเก็บ (Handling and Storage)

๗.๑ ข้อควรระวังและหลีกเลี่ยง : -

๗.๒ วิธีการจัดเก็บอย่างปลอดภัย : ปิดให้แน่น เก็บในที่แห้ง ณ. อุณหภูมิ+15 ถึง +25 องศา

เซลเซียสเก็บในบริเวณที่มีการระบายอากาศเพียงพอ เก็บในภาชนะบรรจุที่ปิดมิดชิด มีการป้องกันการทำลายทางกายภาพ

๗.๓ อื่นๆ : -

๘. การควบคุมการรับสัมผัสและการป้องกันส่วนบุคคล (Exposure Controls and Personal Protection)

๘.๑ ค่าขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (TLV)

กฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน : -

OSHA (2006) PEL-TWA :

NIOSH (2005) IDLH :

ACGIH(2010) TLV-TWA :

อื่นๆ ACGIH(2010) TLV-STEL :

๘.๒ การควบคุมทางวิศวกรรมที่เหมาะสม

๘.๓ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ระบบหายใจ :จำเป็น เมื่อมีไอระเหย/ละออง

ตา :จำเป็น

ผิวหนัง:จำเป็น

๘.๔ อื่นๆ : เปลี่ยนเสื้อผ้าที่เปื้อนสารเคมีทันที ทาครีมป้องกันผิวหนัง ล้างมือและหน้าหลังจากการใช้สาร

๙. คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี (Physical and Chemical Properties)

๙.๑ ลักษณะทั่วไป :ของเหลวใสไม่มีสี

๙.๒ กลิ่น :ไม่มีกลิ่น

๙.๓ ค่าความเป็นกรดด่าง (pH): < 0.5(20 °C)

๙.๔ จุดหลอมเหลวและจุดเยือกแข็ง:21°C

๙.๕ จุดเดือด : 158°C

๙.๖ จุดวาบไฟ : -

๙.๗ อัตราการระเหย:-

๙.๘ ความสามารถในการลุกติดไฟ: -

๙.๑๐ ค่าขีดจำกัดสูงสุดและต่ำสุดของความไวไฟหรือของการระเบิด:-

๙.๑๑ ความดันไอ: 2.5 mbar (25°C)

๙.๑๒ ความหนาแน่นไอ: 3.4

๙.๑๓ ความหนาแน่นสัมพัทธ์ : -

๙.๑๔ ความถ่วงจำเพาะ: 1.69

๙.๑๕ ความสามารถในการละลายได้ : น้ำ (20°C)ละลายได้

๙.๑๖ อุณหภูมิที่ลุกติดไฟได้เอง : °C

๙.๑๗ มวลโมเลกุล : 98.0

๙.๑๘ อื่นๆ

๑๐. ความเสถียร และการไวต่อปฏิกิริยา (Stability and Reactivity)

๑๐.๑ ความเสถียรทางเคมี:-

๑๐.๒ สิ่งที่เข้ากันไม่ได้ :ไอทะลอกไซด์ , เบส โลหะ สามารถติดเป็น ไฮโดรเจน

๑๐.๓ วัตถุอื่นๆ ที่ควรหลีกเลี่ยง:-

๑๐.๔ สภาวะที่ควรหลีกเลี่ยง :การให้ความร้อนสูง

๑๐.๕ สารเคมีอันตรายจากเกิดการสลายตัว:ฟอสฟอรัส ออกไซด์

๑๐.๖ อื่นๆ: ดูดความชื้น ; อาจเกิดปฏิกิริยาที่รุนแรง / เป็นอันตรายเมื่อทำปฏิกิริยากับ เหล็ก/ สารประกอบที่มีเหล็ก , เหล็กกล้า , อะลูมิเนียม และสารประกอบของมัน

๑๑. ข้อมูลด้านพิษวิทยา (Toxicological Information)

๑๑.๑ LD50/ LC50

โดยทางปาก (mg/kg) : 1530 mg/kg

โดยทางผิวหนัง (mg/kg) :2740 mg/kg

โดยทางสูดหายใจ (mg/l) : -

๑๑.๒ ความเป็นพิษ

การสูดหายใจ :ระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจ

สัมผัสถูกผิวหนัง:ระคายเคืองและกัดกร่อน

สัมผัสดวงตา : แสบร้อน อาจทำให้ตาบอด

การกลืนกิน : แผลไหม้ , เจ็บปวดอย่างรุนแรง (มีฤทธิ์กัดกร่อน อาจก่อให้เกิดการกัดทะลุ)

๑๑.๓ จัดอยู่ในกลุ่มสารก่อมะเร็ง/ก่อกลายพันธุ์ตาม:-

๑๑.๔ อื่นๆ : การใช้ผลิตภัณฑ์ด้วยความระมัดระวัง เช่นเดียวกับเมื่อทำงานกับสารเคมี

๑๒. ข้อมูลผลกระทบต่อระบบนิเวศน์ (Ecological Information)

๑๒.๑ ความเป็นพิษต่อระบบนิเวศน์:

เป็นพิษต่อสิ่งมีชีวิตในน้ำ aquatic organisms LC_{50}: 100 mg/l /96 h

มีฤทธิ์กัดกร่อนแม้ในสภาพที่เจือจาง ส่งผลที่เป็นอันตรายเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงพีเอช

สารประกอบของฟอสฟอรัสอาจทำให้เกิดการขาดออกซิเจนในแหล่งน้ำ ขึ้นอยู่กับความเข้มข้น

๑๒.๒ การตกค้างยาวนาน :

๑๒.๓ ผลกระทบอื่นๆ:ทำลายทิ้งลงสู่ระบบน้ำ, น้ำเสีย หรือดิน

๑๓. ข้อพิจารณาในการกำจัด (Disposal Considerations)

ผลิตภัณฑ์ : ไม่มีกฎข้อบังคับของอีซีว่าด้วยการกำจัดสารเคมีหรือกากเคมีซึ่งมักจะถือว่าเป็นของเสียเฉพาะ ประเทศสมาชิกอีซีมีกฎหมายและข้อบังคับในการกำจัดของเสียเฉพาะเหล่านั้น โปรดติดต่อผู้รับผิดชอบหรือบริษัทรับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตเพื่อปรึกษาวิธีกำจัด

บรรจุภัณฑ์:กำจัดตามระเบียบราชการ ทิ้งท่อที่ปนเปื้อนสารเคมีให้จัดการเช่นเดียวกับตัวสารเคมี สำหรับทิ้งท่อที่ไม่เปื้อนให้กำจัดเหมือนของเสียตามท้องถิ่นหรือนำมาใช้ใหม่ หากไม่มีข้อกำหนดอื่นเป็นพิเศษ ติดต่อบริษัทผู้ผลิตตามที่ระบุในฉลาก

๑๔. ข้อมูลเกี่ยวกับการขนส่ง (Transport Information)

๑๔.๑ หมายเลขสหประชาชาติ (UN Number) : 1805

๑๔.๒ ชื่อในการขนส่ง : Phosphoric acid

๑๔.๓ ประเภทความเป็นอันตรายสำหรับการขนส่ง (Transport Hazard Class) : 8

๑๔.๔ กลุ่มการบรรจุ (Packing Group) : กลุ่ม II

๑๔.๕ การขนส่งด้วยภาชนะขนาดใหญ่: -

๑๔.๖ อื่นๆ

๑๕. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎ ระเบียบ ข้อบังคับของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (Regulatory Information)

๑๕.๑ กระทรวงแรงงาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง บัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย

๑๕.๒ กระทรวงอุตสาหกรรม : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง บัญชีวัตถุอันตราย

๑๕.๓ กระทรวงสาธารณสุข : ประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่อง ระบุชื่อและประเภทของสารติดไฟ

๑๕.๔ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม:-

๑๕.๕ กระทรวงคมนาคม: -

๑๕.๖ อื่นๆ : -

๑๖. ข้อมูลอื่นๆ (Other Information)

๑๖.๑ สัญลักษณ์ NFPA :

๑๖.๒ แหล่งข้อมูลและเอกสารที่ใช้ทำรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย :

Chemtrack.org

๑๖.๓ อื่นๆ :

ลงชื่อ.....[redacted]

ตำแหน่ง...รองผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย..

บริษัท.ไทยอคริลิค...ไฟบอร์...จำกัด.....

ที่อยู่....54.หมู่ 5 ต.สุดบรรทัด...ต.ตาลเดี่ยว.....

อ.แก่งคอย ....จ.สระบุรี ...18110.....

โทรศัพท์.....036 – 240 100 ต่อ 444.....

โทรสาร.....036 – 240 100 ต่อ 374.....

Email.sompob.pheungsungwan@adityabirla.com

แบบ สอ.๑

แบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย

วันที่ 7 เดือน มกราคม พ.ศ.2565

๑. **ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (Identification of the Hazardous Substance)**

๑.๑ ข้อบ่งชี้สารเคมี

ชื่อทางการค้า: Acrylonitrile ชื่อสารเคมี : Acrylonitrile (stabilised with 40 ppm Hydroquinone monomethyl ether) for synthesis

ชื่ออื่น :อะคริโลไนไตรล์, ACN, AN, Cyanoethylene, Fumigrain, miller's fumigrain, Propenenitrile, 2-Propenenitrile, Propenitrile, Propenonitrile, TL 314, VCN, Vinyl cyanide

สูตรเคมี : C_3H_3N

CAS No. : 107-13-1

๑.๒ ผู้ผลิต/ผู้นำเข้า/ บริษัทมิตซูบิชิ จำกัด

ที่อยู่ : อาคารอิ๊ดจื่อเหลียง เลขที่ 968 ถนนพระราม 4 กทม 10500

Email :-

๑.๓ ข้อแนะนำและข้อจำกัดในการใช้ :

๑.๔ การใช้ประโยชน์ ใช้ในกระบวนการผลิต

ปริมาณสูงสุดที่มีไว้ในครอบครอง 4,000 ลูกบาศก์เมตร

๑.๕ อื่นๆ

๒. การบ่งชี้ความเป็นอันตราย (Hazards Identification)

๒.๑ การจำแนกประเภท

ความเป็นอันตรายทางกายภาพ : ไวไฟสูง

ความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ : อาจทำให้เกิดมะเร็ง เป็นพิษเมื่อสูดดม, ถูกผิวหนัง , กลืนกิน ระคายเคืองต่อผิวหนัง

ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม -

ความเป็นอันตรายอื่น –

๒.๒ องค์ประกอบผสมผสาน

รูปสัญลักษณ์

คำสัญญาณ : อันตราย (Danger)

ข้อความแสดงอันตราย : ของเหลวและไอระเหยไวไฟสูง (Highly flammable liquid abd vapor)

เป็นพิษเมื่อกลืนกินเข้าไป (Toxic if swallowed)

เป็นพิษเมื่อสัมผัสผิวหนัง (Toxic in contact with skin)

ระคายเคืองต่อผิวหนังมาก (Cause skin irritation)

อาจทำให้เกิดการแพ้ที่ผิวหนัง (May cause an allergic skin reaction)

ทำลายดวงตาอย่างรุนแรง (Cause serious eye damage)

เป็นพิษเมื่อหายใจเข้าไป (Toxic if inhaled)

อาจระคายเคืองต่อทางเดินหายใจ (May cause respiratory irritation)

อาจก่อให้เกิดมะเร็ง (May cause cancer)

เป็นพิษต่อสิ่งมีชีวิตในน้ำ และมีผลกระทบระยะยาว (Toxic to aquatic life with long lasting effects

ข้อควรระวังหรือข้อปฏิบัติเพื่อป้องกันอันตราย: -

๒.๓ อื่นๆ: -

๓. องค์ประกอบและข้อมูลเกี่ยวกับส่วนผสม (Composition / Information on Ingredients)

องค์ประกอบ	ชื่อสารเคมี	CAS. No.	ปริมาณโดยน้ำหนัก (% by weight)	ค่ามาตรฐานความปลอดภัย	
				TLV	LD50
-	Acrylonitrile	107-13-1	-	-	-

๔. มาตรการปฐมพยาบาล (First Aid Measures)

๔.๑ กรณีได้รับทางการหายใจ : ให้รีบนำออกสู่บริเวณที่มีอากาศบริสุทธิ์ ถ้าจำเป็นให้ใช้การช่วยหายใจแบบปากต่อปาก หรือใช้อุปกรณ์ช่วยหายใจ

๔.๒ กรณีได้รับทางผิวหนังหรือดวงตา : ผิวหนังจะล้างออกด้วยน้ำปริมาณมาก ล้างด้วยเซอลิเอริลีนไกลคอล400 ถอดเสื้อผ้าที่เปื้อนออกทันทีด้วยตา ล้างด้วยน้ำปริมาณมาก โดยลืมตากว้างในน้ำอย่างน้อย 10 นาที นำส่ง / พบจักษุแพทย์ทันที

๔.๓ กรณีได้รับทางการกลืนกิน : ให้ผู้ป่วยดื่มน้ำปริมาณมาก กระตุ้นให้อาเจียนแล้วนำส่งแพทย์ทันที

๔.๔ อื่นๆ : -

๕. มาตรการผจญเพลิง (Fire Fighting Measures)

๕.๑ สารดับเพลิงที่ห้ามใช้และสารดับเพลิงที่เหมาะสม : น้ำ คาร์บอนไดออกไซด์ โฟมดับเพลิง ผงเคมีดับเพลิง

๕.๒ ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดขึ้นจากสารเคมี : ลุกไหม้ติดไฟได้ เมื่อเกิดเพลิงไหม้ จะก่อให้เกิดแก๊สหรือไอระเหยที่เป็นอันตราย ในกรณีเพลิงไหม้อาจก่อให้เกิด: ไนโตรเจนออกไซด์

๕.๓ อุปกรณ์พิเศษสำหรับนักผจญเพลิง : ห้ามอยู่บริเวณที่อันตรายโดยปราศจากชุดป้องกันสารเคมี

ที่เหมาะสม และเครื่องช่วยหายใจ

๕.๔ อื่นๆ : ป้องกันไม่ให้น้ำที่ใช้ดับเพลิงแล้วไหลลงสู่แหล่งน้ำบนดินหรือใต้ดิน

๖. มาตรการจัดการเมื่อมีการหก รั่วไหล (Accidental Release Measures)

๖.๑ ข้อควรระวังส่วนบุคคล อุปกรณ์ป้องกันอันตราย และขั้นตอนการปฏิบัติฉุกเฉิน : ห้ามสูดดมไอระเหย/ละอองลอย ไม่ควรสัมผัสกับสาร การทำงานในห้องปิด ต้องมีไอน้ำมีแหล่งอากาศบริสุทธิ์เพียงพอ

