

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารแนบ

- | | |
|-----------------|--|
| เอกสารแนบที่ 1 | หนังสือเห็นชอบและตารางมาตรการฯ |
| เอกสารแนบที่ 2 | สำเนาหนังสือนำส่งรายงานฉบับล่าสุด |
| เอกสารแนบที่ 3 | หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการเข้าร่วมประชุม EIA Monitoring Committee |
| เอกสารแนบที่ 4 | หนังสือแจ้งรายการคำนวณระบบบำบัดอากาศแบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) |
| เอกสารแนบที่ 5 | แผนและผลการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี |
| เอกสารแนบที่ 6 | บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ในระบบบำบัดน้ำเสีย |
| เอกสารแนบที่ 7 | หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ |
| เอกสารแนบที่ 8 | บันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำในระบบบำบัด |
| เอกสารแนบที่ 9 | รายงานสรุปปริมาณ และชนิดกากของเสีย |
| เอกสารแนบที่ 10 | ตัวอย่างเอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ตามแบบ กอ.2 (Manifest Form) |
| เอกสารแนบที่ 11 | บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย |
| เอกสารแนบที่ 12 | ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการกากของเสียภายในโรงงาน |
| เอกสารแนบที่ 13 | หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุ
ที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน |
| เอกสารแนบที่ 14 | บันทึกการตรวจสอบเส้นการขนส่งและการกำจัดที่ปลายทาง |
| เอกสารแนบที่ 15 | รายงานผลการตรวจประเมิน (Audit) หน่วยงานที่เข้ามารับของเสีย
ไปกำจัด |
| เอกสารแนบที่ 16 | ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน |
| เอกสารแนบที่ 17 | แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR) |
| เอกสารแนบที่ 18 | หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงานและ
นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและนโยบายสิ่งแวดล้อม |
| เอกสารแนบที่ 19 | แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม |

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารแนบ (ต่อ)

- เอกสารแนบที่ 20 บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย
- เอกสารแนบที่ 21 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสภาพก่อนเข้าทำงานและผลการตรวจสอบสภาพปี 2563-2566
- เอกสารแนบที่ 22 แผนฉุกเฉินและระงับอัคคีภัยและรายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี 2566
- เอกสารแนบที่ 23 รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุและสถิติอุบัติเหตุปี 2563-2566
- เอกสารแนบที่ 24 เอกสารรับรอง ISO 14001 : 2015/ISO 45001 : 2018
- เอกสารแนบที่ 25 เอกสารอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- เอกสารแนบที่ 26 แผนปฏิบัติงานเรื่องการจัดการสารเคมีและสรุปผลการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล
- เอกสารแนบที่ 27 บันทึกการตรวจสอบ บำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับถังกักเก็บแอมโมเนียและท่อส่งก๊าซแอมโมเนีย
- เอกสารแนบที่ 28 แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้จากก๊าซแอมโมเนีย
- เอกสารแนบที่ 29 ระเบียบปฏิบัติงาน การเตรียมความพร้อมสถานการณ์ฉุกเฉิน
- เอกสารแนบที่ 30 ตารางสรุปผลการสำรวจความคิดเห็นของชุมชน
- เอกสารแนบที่ 31 รายละเอียดชี้แจงหนังสือพิจารณาเล่มรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้างและดำเนินการ) ฉบับประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565

เอกสารแนบที่ 1 หนังสือเห็นชอบและตารางมาตรการ

ที่ ทส ๑๐๐๙.๗/ ๑๕๗๒



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๖๐/๑ ซอยพิบูลวัฒนา ๗
ถนนพระรามที่ ๖ กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๒๐ กุมภาพันธ์ ๒๕๕๕

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี
ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

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

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

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

สำนักงาน...

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม
สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร
สำนักงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๙

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ที่ อก 5102.3.1/ 3017



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

27 ตุลาคม 2563

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

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

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306

โทรสาร 0 2650 0466

ด่วนที่สุด

ที่ อก 5102.3.1/22581



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

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

25 สิงหาคม 2564

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

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

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

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

ในการนี้ กนอ. ได้พิจารณารายงานฯ ในเบื้องต้นเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานดังกล่าว
มายังสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาดำเนินการตามขั้นตอนต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา ผลเป็นประการใดโปรดแจ้งให้ทราบด้วย จะขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทร 02 253 0561 ต่อ 3326

โทรสาร 0 2650 0466

ส.ก.ม.ร.๒๕๖๔

วันที่.....

ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/

๑๖๗๘๐



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๘ ตุลาคม ๒๕๖๔

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

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/๙๒๐๙
ลงวันที่ ๒ กรกฎาคม ๒๕๖๔

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

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

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

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

โครงการ...

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๕๒๘ (จาร์รัตน์)

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2)

ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี

ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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



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

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (1) กำหนดให้ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องเตาอบ (Oven Stack) <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดปริมาณก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x as NO₂) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) - ตรวจวัดปริมาณฝุ่นละออง (TSP) - ตรวจวัดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่ายทั้งหมด (Total VOCs) 	- ปล่องระบายอากาศของเตาอบ (Oven Stack) (AS1) แสดงดังรูปที่ 9	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดือนมีนาคม-เมษายน 1 ครั้ง และช่วงเดือนพฤศจิกายน-ธันวาคม 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
(2) กำหนดให้ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องหม้อไอน้ำ (Boiler Stack) <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดปริมาณก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x as NO₂) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) - ตรวจวัดปริมาณฝุ่นละออง (TSP) 	- ปล่องระบายอากาศของหม้อไอน้ำ (Boiler Stack) (AS2) แสดงดังรูปที่ 9	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดือนมีนาคม-เมษายน 1 ครั้ง และช่วงเดือนพฤศจิกายน-ธันวาคม 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



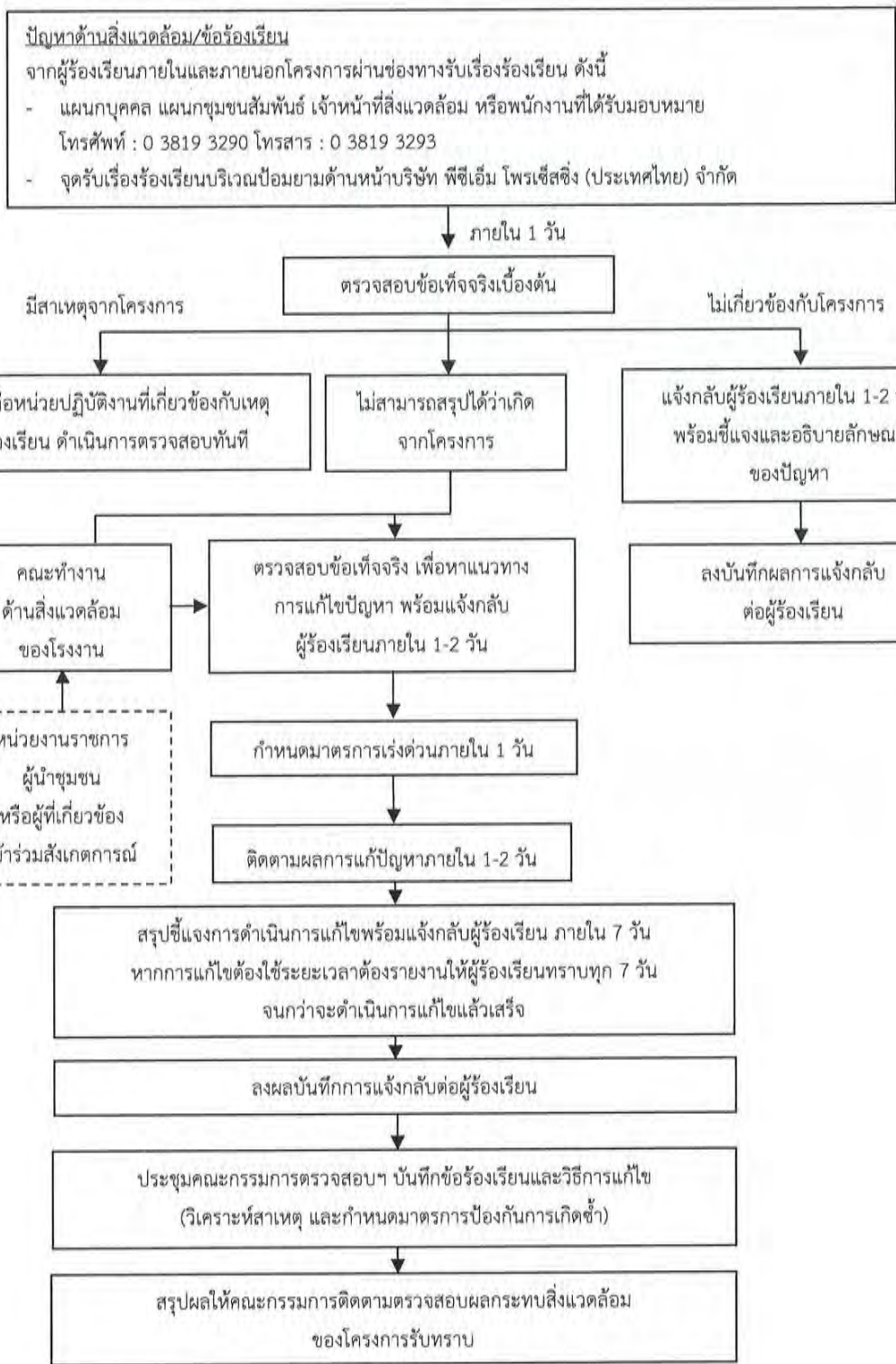
ตารางที่ 3-1 แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (Corporate Social Responsibility; CSR)

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

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

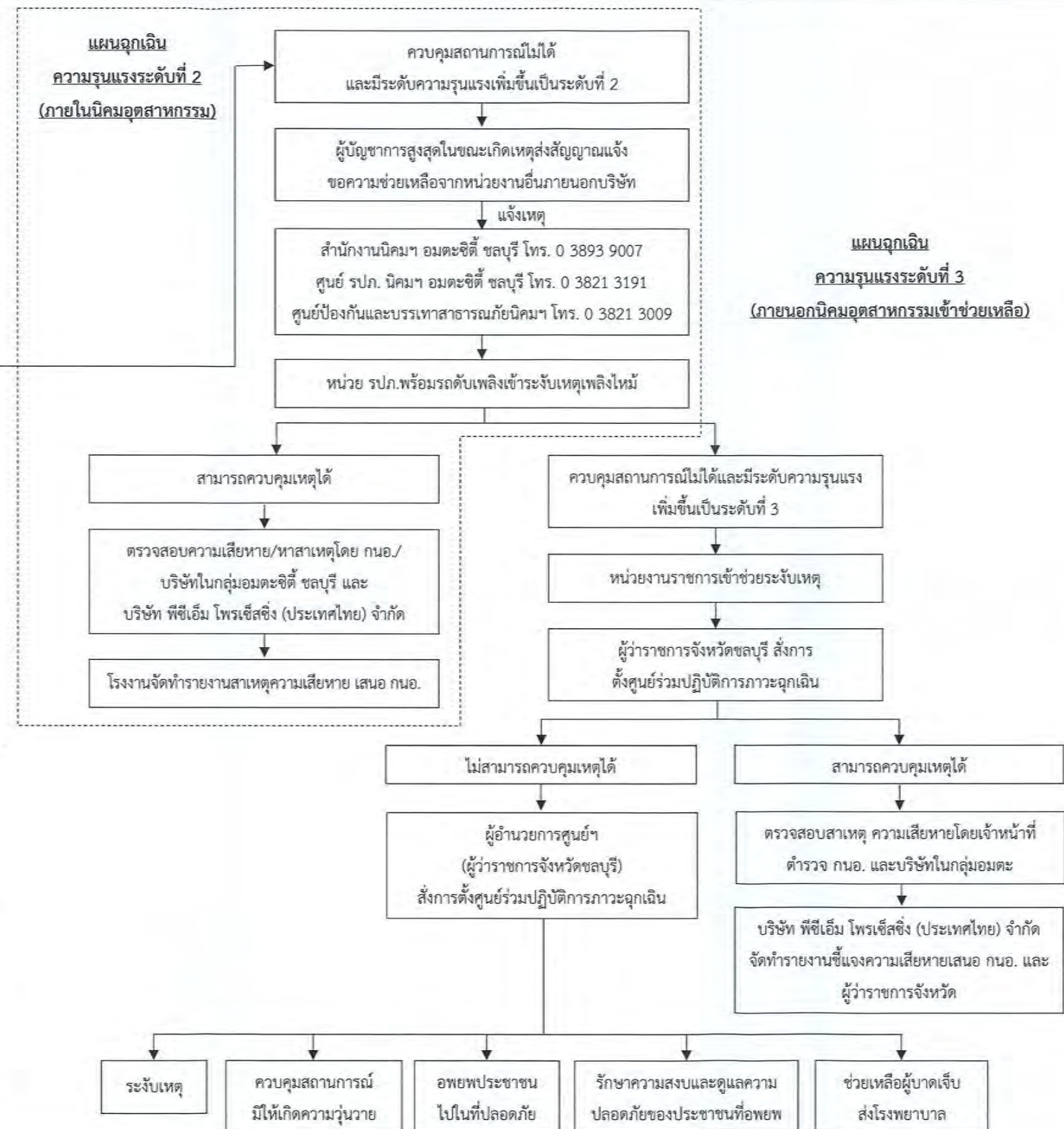
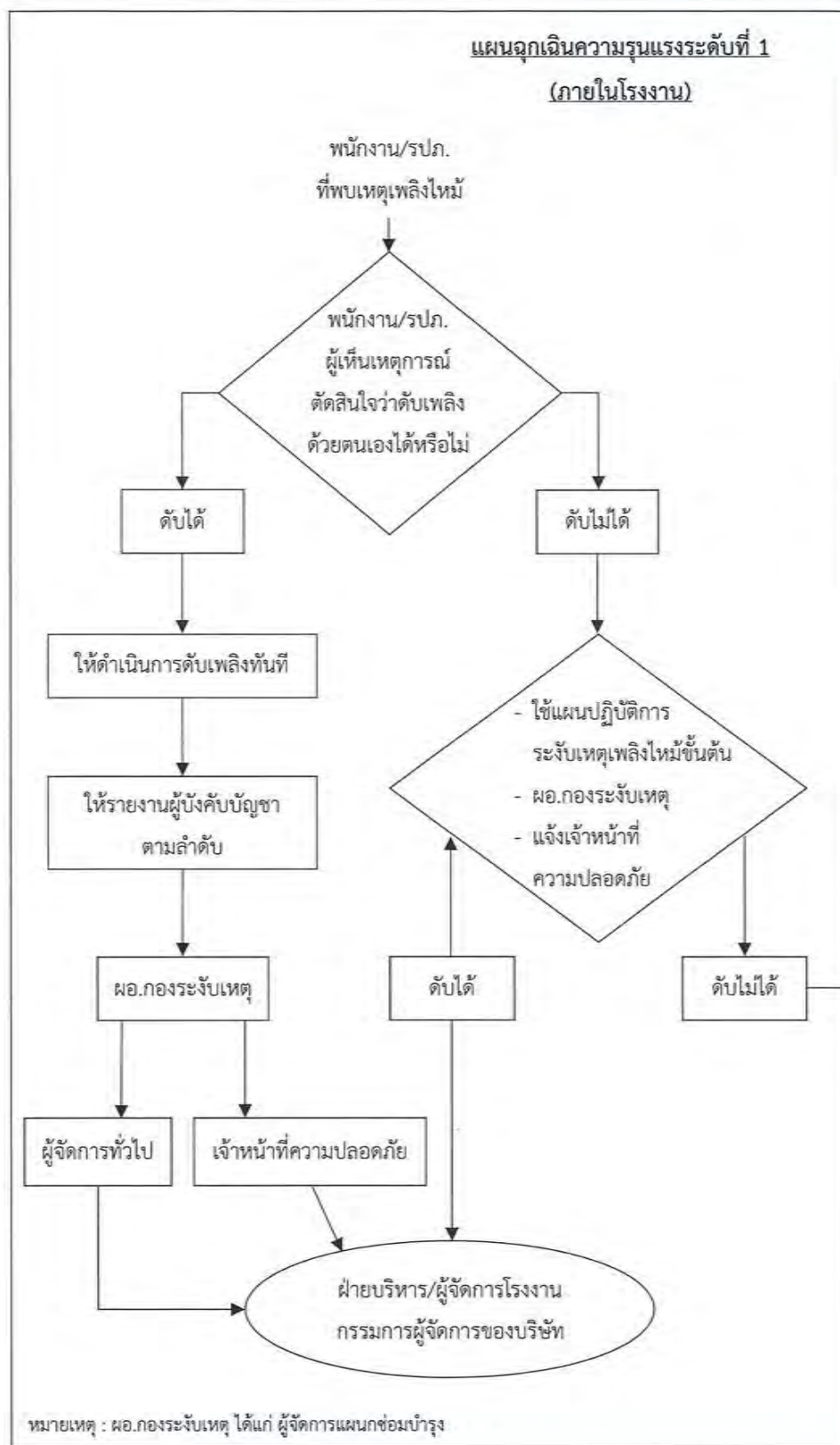