๖.๒ วิธีการ และวัสดุสำหรับกักเก็บและทำความสะอาด : ซับด้วยวัสดุดูดซับของเหลว เช่น ทรายซอบดู ส่งไปกำจัด ทำความสะอาดบริเวณที่ปนเปื้อน

๖.๓ ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม :ป้องกันไม่ให้ไหลลงสู่ระบบสุขาภิบาล, ดิน หรือสิ่งแวดล้อม

๖.๔ อื่นๆ : -

๗. การขนย้าย เคลื่อนย้าย และการจัดเก็บ (Handling and Storage)

๗.๑ ข้อควรระวังและหลีกเลี่ยง : เก็บห่างจากแหล่งกำเนิดประกายไฟ ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิต

๗.๒ วิธีการจัดเก็บอย่างปลอดภัย : ณ. อุณหภูมิ+15 ถึง +25 องศาเซลเซียส ปิดให้แน่น เก็บในบริเวณที่มีอากาศถ่ายเทได้สะดวก เก็บห่างจากแหล่งกำเนิดประกายไฟและความร้อน เข้าได้เฉพาะผู้ที่ได้รับอนุญาต

๗.๓ อื่นๆ: -

๘. การควบคุมการรับสัมผัสและการป้องกันส่วนบุคคล (Exposure Controls and Personal Protection)

๘.๑ ค่าขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (TLV)

กฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน : -

OSHA (2006) PEL-TWA :-

NIOSH (2005) IDLH : -

ACGIH(2010) TLV-TWA : -

อื่นๆ ACGIH(2010) TLV-STEL : -

๘.๒ การควบคุมทางวิศวกรรมที่เหมาะสม

๘.๓ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ระบบหายใจ : จำเป็น เมื่อมีไอระเหย/ละออง

ตา: จำเป็น

ผิวหนัง : จำเป็น

๘.๔ อื่นๆ : เปลี่ยนเสื้อผ้าที่เปื้อนสารเคมีทันที ทาครีมป้องกันผิวหนัง ล้างมือและหน้าหลังทำงานกับสาร ห้ามกินอาหาร/ดื่มในบริเวณทำงาน ทำงานภายใต้ตู้ควัน ห้ามสูดดมสาร

๙. คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี (Physical and Chemical Properties)

๙.๑ ลักษณะทั่วไป : ของเหลวไม่มีสี

๙.๒ กลิ่น : ฉุน

๙.๓ ค่าความเป็นกรดด่าง (pH) : 6.0 – 7.5

๙.๔ จุดหลอมเหลวและจุดเยือกแข็ง: 83°C

๙.๕ จุดเดือด : 77 °C

๙.๖ จุดวาบไฟ: -5°C

๙.๗ อัตราการระเหย : -

๙.๘ ความสามารถในการลุกติดไฟ: -

๙.๑๐ ค่าขีดจำกัดสูงสุดและต่ำสุดของความไวไฟหรือของการระเบิด : บน 28Vol%

ล่าง 2.8 Vol%

๙.๑๑ ความดันไอ : -

๙.๑๒ ความหนาแน่นไอ : -

๙.๑๓ ความหนาแน่นสัมพัทธ์ : -

๙.๑๔ ความถ่วงจำเพาะ: -

๙.๑๕ ความสามารถในการละลายได้ : น้ำ 20°C 73 g/ ตัวทำละลายอินทรีย์ 20°C ละลายได้

๙.๑๖ อุณหภูมิที่ลุกติดไฟได้เอง : 480 °C

๙.๑๗ มวลโมเลกุล : 53.06

๙.๑๘ อื่นๆ. : -

๑๐. ความเสถียร และการไวต่อปฏิกิริยา (Stability and Reactivity)

๑๐.๑ ความเสถียรทางเคมี : สารที่ทำให้เสถียร ไฮโดรควิโนน โมโนเมธิลอีเธอร์ (4-เมธอกซีฟีนอล)

๑๐.๒ สิ่งที่เข้ากันไม่ได้ : -

๑๐.๓ วัตถุอื่นๆ ที่ควรหลีกเลี่ยง : -

๑๐.๔ สภาวะที่ควรหลีกเลี่ยง : -

๑๐.๕ สารเคมีอันตรายจากเกิดการสลายตัว:-

๑๐.๖ อื่นๆ :เก็บห่างจากแหล่งกำเนิดประกายไฟ

๑๑. ข้อมูลด้านพิษวิทยา (Toxicological Information)

๑๑.๑ LD50/ LC50

โดยทางปาก (mg/kg) :78 mg/kg

โดยทางผิวหนัง (mg/kg) : 250 mg/kg

โดยทางสูดหายใจ (Mg/l) : 0.94 mg/l /4 h

๑๑.๒ ความเป็นพิษ

การสูดหายใจ : -

สัมผัสถูกผิวหนัง :ระคายเคือง ระวังอันตรายจากการซึมผ่านผิวหนัง

๑๑.๓ จัดอยู่ในกลุ่มสารก่อมะเร็ง/ก่อกลายพันธุ์ตาม: การทดลองในสัตว์ภายใต้ภาวะเดียวกับการทำงานจริง แสดงให้เห็นว่าเป็นสารก่อมะเร็ง

๑๑.๔ อื่นๆ : ควรคำนึงถึงสมบัติที่เป็นอันตรายอื่นๆ ควรใช้ผลิตภัณฑ์ด้วยความระมัดระวังเช่นเดียวกับเมื่อทำงานกับสารเคมี

๑๒. ข้อมูลผลกระทบต่อระบบนิเวศน์ (Ecological Information)

๑๒.๑ ความเป็นพิษต่อระบบนิเวศน์: ไม่มีข้อมูลที่เป็นตัวเลข เกี่ยวกับผลต่อระบบนิเวศน์ของผลิตภัณฑ์นี้

๑๒.๒ การตกค้างยาวนาน :

๑๒.๓ ผลกระทบอื่นๆ: ห้ามทิ้งลงสู่ระบบน้ำ, น้ำเสีย หรือดิน

๑๓. ข้อพิจารณาในการกำจัด (Disposal Considerations)

ผลิตภัณฑ์:ไม่มีกฎข้อบังคับของอีซีว่าด้วยการกำจัดสารเคมีหรือกากเคมีซึ่งมักจะถือว่าเป็นของเสียเฉพาะ ประเทศสมาชิกอีซีมีกฎหมายและข้อบังคับในการกำจัดของเสียเฉพาะกาลนั้น โปรดติดต่อผู้รับผิดชอบหรือบริษัทรับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตเพื่อปรึกษาวิธีกำจัด

บรรจุภัณฑ์:กำจัดตามระเบียบราชการ ทิ้งท่อที่ปนเปื้อนสารเคมีให้จัดการเช่นเดียวกับตัวสารเคมี สำหรับถังท่อที่ไม่เปื้อนให้กำจัดเหมือนของเสียตามบ้านหรือนำมาใช้ใหม่ หากไม่มีข้อกำหนดอื่นเป็นพิเศษ ติดต่อบริษัทผู้ผลิตตามที่ระบุในฉลาก

๑๔. ข้อมูลเกี่ยวกับการขนส่ง (Transport Information)

๑๔.๑ หมายเลขสากลประชาชาติ (UN Number) : 1093

๑๔.๒ ชื่อในการขนส่ง : 1093 ACRYLNITRIL, STABILISIERT

๑๔.๓ ประเภทความเป็นอันตรายสำหรับการขนส่ง (Transport Hazard Class) :3

๑๔.๔ กลุ่มการบรรจุ (Packing Group) : -

๑๔.๕ การขนส่งด้วยภาชนะขนาดใหญ่: -

๑๔.๖ อื่นๆ : -

๑๕. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎ ระเบียบ ข้อบังคับของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (Regulatory Information)

๑๕.๑ กระทรวงแรงงาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง บัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย

๑๕.๒ กระทรวงอุตสาหกรรม : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง บัญชีวัตถุอันตราย

๑๕.๓ กระทรวงสาธารณสุข : ประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่อง ระบุชื่อและประเภทยาเสพติดให้โทษ

๑๕.๔ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม:-

๑๕.๕ กระทรวงคมนาคม: -

๑๕.๖ อื่นๆ : -

๑๖. ข้อมูลอื่นๆ (Other Information)

๑๖.๑ สัญลักษณ์ NFPA :

๑๖.๒ แหล่งข้อมูลและเอกสารที่ใช้ทำรายงานเกี่ยวข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย :

chemtrack.org

๑๖.๓ อื่นๆ :

[redacted]

ตำแหน่ง...รองผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย..

บริษัท.ไทยอคริลิค...ไฟเบอร์...จำกัด.....

ที่อยู่....54.หมู่ 5 ถ.สุตบรรทัด...ต.ตาลศรีเขา.....

อ.แก่งคอย ....จ.สระบุรี ...18110.....

โทรศัพท์.....036 – 240 100 ต่อ 444.....

โทรสาร.....036 240 100 ต่อ 374.....

Email.sompob.pheungsungwan@adityabirla.com

แบบ สอ.๑

แบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย

วันที่ 7 เดือน มกราคม พ.ศ.2565

๑. **ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (Identification of the Hazardous Substance)**

๑.๑ ข้อบ่งชี้สารเคมี

ชื่อทางการค้า : Nitric Acid ชื่อสารเคมี : Nitric Acid

ชื่ออื่น : กรดไนตริก , Aqua fortis ,Azotic acid ,Nital

สูตรเคมี :

CAS No. : 7697-37-2

๑.๒ ผู้ผลิต/ผู้นำเข้า บริษัท เอเพกซ์ เคมิคัล จำกัด

ที่อยู่ บริษัท เอเพกซ์ เคมิคัล จำกัด ไม่มีความเห็น - ผู้จัดจำหน่ายอุปกรณ์ห้องปฏิบัติการ 5/2 ซอยศรีนครินทร์ 46/1 -

๑.๓ ข้อแนะนำและข้อจำกัดในการใช้ :

๑.๔ การใช้ประโยชน์ ใช้ในส่วนงาน : ใช้กับเส้นใยและด้ายที่สปินนิ่ง

ปริมาณสูงสุดที่มีไว้ในครอบครอง 78 ตัน

๑.๕ อื่นๆ

๒. การบ่งชี้ความเป็นอันตราย (Hazards Identification)

๒.๑ การจำแนกประเภท

ความเป็นอันตรายทางกายภาพ : สารกัดกร่อน

ความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ : ทำให้เกิดการระคายเคืองต่ออวัยวะที่สัมผัส

ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม : มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ความเป็นอันตรายอื่น : ไม่ระบุ

๒.๒ องค์ประกอบฉลาก

รูปสัญลักษณ์ :

คำสัญญาณ : สารกัดกร่อน

ข้อความแสดงอันตราย :

H272	สารออกซิไดซ์อาจเร่งการลุกไหม้ให้รุนแรงขึ้น
H314	ทำให้ผิวไหม้อย่างรุนแรงและทำลายดวงตา
EUH071	มีฤทธิ์กัดกร่อนทางเดินหายใจ

๒.๓ อื่นๆ -

๓. องค์ประกอบและข้อมูลเกี่ยวกับส่วนผสม (Composition / Information on Ingredients)

องค์ประกอบ	ชื่อสารเคมี	CAS. No.	ปริมาณโดยน้ำหนัก (% by weight)	ค่ามาตรฐานความปลอดภัย	
				TLV	LD50
-	Nitric Acid	7697-37-2	-	-	-

๔. มาตรการปฐมพยาบาล (First Aid Measures)

๔.๑ การหายใจ : เมื่อสูดดมให้รับอากาศบริสุทธิ์

๔.๒ ผิวหนัง: เมื่อสัมผัสผิวหนังให้ชำระล้างให้สะอาด หาด้วยพอลีเอทิลีนไกลคอล 400 ถอดเสื้อผ้าเปื้อนออกทันที

๔.๓ การกลืนกิน : ดื่มน้ำปริมาณมาก ห้ามทำให้อาเจียน แล้วรีบพาไปพบแพทย์

๔.๔ ถ้าเข้าตา : ให้ล้างออกด้วยน้ำสะอาดปริมาณมาก เป็นเวลาอย่างน้อย 15 นาที แต่ต้องแน่ใจว่าล้างตาอย่างเพียงพอ โดยใช้นิ้วแยกเปลือกตาออกจากการล้าง แล้วไปพบแพทย์

๕. มาตรการผจญเพลิง (Fire Fighting Measures)

๕.๑ สารดับเพลิงที่ห้ามใช้และสารดับเพลิงที่เหมาะสม : น้ำ ,โฟม ,คาร์บอนไดออกไซด์

๕.๒ ความเป็นอันตรายเฉพาะที่เกิดขึ้นจากสารเคมี และก่อให้เกิดแก๊สกรณีติดไฟ :ไม่ลุกติดไฟได้เอง

๕.๓ อุปกรณ์พิเศษสำหรับนักผจญเพลิง : สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล หน้ากาก ถุงมือ แว่นตาให้เรียบร้อยก่อนเข้าดำเนินการ

๕.๔ อื่นๆ : -

๖. มาตรการจัดการเมื่อมีการหก รั่วไหล (Accidental Release Measures)

๖.๑ ข้อควรระวังส่วนบุคคล อุปกรณ์ป้องกันอันตราย และขั้นตอนการปฏิบัติงานฉุกเฉิน: ให้สวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคล ดังนี้ ถุงมือ ชุดป้องกันสารเคมี แว่นตาก่อนเข้าทำความสะอาดพื้นที่ ที่หกรั่วไหล ต้องมั่นใจว่าพื้นที่ดังกล่าว มีการถ่ายเท

๖.๒ วิธีการ และวัสดุสำหรับกักเก็บและทำความสะอาด: ใช้ผ้าดูดซับ ที่เป็นเชนผ้า หรือทราย ทำการดูดซับและเก็บในภาชนะปิดสนิท การลดอันตราย ทำให้เป็นกลางโดยการเติมโซเดียมไฮดรอกไซด์ให้เป็นกลาง

๖.๓ ข้อควรระวังด้านสิ่งแวดล้อม: ไม่ระบุ

๗. การขนส่ง เคลื่อนย้าย และการจัดเก็บ (Handling and Storage)

๗.๑ ข้อควรระวังและหลีกเลี่ยง : เก็บในภาชนะที่ปิดสนิท

๗.๒ วิธีการจัดเก็บอย่างปลอดภัย :เก็บไว้ในที่แห้ง ห่างจากแสงอาทิตย์ มีอากาศถ่ายเทสะดวก ที่อุณหภูมิ 15 – 25 องศาเซลเซียส

๗.๓ อื่นๆ

๘. การควบคุมการรับสัมผัสและการป้องกันส่วนบุคคล (Exposure Controls and Personal Protection)