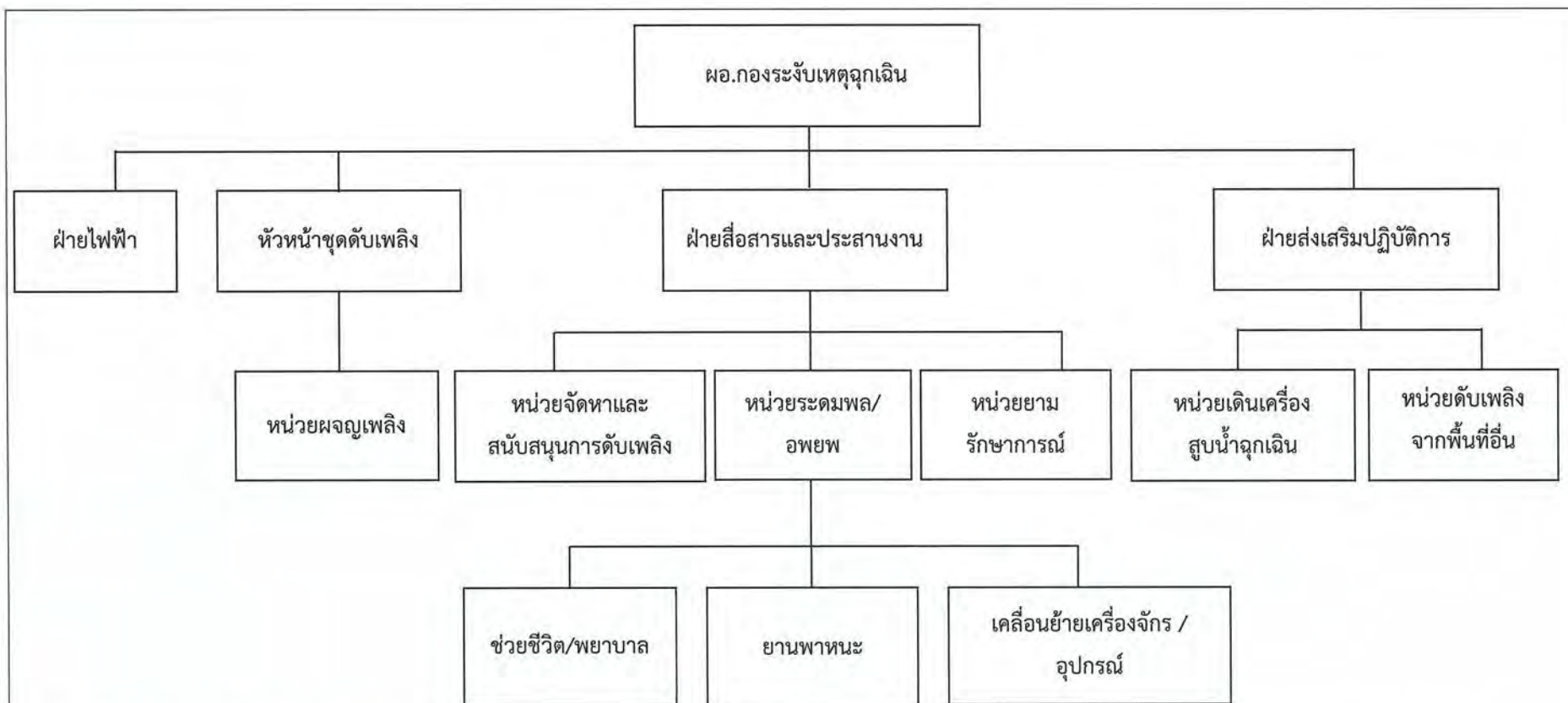
รูปที่ 2 พื้นที่สีเขียวของโครงการ



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 3 ขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน





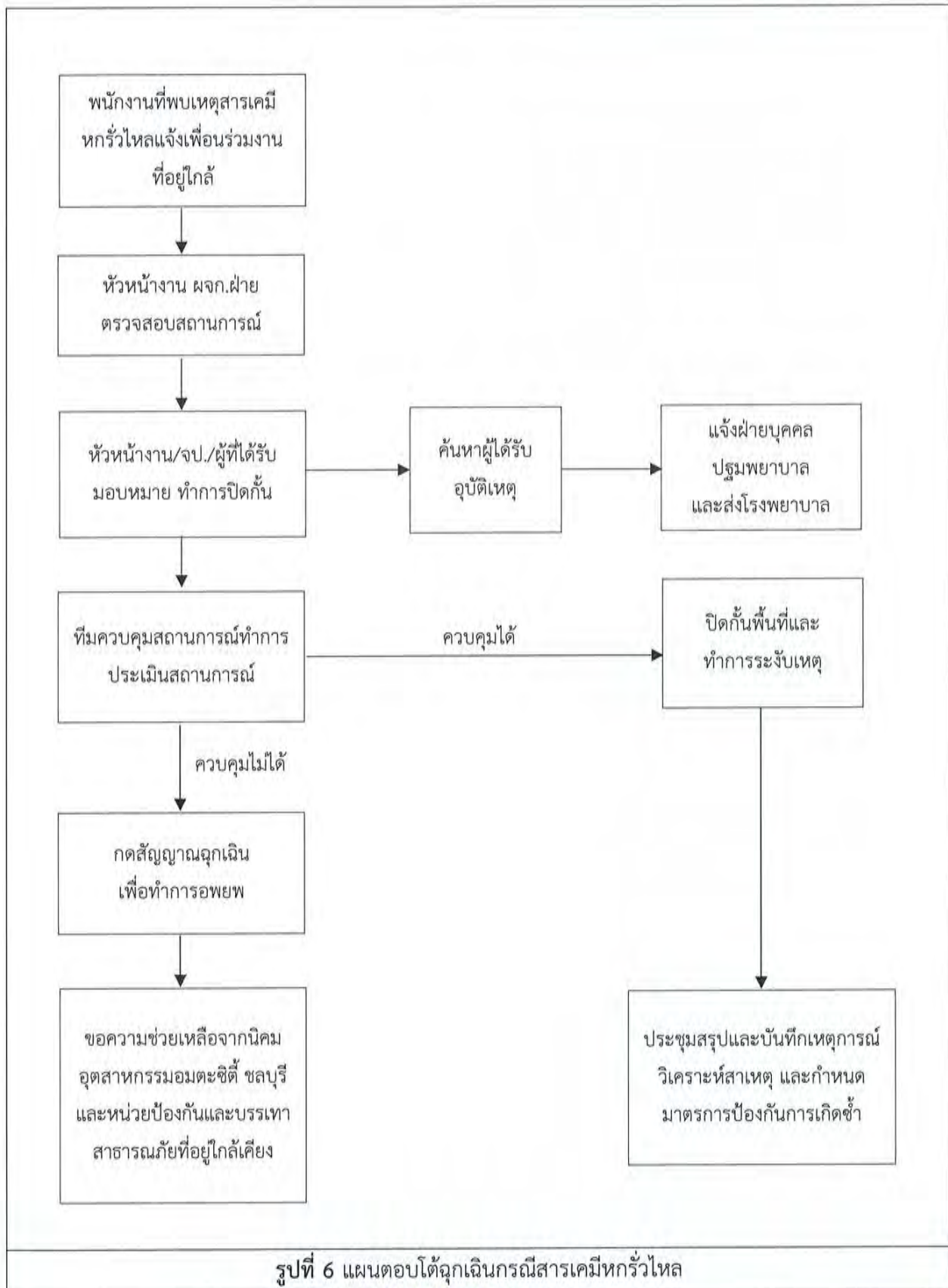
หมายเหตุ : 1. การปฏิบัติตามแผนระงับอัคคีภัยเต็มรูปแบบนี้ จะใช้เมื่อเกิดเพลิงไหม้อย่างรุนแรง

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

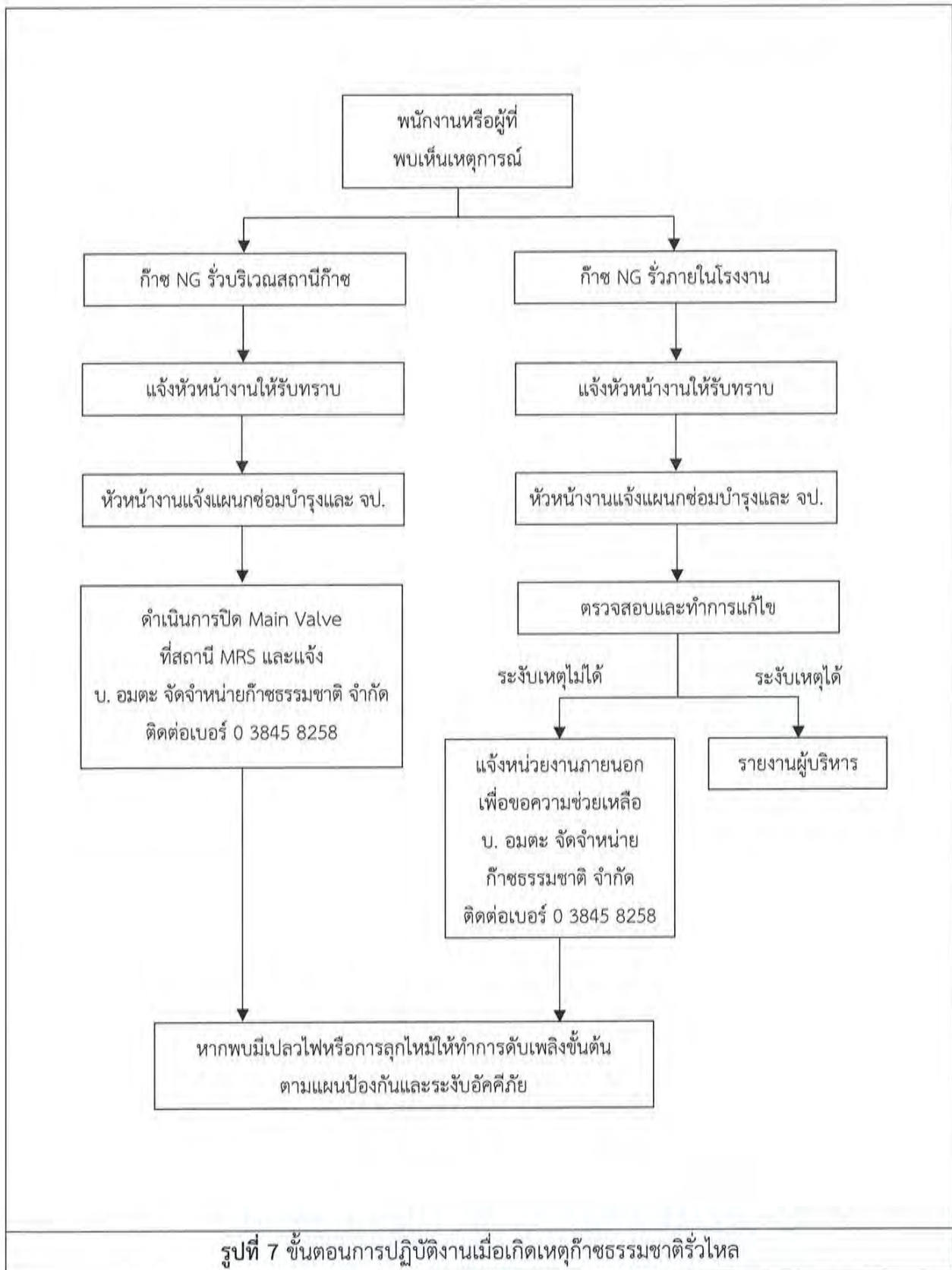
3. ผอ.กองระงับเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ ผู้จัดการแผนกซ่อมบำรุง

ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

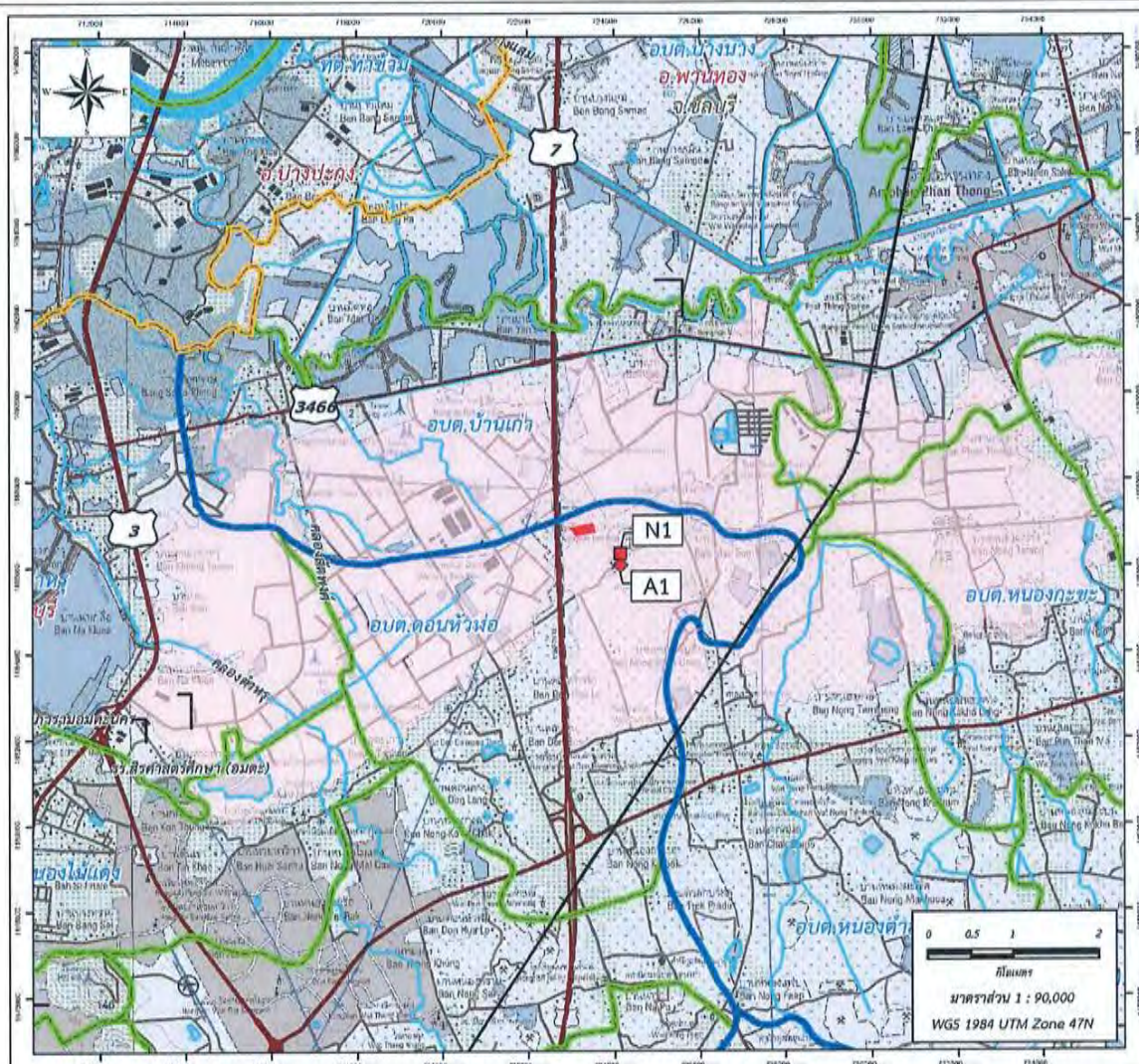
รูปที่ 5 โครงสร้างหน่วยงานดับเพลิงและระงับเหตุอัคคีภัยเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรง



รูปที่ 6 แผนตอบโต้ฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล



รูปที่ 7 ขั้นตอนการปฏิบัติงานเมื่อเกิดเหตุก๊าซธรรมชาติรั่วไหล



คำอธิบายสัญลักษณ์

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

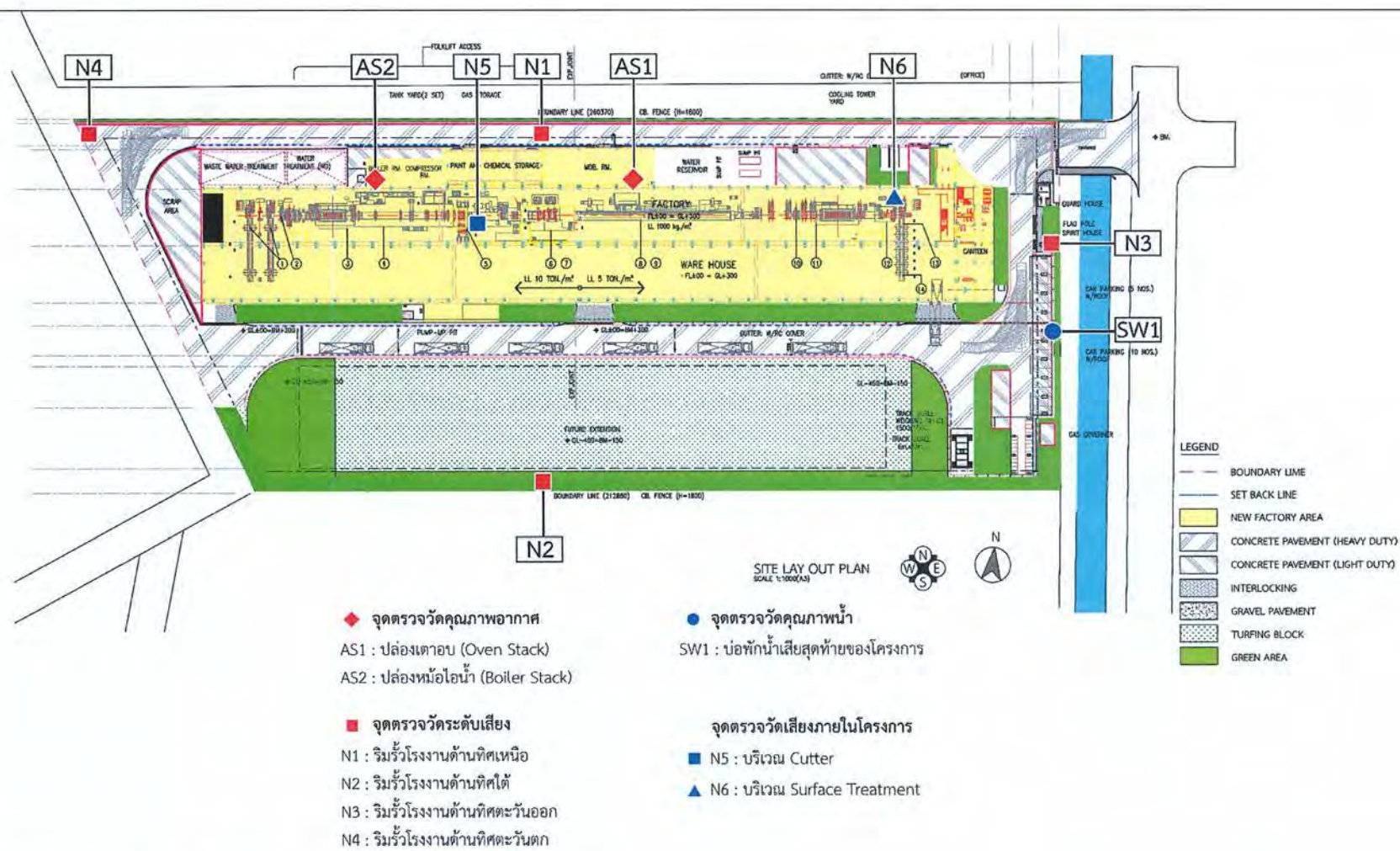
- สถานีตรวจวัดเสียง
- N1 : โรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านนาบสามเกลียว)
- สถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศ
- A1 : โรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านนาบสามเกลียว)

Fourtier

บริษัท โฟร์ทียร์ คอนซัลแตนต์ จำกัด

ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 8 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในบรรยากาศ



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 9 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในโรงงาน

เอกสารแนบที่ 2 สำเนาหนังสือส่งรายงาน
ฉบับล่าสุด

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

PPT

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



ที่ PCM-MT-03/2023

วันที่ 31 กรกฎาคม 2566

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

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ฉบับเดือน มกราคม - มิถุนายน 2566 จำนวน 3 เล่ม
2. CD จำนวน 3 แผ่น

ตามที่ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้ได้มอบหมายให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ดำเนินการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับประจำเดือน มกราคม - มิถุนายน 2566 บัดนี้ การจัดทำรายงานดังกล่าวเสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานฯ และแผ่น CD ตามสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา



ผู้ประสานงาน : นางสาวกาญจนา คงคุณ
โทรศัพท์ : 0 2920 1458-9, 096-117-7095 โทรสาร : 0 2920 1460 อีเมล : met_jj@yahoo.com

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256608-896

ชื่อโครงการ : การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่
2) บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

รอบรายงาน : ม.ค 66 - มิ.ย. 66

วันที่ยื่นรายงาน : 24/08/2566

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 256502-9



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้
โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ
ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA
อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

เอกสารแนบที่ 3 หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ
เข้าร่วมประชุม EIA Monitoring Committee

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

PPT

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



เลขที่ PCM-MT-001/2022

หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ

เขียนที่ บริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ 12 พฤษภาคม 2564

โดยหนังสือฉบับนี้ข้าพเจ้า [REDACTED] กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 700/614 หมู่ที่ 7 ตำบลอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000 โทร 038-193290-2 โทรสาร 038-193293

แต่งตั้งให้ [REDACTED]

[REDACTED] เป็นผู้แทนโครงการตามมาตรการในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) (ตารางที่1 ข้อที่2 มีหน้าที่ประสานงานโครงการกับนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี เข้าร่วมประชุมร่วมกับคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ที่กำหนดโดยมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ส่วนขยาย) ระยะที่9 (ครั้งที่2)) เพื่อเป็นหลักฐานจึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยานแล้ว



เอกสารแนบที่ 4 หนังสือแจ้งรายการคำนวณระบบ
บำบัดอากาศ แบบ Selective Catalytic
Reduction (SCR)

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

PPT

PC1 (Phase 6C)

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



宝川製鋼グループ環境ビジョン
桜 100 SAKURA

ที่ PCM-MT-002/2022

วันที่ 23 ธันวาคม 2565

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

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

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

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

เอกสารแนบที่ 5 แผนและผลการบำรุงรักษา
เครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี

PC1 Annual Maintenance Plan 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

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

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

: CPC Oil change 4 Mounth/Time.

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

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

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

Remark : Change gear oil #150.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

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

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

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



Oil and Grease



Only Grease

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

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

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

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

Remark : Cleaning Y-Strainer and test leak.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2023 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2023 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

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

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











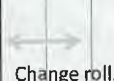
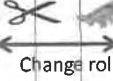





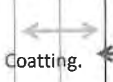



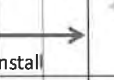




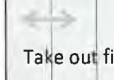
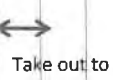
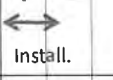

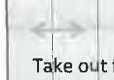
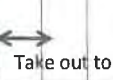
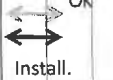



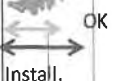





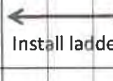



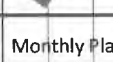
	Plan Grease up Hydroulic Unit.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit.												
Joiner Hydraulic unit.												
Coater Lift Roll Hydraulic unit.												
T/R CPC Hydraulic unit.												
Exit Hydraulic unit.												

Remark : Use Grease EP1.




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

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

Result Special Maintenance day 7 - 13 Mar 2023

No.	Item,Description,Detail		Responsible	PIC.	04-Mar-23	5	6	07-Mar-23	08-Mar-23	09-Mar-23	10-Mar-23	11-Mar-23	12-Mar-23	13-Mar-23	Remark.
					Sat	Sat	Sun	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat	Sun	Mon	
1	Pretreatment Duct Leak.	All flange welding.	SANKYU Thai.												
								Take out to welding and install			OK				
2	NO.4 Bridle roll, roll 1 Overhaul reduction gear	Overhaul change oil seal and Bearing.	Maker. SD.Innovation.					OK							
3	NO.2 BR Roll2 reduction gear oil leak	Change oil seal.	Maker. SD.Innovation.					OK							
4	NO.8 Bridle roll, roll 1 MU Request change roll	Change Spare roll and Alignmant.	Maker. SD.Innovation.					OK							
5	MU Request repair stand wastewater.	Change steel plate to SUS expanded.	MAJOR ENGINEERING.					Change SUS Plate							
6	Gutter boiler room Concrete damage.	FRP, Coating Boiler room pit and Gutter.	CONFINED SPACE							FRP Coating.					
7	NO.8 Expansion Joint damage.	Change insulation Expansion Joint	SPP.INTERTECH NOLOGY								Re Install OK				
8	NO1. Boiler pipe leak.	Change new pipe.	HIRAKAWA.												
9	MU Request Change Support roll color meter.	Takeout roll send to Grinding and install.	PPT									OK			
10	MU Request Change Support roll Joiner roll.	Takeout roll send to Grinding and install.	PPT									OK			
11	MU Request Change NO1 STR roll 2.	Takeout roll send to Grinding and install.	PPT									OK			
12	MU Request Change Spare roll. NO2 Coater Hold back roll.	Takeout roll send to Grinding and install.	PPT												
13	Crane C5. No walkway for maintenance.	Install ladder and walkway.	PPT						MOVE TO NEXT PM						
14	Move Stream Blowdown Pipe. Compressor room.	Change from drain into the gutter is drain into the blowdown pipe	PPT									OK			
15	Remain PM Plan.	Monthly PM Plan	PPT.	Item Monthly Maintenance plan.					MOVE TO NEXT PM						

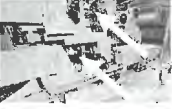
























		4 - 13 Mar 2023									
Team	Name	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
A	Mr.Todsaporn	H	H	H	D1	D1	D1	D1	H	H	D1
	Mr.Komsak	H	H	H	D1	D1	D1	D1	H	H	D1
	Mr.Alongorn	H	H	H	D1	D1	D1	D1	H	H	D1
B	Mr.Sirichok	H	H	H	D1	D1	D1	D1	H	H	D1
	Mr.Saksan	H	H	H	D1	D1	D1	D1	H	H	N
	Mr.Chowalit	H	H	H	D1	D1	D1	D1	H	H	D1
C	Mr.Tanakorn	H	H	H	D1	D1	D1	D1	H	H	N
	Mr.Thawatchai	H	H	H	D1	D1	D1	D1	H	H	N
Manpower (Day Time)		0	0	0	8	8	8	8	0	0	5

 Plan
  Result
  Cut NC
  Flame
  Overhead Crane
  Forklift
  Mobile crane

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

Plan Special Maintenance day 13 - 22 Sep 2023

No.	Item,Description,Detail		Responsible.	PIC.	13-Sep-23	14-Sep-23	15-Sep-23	16-Sep-23	17-Sep-23	18-Sep-23	19-Sep-23	20-Sep-23	21-Sep-23	22-Sep-23	Remark.
					Wed	Thu	Fri	Sat	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	
1	Coater 1 Head1 change ball screw.	Change ball screw,Loadcell,Alignment.	PPT.		Take out ball screw.	Install Load cell.	Alignment APR PRU WS.			Alignment PUR DS.				Test OK.	
2	Surface treatment chemical leak.	Check and repair leak point.	PPT.							Repair leak and change new feedPump.					
3	Ttesion leveller UP/Down cylinder change oil seal.	Change Seal Cylinder.	PPT.			Takeout cylinder.				Assemble cylinder.		Install cylinder and test OK.			
4	Exit lower snouber roll air leak.	Change Seal Cylinder.	PPT.			Takeout cylinder.				Assemble cylinder.		Install cylinder and test OK.			
6	Cleaning Colling Tower.	Cleaning Colling tank.	Maker. KURITA.		Cleaning and Change sand.										
5	Boiler NO 1,2 Yearly Overhaul.	Yearly Overhaul. And inspection.	Maker HIRAKAWA						OK.						Finish 7-8-Aug-23
7	NO13 DEF Roll MU Request change roll.	Change Roll and bearing.	PPT.						OK.						Finish 31-Aug-23
8	NO2 PR Bottom MU Request change roll.	Change Roll and bearing.	PPT.						OK.						Finish 18-Aug-23
9	NO6 PR Bottom MU Request change roll.	Change Roll and bearing.	PPT.						OK.						Finish 18-Aug-23
10	NO6 PR Top MU Request change roll.	Change Roll and bearing.	PPT.						OK.						Finish 14-Aug-23
11	NO11 Def roll MU Request change roll.	Change Roll and bearing.	PPT.						OK.						Finish 14-Aug-23
12	NO.4 TD Roll MU Request change Roll.	Take out to grinding install.	PPT.		Take out to grinding		Install Roll [Unbalanced]		Take out to balanc roll				Install OK.		
13	NO.2 BR Turn Roll MU Request change Roll.	Take out to grinding install.	PPT.		Take out to grinding .			Install OK.							
14	NO.1 Steering Roll 1 MU Request change Roll.	Take out to grinding install.	PPT.		Take out to grinding .			Install OK.							
15	NO.3 BR Roll 2 MU Request change Roll.	Change spare roll and Alignment.	PPT and S.D.		Change roll [PPT].					Alignment [SD].					
16	NO.5 BR Roll 1 MU Request change Roll.	Change spare roll and Alignment.	Maker. S.D.INNOVATION		Change roll. [SD]					Alignment [SD]					
17	IW Pipe leak.	Change to PPR pipe.	Maker. PAKORN TECHNICAL SUPPLY					Install PPR Pipe. Maker PAKORN						Test Leak OK.	
18	Remain PM Plan.	Monthly PM Plan	PPT.	Item Monthly Maintenance plan.		Monthly Plan.				Monthly Plan.					

13 - 21 Sep 2023											
Team	Name	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
A	Mr.Todsaporn	D	D	D	H	H	D	D	D	D	D
	Mr.Alongorn	D	D	D	H	HD	D	D	D	D	D
B	Mr.Sirichok	D	D	D	H	HD	D	H	H	D	D
	MR.Adisak	D	D	D	H	H	D	D	D	D	D
	Mr.Chowalit	D	D	D	HD	H	D	D	D	D	D
C	Mr.Tanakorn	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H
	Mr.Thawatchai	D	D	D	HD	H	D	D	D	D	D
Manpower (Day Time)		6	6	6	2	2	6	5	5	6	6

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

 Plan


 Result

 Cut NC

 Flame

 Overhead Crane

 Forklift

 Mobile crane



Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 27-Nov-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		60 Min.	Damper greaseup OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)		40 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		40 Min.	CheckGas leak OK,No leak.	29-Nov-23
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		15 Min.	Change air drain filter OK.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		15 Min.	Change air drain filter OK.	
6	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up.		-	Time not enough move to next.time.	
7	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.		50 Min.	greaseup OK.	
8	Cleaning Y-Strainer Boster pump CW No1,2 (Raw water tank)		80 Min.	Clening Y-Strainer OK.	16-Nov-23
9	No 5 Pinch Roll Grease up.		30 Min.	greaseup OK.	
10	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.		-	Time not enough move to next time.	
11	MU Request repair Oven2 zone3 welding point damage.		30 Min.	greaseup OK.	
12	MU request repair Tension leveller Top have have oil leak.		30 Min.	Cleaning grease and Greaseup, Leak point OK.	
13	MU request change position steam pipe WQ1 water tub.		60 Min.	Take out steam pipe , wait modify and re install.	
14					
15					

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

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 13-Nov-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		60 Min.	Damper Greaseup OK.	10-Nov-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)		-	Time not enough move to next time.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check GAS leak OK.	10-Nov-23
4	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
5	No1Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.		60 Min.	Grease Up OK.	09-Nov-23
6	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
7	Compack Shear Exit.		60 Min.	Grease Up OK.	09-Nov-23
8	Cleaning Y-Strainer Boster pump CW No1,2 (Raw water tank)		-	Time not enough move to next time.	
9	No 5 Pinch Roll Grease up.		-	Time not enough move to next time.	
10	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.		-	Time not enough move to next time.	
11	Entry Accumulator Reduction Gear Oil Change.		420 Min.	Change Gear oil 150 Lite. and Grease up Drive unit OK.	01-Nov-23
12	NO.3 Airdryer Damage.	Mr.T	420 Min.	Change new Airdryer OK.	13-Nov-23
13	Entry Lower scrap pusher Solenoide valve air leak.		30 Min.	Change Solenoid valve 4F-520 OK.	14-Nov-23
14					
15					

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลอสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 24-Oct-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		60 Min.	Grease up OK.	25-Oct-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)		120 Min.	Check V-belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check Gas leak OK.	25-Oct-23
4	Urethane Spring of joiner damage.		200 Min.	Change spare DIE set, test Join OK.	
5	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		30 Min.	Change air drain filter OK.	31-Oct-23
6	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		30 Min.	Change air drain filter OK.	31-Oct-23
7	Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide Grease up.		40 Min.	Grease up OK.	31-Oct-23
8	Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide Grease up.		40 Min.	Grease up OK.	31-Oct-23
9	NO1 Coater Fresh Air fan change MANOMETER.		30 Min.	Change new Manometer OK.	
10					
11					
12					
13					
14					
15					

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

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 9-Oct-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		90 Min.	Grease Up OK.	16-Oct-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)		50 Min.	Check V-Belt OK.	09-Oct-23
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check Gas leak OK.	09-Oct-23
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		-	Time not enough move to next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		-	Time not enough move to next time.	
6	Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide Grease up.		-	Time not enough move to next time.	
7	Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide Grease up.		-	Time not enough move to next time.	
8	Coil Tong No.C4 Grease up.		120 Min.	Grease Up OK.	12-Oct-23
9	Compack Shear Exit Grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	11-Oct-23
10	No 4 Pinch Roll Grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	11-Oct-23
11	Joiner Hydraulic unit Grease up.		40 Min.	Grease Up OK.	11-Oct-23
12	No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.		90 Min.	Grease Up OK.	11-Oct-23
13	No 8 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.		60 Min.	Grease Up OK.	10-Oct-23
14	NO.6 BR Inlet ,Touch roll check air leak.		140 Min.	Grease Up OK.	09-Oct-23
15	MU request change Exit Acc roll NO.18,20,21		500 Min.	Change roll and Bearing OK.	10-Oct-23

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Result Monthly PM (13-22 Sep - 23)

No.	Item	Result.	Responsible.
1	No 2 Guiding Roll. Change Oil (26 L) + Grease Up.	Time not enough move to next.	-
2	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	Time not enough move to next.	-
3	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.	Time not enough move to next.	-
4	Entry ACC Chain,Rail Grease Up.	Grease UP OK.	M
5	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.	Grease UP OK.	M
6	Uppender Machiine Grease Up.	Grease UP OK.	M
7	No 3 Pinch Roll Grease up.	Grease UP OK.	M
8	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.	Grease UP OK.	M
9	No 7 Pinch Roll Chain,Gear Coupling grease up.	Grease UP OK.	M
10	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.	Grease UP OK.	M
11	Coil Tong No.C4 grease up + Repair bolt.	Time not enough move to next.	-
12	Compack Shear Exit grease up.	Grease UP OK.	M
13	Change Chemical surface feed pump.	Change New feedPump OK. Old Model IWAKI : LK-47 VH-63 , New NIKKISO : BX100-PCF-F110 (adJust 0.425 L/Min.)	M
14	MDB room wall repair paint (Tranformer side.)	Cleaning and Repaint OK.	M
15	BR8-2 reduction gear open check gear in side.	Open and check gear in side,Not have gear damage.	M
16	Chemical Dryer Exhaust fan NO.2 Motor has noise.	Change spare motor and test OK.	M
17	BR3-2 PLG coupling damage.	Change PLG Coupling and alignment OK. MICRO COUPLING M1F-15K/15S-50.5 TR110234-0	M
18	BR2-1 PLG coupling damage.	Change PLG Coupling and alignment OK. [Old spare Coupling.]	M
19			
20			

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 4-Sep-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	M S	60 Min.	Greasr Up OK.	29-Aug-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)		60 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check Gas leak OK.	29-Aug-23
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		20 Min.	Change air drain filter OK.	05-Sep-23
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		20 Min.	Change air drain filter OK.	05-Sep-23
6	MU request repair Pretreatment spray booth leak.		-	Time not enough move to next time.	
7	Mu request Change Exit Acc roll No. 9		300 Min.	Change spare roll and bearing. OK	30-Aug-23
8	Mu request Change Exit Acc roll No. 17				
9	Mu request Change DEF roll No. 13		60 Min.	Change spare roll and bearing. OK	31-Aug-23
10	NO.3 Steering roll hydraulic hose leak.		60 Min.	Change hydraulic hose 1/2" test OK.	01-Sep-23
11	NO.5 Bridle roll solenoid hydraulic valve stand oil leak.		60 Min.	Change O-Ring solenoid valve test OK.	05-Sep-23
12					
13					
14					
15					
16					
17					

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

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 7-Aug-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		40 Min.	Grease Up OK.	08-Aug-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)		45 Min.	Check V-Belt OK.	08-Aug-23
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Chaeck Gas Leak OK.	04-Aug-23
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		20 Min.	Change Drain filter OK.	09-Aug-23
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		20 Min.	Change Drain filter OK.	09-Aug-23
6	MU request repair Pretreatment spray booth leak.		-	Time not enough move to next time.	
7	No 1 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		60 Min.	Cleaning filter and grease up OK.	27-Jul-23
8	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		60 Min.	Cleaning filter and grease up OK.	24-Jul-23
9	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		60 Min.	Change oil , Cleaning filter and grease up OK.	24-Jul-23
10	No 2 Guiding Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		60 Min.	Change oil , Cleaning filter and grease up OK.	26-Jul-23
11	Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide Grease Up.		120 Min.	Grease Up OK.	08-Aug-23
12	Coater 1 Head 4 APR,PUR, Roll,Guide				
13	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.		120 Min.	Grease Up OK.	
14	Entry Shear, Entry Pusher Scrap Grease Up.		30 Min.	Grease Up OK.	
15	Exit Shear Blade Grease Up.		30 Min.	Grease Up OK.	
16	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper.		60 Min.	Grease Up OK.	08-Aug-23
17	Compack Shear Exit Grease Up.		30 Min.	Grease Up OK.	04-Aug-23
18	No 2 Pinch Roll Grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	
19	No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	08-Aug-23
20	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.		120 Min.	Grease Up OK.	
21	No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.		60 Min.	Grease Up OK.	08-Aug-23
22	No 2 Pinch Roll touch roll air leak.		90 Min.	Change sealcylinder OK.	
23	Boiler room steam headder, valve pressure gauge damage.		20 Min.	Change valve pressure gauge OK.	๓/08/2023
24	Damper NO.PCV251 air leak.		240 Min.	Change sealcylinder and Positioner OK.	