๘.๑ ค่าขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (TLV)

กฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน : -

OSHA (2006) PEL-TWA : ไม่ระบุ

NIOSH (2005) IDLH : ไม่ระบุ

ACGIH(2010) TWA : ไม่ระบุ

๙. คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี (Physical and Chemical Properties)

๙.๑ ลักษณะทั่วไป : เป็นสารละลายใสไม่มีสี

๙.๒ กลิ่น : ฉุน

๙.๓ ค่าความเป็นกรดด่าง (PH) : < 1

๙.๔ จุดหลอมเหลวและจุดเยือกแข็ง : -32 องศาเซลเซียส

๙.๕ จุดเดือด : 121 องศาเซลเซียส

๙.๖ จุดวาบไฟ : ไม่ระบุ

๙.๗ อัตราการระเหย : ไม่ระบุ

๙.๘ ความสามารถในการลุกติดไฟ ไม่เกิดการรุกไหม้

๙.๑๐ ค่าขีดจำกัดสูงสุดและต่ำสุดของความไวไฟหรือของการระเบิด : ไม่ระบุ

๙.๑๑ ความดันไอ : 9.4 mbar

๙.๑๒ ความหนาแน่นไอ : ไม่ระบุ

๙.๑๓ ความหนาแน่นสัมพัทธ์ : 1.40 g/cm3

๙.๑๔ ความถ่วงจำเพาะ: ไม่ระบุ

๙.๑๕ ความสามารถในการละลายได้ : ละลายได้

๙.๑๖ อุณหภูมิที่ลุกติดไฟได้เอง : ไม่ระบุ

๙.๑๗ มวลโมลกุล : ไม่ระบุ

๙.๑๘ อื่นๆ. : -

๑๐. ความเสถียร และการไวต่อปฏิกิริยา (Stability and Reactivity)

๑๐.๑ ความเสถียรทางเคมี: เมื่อให้หรือโดนความร้อนจะไม่สถียร

๑๐.๒ สิ่งที่เข้ากันไม่ได้: ไม่ระบุ

๑๐.๓ วัตถุอื่นๆ ที่ควรหลีกเลี่ยง : สารอินทรีย์ที่เผาไหม้ได้ ตัวทำละลายอินทรีย์, ซีโตน, กลูตาราลดีไฮด์ ,โลหะผสม ,ไนไตรส์ , ไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์

๑๐.๔ สภาวะที่ควรหลีกเลี่ยง : ความร้อน

๑๐.๕ สารเคมีอันตรายหากเกิดการสลายตัว : แคลไมดรัส

๑๐.๖ อื่นๆ :

๑๑. ข้อมูลด้านพิษวิทยา (Toxicological Information)

๑๑.๑ LD50/ LC50

LD50 (oral, rat) : ไม่ระบุ

LC50 : เป็นอันตรายต่อปลา

๑๑.๒ ความเป็นพิษ

การสูดหายใจ : ไม่ทำให้ผิวหนังระคายเคือง

สัมผัสถูกผิวหนัง : ทำให้เกิดการระคายเคือง

๑๑.๓ จัดอยู่ในกลุ่มสารก่อมะเร็ง/ก่อกลายพันธุ์ตาม : ไม่ระบุ

๑๑.๔ อื่นๆ : -

๑๒. ข้อมูลผลกระทบต่อระบบนิเวศน์ (Ecological Information)

๑๒.๑ ความเป็นพิษต่อระบบนิเวศน์ : ไม่ก่อให้เกิดผลต่อระบบนิเวศน์หากมีการใช้ที่เหมาะสม

๑๒.๒ การตกค้างยาวนาน : ไม่ระบุ

๑๒.๓ ผลกระทบอื่นๆ : -

๑๓. ข้อพิจารณาในการกำจัด (Disposal Considerations): ให้ติดต่อบริษัทที่รับกำจัดของเสียตามที่ได้รับอนุญาติตามกฎหมาย

๑๔. ข้อมูลเกี่ยวกับการขนส่ง (Transport Information)

๑๔.๑ หมายเลขสหประชาชาติ (UN Number): 2031

๑๔.๒ ชื่อในการขนส่ง : Nitric Acid

๑๔.๓ ประเภทความเป็นอันตรายสำหรับการขนส่ง (Transport Hazard Class) : 8

๑๔.๔ กลุ่มการบรรจุ (Packing Group) : 2

๑๔.๕ การขนส่งด้วยภาชนะขนาดใหญ่ : ไม่ระบุ

๑๔.๖ อื่นๆ : -

๑๕. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎ ระเบียบ ข้อบังคับของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (Regulatory Information)

๑๕.๑ กระทรวงแรงงาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง บัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย ลำดับที่ 5

๑๕.๒ กระทรวงอุตสาหกรรม : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง บัญชีวัตถุอันตราย

๑๕.๓ กระทรวงสาธารณสุข : ประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่อง รายชื่อและจัดแบ่งวัตถุออกฤทธิ์

๑๕.๔ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม: -

๑๕.๕ กระทรวงคมนาคม : -

๑๕.๖ อื่น ๆ : -

๑๖. ข้อมูลอื่นๆ (Other Information)

๑๖.๑ สัญลักษณ์ NFPA:

๑๖.๒ แหล่งข้อมูลและเอกสารที่ใช้สำรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย : เวบไซต์ chemtrack.org และ SDS จากลูกค้า

๑๖.๓ อื่นๆ: -

[redacted]

ตำแหน่ง...รองผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย..

บริษัท.ไทยอคริลิค...ไฟเบอร์...จำกัด.....

ที่อยู่....54.หมู่ 5 ถ.สุดบรรทัด...ต.ตาลเดี่ยว.....

อ.แก่งคอย ....จ.สระบุรี ...18110.....

โทรศัพท์.....036 – 240 100 ต่อ 444.....

โทรสาร.....036 – 240 100 ต่อ 374.....

Email.sompob.pheuagsungwan@adityabirla.com

ภาคผนวก 20ข

แผนตรวจสภาพรถและอุปกรณ์ที่จำเป็นในการขนส่ง ประจำปี 2566 พร้อมเอกสารการดำเนินงานตามแผน

แผนการตรวจสภาพรถที่ใช้งานขนส่งในบริษัท ไทยอคริลิค ปี 2566

Planning
Actual

ลำดับ	แผนงานและกิจกรรม	สถานะ	ปี 2566												ผู้รับผิดชอบ
			มค	กพ	มีค	เมย	พค	มิย	กค	สค	กย	ตค	พย	ธค	
1	ดำเนินการตรวจสภาพรถโฟล์คลิฟท์ในพื้นที่ คลังสินค้า และ สโตร์	Planing													ผู้จัดการคลังสินค้า
		Actual													
2	ดำเนิการตรวจสภาพรถตักประจำเดือน	Planing													ผู้จัดการโรงผลิตกระแสไฟฟ้า
		Actual													
3	ตรวจสอบรถพยาบาลประจำโรงงาน	Planing													รปภ
		Actual													
4	ทำการตรวจขนส่งของผู้รับเหมาก่อนเข้าพื้นที่ทำงาน	Planing													รปภ
		Actual													
5	สุ่มตรวจการขับขี่ปลอดภัย ในโรงงาน	Planing													จป.วิชาชีพ
		Actual													
6	สุ่มตรวจสภาพรถโฟล์คลิฟท์ ในโรงงาน (ระบบจำกัดความเร็ว สภาพรถ)	Planing													จป.วิชาชีพ
		Actual													

ภาคผนวก 21ข

คู่มือปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย

V-SERVE

Change & Transform

คู่มือการทำงาน
การให้บริการขนส่งกระจายสินค้าในประเทศ
(Domestic & Last Mile Delivery Procedure)

บริษัทวี-เซิร์ฟ โลจิกสติกส์ จำกัด

V-SERVE LOGISTICS LTD

Tel : 02-744-1007

e-mail : v-serve@v-servegroup.com

www.v-servelogistics.com

สามารถ SCAN ข้อมูลได้ที่นี่

V-SERVE

V-SERVE GROUP OF COMPANIES

มาตรฐานคุณภาพสากลที่ได้รับการรับรอง

INTERNATIONAL STANDARD CERTIFICATED

国際標準認証

มาตรฐานคุณภาพบริการรถบรรทุก
กรมการขนส่งทางบก

Q-COLD CHAIN
TRANSPORT STANDARD
มาตรฐานคุณภาพขนส่งสินค้าเกษตร
และอาหารแบบควบคุมอุณหภูมิ

HAL-Q
THE HALAL SCIENCE CENTER
ศูนย์วิทยาศาสตร์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

Authorized Economic Operator
มาตรฐานรักษาความปลอดภัยในโซ่อุปทาน
กรมศุลกากร

ACM
ISO 9001:2015
REGISTERED

UKAS
MANAGEMENT
SYSTEMS

รางวัล PRIME MINISTER'S LOGISTICS AWARD
BEST LOGISTICS SERVICE PROVIDER
ด้านผู้ประกอบการโลจิสติกส์ จากนายกรัฐมนตรี
ในฐานะผู้ประกอบการโลจิสติกส์ซึ่งมีระบบบริหาร
จัดการที่เป็นเลิศ (กรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ
กระทรวงพาณิชย์)

V-SERVE
Change & Transform

คำนำ

บริษัท วี-เซิร์ฟ ทรานสปอร์ต จำกัด เป็นบริษัทในเครือ วี- เซิร์ฟ กรุ๊ป มีการจัดทำยุทธศาสตร์ขับเคลื่อน ผลิตภัณฑ์ใหม่ คือ การให้บริการขนส่งกระจายสินค้าในประเทศ (Domestic & Last Mile Delivery) โดยมุ่งมั่นตอบสนองตอบความต้องการของลูกค้าสูงสุด ด้วยระบบมาตรฐานความปลอดภัยให้บริการขนส่งด้วยรถบรรทุก ครอบคลุมในทุกมิติด้านความปลอดภัยทั้งพนักงานขับรถและผู้ร่วมใช้ถนนรวมถึงความปลอดภัยของตัวสินค้าและทรัพย์สินของลูกค้าซึ่งอยู่ภายใต้ความรับผิดชอบ ให้สามารถจัดส่งหรือส่งมอบไปถึงจุดหมายปลายทางได้อย่างมีประสิทธิภาพ ตรงเวลา ตรงเงื่อนไข และผู้ใช้บริการมีความพึงพอใจสูงสุด

การจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานฝ่ายกระจายสินค้าภายในประเทศ (Domestic & Last Mile Delivery Procedure) ฉบับนี้ เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงานในแต่ละประเภทได้ปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามประเภทของงาน และประโยชน์ในการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย ส่งมอบสินค้าได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย เพื่อเพิ่มศักยภาพในการให้บริการงานกระจายสินค้าในประเทศ

ทั้งนี้ทางฝ่ายกระจายสินค้าภายในประเทศ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าการจัดทำคู่มือในครั้งนี้ จะเป็นประโยชน์ต่อท่านเพื่อให้ดำเนินภารกิจให้สำเร็จตามวัตถุประสงค์ต่อไป

ฝ่ายกระจายสินค้าในประเทศ

V-SERVE
Change & Transform

สารบัญ
คู่มือการให้บริการขนส่งกระจายสินค้าในประเทศ
(Domestic & Last Mile Delivery Procedure)

หมวดที่ 1 ประเภทสินค้าที่ให้บริการ

การขนส่งกระจายสินค้าภายในประเทศ (Domestic Delivery Transportation) หมายถึง การเคลื่อนย้ายสินค้า(Goods) จากตำแหน่งหนึ่งไปยังอีกตำแหน่งหนึ่ง เป็นการกระจายสินค้าไปจนกระทั่งสินค้าถูกส่งถึงลูกค้าที่ปลายทาง

กิจกรรมต่างๆ ที่อยู่ในขอบข่ายของกระบวนการขนส่ง ประกอบด้วยการบริการลูกค้า การวางแผนเกี่ยวกับตำแหน่งที่ตั้งของอาคารโรงงานและคลังสินค้า การบรรจุหีบห่อ การขนของและการจัดส่ง ซึ่งบริษัทฯเปิดให้บริการขนส่งกระจายสินค้าในประเทศแบบการขนส่งทางถนน (Road Transportation) เป็นรูปแบบการขนส่งที่ใช้รถบรรทุก 4 ล้อ 6 ล้อ 10 ล้อ หรือมากกว่า 10 ล้อ เป็นยานพาหนะในการขนส่งสินค้า

บริษัทฯ ให้บริการขนส่งแบบเหมาเที่ยวส่งถึงที่ (Door-to-door Service) คือ การขนส่งสินค้าจากโรงงาน(ผู้ขาย) ไปยังโรงงาน(ผู้ซื้อ) , การขนส่งสินค้าจากโรงงานไปยังศูนย์กระจายสินค้า DC Tesco Lotus , BIG C , 7-Eleven , การขนส่งสินค้าจากคลังสินค้าไปยังโรงงานผลิตสินค้า , การขนส่งสิ นค้าจากโรงงานไปยังซุปเปอร์มาร์เ ก็ต , ห้างร้าน , ห้างสรรพสินค้า , การขนส่งสินค้าจากคลังสินค้าไปยังโรงงานผลิตสินค้า , การขนส่งสินค้าไปจัดแสดง ณ ศูนย์จัดแสดงสินค้าต่างๆ เป็นต้น

ประเภทสินค้าที่ให้บริการขนส่ง

1. สินค้ากลุ่มอาหาร และเครื่องดื่ม ได้แก่ วัตถุดิบสำหรับผลิตอาหาร , อาหารสำเร็จรูป , อาหารแห้งทุกชนิด ที่มีการบรรจุ ลงในบรรจุภัณฑ์ อย่างมิดชิด เป็นลักษณะหีบห่อ หรือ แพ็คบรรจุเป็นกล่องเรียบร้อยแล้ว
2. สินค้ากลุ่มอุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้าไฟฟ้าทุกชนิด
3. สินค้ากลุ่มอุปกรณ์อิเล็กทรอนิคส์
4. สินค้ากลุ่มอุปกรณ์ออฟฟิต-สำนักงาน
5. สินค้ากลุ่มเหล็กและวัสดุอุปกรณ์ก่อสร้าง
6. สินค้ากลุ่มอุปโภคบริโภคใช้ในครัวเรือน
7. สินค้ากลุ่มผลิตภัณฑ์จากยางพารา
8. สินค้ากลุ่มเครื่องจักร
9. สินค้ากลุ่มบรรจุภัณฑ์

ประเภทสินค้าที่ไม่รับบริการขนส่ง

1. สินค้าแช่เย็น , แช่แข็ง , อาหารสด
2. สินค้าผิดกฎหมายทุกประเภท หรือสินค้าหลีกเลี่ยงภาษี
3. สิ่งเสพติดทุกประเภท
4. วัตถุลามก หรือผิดศีลธรรมทุกประเภท
5. สิ่งมีชีวิต ชิ้นส่วน ซากสัตว์
6. วัตถุไวไฟ รวมถึงสินค้าที่อาจทำให้เกิดอันตรายในระหว่างเดินทางขนส่ง ที่สามารถก่อให้เกิดความเสียหายต่อผู้ขับและบุคคลอื่นๆได้

หมวดที่ 2 ประเภทและขนาดของรถบรรทุก

<u>การเลือกวิธีการขนส่งสินค้า</u>

เพื่อให้การเลือกวิธีการขนส่งสินค้าหรือระบบโลจิสติกส์แบบต่างๆได้ถูกต้องให้เหมาะสมกับธุรกิจของตนเอง โดยพิจารณาจากปัจจัยดังต่อไปนี้

1. **ชนิดของสินค้า** สินค้าที่จะขนส่ง สินค้าคืออะไร ต้องบรรจุแบบใด ต้องมีเอกสารสำคัญแนบการขนส่งด้วยหรือไม่
2. **ขนาดของสินค้า** ขนาดสินค้าที่จะขนส่ง พาหนะในการขนส่งของแต่ละประเภทก็มีข้อจำกัดเรื่องขนาดแตกต่างกันไป ถ้าสินค้าใหญ่มาก ตู้คอนเทนเนอร์ของรถก็ใส่ไม่ได้ อาจต้องใช้ภาชนะบรรจุที่ใช้อาจจะต้องเป็น Flat Rack Container ซึ่งยืดหยุ่นมากกว่าและรองรับสินค้าขนาดใหญ่ได้ จึงอาจจะจะเหมาะสมมากกว่า ดังนั้นก่อนที่จะส่งอะไรจะต้องบอกขนาดกับบริษัทผู้รับจ้างขนส่งสินค้า
3. **น้ำหนักของสินค้ารวมวัสดุหีบห่อ** น้ำหนักรวมของสินค้าหรือ Gross weight น้ำหนักต่อชิ้นของตัวสินค้าก็มีผลต่อการเคลื่อนย้ายสินค้า และป้องกันการไม่บรรทุกน้ำหนักสินค้าเกินกฎหมายกำหนด
   - รถกระบะ 4 ล้อ น้ำหนักสินค้า 1-1.5 ตัน หรือ น้ำหนักสินค้ารวมตัวรถบรรทุกไม่เกิน 3.5 ตัน
   - รถบรรทุก 6 ล้อ น้ำหนักสินค้า 5 ตัน หรือ น้ำหนักสินค้ารวมตัวรถบรรทุกไม่เกิน 15 ตัน
   - รถบรรทุก 10 ล้อ น้ำหนักสินค้า 10-15 ตัน หรือ น้ำหนักสินค้ารวมตัวรถบรรทุกไม่เกิน 25 ตัน

   - รถบรรทุก 18 ล้อ น้ำหนักสินค้า 20-25 ตัน หรือ น้ำหนักสินค้ารวมตัวรถบรรทุกไม่เกิน 45 ตัน
4. **สถานที่ต้นทางและปลายทางของการขนส่ง** ปลายทางการขนส่งของแต่ละจังหวัดก็มีลักษณะทางภูมิศาสตร์ต่างกัน เช่น 3 จังหวัดชายแดนภาคใต้ รถบรรทุกส่วนใหญ่จะเพิ่มราคาความเสี่ยงสูงไว้ในค่าขนส่ง , พื้นที่ในเขตกรุงเทพฯมีชุมค่อนข้างหนาแน่น ถนน ตรอก ซอย รถบรรทุกขนาด 6 ล้อขึ้นไปไม่สามารถเข้าส่งสินค้าได้ จะต้องมีการสำรวจดูเส้นทางก่อนการจัดส่ง รวมไปถึงทางเข้าพื้นที่โรงงาน ห้างร้าน เช่น ความสูงของสายไฟ , สายโทรศัพท์ เป็นต้น
5. **จำนวนวันหรือช่วงเวลาที่ใช้ในการขนส่งสินค้า** ระยะเวลาในการขนส่งเพราะระยะทางยิ่งไกลก็ยิ่งต้องใช้เวลามาก หรือในเขตกรุงเทพฯ รถบรรทุกห้ามวิ่งเวลาดังต่อไปนี้
   - รถบรรทุก 6 ล้อ บนทางด่วน/ทางราบ
     ห้ามเวลา 06:00-09:00 น. และ 16:00-20:00 น.
   - รถบรรทุก 10 ล้อขึ้นไป
     บนทางด่วน ห้ามเวลา 06:00-09:00 น. และ 15:00-21:00 น.
     บนทางราบ ห้ามเวลา 06:00-10:00 น. และ 15:00-21:00 น.

ประเภทรถบรรทุกสำหรับสินค้าทั่วไป

ประเภทรถบรรทุกสำหรับสินค้าทั่วไป		
4ล้อ ตู้ทึบ		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 140 x 225 x 175 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 1 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 5 คิวบิกเมตร
4ล้อ ตู้ทึบ เสริมแหนบ		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 130 x 220 x 180 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 1.5 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 5 คิวบิกเมตร
6ล้อ ตู้ทึบ		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 230 x 720 x 230 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 5 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 33 คิวบิกเมตร

ประเภทรถบรรทุกสำหรับสินค้าทั่วไป		
6ล้อ ตู้ทึบ ลิฟท์ท้าย		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 230 x 720 x 230 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 5 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 33 คิวบิกเมตร
10ล้อ ตู้ทึบ		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 230 x 750 x 240 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 10 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 40 คิวบิกเมตร
10ล้อ ตู้ทึบ แบบพ่วงหาง 2 เพลา		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 244 x 750 x 260 ซม. ต่อตู้ น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 28 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 28 พาเลต

ประเภทรถบรรทุกสำหรับสินค้าทั่วไป		
18ล้อ ตู้คอน เทนเนอร์	 	ขนาด (กว้างxยาวxสูง) ตู้ 20 ฟุต : 235 x 590 x 239 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 20 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 33 คิวบิกเมตร ตู้ 40 ฟุต : 235 x 1203 x 239 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 20 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 67 คิวบิกเมตร
18ล้อ ตู้ผ้าใบ เปิดข้าง หาง 3 เพลา		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 250x1360x260 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 28 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 26 พาเลต
18ล้อ พื้นเรียบ ผ้าใบ คลุม		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 250x1200x160 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 30 ตัน ปริมาตรบรรทุกสูงสุด 28 พาเลต **รับเฉพาะสินค้าที่เปียกน้ำได้ไม่เสียหาย

หมวดที่ 3 ประเภทของเครื่องมือสำหรับสินค้าขนาดใหญ่

ประเภทของเครื่องมือสำหรับสินค้าขนาดใหญ่ เพื่อการบรรทุกขนย้ายสินค้าและวัสดุอุปกรณ์ต่าง ๆ ตั้งแต่ไซด์งานโรงงานที่ต้องการยกวัสดุที่มีน้ำหนักมาก เช่น การขนย้ายเครื่องจักรหนัก, การยกสินค้าขึ้นพื้นที่สูง เป็นต้น

ประเภทรถบรรทุกสำหรับงานเครื่องมือหนัก , เครื่องจักร		
6ล้อ ติดเครน		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 240x680x130 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 5 ตัน เครนยกสินค้าไม่เกิน 3.5 ตัน
10ล้อ ติดเครน		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 240x680x130 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 10 ตัน เครนยกสินค้าไม่เกิน 4.5 ตัน
รถเครน		รถเครนขนาด 10,25,30,50 ตัน ใบตรวจสอบสภาพ ปจ.2 ใบอนุญาตขับขี่ประเภท 2 ใบผ่านการฝึกอบรม Certificate ทีมงาน 4ผู้ผ่านการฝึกอบรมใบรับรอง

ประเภทรถบรรทุกสำหรับงานเครื่องมือหนัก , เครื่องจักร		
รถเทรเลอร์ LOW BED		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 250x900x80 ซม. 280x900x90 ซม. 300x900x100 ซม. 310x900x110 ซม. น้ำหนักบรรทุกสินค้าสูงสุดไม่เกิน 28 ตัน ความสูงของสินค้าไม่เกิน 3.60 เมตร
รถโฟร์คลิฟท์ 10 ตัน		ขนาด (กว้างxยาวxสูง) 269x3940x445 ซม. งายาว 2.20 เมตร ยกสินค้าได้สูงสุด 8-10 ตัน
อุปกรณ์ชักลากเครื่องจักร		แม่แรงยกเครื่องขึ้นวางบนอุปกรณ์ล้อ (Roller Machine)

หมวดที่ 4 ความปลอดภัยในการขนส่งสินค้า

พนักงานขับรถต้องผ่านการฝึกอบรมการขับขี่ที่เป็นมาตรฐานจากกรมการขนส่งทางบกเพื่อทำหน้าที่เป็นตัวแทนบริษัทฯจัดส่งสินค้าไปตามสถานที่ที่ได้รับมอบหมายตรงเวลาและเงื่อนไขที่ตกลงกับลูกค้าและจัดส่งสินค้าด้วยความปลอดภัยพนักงานขับรถต้องมีความพร้อมกับงานที่ได้รับมอบหมายให้สำเร็จทุกขั้นตอนด้วยความปลอดภัยดังนี้

1. ความพร้อมด้านร่างกายของพนักงานขับรถ ต้องพร้อมปฏิบัติงาน
2. พนักงานขับรถจะต้องให้ความร่วมมือในการตรวจหาสารเสพติด สารมึนเมากับเจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบและบริษัทฯ
3. พนักงานขับรถจะถูกสุ่มตรวจหาสารมึนเมาก่อนปฏิบัติงาน เพื่อเป็นมาตรฐานการให้บริการและแสดงความโปร่งใสของพนักงาน
4. กรณีตรวจหาสารมึนเมาหรือเปุาหาค่าแอลกอฮอล์ ถ้าพบเจอจะไม่ให้ปฏิบัติงานในวันนั้นและจะถูกลงโทษจากบริษัท เช่น ตักเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร ใบเตือนครั้งที่ 1, ครั้งที่ 2 พักงาน, ครั้งที่ 3 อาจพิจารณาให้ออกจากงาน
5. พนักงานจะต้องบริโภคอาหารที่มีประโยชน์ต่อร่างกายเท่านั้น
6. พนักงานขับรถจะต้องเช็คความดันโลหิตและตรวจเช็คร่างกายอย่างสม่ำเสมอ
7. การขนส่งทางไกล ที่มีระยะทาง 400 - 500 กิโลเมตร จะต้องพักรถอย่างน้อย 1 ชั่วโมง ตามที่กฎหมายกำหนด
8. จุดพักรถ (REST AREA) กรณีจอดพักรถให้พนักงานแจ้งข้อมูลจุดจอดรถและจุดพักรถมายังศูนย์ CALL CENTER เพื่อให้ทางบริษัทฯทราบทุกครั้ง

9. การจอดพักรถ พนักงานจะต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของจุดจอด ควรประเมินความปลอดภัยก่อนจอดรถ
10. พนักงานขับรถจะต้องแต่งกายตามมาตรฐานสากล มี อุปกรณ์เซฟตี้ครบชุด เช่น หมวกเซฟตี้, รองเท้าเซฟตี้, เสื้อสะท้อนแสง, หมอนหนุนล้อ, ถังดับเพลิง พนักงานขับรถจะต้องเช็คตามระบบ ความปลอดภัยให้ครบ ด้วยตัวพนักงานเอง เพื่อเป็นการทำงานที่มีระบบมาตรฐาน
11. พนักงานขับรถจะต้องมีอุปกรณ์สอสาร และให้ความสำคัญกับข่าวสาร จราจร
12. พนักงานต้องมีการรายงานสถานการณ์การปฏิบัติงานให้กับศูนย์ CALL CENTER ขั้นตอนการรับ ส่งมอบ เพื่อเป็นข้อมูลในการทำงานแต่ละใบสั่งงานนั้นๆทั้งทุกช่องทาง ทั้งทางโทรศัพท์ และทางไลน์ (LINE@ TRANSPORT MONITOR)
13. รถบรรทุกตู้คอนเทนเนอร์ต้องใช้อุปกรณ์สำหรับยึดตรึงตู้คอนเทนเนอร์ TWIST LOCK (มาตรา 71 ประกอบมาตรา 148 ปรับไม่เกิน 50,000 บาท)
14. พนักงานขับรถทั้งของบริษัท วี-เซิร์ฟ ทรานสปอร์ต จำกัด และซัพพลายเชน จะต้องผ่านการอบรมมาตรฐานตามคู่มือ 10s SAFETY TRANSPORT ซึ่งจัดทำเป็นหลักสูตร 3 ชั่วโมง และทุก 6 เดือนจะต้องมีการทบทวนมาตรฐานความปลอดภัยขนส่งและข้อปฏิบัติที่ควรรู้เพิ่มเติมเกี่ยวข้องกับการขับรถและการส่งมอบสินค้าอย่างปลอดภัย


หมวดที่ 5 กระบวนการรับงานการให้บริการลูกค้า

ขั้นตอนการรับงาน การให้บริการจัดรถบรรทุกขนส่ งสินค้าให้กับลูกค้า มีกระบวนการดังต่อไปนี้

1. เจ้าหน้าที่บริการลูกค้า ทำหน้าที่ติดต่อ ประสานงาน รับจองรถจากลูกค้า เมื่อลูกค้าต้องการใช้รถจะต้องแจ้งล่วงหน้า 1 วันภายในเวลา 12.00 น. กรณีที่ลูกค้าต้องการใช้รถในวันอาทิตย์ รับจองรถภายในวันศุกร์ ก่อนเวลา 15.00 น. โดยรับจองผ่านทาง อีเมล์ หรือ ไลน์กลุ่ม เท่านั้น
2. ข้อมูลสำหรับรับแจ้งใช้บริการรถบรรทุก บริษัทฯ ไม่รับบรรทุกขนส่งสินค้าประเภทวัตถุอันตราย วัตถุมีพิษ วัตถุไวไฟทุกชนิดและ หรือวัตถุที่ผิดกฎหมายทุกชนิด
   (1) ขนาดรถบรรทุก
   (2) ประเภทสินค้า
   (3) จำนวนสินค้า เช่น พาเลต , คิวบิกเมตร
   (4) น้ำหนักสินค้า
   (5) มูลค่าสินค้า กรณีสินค้าประเภทเครื่องจักร , เครื่องมือแพทย์ ต้องระบุราคาสินค้าทุกครั้ง
   (6) สถานที่ต้นทาง-ปลายทาง ชื่อผู้ติดต่อ หมาเลขโทรศัพท์ พร้อมแนบแผนที่
   (7) กำหนดวัน / เวลาส่งมอบสินค้า
   (8) เงื่อนไขพิเศษ เช่น ใช้แรงงานลงสินค้า , มีเอกสารอินวอยซ์พร้อมส่งของ

3. การแจ้งยกเลิกการใช้บริการรถบรรทุก (CANCELLED)

(1) กรณีที่เป็นงานขึ้นค้างส่งเช้า จะต้องแจ้ งยกเลิก ก่อน วันใช้รถ ล่วงหน้า 1 วัน ภายในเวลา 13.00 น.