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------



Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 7-Aug-2023 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
6	MU request repair Pretreatment spray booth leak.				
7	No 1 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		60 Min.	Cleaning filter and grease up OK.	27-Jul-23
8	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		60 Min.	Cleaning filter and grease up OK.	24-Jul-23
9	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		60 Min.	Change oil , Cleaning filter and grease up OK.	24-Jul-23
10	No 2 Guiding Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		60 Min.	Change oil , Cleaning filter and grease up OK.	26-Jul-23
11	Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide Grease Up.				
12	Coater 1 Head 4 APR,PUR, Roll,Guide				
13	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.				
14	Entry Shear, Entry Pusher Scrap Grease Up.				
15	Exit Shear Blade Grease Up.				
16	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper.				
17	Compact Shear Exit Grease Up.				
18	No 2 Pinch Roll Grease up.				
19	No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling grease up.				
20	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.				
21	No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.				
22	No 2 Pinch Roll touch roll air leak.				
23	Boiler room steam header, valve pressure gauge damage.				
24	Damper oven				

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 17-Jul-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		60 Min.	Grease Up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)		-	Time not enough move to next time.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check GAS leak OK.	
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		-	Time not enough move to next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		-	Time not enough move to next time.	
6	No 1 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		-	Time not enough move to next time.	
7	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		-	Time not enough move to next time.	
8	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		-	Time not enough move to next time.	
9	No 2 Guiding Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		-	Time not enough move to next time.	
10	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	
11	Exit Hydraulic unit Grease up.		45 Min.	Grease Up OK.	
12	No2 Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.		60 Min.	Grease Up OK.	
13	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up.				
14	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.		-	Time not enough move to next time.	
15	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Change Y-Strainer.		60 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	13-Jul-23
16	No.2 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Change Y-Strainer.		120 Min.	Change Y-Strainer OK. (Damage)	12-Jul-23
17	Compact Shear Exit Grease Up,		30 Min.	Grease Up OK.	07-Jul-23
18	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up,		30 Min.	Grease Up OK.	07-Jul-23
19	PL Request repair Unpender machine.		2 Day.	Change Y-Strainer OK. (Damage)	17-18 Jul.
20	MU request repair Pretreatment spray booth leak.		-	Time not enough move to next time.	
21					
22					
23					
24					
25					

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 3-Jul-2023 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		60 Min.	Grease up OK.	29-Jun-23
2	V-Belt Check. (monthly plan)		60 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check GAS ok No leak.	29-Jun-23
4	Chemical dryer gas meter expire.		200 Min.	Change new Aichi Tokei Turbine gas meter Model TBX100/R and chec leak OK.	
5	MU request repair Pretreatment spray booth leak.		-	Time not enough move to next time.	
6	No 1 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		-	Time not enough move to next time.	
7	No 2 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		-	Time not enough move to next time.	
8	No 3 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		-	Time not enough move to next time.	
9	No 2 Guiding Roll. Change oil (26 L) + Grease Up, Cleaning filter.		-	Time not enough move to next time.	
10	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll Grease Up,		30 Min.	Grease up OK.	
11	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll Grease Up,		30 Min.	Grease up OK.	
12	No1Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up,		30 Min.	Grease up OK.	05-Jul-23
13	No2Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up,		-	Time not enough move to next time.	
14	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up,		-	Time not enough move to next time.	
15	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up,		-	Time not enough move to next time.	
16	Chemical coator Lift Roll Grease Up,		30 Min.	Grease up OK.	
17	No1 Entry Coil Car Grease Up,		40 Min.	Grease up OK.	
18	No2 Entry Coil Car Grease Up,		40 Min.	Grease up OK.	
19	Compack Shear Exit Grease Up,		-	Time not enough move to next time.	
20	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.		100 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	18-Jun-23
21	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.		-	Time not enough move to next time.	
22	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.		180 Min.	Y-Strainer screw damage wait change New Strainer	04-Jul-23
23	No 1 Pinch Roll Grease up Grease Up,		30 Min.	Grease up OK.	
24	No 5 Pinch Roll Grease up.		30 Min.	Grease up OK.	
25	No 6 Pinch Roll Grease up.		30 Min.	Grease up OK.	
26	Entry Hydraulic unit Grease up.		60 Min.	Grease up OK.	
27	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.		-	Time not enough move to next time.	
28	Exit Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คสวดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE CONFIRM APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Jun-2023 Result.

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

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Jun-2023 Result.

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

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คสวดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 16-May-2023 Result.

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

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ชกเลิกการตรวจเช็คคลวดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 2-May-2023 Result.

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

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 17-Apr-2023 Result.

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

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 24-Mar-2023 Result.

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

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสติงของเครน เนื่องจาก โอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
		

Monthly PM Result (7-13 Mar - 23)

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 20-Feb-2023 Result.

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

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 6-Feb-2023 Result.

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

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 23-Jan-2023 Result.

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

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------



เอกสารแนบที่ 6 บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์
ในระบบบำบัดน้ำเสีย

จำนวนการเติมสารเคมี	ชื่อสารเคมี						
	Lime(Ca(OH)2)						
	Polymer	250 ml.	500 ml.				
	NaHSO3 97%						
	H2SO4 50%	11					
	AFN110P						

อุปกรณ์		ค่าควบคุม	วันที่ 50				วันที่ 51				วันที่				วันที่				วันที่				วันที่				หมายเหตุ	
			20:00	23:00	2:00	6:00	20:00	23:00	2:00	6:00	20:00	23:00	2:00	6:00	20:00	23:00	2:00	6:00	20:00	23:00	2:00	6:00	20:00	23:00	2:00	6:00		
คาลิไลต์, โซดาไฟและตัวบวมเวลา	พีเอช 1 (ถังรีดักชัน)	2 - 3	2.49	2.46	2.46	2.45	2.80	2.81	2.81																			- ทำความสะอาดหัว probe 1 ครั้ง / วัน - สอนเทียบพีเอชมิเตอร์ 1 ครั้ง / เดือน
	ไออาร์พี (ถังรีดักชัน)	0 - 250	198	198	194	195	195	196	199																			
	พีเอช 2 (ถังรีดักชัน 1)	9 - 11	10.46	10.45	10.35	10.30	10.48	10.65	10.64																			
	พีเอช 3 (ถังรีดักชัน 2)	9 - 10.5	9.86	10.12	9.58	9.88	9.83	9.90	9.81																			
	พีเอช 6 (ถังรีดักชันโทรล)	5.5 - 9.0	4.41	4.14	4.24	4.54	4.35	4.64	4.64																			
	พีเอช 7 (ถังรีดักชัน)	5.5 - 9.0	4.14	4.28	4.56	4.54	4.48	4.44	4.46																			
Chromium Line	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	5/48	5/48	5/48	5/48	5/48	5/48	5/48																			ตรวจเช็คโดยการสังเกต
	รีดักชัน	น้ำขุ่นสีขาว/เขียวอ่อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			ตรวจเช็คโดยการสังเกต
	รีดักชัน 1	ตะกอน มีขนาดเล็ก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			ตรวจเช็คโดยการสังเกตน้ำใส มีกลิ่นรสแล้วสังเกตลักษณะ น้ำและตะกอน
	ฟลอคคูลเลชัน 1	ตะกอน มีขนาดใหญ่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			ตรวจเช็คโดยการสังเกต
	ถังตกตะกอน 1	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
Alkaline Line	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	5/48	5/48	5/48	5/48	5/48	5/48	5/48																			ตรวจเช็คโดยการสังเกต
	รีดักชัน 2	ตะกอน มีขนาดเล็ก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			ตรวจเช็คโดยการสังเกตน้ำใส มีกลิ่นรสแล้วสังเกตลักษณะ น้ำและตะกอน
	ฟลอคคูลเลชัน 2	ตะกอน มีขนาดใหญ่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			ตรวจเช็คโดยการสังเกต
	ถังตกตะกอน 3	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
ถัง	โซลคิง	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
	พีเอชคอลโทรล	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
	ดีสชาร์จ	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			ตรวจเช็คโดยการสังเกตน้ำใส มีกลิ่นรสแล้วสังเกตลักษณะ น้ำ
	เก็บตะกอน	ตะกอนเต็มถัง	-	-	-	-	-	-	-																			รบายตะกอนออกจากถัง Sedimentation ทุกวัน
ถังกรองแบบทราย	ความดันเข้า	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0																			- ทำการล้างถ้อน 1 ครั้ง / วัน - เปลี่ยนสารกรองแล้วแต่เมื่อ
	ความดันออก	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0																			
	ความดันต่างกัน	< 0.7 kg/cm²	0	0	0	0	0	0	0																			
	อัตราการไหล	~ 10 m³/hr	10/48	10/48	10/48	10/48	10/48	10/48	10/48																			
	ล้างถ้อน	ล้าง / ไม่ล้าง		✓																								
เครื่องวัดตะกอน	เปิด / ปิด	เปิด																										- ปกติทำงานในโหมดอัตโนมัติ - เมื่อสัญญาณไฟหน้าตู้เตือนโทรลแสดงว่าทำงานครบรอบ ต้องแกะตะกอนออก
ถังเคมี	AFN110P	1 m³	280		280		260	250																				
	ซัลฟูริก	1 m³	850		800		450	420																				
	โพสิเมอร์	1 m³	880		610		890	420																				
	ปูนขาว	2.5 m³	2000		2300		1800	1200																				
	เมคาไบอินโฟล์	1 m³	300		300		290	290																				
ถังเติมเคมี	AFN110P	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			- ตรวจสอบสถานะถังทำงานว่ามีการไหลของสารเคมีหรือไม่ - ขึ้นเคมีทำงานในโหมด Auto เสมอ
	ซัลฟูริก 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
	ซัลฟูริก 2	เติม / ไม่เติม	-	-	-	-	-	-	-																			
	ซัลฟูริก 3	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
	โพสิเมอร์ 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
	โพสิเมอร์ 2	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
	เมคาไบอินโฟล์	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
	ปูนขาว 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
	ปูนขาว 2	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																			
การตรวจเช็คค่า TDS Standard < 3,000 ppm			600	PPM		500	PPM			TDS =				TDS =					TDS =									
ผู้ตรวจ																												
บันทึก/หมายเหตุ																												

ใบกรณีนี้ถ้าต่าง ๆ ไม่อยู่ในช่วงควบคุมโปรดติดต่อ เจ้าหน้าที่เทคนิค วนเคอร์เทค : สำนักงาน (02-713-0204), ศูนย์ซ่อม (086-881-8798), ศูนย์ซ่อม (085-075-5687) และศูนย์บริการ (081-296-8086).