(2) กรณีที่เป็นงาน ขึ้นแล้วส่งสินค้าในวัน ต้องยกเลิกล่วงหน้าก่อนวันใช้รถ ภายในเวลา 15:00 น.

(3) กรณีที่ยกเลิกวันในวันที่ใช้รถ จะมีค่าใช้จ่าย 50 % ของค่าขนส่ง

4. การขึ้น Job Plan รับงานลูกค้าผ่านโปรแกรม V-SERVE DOMESTIC ONLINE SYSTEM ผ่านทางอินเตอร์เน็ต IP:192.20.202/vcdd/log.php กรอก USER NAME , PASSWORD

5. การเลือก Product Code ประเภทงาน ดังต่อไป

DC1 = งานกระจายสินค้าจากโรงงานลูกค้า

DC2 = งานกระจายสินค้าจากคลังสินค้าบางนา

DC3 = งานกระจายสินค้าจากคลังสินค้ากิ่งแก้ว

DC4 = งานกระจายสินค้าจากคลังสินค้าบางปู

VME1= งานกระจายสินค้า ME แบบเต็มเที่ยว

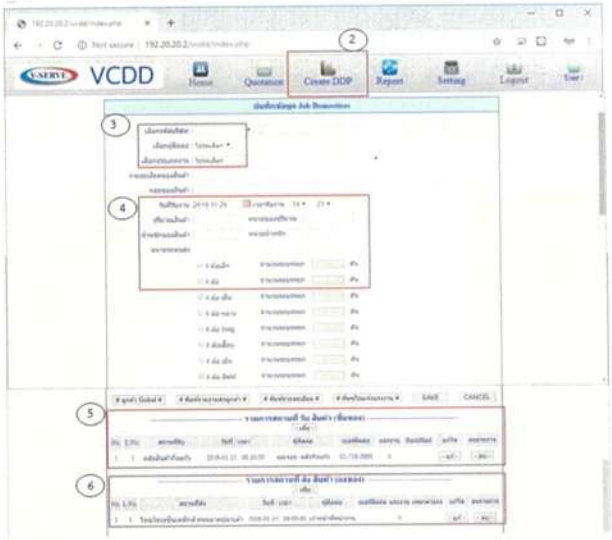
VME2= งานกระจายสินค้า V-TRADLINK

PM1= งานแพ็คและติดฉลากสินค้า

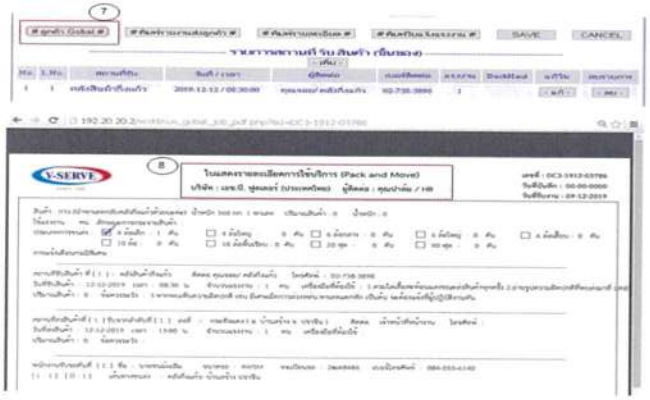
PM2= งานขนย้ายด้วยเครื่องมือหนัก

PM3= งานขนย้ายสินค้าเข้าจัดแสดงสินค้า

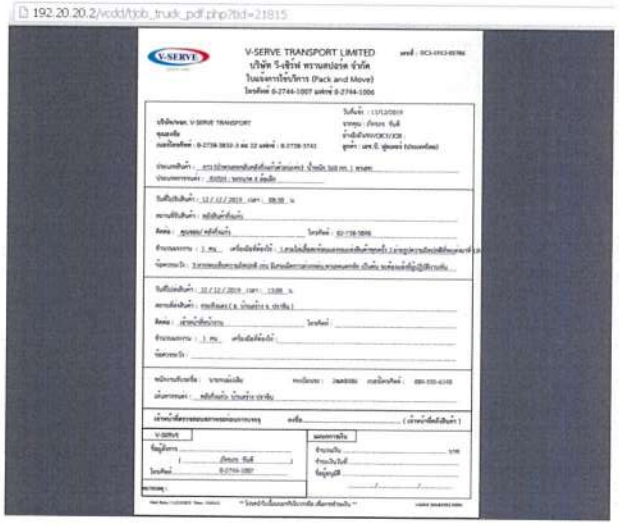
6. เลือก Create DDP เข้าหน้าจอทำรายการขึ้น Plan Job Domestics เลือกรหัสบริษัทลูกค้า , ผู้ติดต่อ , กรอกรายละเอียดข้อมูลการรับงานบนหน้าจอให้ครบถ้วน ในหน้า บันทึกข้อมูลJob Domestics



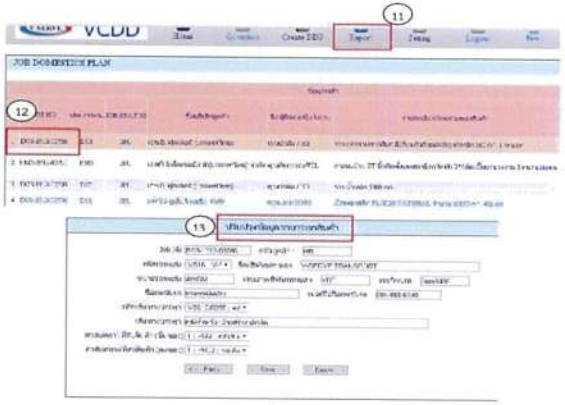
7. หลังจากขึ้น Plan รับงาน จะต้อง จัดส่ง ใบแสดงรายละเอียดการใช้บริการ (Domestics Distribution) ส่งให้กับลูกค้าทางอีเมล์ เพื่อยืนยันการรับจองรถบรรทุกให้กับลูกค้า



8. จัดส่ง ใบจองการใช้บริการรถขนส่ง ให้กับพนักงานขับรถบรรทุก (กรณีรถ VSL) และจัดส่งให้กับพนักงานจัดรถขนส่งของซับคอนแทรก ผ่านทาง อีเมล์ หรือ ไลน์กลุ่ม และโทรศัพท์ยืนยันการส่งข้อมูลทุกครั้ง



9. เลือก Job no ดับเบิ้ลคลิ๊ก เพื่อเข้าสู่หน้าจอ ปรับปรังข้อมูลรถบรรทุก เพื่อกรอกข้อมูลทะเบียนรถ , ชื่อคนขับรถ และหม ายเลขโทรศัพท์ ให้เรียบร้อย ภายในเวลา 17:30 น. บันทึกในระบบ Job Plan ให้ครบถ้วน



10. การสรุป Plan DD งานใช้รถประจำวันให้กับ Call Center รับทราบ เพื่อนำข้อมูลไปติดตามรถในวันถัดไป โดยจัดส่งทาง อีเมล์ เป็นประจำทุกวันภายในเวลา 17:30 น.

11. LINE@ PACK&MOVE MONITOR : ระบบสื่อสารออนไลน์ผ่านโทรศัพท์มือถือระหว่างลูกค้า ,หน่วยงานบริการลูกค้า , CALL CENTER โดยการจัดทำไลน์กลุ่มเชื่อมโยงกับจอคอมพิวเตอร์เพื่อให้ทุกคนเห็นการแลกเปลี่ยนข้อมูลการ แจ้งใช้บริการ , สถานะการ ขนส่งของรถแต่ละคัน สามารถครอบคลุมการใช้งานได้ในห ลากหลาย เช่น ในการติดตาม , การแจ้งสถานะการรับ- ส่งสินค้า , ภาพถ่ายสภาพสินค้า นทางและปลายทาง รวมถึงแจ้งปัญหาให้กับลูกค้าทราบ สามารถติดต่อประสานงานให้รวดเร็ว

หมวดที่ 6 การจัดส่งสินค้า

1. การบำรุงรักษายานพาหนะและสภาพรถบรรทุก

เพื่อความปลอดภัยของพนักงานขับรถ สินค้าที่บรรทุก และความปลอดภัยต่อบุคคลภาคนอกผู้สัญจรบนถนน เพื่อเตรียมความพร้อมของรถบรรทุกก่อนการปฏิบัติงานจะต้องดำเนินการ ดังนี้

(1) พนักงานขับรถตรวจสอบสภาพรถบรรทุก (Check List) เป็นประจำทุกวัน ก่อนนำรถไปรับสินค้าให้กับลูกค้า โดยมีรายการตรวจสอบดังนี้

จุดที่ 1 ระบบเบรก / น้ำมัน / ลมยาง

จุดที่ 2 สภาพภายนอก ด้านหน้า/ด้านข้างไม่มีรอยรั่วซึม หรือชำรุด

จุดที่ 3 ประตู / ล็อคประตู ปิดล็อกได้แนบสนิท และรูคล้องซีลครบถ้วน

จุดที่ 4 พื้นรถ (รูรั่ว / รอยแตก / รอยขูด / เสี้ยนไม้ / คราบสกปรก / คราบน้ำมัน / เศษขยะ

จุดที่ 5 ปัจจัยเสี่ยง เช่น กลิ่นเหม็น / พื้นเปียกน้ำ / มีความชื้นสูง

จุดที่ 6 ภายในรถ ไม่มีสัตว์พาหนะ มูลของสัตว์ และซากสัตว์ (เช่น หนู, มด, แมลงสาป ,แมลงวัน

จุดที่ 7 อุปกรณ์ สายพานสำหรับรัดสินค้า/รถเข็น / หมอนรองล้อ

(2) รถบรรทุกอยู่ในสภาพดี สะอาด ไม่มีฝุ่ นทั้งภายในและภายนอก เพื่อปองกันการปนเปื้อนต่อสินค้า

(3) พนักงานขับรถ จะต้องตรวจสอบรถรายสัปดาห์ ตามแบบฟอร์ม รายการตรวจเช็ครถประจำสัปดาห์ (Check List) ทุกวันเสาร์

โดยมีรายการตรวจสอบดังนี้

รายการที่ 1 สภาพล้อและยางรถยนต์

รายการที่ 2 สภาพรอบนอกและช่วงล่าง

รายการที่ 3 สภาพเครื่องยนต์

รายการที่ 4 สภาพภายในตัวรถ

หากสภาพรถ "ไม่ผ่าน" จะต้องแจ้ง ผู้จัดการฝ่าย และดำเนินการซ่อมบำรุงให้รถอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน กรณีตรวจสอบพบภายในวันจะต้องแจ้งขอเปลี่ยนรถทันที

V-SERVE

รายการตรวจเช็ครถประจำสัปดาห์

พนักงานขาย.....วันที่...../...../.....ชื่อพนักงาน.....

☐ เช็คสะพานแสง ☐ รถเข้าเซฟตี้ ☐ หมวดเซฟตี้ ☐ หน่วยเซฟตี้ ☐ ที่ล็อคล้อ

ลำดับ	รายการเช็ค	ปกติ	ผิดปกติ	อ	อ	พ	พฤ	ศ	ส	อา	ต่อหน่วยที่ผิดปกติ
ขั้นตอนที่ 1 สภาพล้อและยางรถยนต์											
1	เช็คยางล้อหน้า ขวา และสภาพของยางนอก										
2	เช็คยางล้อหน้า ซ้าย และสภาพของยางนอก										
3	เช็คยางล้อหลัง ซ้าย และสภาพของยางนอก										
4	เช็คยางล้อหลัง ขวา และสภาพยางนอก										
5	เช็คสภาพยางอะไหล่และยางใน										
ขั้นตอนที่ 2 สภาพรอบนอกและช่วงล่าง											
1	ตรวจสอบดีเซลที่ถังน้ำมันและเครื่องยนต์ว่ารั่วไหล										
2	ตำแหน่งที่ของกระจกมองข้าง										
3	เช็คระบบไฟเลี้ยวทั้งหมดว่าใช้งานได้ปกติดีหรือไม่										
4	เช็คสภาพของไฟฉาย										
ขั้นตอนที่ 3 สภาพเครื่องยนต์											
1	เช็คระดับน้ำมันเบรคเพียง										
2	เช็คระดับน้ำมันเครื่อง										
3	เช็คการรั่วซึมของสายน้ำมันเชื้อเพลิง										
4	เช็คระดับน้ำมันเชื้อเพลิงเบรค										
5	เช็คระดับน้ำมันเครื่องยนต์										
6	เช็คการรั่วน้ำมันเครื่องยนต์,เกียร์										
7	เช็คระดับน้ำมันพวงมาลัยเพาวเวอร์										
8	เช็คอุปกรณ์ต่างๆ ระบบของรถยนต์										
ขั้นตอนที่ 4 สภาพภายในตัวรถ											
1	เช็คเบรคไม่ให้ล้อล็อค										
2	เช็คระบบ ดีดตัวของเบรค										
3	เช็คการเปิดของกระจกเปลี่ยนของกระจก										
4	เช็คระบบปิดน้ำแอลกอฮอล์ไม่ปิดน้ำ										
5	เช็คความเพียงพอของกระจกมองข้าง										
6	เช็คระบบ ทำเป็นระบบของเครื่องยนต์										
7	เช็คระบบพวงมาลัยและสัญญาณเตือน										
8	เช็คระบบสตาร์ทเครื่องยนต์										
หมายเหตุ											

○ เจ้าของรถสาขาจำเป็นต้องตรวจ ○ ระบบรถยนต์ดี ○ เพียงพอ ○ ดีมาก

เจ้าหน้าที่ผู้ตรวจสอบ ..... ตำแหน่งหัวหน้าบำรุง ..... พนักงานขายผู้ตรวจ .....

วันที่..../..../.... วันที่..../..../.... วันที่..../..../....

บันทึกเพิ่มเติม .....

V-SERVE
Change & Transform

2. ความพร้อมของพนักงานขับรถบรรทุก

เพื่อสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า พนักงานขับรถบรรทุกจะต้องปฏิบัติงานดังนี้

(1) การแต่งกายต้องสุภาพเรียบร้อย โดยสวมใส่เสื้อผ้าแบบรัดกุม กางเกงขายาว ไม่มีรอยขาดลุ่ย (ห้ามใส่กางเกงขาสั้น , เสื้อกล้าม รวมทั้งห้ามถอดเสื้อ ในขณะปฏิบัติงาน)

(2) สวมใส่รองเท้าเซฟตี้ หรือ รองเท้าหุ้มส้น (ห้ามใส่รองเท้าแตะ)

(3) มีมนุษยสัมพันธ์ดี รักงานบริการ มีความประพฤติดีต่อลูกค้า

(4) ดึงเบรกมือและใช้หมอนรองล้อหนุนล้อไว้ เพื่อป้องกันรถลื่นไหล

(5) ไม่ติดเครื่องยนต์รถขนส่งขณะขึ้น-ลงสินค้า

(6) ห้ามพนักงานขับรถและแรงงานหยอกล้อกันในระหว่างปฏิบัติงาน

(7) ห้ามเล่นการพนันทุกชนิดในบริเวณโรงงานทั้งจุดรับต้นทางและปลายทาง

(8) ห้ามสูบบุหรี่ในพื้นที่ของโรงงานลูกค้าโดยเด็ดขาด

(9) ห้ามนำอาหาร/ เครื่องดื่มเข้ามารับประทานภายในบริเวณขึ้น-ลง สินค้า

(10) ห้ามดื่มสุรา ของมึนเมาหรือสิ่งเสพติดขณะปฏิบัติงานโดยเด็ดขาด

(11) ห้ามนำบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องในการรับ-ส่งสินค้าเข้ามาภายในพื้นที่ลูกค้า

(12) ห้ามนำพาเลทไม้มาใช้ในการจัดส่งสินค้าโดยเด็ดขาด

<u>ยกเว้น</u> เป็นข้อกำหนดของลูกค้า

3. การส่งมอบสินค้า

เพื่อความถูกต้องครบถ้วนของรายการสินค้า และความปลอดภัยของสินค้าที่ทำการขนส่ง พนักงานขับรถบรรทุกจะต้องปฏิบัติงานดังนี้

(1) พนักงานขับรถบรรทุก ตรวจสินค้าสภาพ ภายนอกที่สามารถมองเห็นด้วยสายตาปกติ ได้แก่ กล่อง พาเลท แพ็คเก็จสินค้าว่ามีความสมบูรณ์ปลอดภัยในการขนส่ง หรือไม่ หากพบสินค้าโย้เอียง หรือ ไม้พาเลตชำรุดต้องแจ้งลูกค้าทันที โดยครอบคลุมไปถึงสภาพหีบห่อด้านนอก เช่น กล่อง ถุง ให้อยู่ในสภาพดี สะอาด ปิดผนึกอย่างสมบรูณ์และไม่มีรอยเปิดหรือฉีกขาด

(2) กรณีสินค้าเป็นกล่อง หรือ ถุง ขณะ จัดเรียง สินค้า บนรถ พนักงานขับรถจะต้องดูการขึ้น สินค้าด้วยทุก ครั้ง ห้ามจอดรถทิ้งไว้โดยเด็ดขาด เมื่อพบปัญหาจะดำเนินการแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องทันที

(3) พนักงาน ขับรถบรรทุก ตรวจสอบน้ำห นักสินค้าร่วมกับลูกค้าให้ตรงตามกฎหมายมาตรฐานความปลอดภัยของกรมการขนส่งทางบก เช่น รถ 6 ล้อ รับบรรทุกสินค้าไม่เกิน 5 ตัน , รถ 4 ล้อ รับบรรทุกสินค้าไม่เกิน 1 ตัน

(4) พนักงานขับรถบรรทุก ปฏิบัติงานร่วมกับลูกค้าในการจัดเรียงสินค้าบนรถบรรทุก จะต้องจัดเรียงให้ถุงชิดติดกัน(แน่น) กระจายให้ทั่วพื้นรถบรรทุกเพื่อป้องกันถุงสินค้าลื่นไหลตกเสียหายระหว่างการขนส่ง

(5) กรณีบรรทุกสินค้าประเภทถุงกระดาษแบบวางเรียงบน พื้นรถ สามารถปูกระดาษหรือผ้าใบเพื่อป้องกันสิ่งปนเปื้ อนหรือหลีกเลี่ยงภาชนะหีบห่อของสินค้าสกปรก

(6) พนักงานขับรถบรรทุก จะทำ รัดหรือล็อคสินค้าบนตัวรถ ด้วยสายพาน ให้แน่นไม่ให้ลื่นไหลขณะเดินทาง

(7) พนักงานขับรถบรรทุก ตรวจเช็คใบส่งสินค้าว่าถูกต้องหรือไม่ เช่น สถานที่ส่งสินค้า, จำนวนสินค้า, และตามเงื่อนไขที่กำหนด

(8) พนักงานขับรถบรรทุก ต้องปิดประตูพร้อมล็อกกุญแจ หรือซีลวีเซิร์ฟ ประตูทุกให้เรียบร้อยก่อนเคลื่อนรถออกจากพื้นที่

(9) พนักงานขับรถบรรทุก จะต้องขับรถตามเส้นทางที่กำหนดและใช้ความเร็ว 60 กม./ชม. (ข้อควรระวัง กระโดดสะพาน หรือเป็นลูกระนาด อาจทำให้สินค้าเสียหายได้)

(10) หากเกิดเหตุฉุกเฉินหรืออุบัติเหตุระหว่างการขนส่ง พนักงานขับรถบรรทุกจะต้อง รายงานปัญหาให้ทางบริษัท รับทราบทันที โดยรายงานมาที่เจ้าหน้าที่ Call center หมายเลข 086-342-9207 เพื่อรายงานปัญหาให้ผู้เกี่ยวข้องและลูกค้าทราบต่อไป

4. การติดตามสถานการณ์จัดส่ง

เพื่อการส่งมอบสินค้าได้ถูกต้องและทันเวลาที่ลูกค้ากำหนด บริษัทฯมีระบบ CALL CENTER ในการติดตามสถานการณ์จัดส่งสินค้า โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

(1) พนักงานขับรถบรรทุก แลกบัตรประจำตัวประชาชน หรือ ใบขับขี่ รปภ. ทุกครั้ง และปฏิบัติตามระเบียบของลูกค้าอย่างเคร่งครัด

(2) การขนถ่ายสินค้าต้องทำด้วยความระมัดระวัง ห้ามโยนสินค้าเด็ดขาด

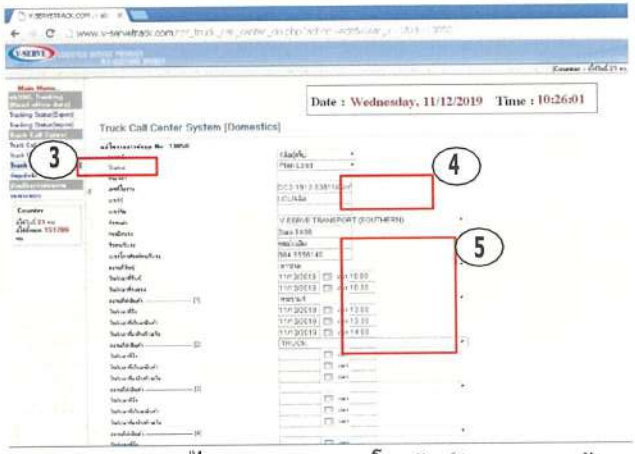
(3) เมื่อลูกค้าปลายทางปฏิเสธการรับสินค้าหรือพบปัญหา จะต้องแจ้งกลับมาที่ Call Center ทันที พร้อมรูปถ่ายสาเหตุที่ไม่รับสินค้า เพื่อแจ้งลูกค้ารับทราบ ดังนั้นพนักงานขับรถจะต้องรอการสั่งการจากลูกค้าเท่านั้น

(4) การติดตามสถานะการส่งมอบสินค้า Call Center หมายเลข 086-342-9207 ให้บริการในเวลาวันจันทร์ ถึง วันศุกร์ เวลาทำงาน 08.30 - 18.00 น. และ วันเสาร์ เวลาทำงาน 08.30-12.00 น.

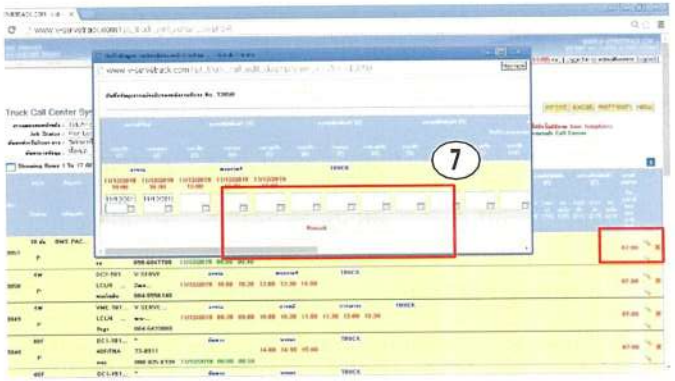
(5) โปรแกรมติดตามรถขนส่ง V-Serve e-Tracking System ใช้งานผ่านอินเตอร์เน็ต **www.v-servetracking.com** เลือก CALLCENTER

กรอก USER NAME , PASSWORD

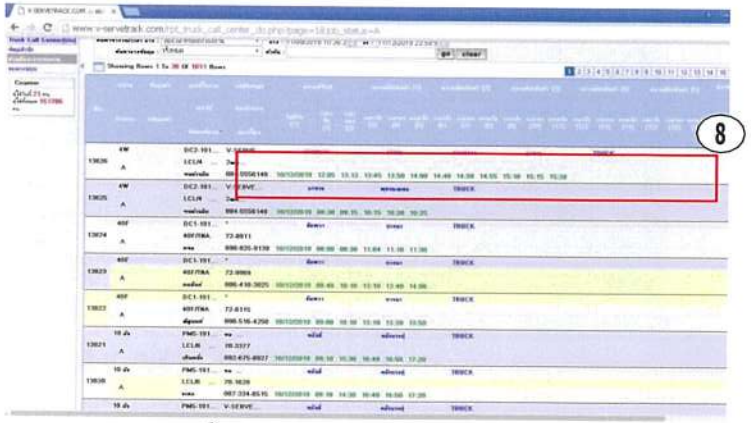
(6) การเพิ่มข้อมูล เลือก Truck Call Center (Do) สำหรับงานกระจายสินค้าในประเทศ หลังจากนั้นโทรศัพท์สอบถาม ติดตามกับพนักงานขับรถบรรทุกก่อนเวลา สีแดง ที่แจ้งเตือนในระบบ และรับแจ้งเวลาในการรับ-ส่งสินค้าจากพนักงานขับรถบรรทุกผ่านมาทาง ไลน์กลุ่ม



กรอกข้อมูล เวลา ที่ได้รับทราบจากการโทรศัพท์ติดตามจากพนักงานขับรถเข้าเพื่อบันทึกในระบบ



เมื่อการส่งมอบสินค้าเรียบร้อยแล้ว กรอกข้อมูลเข้าระบบครบถ้วน เวลา ที่ปฏิบัติงานได้จริง เป็น สเขียว โดยนำข้อมูลดังกล่าวแจ้งลูกค้ารับทราบผ่านทางไลน์กลุ่ม



(7) ลูกค้าสามารถโทรศัพท์สอบถาม สถานะการจัดส่งผ่าน call center หมายเลข 086-342-9207

(8) การจัดการด้านเอกสารใบส่งสินค้า เช่น ใบส่งสินค้า , ใบกำกับภาษี , ใบวางบิล เป็นต้น จะต้องมีลายเซ็นของผู้รับสินค้าปลายทางครบถ้วน นำส่งต้นฉบับ กลับคืนลูกค้าภายใน 7 วันนับจากวันที่ส่งสินค้า ผ่านทาง messenger หรือ ส่งทางไปรษณีย์ EMS

(9) บันทึกข้อมูลการส่งคืนเอกสารให้กับลูกค้า ลงในรายงานสรุป Plan DD งานใช้รถประจำวัน เพื่อป้องกันเอกสารสูญหาย

(10) หากเกิดเหตุฉุกเฉิน หลังเวลาปิดทำการ สามารถติดต่อที่ Call Center หมายเลข 086-341-2736 , 086-340-1256 (24 ชั่วโมง)

(11) ข้อมูลการติดต่อเจ้าหน้าที่ เพื่อประสานงานภายในบริษัทฯ

- คุณภัทรภร ขันตี หัวหน้าแผนกบริการลูกค้า โทร. 089-890-7972
- คุณชยพล กิจญาณ หัวหน้าส่วนแรงงาน โทร. 086-341-8949
- คุณสมศักดิ์ สมานพันธ์ ผู้จัดการฝ่ายฯ โทร. 089-890-7972
- คุณทิพวรรณ จันทร์จรุงศักดิ์ ผู้อำนวยการฯ โทร. 065-361-5541

หมายเลขสายด่วน แจ้งเหตุฉุกเฉิน

191 แจ้งเหตุด่วนเหตุร้ายทุกชนิด	199 แจ้งเหตุด่วนไฟไหม้-ดับเพลิง	1197 ศูนย์ควบคุมและสั่งการจราจร
1193 ตำรวจทางหลวง	1195 กองปราบปราม	1586 สายด่วนกรมทางหลวง
1543 กรมทางพเิศษ	1192 รับแจ้งรถหายถูกขโมย	1669 หน่วยแพทย์ฉุกเฉิน

หมวดที่ 7 การประกันภัยสินค้า

1. ความรับผิดชอบทั่วไป

(1) บริษัทฯ ไม่รับบรรทุกขนส่งสินค้าประเภทวัตถุอันตราย วัตถุมีพิษ วัตถุไวไฟทุกชนิดและ หรือวัตถุที่ผิดกฎหมายทุกชนิด

(2) ข้อยกเว้นความรับผิดชอบด้านงานขนส่ง-แรงงานกระจายสินค้าในประเทศ ดังต่อไปนี้

- รถ 4 ล้อตู้ทึบ ตามความเสียหายจริงแต่ไม่เกิน 500,000 บาท
- รถ 6 ล้อตู้ทึบ ตามความเสียหายจริงแต่ไม่เกิน 1,000,000 บาท
- รถ 10 ล้อตู้ทึบ ตามความเสียหายจริงแต่ไม่เกิน 1,000,000 บาท
- รถเทรลเลอร์ ตามความเสียหายจริงแต่ไม่เกิน 2,000,000 บาท
- แรงงานขนย้ายสินค้า ตามความเสียหายจริงแต่ไม่เกิน 10,000 บาท