จำนวนการเติมสารเคมี

ชื่อสารเคมี

Lime(Ca(OH)2)	
Polymer	
NaHSO3 97%	
H2SO4 50%	
AFN110P	

อุปกรณ์		ค่าควบคุม	วันที่ 30				วันที่ 12				วันที่ 13				วันที่ 14				วันที่ 15				วันที่ 16				วันที่ 17				หมายเหตุ	
			8.00	11.00	14.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00						
ค่าไฟเบอร์, โลหะหนักในน้ำ	ฟิโอส 1 (ถังรีดักชั่น)	2 - 3	2.71	2.76	2.71		2.46	2.46	2.46	2.71	2.82	2.80	2.81	2.70	2.46	2.46	2.49	2.71	2.82	2.46	2.80	2.93	2.77	2.76	2.70	2.49	2.70	2.78	2.78	- ทดสอบสภาวะหัว probe 1 ครั้ง / วัน - สอบเทียบพีเอชมิเตอร์ 1 ครั้ง / เดือน		
	ฟิโอส 2 (ถังรีดักชั่น 1)	0 - 250	190	190	199		200	198	198	200	200	192	196	199	198	193	199	191	193	198	198	190	182	178	194	202	180	198	193		192	
	ฟิโอส 3 (ถังรีดักชั่น 2)	9 - 11	10.11	10.05	10.31		10.49	10.40	10.00	10.63	10.63	9.91	9.49	10.12	10.10	10.67	10.24	10.12	10.46	10.38	10.31	10.10	9.98	9.96	10.61	9.94	10.01	10.01	10.17		10.01	
	ฟิโอส 6 (ถังฟอสฟอไรต์)	9 - 10.5	9.76	9.76	9.69		9.46	9.59	9.99	9.80	9.82	9.56	9.46	9.98	10.11	9.80	10.01	10.06	9.52	9.40	9.65	9.98	9.66	9.99	10.01	9.67	10.10	10.09	9.93		9.81	
	ฟิโอส 7 (ถังฟอสฟอไรต์)	5.5 - 9.0	7.97	7.97	6.98		7.14	6.98	6.94	7.53	7.41	7.56	7.80	7.70	7.16	7.62	7.46	7.11	7.09	7.68	7.50	7.11	7.30	7.60	7.61	6.91	6.96	7.92	7.10		7.62	
Chromium Line	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	0.44	0.44	0.44		0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44			
	รีดักชั่น	น้ำขุ่นสีขาว/เขียวอ่อน	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต	
	รีดักชั่น 1	ตะกอนสีขาวขนาดเล็ก	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต	
	ฟอสฟอไรต์ 1	ตะกอนสีขาวใหญ่	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต	
	ถังตกตะกอน 1	น้ำใส	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต
Alkaline Line	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	0.44	0.44	0.44		0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44	0.44		
	รีดักชั่น 2	ตะกอนสีขาวขนาดเล็ก	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต
	ฟอสฟอไรต์ 2	ตะกอนสีขาวใหญ่	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต
	ถังตกตะกอน 3	น้ำใส	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต
ถัง	โซลคิง	น้ำใส	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต
	ฟิโอสคอลลอยด์	น้ำใส	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	ดีเซล	น้ำใส	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	เก็บตะกอน	ตะกอนเต็มถัง	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	รวมค่าตะกอนออกจากถัง Sedimentation ทุกวัน	
ถังกรองเบรคเกอร์	ความเข้มข้น	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0		1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	- ปรากฏค่าผิดปกติ 1 ครั้ง / วัน - เปลี่ยนสารกรองตามค่าผิดปกติ
	ความดันออก	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0		1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	
	ความดันค้ำดัน	< 0.7 kg/cm²	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	อัตราการไหล	~ 10 m³/hr	10.11	10.11	10.11		10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	
ล้างถัง	ล้าง / ไม่ล้าง	✓						✓							✓					✓												
	เปิด / ปิด	เปิด	✓											✓									✓									- ปรากฏค่าผิดปกติ 1 ครั้ง / วัน - เปลี่ยนสารกรองตามค่าผิดปกติ
ถังเคมี	AFN110P	1 m³	280		260		240		250		200		190		140		160		130		120		110		100		90		80			- ปรากฏค่าผิดปกติ 1 ครั้ง / วัน - เปลี่ยนสารกรองตามค่าผิดปกติ
	ซัลฟูริก	1 m³	960		910		910		890		830		800		780		760		650		610		590		590		510		460			
	โพแทสเซียม	1 m³	1190		130		1000		740		940		760		1000		660		950		610		580		930		640		960			
	ปูนขาว	2.5 m³	1900		1300		2400		1800		2100		2300		2200		1600		2100		1700		1600		2100		1800		2400			
	เมตาไบคาร์บอเนต	1 m³	500		500		500		180		460		310		460		340		340		340		340		340		340		340			
ถังเติมเคมี	AFN110P	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	- ปรากฏค่าผิดปกติ 1 ครั้ง / วัน - เปลี่ยนสารกรองตามค่าผิดปกติ
	ซัลฟูริก 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	ซัลฟูริก 2	เติม / ไม่เติม	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓		
	ซัลฟูริก 3	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	โพแทสเซียม 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	โพแทสเซียม 2	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	เมตาไบคาร์บอเนต	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	ปูนขาว 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ปูนขาว 2	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
การตรวจเช็คค่า TDS Standard < 3,000 ppm		600 PPM				580 PPM				600 PPM				580 PPM				540 PPM				540 PPM				540 PPM				บันทึก/หมายเหตุ		
ผู้ตรวจ																																
บันทึก/หมายเหตุ																																
บันทึก/หมายเหตุ																																

ใบกรณีศึกษา: ปัญหาการบำบัดน้ำเสียในโรงงานอุตสาหกรรม

ในกรณีศึกษาข้างต้น ปัญหาการบำบัดน้ำเสียในโรงงานอุตสาหกรรม เกิดขึ้นเนื่องจากสาเหตุหลัก ๆ มีดังนี้

1. การขาดการบำรุงรักษาถังตกตะกอน

2. การขาดการตรวจสอบค่า pH และค่า TDS อย่างสม่ำเสมอ

3. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

4. การขาดการตรวจสอบค่าความดันในระบบ

5. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

6. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

7. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

8. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

9. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

10. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

11. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

12. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

13. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

14. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

15. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

16. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

17. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

18. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

19. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

20. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

21. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

22. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

23. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

24. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

25. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

26. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

27. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

28. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

29. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

30. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

31. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

32. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

33. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

34. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

35. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

36. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

37. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

38. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

39. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

40. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

41. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

42. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

43. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

44. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

45. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

46. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

47. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

48. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

49. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

50. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

51. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

52. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

53. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

54. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

55. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

56. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

57. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

58. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

59. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

60. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

61. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

62. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

63. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

64. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

65. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

66. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

67. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

68. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

69. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

70. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

71. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

72. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

73. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

74. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

75. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

76. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

77. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

78. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

79. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

80. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

81. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

82. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

83. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

84. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

85. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

86. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

87. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

88. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

89. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

90. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

91. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

92. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

93. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

94. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

95. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

96. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

97. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

98. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

99. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

100. การขาดการตรวจสอบค่าความเข้มข้นของสารเคมี

101. การขาดการ

ใบกรณีสั่งจ้างงาน ไม่อยู่ในช่วงควบคุมโปรดติดต่อ เจ้าหน้าที่เทคนิค : สำนักงาน (02-713-0204), คุณพรหมพร (086-881-8798), คุณปัทมพร (085-075-5687) และคุณบรรพต (081-296-8086).

จำนวนการเติมสารเคมี

ชื่อสารเคมี

Lime(Ca(OH)2)	500 ml.	11	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Polymer																														
NaHSO3 97%																														
H2SO4 50%																														
AFN110P																														

จำนวนการเติมสารเคมี	ชื่อสารเคมี						
	Lime(Ca(OH)2)		200 ml	200 ml.			
	Polymer						
	NaHSO3 97%						
	H2SO4 50%						
	AFN110P						

เอกสารแนบที่ 7 หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียน
ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๒๒๕



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๑ มกราคม ๒๕๖๗

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๐๓๗ ลงรับวันที่ ๙ มกราคม ๒๕๖๗

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ ๘๒๑๑๐๒๐๐๓๒๕๕๔๔
(น.๖๔(๑๒)-๓/๒๕๕๔-นอน.) ประกอบกิจการตัดและแปรรูปเหล็กแผ่น ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๗๐๐/๖๑๔ หมู่ที่ ๗
ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี โทรศัพท์ ๐ ๓๘๑๙ ๓๒๙๐ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๙ มกราคม ๒๕๗๐
โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นายวิชัย พินเสนาะ		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑			✓	✓	✓

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑		✓		
๒		✓		
๓		✓		
๔				✓
๕			✓	
๖			✓	

หมายเหตุ การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

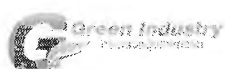
กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



“อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว”



เอกสารแนบที่ 8 บันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำ ในระบบบำบัด

ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA WATER CO.,LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1, KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 0 3893 9007 ext.742 e-mail : jiraporn.cha@amata.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง(ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : JUNE 20, 2023
SAMPLING TIME : 14:50 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ว-334-จ-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005

RECEIVED DATE : JUNE 20, 2023
ANALYTICAL DATE : JUNE 20-27, 2023
REPORT NO. : 2023-A008004
WORK NO. : 2023-004467
ANALYSIS NO. : A23AA447-0009

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A23AA447-0009	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND PART 1060 B	7.6 (33°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	33	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	75.0	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	200	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	15.8	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	489	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	7	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 23rd EDITION, 2017.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO.76/2560 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

[^] : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA WATER CO.,LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1, KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 0 3893 9007 ext.742 e-mail : jiraporn.cha@amata.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : JULY 27, 2023
SAMPLING TIME : 13:13 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR PATARASAK SAWASRI ๖-334-๖-0008
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ๖-334-๖-0005

RECEIVED DATE : JULY 27, 2023
ANALYTICAL DATE : JULY 27 - AUGUST 3, 2023
REPORT NO. : 2023-A008892
WORK NO. : 2023-005742
ANALYSIS NO. : A23AA507-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A23AA507-0011	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND PART 1060 B	7.8 (35°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	35	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	77.8	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	208	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	29.1	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	443	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	8	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BROWN	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 23rd EDITION, 2017.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO.76/2560 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

^ : CUSTOMER INFORMATION



AUGUST 11, 2023



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA WATER CO.,LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1, KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 0 3893 9007 ext.742 e-mail : jiraporn.cha@amata.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : AUGUST 30, 2023
SAMPLING TIME : 13:45 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR PATARASAK SAWASRI ว-334-จ-0008
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005

RECEIVED DATE : AUGUST 30, 2023
ANALYTICAL DATE : AUGUST 30 - SEPTEMBER 6, 2023
REPORT NO. : 2023-A010243
WORK NO. : 2023-006728
ANALYSIS NO. : A23AA582-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A23AA582-0011	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND PART 1060 B	8.0 (33°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	33	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	61.4	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	174	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	32.1	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	544	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	4	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 23rd EDITION, 2017.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO.76/2560 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

[^] : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn.cha@amata.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : SEPTEMBER 28, 2023
SAMPLING TIME : 15:20 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR PATARASAK SAWASRI ๖-334-๖-0008
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ๖-334-๖-0005

RECEIVED DATE : SEPTEMBER 28, 2023
ANALYTICAL DATE : SEPTEMBER 28 - OCTOBER 5, 2023
REPORT NO. : 2023-A011421
WORK NO. : 2023-007562
ANALYSIS NO. : A23AA653-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A23AA653-0011	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H* B AND PART 1060 B	7.6 (34°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	34	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	8.5	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	66.9	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	9.2	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	874	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	< 3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/CLEAR WHITE	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 23rd EDITION, 2017.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO.76/2560 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

[^] : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : OCTOBER 30, 2023
SAMPLING TIME : 13:15 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ๖-334-๖-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ๖-334-๖-0005

RECEIVED DATE : OCTOBER 30, 2023
ANALYTICAL DATE : OCTOBER 30 - NOVEMBER 6, 2023
REPORT NO. : 2023-A012624
WORK NO. : 2023-008453
ANALYSIS NO. : A23AA726-0013

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A23AA726-0013	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	8.5 (32°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	32	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	49.6	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	170	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	38.8	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	442	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	4	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 23rd EDITION, 2017.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO.76/2560 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

[^] : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK4002 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : NOVEMBER 27, 2023
SAMPLING TIME : 09:50 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR JIRAWAT RUANGURAI ๖-334-๖-0011
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ๖-334-๖-0005

RECEIVED DATE : NOVEMBER 27, 2023
ANALYTICAL DATE : NOVEMBER 27 - DECEMBER 4, 2023
REPORT NO. : 2023-A013627
WORK NO. : 2023-009577
ANALYSIS NO. : A23AA784-0002

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A23AA784-0002	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.7 (30°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	30	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	26.2	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	118	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	28.0	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	487	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 23rd EDITION, 2017.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO.76/2560 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

^ : CUSTOMER INFORMATION



เอกสารแนบที่ 9 รายงานสรุปปริมาณ และชนิด กากของเสีย

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

ประจำเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม 2566

ชนิดของเสีย / เดือน	ปริมาณของเสีย (ตัน)						รวม ตัน	วิธีการกำจัด	ผู้รับกำจัด
	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.			
1.ขยะมูลฝอย	1.44	1.62	1.50	1.32	1.32	1.02	8.22	074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป	บ.อมตะฟาสติตี้ ฯ , บจก. WMS, บ.พีเจทีเทคโนโลยี จำกัด,
2.กระดาษ	-	-	-	-	0.43	0.93	1.36	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
3.เศษโลหะ	65.13	86.88	48.64	61.61	73.33	48.51	384.08	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	บ. ฮีดากาโยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด, บริษัท ดับเบิ้ลยู.เอ็ม.อิคสปอร์ต 2010 (ประเทศไทย) จำกัด
4.ไม้	-	-	-	-	-	-	0.00	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
5.น้ำมันที่ใช้แล้ว	-	-	-	-	0.60	-	0.60	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท สุขเจริญทรัพย์ เอ็นไวโรเมนทอล ควอลิตี้ จำกัด
6.ภาชนะปนเปื้อน	0.01	-	0.01	0.02	-	0.04	0.08	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
7.เศษผ้าปนเปื้อน	0.51	-	0.59	-	-	0.25	1.35	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
8.สารเคมีที่ใช้แล้ว (ทินเนอร์)	2.00	4.40	4.00	-	3.00	-	13.40	051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่	บริษัท สุขเจริญทรัพย์ เอ็นไวโรเมนทอล ควอลิตี้ จำกัด
9. ถังสารเคมีใช้แล้ว	4.60	2.57	2.91	1.70	3.01	3.81	18.60	049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
10. ถ่านไฟฉาย /แบตเตอรี่/ หลอดไฟ	-	-	-	-	-	-	0.00	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
11. อื่น ๆ (กากตะกอนบำบัดน้ำเสีย)	-	-	-	-	-	8.54	8.54	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
12. อื่น ๆ (วัสดุปนเปื้อนสารเคมี)	0.15	0.10	0.06	-	-	0.17	0.48	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
13. อื่นๆ (สีหมดอายุ)	0.86	1.07	-	-	-	-	1.93	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท อัคคีปราการ จำกัด (มหาชน)
14. อื่นๆ (เศษยางจากการเจียรโรล)	-	-	-	-	-	-	0.00	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
ปริมาณรวม	74.70	96.63	57.70	64.65	81.69	63.26	438.63		

ตำแหน่งSafety Staff.....

.....15../...01...../...2024.....