2. กรณีที่ลูกค้าต้องการประกันภัยเพิ่มเติม (แบบรายเที่ยว)

(1) ขอสงวนสิทธิลูกค้าในการทำกันภัยเพิ่มกับบริษัท วี-เซิร์ฟฯ เท่านั้น

(2) การระบุชื่อผู้เอาประกัน โดยได้รับความยินยอมจากลูกค้า

- ผู้เอาประกัน เป็น บริษัท วี-เซิร์ฟ ทรานสปอร์ต จำกัด ซึ่งได้จัดทำประกันแบบCarrier Liabilityสามารถซื้อทุนประกันเพิ่มเติมจากส่วนที่เพิ่มเติมจากบริษัทฯ รับผิดชอบได้
- ผู้เอาประกัน เป็นชื่อลูกค้า จัดทำประกันภัยเพิ่มเติม Inland Transit แบบรายเที่ยว <u>ลูกค้าต้องทำทุนประกันจำนวนเต็มราคาสินค้า</u> โดยใน

กรมธรรม์จะระบุในเงื่อนไขพิเศษ "สงวนสิทธิไม่เรียกร้องค่าเสียหายจาก **บริษัท วี-เซิร์ฟ ทรานสปอร์ต จำกัด** ในกรณีที่ความเสียหายดังกล่าวเกิดจากการกระทำของ **บริษัท วี-เซิร์ฟ ทรานสปอร์ต จำกัด**"

(3) ความรับผิดส่วนแรก 0% อัตราเบี้ยประกันภัย 0.35% ของทุนประกันขั้นต่ำ 1,500 บาท ไม่รวมภาษี 7% และ อากร 0.4% (การซื้อประกันแบบไม่มีค่าความรับผิดส่วนแรก)

(4) การคืนซาก หากเกิดความเสียหายจะชดใช้ 50% ของความเสียหาย

<u>ยกเว้น</u> สินค้าใช้สิทธิBOI

กรณีที่มีความเสียหายลูกค้าต้องมีการยินยอมให้คืนซากให้กับบริษัทประกันภัย หากลูกค้าไม่ยินยอม ขอสงวนสิทธิชดใช้ค่าเสียหาย

(5) สินค้าที่ความเสียหายจากสาเหตุการกระทำเพื่อผลทางการเมือง ศาสนาและลัทธินิยม เช่น เหตุประท้วงรัฐบาล เป็นต้น ประกันภัยไม่คุ้มครองความเสียหายจากสาเหตุดังกล่าว

(6) ขอสงวนสิทธิ ปฏิเสธการชดใช้ความเสียหาย และการไล่เบี้ยความเสียหายจากลูกค้า กรณีที่สินค้าเสียหายจากภัยทางการเมือง ทุกกรณี เช่นการปิดถนน การจลาจล การเผารถ เผาสินค้า เป็นต้น

(7) กรณีที่ลูกค้าไม่ทำประกันภัยสินค้าเพิ่มขนส่งต้องประทับตรายางลงในใบจองรถและให้คุณเกษมศรีฯตรวจสอบพร้อมระบุ**<u>"ไม่ทำประกันภัยเพิ่ม"</u>** และลงชื่อกำกับ

(8) การแจ้งเพื่อจัดทำประกันภัยทางฝ่ายขนส่งจะใช้แบบฟอร์ม **"ใบแจ้งการทำประกันภัยสินค้ารายเที่ยวเพิ่มเติม"** (สำหรับแจ้งบริษัทประกันภัย) ให้กับทางบริษัทประกันภัย โดยมีรายละเอียด ดังนี้

- ชื่อ บริษัทลูกค้า
- ชื่อ ผู้เอาประกันภัย
- มูลค่าสินค้าตามสำเนาINVOICE
- มูลค่าทุนประกันสินค้าที่ต้องการให้ทำเพิ่ม
- ประเภทสินค้า
- เส้นทางการรับ-ส่งสินค้า
- วันที่ต้องการใช้รถจนถึงวันที่ลงสินค้าเสร็จ
- เอกสารประกอบ เช่น สำเนาINVOICE ,สำเนาใบส่งสินค้า

(9) การซื้อประกันภัยเพิ่มเติมต้องจัดทำให้แล้วเสร็จและมีผลความคุ้มครองก่อน นำรถขนส่งเข้าไปรับสินค้า ห้ามนำรถบรรทุกมาให้บริการออกมาก่อนประกันภัยมีผลความคุ้มครอง

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทบรรจุภัณฑ์เข้าโรงงานและคลังสินค้า

V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทกาวอุตสาหกรรมเข้าโรงงานอุตสาหกรรม





V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทน้ำกะทิเข้า DC DKSH (ดีทแฮล์ม)



V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทผงแคลเซียมเข้าโรงงานอุตสาหกรรม

V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทเตียงนอนผู้ป่วยเข้าโรงพยาบาล

V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทบรรจุภัณฑ์เข้าโรงงานอุตสาหกรรม

V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทเม็ดพลาสติกเข้าศูนย์กระจายสินค้า

V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทของเล่นไม้สำหรับเด็กเข้าศูนย์จัดแสดงสินค้า






V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทเครื่องซักผ้าขนาดใหญ่เข้าโรงงานอุตสาหกรรม






V-SERVE
Change & Transform

ภาพการจัดส่งสินค้าประเภทอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ รถไฟฟ้า ด้วยรถบรรทุก 18 ล้อพื้นเรียบ ปิดการจราจรหลังเวลา 22:30 น.





V-SERVE
Change & Transform

ภาพการให้บริการเครื่องมือหนัก ขนย้ายสินค้าประเภทอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ ขนย้ายขึ้นสู่สถานีรถไฟฟ้าด้วยรถเครน 50 ตัน มีระบบความปลอดภัยสูงสุด






V-SERVE
Change & Transform

ภาพบริการเครื่องมือหนัก ด้วยแม่แรงยกเครื่องขึ้นวางบนอุปกรณ์ล้อ ขนย้ายเครื่องจักรเข้าโรงงานอุตสาหกรรม






V-SERVE
Change & Transform

ภาพการให้บริการเครื่องมือหนัก รถโฟร์คลิฟท์ 10 ตัน ขนถ่ายสินค้าออกจากตู้คอนเทนเนอร์






V-SERVE
Change & Transform

ภาพการให้บริการเครื่องมือหนัก รถเฮี่ยบ 6 ตัน
ขนส่งสินค้าเข้าศูนย์ซ่อมบำรุงรถไฟฟ้า บางปู

V-SERVE
Change & Transform

ภาพการให้บริการเครื่องมือหนัก รถบรรทุก LOW BED
ขนส่งสินค้าขนาดใหญ่จากจังหวัดเชียงใหม่ไปที่จังหวัดขอนแก่น

ภาคผนวก 22ข

แผนงานและกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ (CSR)

Thai Acrylic Fibre Co., Ltd

แผนการปฏิบัติงานชุมชนสัมพันธ์ประจำปี 2566

CSR STRATEGY PLANNING FOR YEAR 2023

ลำดับที่ Sr. No.	รายละเอียด List of Activity	ม.ค. Jan	ก.พ. Feb	มี.ค Mar	เม.ย. Apr	พ.ค. May	มิ.ย. Jun	ก.ค. Jul	ส.ค. Aug	ก.ย. Sep	ต.ค. Oct	พ.ย. Nov	ธ.ค. Dec	ผู้รับผิดชอบ Responsibility
1	ตักบาตร ข้าวสาร อาหาร แห้ง เทศกาลปีใหม่ Materials offer to monk on new year occasion	■			■									ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
2	บริจาคของงานวันเด็กโรงเรียนในชุมชน Childen day Children day donation	■										■		ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
3	พบประชุมชน Community Meet				■									ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
4	เทศกาลสงกรานต์ Songkaran Featival								■					ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
5	ถวายเทียนเข้าพรรษา Buddhist lent (Candle offering)								■	■	■			ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
6	ถวายน้ำปานะแด่พระสงฆ์ อุบาสก.อุบาสิกาประจำพรรษา Offering PaNa water to monk								■					ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
7	เชิญผู้สูงอายุฟังเทศน์และสวดมนต์ที่วัดเบอร์ล่า Invite Elderly to pray together at Birla Temple								■					ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
8	ร่วมงานวันกำนันผู้ใหญ่บ้าน Participation Kumnan&Chief of the village day								■					ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
9	วันแม่แห่งชาติ Mother Day										■	■	■	ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
10	สำรวจความคิดเห็นชุมชน Community Satisfaction Survey										■			ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
11	ร่วมงานวันตำรวจแห่งชาติ Police day participation										■			ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
12	วันปิยะมหาราช Chulalongkorn Day										■	■		ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
13	ร่วมทอดกฐิน Kathin festival			■										ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
14	บริจาคของบ้านเด็กกำพร้า Orphanage donations									■				ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
15	บริจาคของบ้านไร้ที่พึ่ง Shelter Homeless donations											■		ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
16	ร่วมงานเทศกาลลอยกระทง Loy-Krathong festival					■							■	ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
17	ปล่อยปลา ปลูกต้นไม้ Release fish and plant trees.												■	ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
18	แจงของขวัญปีใหม่ผู้นำชุมชนและหน่วยงานราชการ Distribution New year gift												■	ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
19	เทศกาลปีใหม่ New year Featival	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
20	อาหารเช้าสำหรับผู้สูงอายุตรวจน้ำตาลในเลือด Provides breakfast for old age sugar blood check								■					ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
21	ปรับปรุงโรงเรียน Education Development										■			ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
22	เยี่ยมผู้ด้อยโอกาส Visit the disadvantaged		■			■			■			■		ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
23	ตรวจสอบและพัฒนาคุณภาพน้ำประปาให้กับชุมชนรอบโรงงาน Monitor and improve the quality of water supply to communities	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
24	พบผู้นำชุมชน Community Leader Meeting				■							■		ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
25	ประชุมคณะกรรมติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อม EIA Monitoring Committee Meeting			■										ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
26	ปรับปรุงระบบน้ำประปาชุมชน Improve the water supply system Community	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	ไพโรจน์/จันทิมา Pairoj/Chantima
27	อื่น ๆ (ร่วมงานมงคลที่ชุมชนเชิญ และงานศพ) Other special invitation from community/Government section/Or Bor Tor	■	■	■	■	■	■							

สนับสนุนงบประมาณให้กับ ตำรวจภูรธรจังหวัดสระบุรี
เพื่อใช้ในกิจกรรมแข่งขันฟุตบอลภายใน
11 กรกฎาคม 2566

ร่วมทอดผ้าป่าเพื่อการศึกษาโรงเรียนวัดตาลเดี่ยว
เพื่อใช้ในการปรับปรุงห้องคอมพิวเตอร์และกิจการภายในโรงเรียน
26 กรกฎาคม 2566

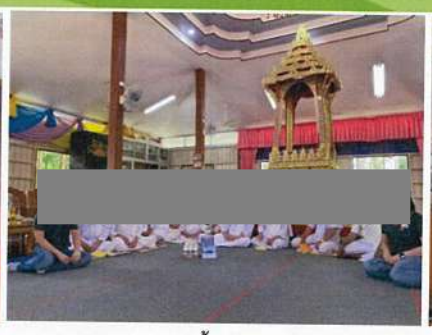
ถวายเทียนพรรษา 8 วัด
วัดหนองบัว,วัดตลิ่งชัน, วัดท่าเยี่ยม, วัดจำศีล, วัดตาลเดี่ยว,
วัดเตาปูน, วัดสุนันทาราม, วัดขอนหอม 27 กรกฎาคม 2566

สนับสนุนอุปกรณ์ทำความสะอาด และร่วมทำความสะอาดให้วัดจำ
เพื่อใช้ในกิจกรรมแข่งขันฟุตบอลภายใน
1 พฤศจิกายน 2566

สนับสนุนงบประมาณให้กับอำเภอแก่งคอย
เพื่อใช้ในการจัดกิจกรรมวันกำนันผู้ใหญ่บ้าน 10 สิงหาคม 2566

คณะนายอำเภอแก่งคอยเยี่ยมชมวัดอดิตยาเบอร์ล่า
7 กันยายน 2566

ปรับปรุงห้องคอมพิวเตอร์ให้กับโรงเรียนวัดตาลเดี่ยว
8 กันยายน 2566


ถวายน้ำปานะ 6 วัด
วัดหนองบัว,วัดตลิ่งชัน, วัดท่าเยี่ยม, วัดจำศีล, วัดตาลเดี่ยว, วัดสุนันทาราม
10 ตุลาคม 2565

สนับสนุนงบประมาณให้กับอำเภอแก่งคอย
เพื่อซื้อชุดลูกเสือให้กับเด็กนักเรียนที่ยากจน
1 พฤศจิกายน 2566

สนับสนุนถังพลาสติ๊กให้กับประปาหมู่บ้านหลุบเลา
เพื่อใช้ทดแทนของเก่าในแพสูบน้ำ
2 พฤศจิกายน 2566

สนับสนุนอาหารว่างให้กับชาวบ้านตำบลเตาปูน
ในการเดินทางศึกษาดูงานเรื่องการจัดการขยะชุมชน
3 พฤศจิกายน 2566



ร่วมทำบุญทอดกฐิน 10 วัด
วัดหนองบัว,วัดตลิ่งชัน, วัดท่าเยี่ยม, วัดจำศีล, วัดตาลเดี่ยว, วัดสุนันทาราม, วัดบ้านธาตุใต้, สำนักสงฆ์ทรัพย์สวนพลู, วัดขอมหอม, วัดประดิษฐ์ธรรม

สนับสนุนเครื่องดื่ม องค์การบริหารส่วนตำบลบ้านแก้ง
เพื่อใช้ในกิจกรรมวันลอยกระทง 23 พฤศจิกายน 2566


สนับสนุนของขวัญให้กับวัดจำศีลละโรงเรียนวัดสุนันทาราม
เพื่อใช้ในการสอยดาวงานลอยกระทง 24 พฤศจิกายน 2566

สำรวจความคิดเห็นชุมชน

พฤศจิกายน 2566

สนับสนุนงบประมาณให้กับเหล่ากาชาดสระบุรี

เพื่อใช้ในการดำเนินกิจกรรมเหล่ากาชาดสระบุรี 1 ธันวาคม 2566

สนับสนุนแฟ้มใส่เอกสารให้กับโรงเรียนวัดสุนันทาราม

8 ธันวาคม 2566

สวัสดีปีใหม่หัวหน้าส่วนราชการและผู้นำชุมชน

ธันวาคม 2566

สนับสนุนน้ำดื่มและเครื่องดื่มให้กำลังงานจุดบริการประชาชนตำบลตลิ่งชัน, ตำบลตาลเดี่ยว, ตำบลเตาปูน, ตำบลบ้านแก้ง และอำเภอแก่งคอย