เอกสารแนบที่ 10 ตัวอย่างเอกสารแสดงการจัดการ
สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามแบบ กอ.2
(Manifest Form)

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544

สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี : เลขทะเบียนพาหนะ : 84-2339 สป พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป

โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : ชลบุรี

ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ฮีดาไกโยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200007425485

สถานที่ตั้ง : 77 หมู่ที่ 1 ถนนเนินตาลเดน-หนองกะขะล่าง ตำบลพานทอง อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี 20160

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	เศษเหล็กจากการตัด	120101	กะบะ	1	8.875

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 8.875 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☐ น้ำหนักชั่งจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ

ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณที่ส่งมอบ : 8.875 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 20/12/2566

เวลาที่ส่งมอบ :

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง

จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☐ ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ฮีดาไกโยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200007425485

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี

มายังจังหวัด : ชลบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 20/12/2566

เวลาที่มาถึง : 09:22

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณที่รับมอบ : 9.02 ตัน

☐ น้ำหนักชั่งจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 20/12/2566 เวลาที่มอบ : 09:55

☐ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ

☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 9.02 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 23/12/2566 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 08:00

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

☐ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้กักำเนิต

ชื่อผู้กักำเนิต : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544

สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : 1

เลขทะเบียนพาหนะ : บห 1929 สป พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป

โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สระบุรี

ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494

สถานที่ตั้ง : - หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	150202	ถุง	1	0.25
2	วัสดุปนเปื้อน	191211	ถุง	1	0.17

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0.42 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☐ น้ำหนักชั่งจริง

☒ น้ำหนักประมาณการ

ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่ส่งมอบ : 0.42 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

วันที่ส่งมอบ : 15/12/2566

และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

เวลาที่ส่งมอบ :

ลงชื่อผู้กักำเนิต : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง

จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☒ ผู้กักำเนิตแนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : สระบุรี

ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

วันที่มาถึง : 15/12/2566

เวลาที่มาถึง : 13:27

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่รับมอบ : 0.21 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

☒ น้ำหนักชั่งจริง

☐ น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 15/12/2566 เวลาที่มอบ : 12:20

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☒ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ

☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 0.21 ตัน

ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 15/12/2566 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 14:25

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

☒ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้กักำเนิตสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

☒ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้กักำเนิต : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544

สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี : เลขทะเบียนพาหนะ : 82-9325 ขบ พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป

โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : ศ.เพิ่มพูล

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20200006925517

สถานที่ตั้ง : 18 หมู่ที่ 3 ถนน ตำบลบ่อขวางทอง อำเภอบ่อทอง จังหวัดชลบุรี 20270

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	150101	กระดาษ	1	0.435

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0.435 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง

[] น้ำหนักประมาณการ

ขอความร่วมมือระหว่างขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่ส่งมอบ : 0.435 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

วันที่ส่งมอบ : 20/12/2566

และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

เวลาที่ส่งมอบ :

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง

จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี : ลายมือชื่อ : วันที่ :

[/] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : ศ.เพิ่มพูล

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20200006925517

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : ชลบุรี

ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

วันที่มาถึง : 20/12/2566

เวลาที่มาถึง : 17:00

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่รับมอบ : 0.435 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

[/] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 20/12/2566 เวลาที่มอบ : 17:00

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ

[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 0.435 ตัน

ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 21/12/2566 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 17:00

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544

สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 63-0288 กท พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป

โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401

สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	190813	กระป๋	1	8.54

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 8.54 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☐ น้ำหนักชั่งจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ

ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่ส่งมอบ : 8.54 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

วันที่ส่งมอบ : 20/12/2566

และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

เวลาที่ส่งมอบ :

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง

จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☐ ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : สระบุรี

ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่มาถึง : 20/12/2566

เวลาที่มาถึง : 15:04

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่รับมอบ : 8.54 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

☐ น้ำหนักชั่งจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 20/12/2566 เวลาที่มอบ : 15:05

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☐ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ

☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 8.54 ตัน

ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 20/12/2566 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 15:30

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

☐ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด					
ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :					
ชื่อผู้ขับขี : ██████████ เลขทะเบียนพาหนะ : 84-6539 ขบ พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป					
โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : ชลบุรี			ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน		
ผู้รับดำเนินการ : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200100625460		
สถานที่ตั้ง : 63/3 หมู่ที่ 2 ถนน- ตำบลบ่อขวางทอง อำเภอบ่อทอง จังหวัดชลบุรี 20270					
เบอร์โทรติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ถังเหล็กเปล่าปนเปื้อนสี	150110	กระบะ	1	1.494
2	ปืบเปล่าปนเปื้อน	150110	กระบะ	1	0.1
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 1.594 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ					
ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			ปริมาณที่ส่งมอบ : 1.594 ตัน วันที่ส่งมอบ : 15/12/2566 เวลาที่ส่งมอบ :		
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ██████████ ลายมือชื่อ : ██████████ วันที่ : ██████████					
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
ลงชื่อผู้ขับขี : ██████████ ลายมือชื่อ : ██████████ วันที่ : ██████████					
[/] ผู้ก่อกำเนิดแนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200100625460		
ส่วนที่ ๓/๑ คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลา : 1 วัน วันที่มาถึง : 15/12/2566 เวลาที่มาถึง : 13:00		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ██████████ ลายมือชื่อ : ██████████					
ส่วนที่ ๓/๒ คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			ปริมาณที่รับมอบ : 1.594 ตัน [] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ วันที่รับมอบ : 15/12/2566 เวลาที่มอบ : 17:00 [/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ [] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ██████████ ลายมือชื่อ : ██████████ วันที่ : ██████████					
ส่วนที่ ๓/๓ คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.594 ตัน วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 16/12/2566 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 17:00 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน [/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ██████████ ลายมือชื่อ : ██████████ วันที่ : ██████████					
ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้จัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ██████████ ลายมือชื่อ : ██████████ วันที่ : ██████████					

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544

สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 82-2084 ฉข. พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป

โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : ฉะเชิงเทรา ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วังเย็น จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10240002925477

สถานที่ตั้ง : 12/34 หมู่ที่ 2 ถนนสายวังกะจะ-หนองน้ำกิน ตำบลวังเย็น อำเภอแปลงยาว จังหวัดฉะเชิงเทรา 24190

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ทินเนอร์ใช้แล้ว	140603	ถัง200ลิตร	15	3.0
2	น้ำมันไฮดรอลิกใช้แล้ว	130110	ถัง200ลิตร	3	0.6

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 3.6 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☐ น้ำหนักชั่งจริง ☒ น้ำหนักประมาณการ

ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่ส่งมอบ : 3.6 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

วันที่ส่งมอบ : 10/11/2566

และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

เวลาที่ส่งมอบ :

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด ลายมือชื่อ : วันที่ :

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง

จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☒ ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วังเย็น จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10240002925477

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : ฉะเชิงเทรา

ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ ลายมือชื่อ : วันที่มาถึง : 10/11/2566

เวลาที่มาถึง : 00:00

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

วันที่รับมอบ : 10/11/2566 เวลาที่มอบ : 00:00

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☒ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ

☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 13/11/2566 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 00:00

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

☒ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

☒ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้จัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อการนิเทศ

ชื่อผู้ก่อการนิเทศ : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544

สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 71-8392 สป พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สมุทรปราการ ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท อัครีปราการ จำกัด (มหาชน)

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 82020000125442

สถานที่ตั้ง : 792 หมู่ที่ 2 ถนนสุขุมวิท ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	สีเสื่อมสภาพ	080111	กระป๋	1	2.23

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 2.23 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☐ น้ำหนักชั่งจริง

☒ น้ำหนักประมาณการ

ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อการนิเทศ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณที่ส่งมอบ : 2.23 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 06/12/2566

เวลาที่ส่งมอบ :

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☒ ผู้ก่อการนิเทศได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท อัครีปราการ จำกัด (มหาชน)

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 82020000125442

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี

มายังจังหวัด : สมุทรปราการ

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 06/12/2566

เวลาที่มาถึง : 10:45

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณที่รับมอบ : 2.809 ตัน

☒ น้ำหนักชั่งจริง

☐ น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 06/12/2566 เวลาที่มอบ : 10:55

☒ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ

☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 2.809 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 23/12/2566 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 08:05

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

☒ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อการนิเทศสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

☒ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อการนิเทศ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้กักำเนิด

ชื่อผู้กักำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544

สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : บห 1929 สป พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป

โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401

สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	160215	ถุง	1	0.03
2	ภาชนะปนเปื้อน	150110	ถุง	2	0.04

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0.07 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☐ น้ำหนักชั่งจริง

☒ น้ำหนักประมาณการ

ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่ส่งมอบ : 0.07 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

วันที่ส่งมอบ : 15/12/2566

และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

เวลาที่ส่งมอบ :

ลงชื่อผู้กักำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง

จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

☒ ผู้กักำเนิดแนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)

เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : สระบุรี

ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

วันที่มาถึง : 15/12/2566

เวลาที่มาถึง : 13:25

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

ปริมาณที่รับมอบ : 0.07 ตัน

ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

☒ น้ำหนักชั่งจริง

☐ น้ำหนักประมาณการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

วันที่รับมอบ : 15/12/2566 เวลาที่มอบ : 12:20

☒ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ

☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 0.07 ตัน

ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 15/12/2566 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 14:25

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

☒ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้กักำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

☒ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้กักำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เอกสารแนบที่ 11 บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
 ประจำเดือน 21 พ.ค. 2566 - 20 มิ.ย. 2566

AMATA
 FACILITY SERVICES

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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/05/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:25:10	12:32:43
24/05/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:49:10	10:58:14
26/05/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:37:58	12:42:50
29/05/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			10:41:27	10:47:43
31/05/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:04:45	10:11:04
02/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:33:07	11:39:47
05/06/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			06:18:21	06:21:53
07/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:18:09	10:25:15
09/06/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:55:16	13:00:22
12/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:42:09	11:49:08
14/06/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			10:00:01	10:05:54
16/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:48:53	12:57:40
19/06/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			10:45:36	10:50:32
รวม		ขยะมูลฝอย : 21.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

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

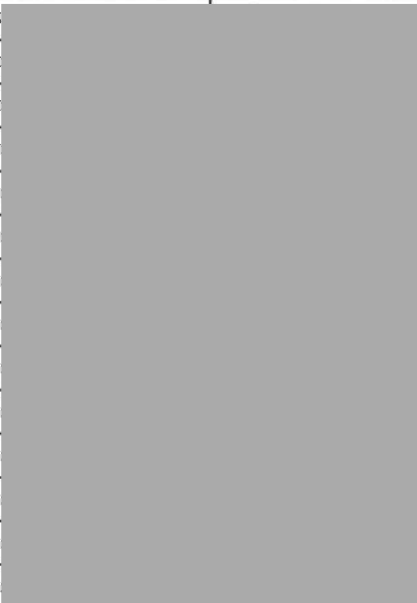
ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 มิ.ย. 2566 - 20 ก.ค. 2566



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:19:48	10:26:34
23/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:00:21	13:06:23
26/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:30:08	10:35:19
28/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:36:24	11:42:03
30/06/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:56:22	13:02:58
03/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:06:43	12:11:43
05/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:16:22	12:22:15
06/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:43:10	10:47:55
07/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:19:47	12:26:30
10/07/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:55:23	11:59:28
12/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:37:30	11:42:32
14/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:58:24	13:04:05
17/07/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			13:30:10	13:35:17
19/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:44:52	11:50:53
รวม		ขยะมูลฝอย : 26.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

1. เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคัมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป

2. บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคัมค่า"

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ก.ค. 2566 - 20 ส.ค. 2566



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:55:02	13:00:50
24/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:09:32	12:14:37
26/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:15:08	11:21:10
31/07/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			06:59:33	07:05:29
02/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:23:29	11:30:06
04/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:31:37	13:37:57
07/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:00:02	13:04:50
09/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:46:45	11:53:51
11/08/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:19:45	12:23:36
14/08/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			06:00:24	06:00:30
16/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:43:32	11:49:27
18/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:48:01	12:54:03
รวม		ขยะมูลฝอย : 22.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ส.ค. 2566 - 20 ก.ย. 2566

AMATA
FACILITY SERVICES

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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

ข							
วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/08/2566	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			05:10:26	05:19:24
22/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			05:26:06	05:32:47
25/08/2566	ขยะมูลฝอย	4.00	ถัง			12:29:00	12:40:11
28/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:37:42	11:42:00
30/08/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:54:01	10:59:55
01/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			14:10:20	14:16:50
04/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:05:15	12:11:07
06/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:42:52	11:49:21
08/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:39:49	12:46:11
11/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:04:20	13:10:01
13/09/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:12:23	12:18:28
15/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:10:52	13:10:54
18/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:24:09	12:33:37
20/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:17:32	13:23:03
รวม		ขยะมูลฝอย : 30.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคัมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคัมค่า"

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ก.ย. 2566 - 20 ต.ค. 2566



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:43:05	12:49:16
25/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:21:38	12:28:04
27/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:08:45	12:15:56
29/09/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:10:01	13:15:05
02/10/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			13:02:05	13:07:07
04/10/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:36:32	11:43:23
06/10/2566	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:45:53	12:53:28
09/10/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:58:47	14:03:51
13/10/2566	ขยะมูลฝอย	4.00	ถัง			13:15:08	13:21:48
16/10/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:50:31	13:50:33
18/10/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:06:44	13:12:17
20/10/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:23:17	12:27:33
รวม		ขยะมูลฝอย : 25.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

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

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

[Redacted Signature]