เพื่อใช้บริการประชาชนเทศกาลปีใหม่ 28 ธันวาคม 2566

ADITYA BIRLA
THAI ACRYLIC FIBRE

Birlacril
Feel The Comfort

ADITYA BIRLA GROUP

Aditya Birla Knowledge Centre

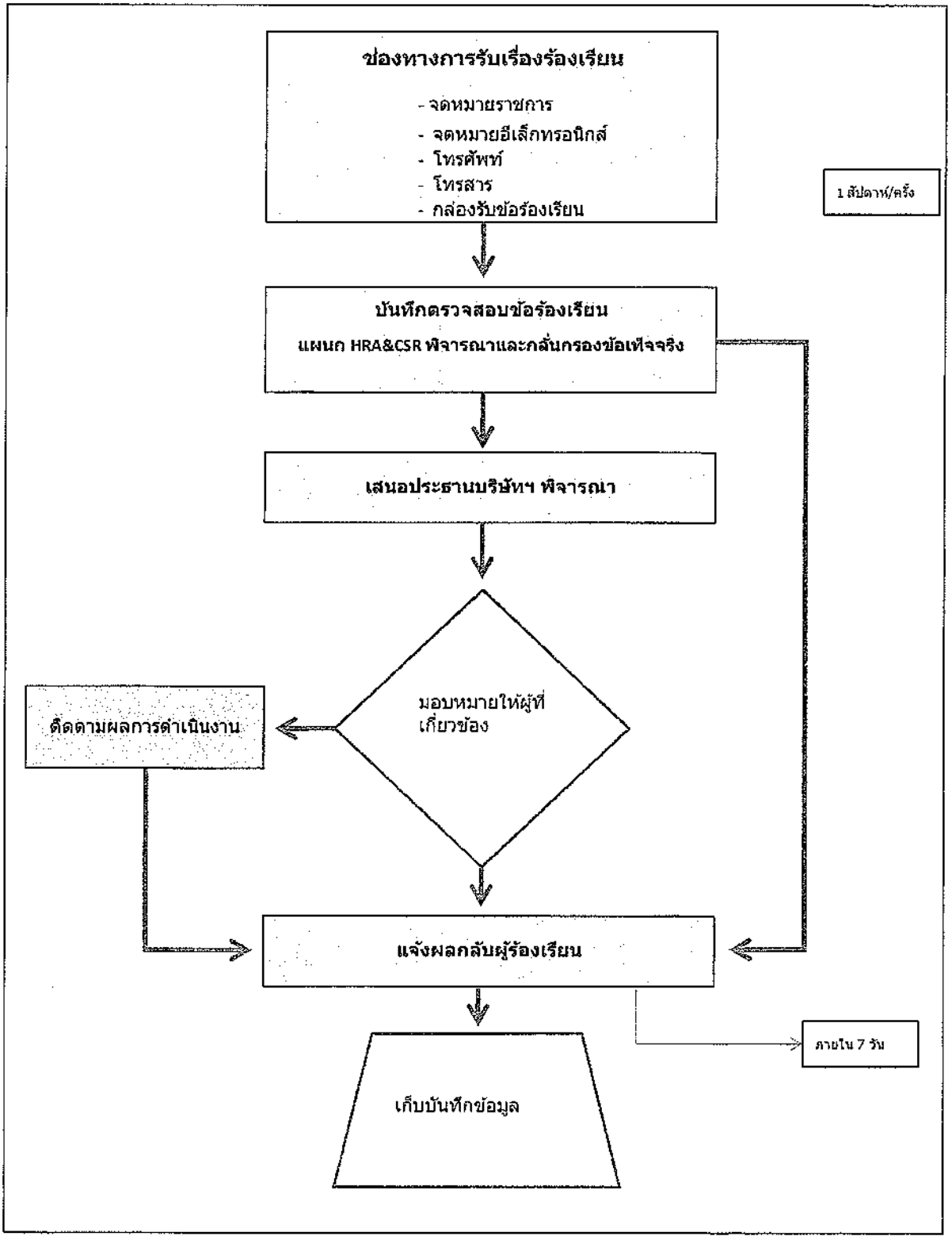
Training Summary 2023

Sn.	Training schedule		PROGRAM	Training Hour	No.of Trainee	No.of Completion	Time	REMARKS
	From	To						
1	15/07/2023	16/07/2023	Training Processing of local products	12	18	18	09.00-16.00	Saturday-Sunday
2	22/07/2023	23/07/2023	Training Processing of herbal products	12	27	27	09.00-16.00	Saturday-Sunday
3	05/08/2023	06/08/2023	Training utilizing recycled materials, such as palm leaf, rag into value product	12	24	24	09.00-16.00	Saturday-Sunday
4	18/08/2023	18/08/2023	Training Sacred stone 5/23	6	87	87	09.00-16.00	Friday
5	21/08/2023	01/09/2023	Training Tailoring & Stitching 2/23	60	20	20	09.00-16.00	Monday-Friday
6	26/10/2023	26/10/2023	Training making Bakery 1/23 (Brownies)	6	14	14	09.00-16.00	Thursday
7	31/10/2023	31/10/2023	Training making Bakery 2/23 (Spring rolls)	6	15	15	09.00-16.00	Tuesday
8	22/11/2023	22/11/2023	Training making Bakery 2/23 (Curry puff)	6	15	15	09.00-16.00	Wednesday
9	29/11/2023	29/11/2023	Training making Bakery 2/23 (Toffy Cake)	6	25	25	09.00-16.00	Wednesday
10	04/12/2023	15/12/2023	Training Tailoring & Stitching 3/23	60	20	20	09.00-16.00	Monday-Friday
				186	265	265		

ภาคผนวก 23ข

แผนรับเรื่องร้องเรียน

ขั้นตอนการดำเนินการเมื่อได้รับข้อร้องเรียน



แบบฟอร์มการแจ้งข้อร้องเรียน
Community complaint Form

เรื่อง .....
Subject

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัทไทยอคริลิคไฟเบอร์จำกัด

ข้าพเจ้า .....
Name

อยู่บ้าน ..... บ้านเลขที่ ..... หมู่ที่.....
Village House number Moo

ตำบล ..... อำเภอ ..... จังหวัด .....
Tumbon District Province

รหัสไปรษณีย์ ..... โทรศัพท์..... โทรสาร .....
Postal Code Phone Fax

รายละเอียดข้อร้องเรียน .....
Detail

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ลงชื่อ .....
Sign
(.....)

วันที่.....

ภาคผนวก 24ข

เอกสารการจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) และเอกสารการดำเนินงาน

ADITYA BIRLA

THAI ACRYLIC FIBRE

คำสั่งที่ 13/2562

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee)
โครงการผลิตโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)

เพื่อให้สอดคล้องตามที่ได้รับความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3) จากสำนักนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จึงขอแต่งตั้ง คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) ดังต่อไปนี้

[redacted]

Birlacril

THAI ACRYLIC FIBRE CO., LTD.
Office : Mahatun Plaza Bldg., 16th Floor, 888/168-169 Ploenchit Rd., Pathumwan, Bangkok 10330 Thailand
Tel : +66 2253 6745-54 Fax : +66 2253 4679, 2253 6737
Factory : 54 Moo 5, Sukhbanlad Road, Tanadiew, Kaengkoi, Saraburi 18110 Thailand
Tel : +66 3624 0100 Fax : +66 3624 0100 Ext. 374
Website : www.birlacril.com, www.amicorpure.co.uk E-mail : factory.taf@adityabirla.com

[redacted]

ให้คณะกรรมการมีหน้าที่ ดังนี้

(1) สำรวจความต้องการของประชาชน สร้างเสริมความเข้าใจอันดีระหว่างโครงการกับชุมชน และประสานความร่วมมือกับหน่วยงานอื่นหรือผู้ที่เกี่ยวข้อง

(2) รับรู้กระบวนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและผลการตรวจวัด สามารถการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ และแผนแก้ไข/ประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบ เพื่อแสดงความโปร่งใสในการบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

(3) เป็นตัวแทนของชุมชนในการตรวจเยี่ยมโครงการ และติดตามตรวจสอบการดำเนินงานของโครงการให้สอดคล้องกับระเบียบ มาตรฐานหรือ กฎหมายที่เกี่ยวข้อง

(4) เป็นศูนย์กลางเพื่อประสานความร่วมมือ ในการดำเนินงานใดๆ เพื่อก่อให้เกิดความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างโครงการกับชุมชน

(5) เป็นเวทีในการแลกเปลี่ยนความคิดเห็น เพื่อความสมานฉันท์ โดยคำนึงถึงประโยชน์ที่แท้จริงของชุมชน

(6) รับเรื่องร้องเรียนเกี่ยวกับปัญหาและผลกระทบที่ได้รับจากการดำเนินโครงการ รวมทั้งตรวจสอบข้อเท็จจริง และสรุปแนวทางการป้องกันและแก้ไข

(7) ร่วมเจรจาไกล่เกลี่ยและหาข้อยุติกรณีมีข้อพิพาทปัญหาสิ่งแวดล้อมระหว่างโครงการกับชุมชน

(8) ร่วมเจรจาพิจารณากำหนดอัตราการชดเชยกรณี ข้อพิพาทปัญหาสิ่งแวดล้อมระหว่างโครงการกับชุมชน

ทั้งนี้ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป โดยให้คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) ปฏิบัติหน้าที่จนถึง วันที่ 31 พฤษภาคม 2565

สั่ง ณ วันที่ 1 มิถุนายน 2562

[redacted]

รายงานการประชุม
คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee)
โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ครั้งที่ 2 /2564
วันที่ 20 พฤษภาคม 2565 เวลา 13.30 น.
ณ อาคารฝึกอบรมอดิตยาเบอร์ล่า
บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

.....

ผู้ที่มาประชุม

1. [redacted]
2.
3.
4.
5.
6.
7.
8.
9.
10.
11.
12.
13.
14.
15.
16.
17.
18.
19.
20.
21.
22.
23.

ผู้ที่ลาประ

ผู้ที่เข้าร่ว

ระเบียบวาระที่ 1 **เรื่องประธานแจ้งที่ประชุมทราบ**

<u>ประธาน</u> ตลอดระยะเวลา 2 ปีที่ผ่านมาที่ บริษัทฯ ได้ดำเนินการก่อสร้างซึ่งเป็นระยะเวลาพอสมควร ที่ทำให้เราได้สังเกตุเกี่ยวกับผลกระทบต่างๆ ภายในชุมชนของเรา ตลอดจนการเก็บข้อมูลทางด้านวิทยาศาสตร์ เพื่อนำไปหารือกับทางหน่วยงานราชการต่างๆ เพื่อให้สามารถอยู่ด้วยกันภายในชุมชนได้ และหากมีการประสบอันตรายหรือได้รับผลกระทบดังกล่าว ก็สามารถนำเสนอและพูดคุยกันได้ในโอกาสนี้

ระเบียบวาระที่ 2 **เรื่องรับรองรายงานการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการผลิตกระแสไฟฟ้าและไอน้ำ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ครั้งที่ 1/2563 เมื่อวันที่ 3 ธันวาคม 2564**

<u>มติที่ประชุม</u> ที่ประชุมรับรองรายงานการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee) โครงการผลิตกระแสไฟฟ้าและไอน้ำ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ครั้งที่ 1/2563 เมื่อวันที่ 3 ธันวาคม 2564

ระเบียบวาระที่ 3 **เรื่องเพื่อทราบ**

3.1 เรื่องนำเสนอการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตกระแสไฟฟ้าและไอน้ำ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) (ระยะดำเนินการ)

<u>คุณบุษราคัม</u> รายละเอียดตามเอกสารแนบ

3.2 เรื่องนำเสนอการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตกระแสไฟฟ้าและไอน้ำ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) (ระยะก่อสร้าง)

<u>คุณบุษราคัม</u> รายละเอียดตามเอกสารแนบ

<u>ประธาน</u> จากการรายงานพบว่าค่าต่างๆเป็นไปตามค่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ และไม่พบปัญหาในการดำเนินการ หากท่านใดมีคำถามสำหรับการประชุมในครั้งนี้สามารถ นำเสนอได้เลยครับ

<u>คุณชัยวัฒน์</u> มีข้อห่วงใยเกี่ยวกับระบบบำบัดน้ำเสีย โดยอยากให้บริษัทฯ เน้นในเรื่องของการซ่อมบำรุงระบบบ่อบำบัดน้ำเสียก่อนที่จะมีการปล่อยลงสู่แม่น้ำป่าสัก และแผนสำรองในกรณีที่ระบบบำบัดน้ำเสียไม่สามารถทำงานได้หรือไม่

<u>คุณเชาวลิต</u> บริษัทฯ แผนการบำรุงรักษา และมีระบบ COD ออนไลน์ที่บริเวณท่อสูบน้ำลงสู่แม่น้ำป่าสัก เพื่อใช้เฝ้าระวังค่าน้ำเสียก่อนสูบปล่อยน้ำเสียลงแม่น้ำป่าสัก ในกรณีที่มีค่าเบี่ยงเบนค่ามาตรฐาน มีค่าที่ไม่เป็นไปตามค่ามาตรฐาน พร้อมกันนี้ บริษัทฯยังมีบ่อพักน้ำขนาด 10 ไร่ ไว้ใช้ในการพักน้ำที่ผ่านระบบบำบัดแล้วก่อนปล่อยระบายลงสู่แม่น้ำป่าสัก .

ระเบียบวาระที่ 4 **เรื่องอื่นๆ (ถ้ามี)**

ไม่มี

ปิดประชุมเวลา **15.00 น.**

รายชื่อผู้เข้าประชุม
คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee)
โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ครั้งที่ 2/2564
วันที่ 20 พฤษภาคม 2565 เวลา 13.30 น.
ณ อาคารฝึกอบรมอดิตยาเบอร์ล่า บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

1. [redacted]

รายชื่อผู้เข้าประชุม
คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee)
โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะคริลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ครั้งที่ 2/2564
วันที่ 20 พฤษภาคม 2565 เวลา 13.30 น.
ณ อาคารฝึกอบรมอดิตยาเบอร์ล่า บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

19. [redacted]

รายชื่อผู้เข้าประชุม
คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring Committee)
โครงการโรงงานผลิตเส้นใยอะครีลิค (ส่วนขยาย ครั้งที่ 3)
ครั้งที่ 2/2564
วันที่ 20 พฤษภาคม 2565 เวลา 13.30 น.
ณ อาคารฝึกอบรมอดิตยาเบอร์ล่า บริษัท ไทยอคริลิคไฟเบอร์ จำกัด

[redacted]