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ต.ค. 2566 - 20 พ.ย. 2566

AMATA
FACILITY SERVICES

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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
25/10/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:09:23	12:16:15
27/10/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:28:36	12:28:38
30/10/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:13:10	12:18:46
01/11/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:38:38	13:43:45
03/11/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:10:08	12:15:39
06/11/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:21:00	11:27:07
08/11/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:24:42	11:29:49
10/11/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:40:19	12:45:12
13/11/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:09:12	12:13:38
15/11/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:15:07	12:15:12
17/11/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:16:01	12:20:36
20/11/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:38:40	11:44:49
รวม		ขยะมูลฝอย : 20.00 ถัง					

AG-EN-WH-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคัมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคัมค่า"

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 พ.ย. 2566 - 20 ธ.ค. 2566

AMATA
FACILITY SERVICES

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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/11/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			10:50:39	10:53:15
24/11/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:24:06	12:28:54
27/11/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:08:58	12:13:44
29/11/2566	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:01:50	12:10:52
01/12/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			14:38:56	14:43:58
04/12/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			14:13:26	14:15:51
06/12/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:10:29	12:13:56
08/12/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:53:12	12:53:15
13/12/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:34:18	13:41:05
15/12/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:27:25	12:31:34
18/12/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			13:43:14	13:47:18
20/12/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:53:43	11:58:06
รวม		ขยะมูลฝอย : 19.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

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

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

เอกสารแนบที่ 12 ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการ
กากของเสียภายในโรงงาน

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

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

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
วัน/เดือน/ปี..... 03/05/23	วัน/เดือน/ปี..... 04.05.2023	วัน/เดือน/ปี..... 04.05.2023

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

1. วัตถุประสงค์

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

2. ขอบเขต

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

3. เอกสารอ้างอิง

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

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

4.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม/เจ้าหน้าที่ธุรการทั่วไป มีหน้าที่

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

4.2 หัวหน้าแผนก/หัวหน้างาน มีหน้าที่ สื่อสารประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ให้พนักงานในแผนกรับทราบและกำกับดูแลให้พนักงานในแผนกปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนด

4.3 พนักงานทุกคน มีหน้าที่ ทำการคัดแยกและทิ้งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามประเภทที่กำหนดและนำไปทิ้งยังจุดพักหรือจุดกักเก็บให้ถูกต้อง

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

4.4 พนักงานทำความสะอาดอาคารภายใน / ภายนอก มีหน้าที่ รับผิดชอบรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจาก
ภาชนะรองรับ ไปยังจุดกักเก็บ

4.5 บริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่ง มีหน้าที่ ดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่
กำหนด

5. คำจำกัดความ

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

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

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

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

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

ผู้ขนส่ง หมายถึง ผู้ที่ทำการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปส่งกำจัดยังสถานที่รับกำจัด

ผู้รับกำจัด หมายถึง ผู้ประกอบกิจการบำบัดและกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามประกาศกระทรวง
อุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

จุดกักเก็บ หมายถึง โรงขยะ หรือจุดรวบรวมขยะก่อนส่งไปกำจัด

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


6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div> <div>สำรวจและบันทึก</div> <div>↓</div> <div>สื่อสาร</div> <div>↓</div> <div>ทบทวน</div> <div>↓</div> <div>a</div> </div>	Safety	F-SF-008	<p>6.1 การสำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พิจารณาประเภทและวิธีการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว</p> <p>6.1.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อม สำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ เกิดขึ้นทั้งหมดภายในโรงงาน และพิจารณาประเภทและ วิธีการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ตามประกาศ กระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช่แล้ว พ.ศ. 2548 บันทึกลงใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่ง ปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วประจำปี เพื่อนำข้อมูลไปพิจารณา การแยกประเภทและวิธีการกำจัดพร้อมจัดทำ S-SF-004 แบบ แสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว เพื่อ ประชาสัมพันธ์ให้พนักงานและบุคคลภายนอกได้รับทราบ</p>
	หัวหน้า แผนก/ หัวหน้างาน พนักงานทุก คน		<p>6.1.2 หัวหน้าแผนก/หัวหน้างาน สื่อสาร S-SF-004 แบบ แสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วให้ พนักงานในแผนกรับทราบและกำกับดูแลให้พนักงานใน แผนกให้คัดแยกขยะก่อนทิ้งตามมาตรฐาน</p>
	Safety		<p>6.1.3 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมจะดำเนินการสำรวจเพื่อ ทบทวนชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการที่ก่อให้เกิดสิ่ง ปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วชนิดใหม่</p>

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

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

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

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

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

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

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

7. แบบฟอร์มที่ใช้

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

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

เอกสารแนบที่ 13 หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ออกนอกบริเวณโรงงาน



**หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม**

เลขที่ อก.6501-5233

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

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

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 10 พฤษภาคม 2565 ถึงวันที่ 9 พฤษภาคม 2566

ออกให้ ณ วันที่ 20 เมษายน 2565

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อินยอมโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

**บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ไข และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**

เลขที่ อก.6501-5233

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

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

วิธีการกำจัด

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

เหตุการณ์ไม่อนุญาต

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

เหตุการณ์อื่นๆ

- 99 อื่นๆ ระบุ

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ ดังนี้

- 11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการ โรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้หนึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจพร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ถือกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
- 17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
- 18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
- 19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
- 20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
- 21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
- 22 รหัสของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ไม่ถูกต้อง
- 23 รหัสของวิธีการกำจัด ไม่ถูกต้อง
- 24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา/ก.1 ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
- 25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

หมายเหตุ

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

เอกสารแนบที่ 14 บันทึกการตรวจสอบเส้นการขนส่ง และการกำจัดที่ปลายทาง

รายงานประจำวัน :

ชื่อกลุ่มรถ : กลุ่มรถทั้งหมด
 ชื่อรถ : บห 1929
 เริ่ม : 2023-12-15 00:00
 สิ้นสุด : 2023-12-16 23:59

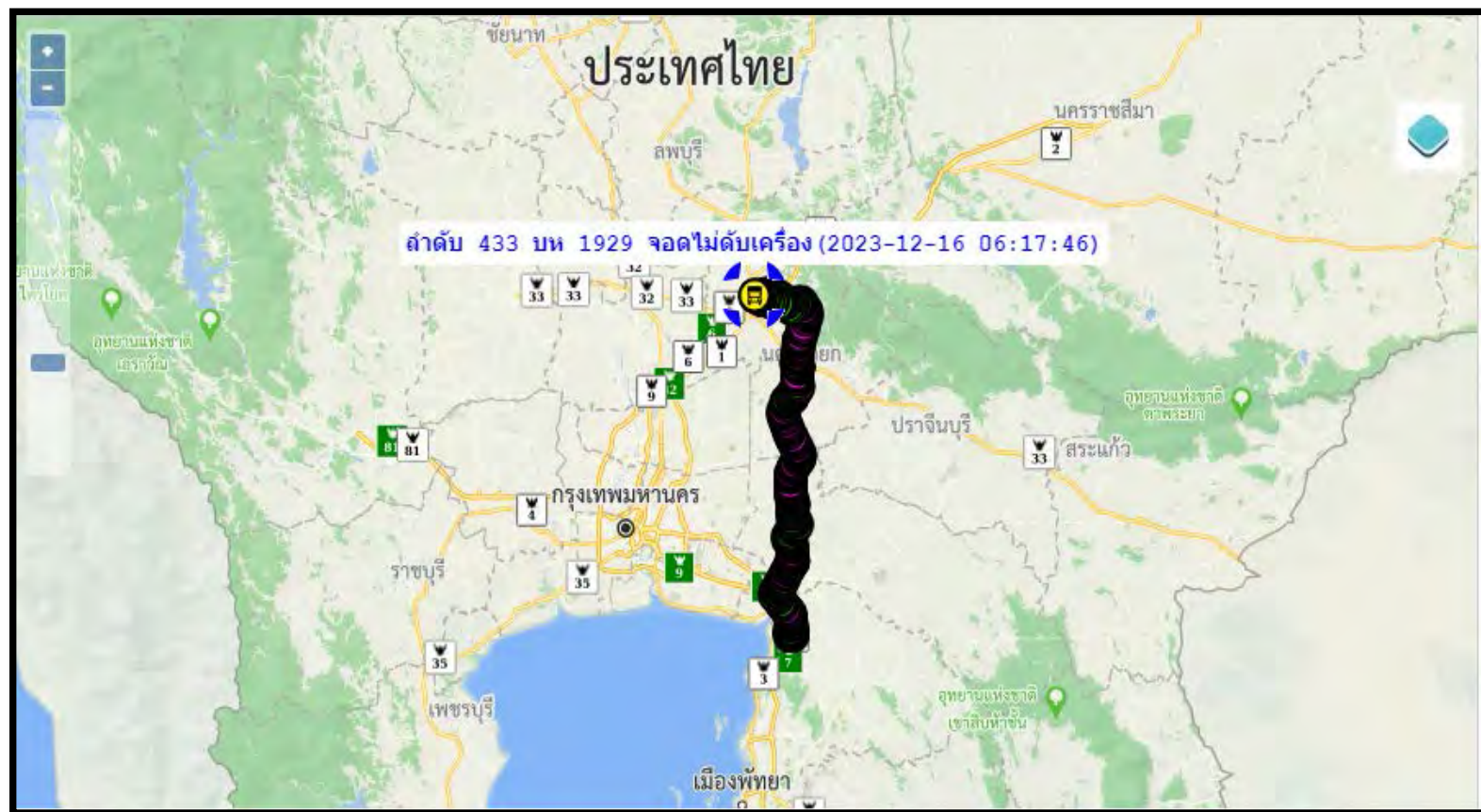
ลำดับ	วันที่	สถานะ	เริ่ม	สถานที่ เริ่ม	สิ้นสุด	สถานที่ สิ้นสุด	รวมเวลา	ระยะทาง(กม.)	ความเร็วสูงสุด
1	12/15/2023	ไม่แสดงตัวคนในการขับขี	8:08:22	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:08:22	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
2	12/15/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:09:37	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:11:31	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0.01	0
3	12/15/2023	รถวิ่ง	8:11:31	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:24:31	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 13 นาที	6.39	79
4	12/15/2023	ไม่แสดงตัวคนในการขับขี	8:18:17	ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	8:18:17	ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	52
5	12/15/2023	ความเร็วเกิน	8:19:23	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:19:24	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
6	12/15/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:24:31	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:26:15	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
7	12/15/2023	รถวิ่ง	8:26:15	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:29:41	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.36	13
8	12/15/2023	ไม่แสดงตัวคนในการขับขี	8:28:12	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:28:12	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
9	12/15/2023	รถจอด	8:29:41	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:32:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0	0
10	12/15/2023	รถวิ่ง	8:32:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:32:44	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0.02	0
11	12/15/2023	รถจอด	8:32:44	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:08:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 37 นาที	0	0
12	12/15/2023	รถวิ่ง	9:08:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:11:53	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.28	9
13	12/15/2023	รถวิ่ง	9:11:53	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:12:42	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
14	12/15/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	9:11:53	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:11:53	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
15	12/15/2023	รถจอด	9:12:42	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:13:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
16	12/15/2023	รถวิ่ง	9:13:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:13:40	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0.03	0
17	12/15/2023	รถจอด	9:13:40	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:22:59	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 10 นาที	0	0
18	12/15/2023	รถวิ่ง	9:22:59	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:47:59	ต.หนองจอก อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 25 นาที	19.7	82
19	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:26:39	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:26:41	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
20	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:27:01	ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:27:03	ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
21	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:27:30	ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:27:34	ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
22	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:29:23	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:29:37	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
23	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:29:57	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:29:59	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
24	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:32:16	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:32:54	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
25	12/15/2023	ไม่แสดงตัวคนในการขับขี	9:32:48	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:32:48	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	79
26	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:33:00	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:33:01	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
27	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:33:04	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:33:05	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
28	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:33:07	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:33:11	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
29	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:34:24	ต.ท่าข้าม อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:34:26	ต.ท่าข้าม อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	79
30	12/15/2023	ความเร็วเกิน	9:34:30	ต.ท่าข้าม อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:34:37	ต.ท่าข้าม อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	80

[illegible]

[illegible]

[illegible]

142	12/15/2023	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	12:34:18	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	12:34:18	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
143	12/15/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	12:34:31	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	12:35:35	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
144	12/15/2023	รถวิ่ง	12:35:35	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	12:40:04	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 5 นาที	0.08	6
145	12/15/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	12:40:04	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	12:44:39	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 5 นาที	0	0
146	12/15/2023	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	12:44:09	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	12:44:09	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
147	12/15/2023	รถวิ่ง	12:44:39	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	12:49:15	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 5 นาที	0.65	40
148	12/15/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	12:49:15	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	12:53:19	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 5 นาที	0	0
149	12/15/2023	รถวิ่ง	12:53:19	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	13:01:47	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 9 นาที	4.95	62
150	12/15/2023	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	12:54:07	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	12:54:07	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	32
151	12/15/2023	รถจอด	13:01:47	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	17:52:58	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 4 ชม. 52 นาที	0	0
152	12/15/2023	รถวิ่ง	17:52:58	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	18:01:52	ด.ห้วยแห้ง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 9 นาที	5.15	61
153	12/15/2023	รถจอด	18:01:52	ด.ห้วยแห้ง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	20:33:36	ด.ห้วยแห้ง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	0 วัน 2 ชม. 32 นาที	0	0
154	12/15/2023	รถวิ่ง	20:33:36	ด.ห้วยแห้ง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	20:39:09	ด.ห้วยแห้ง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 6 นาที	2.87	33
155	12/15/2023	รถจอด	20:39:09	ด.ห้วยแห้ง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	6:03:04	ด.ห้วยแห้ง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	0 วัน 9 ชม. 24 นาที	0	0
156	12/16/2023	รถวิ่ง	6:03:04	ด.ห้วยแห้ง อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	6:17:46	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 15 นาที	11.2	77
157	12/16/2023	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	6:12:59	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	6:12:59	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	69
158	12/16/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	6:17:46	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	6:30:46	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 13 นาที	0	0

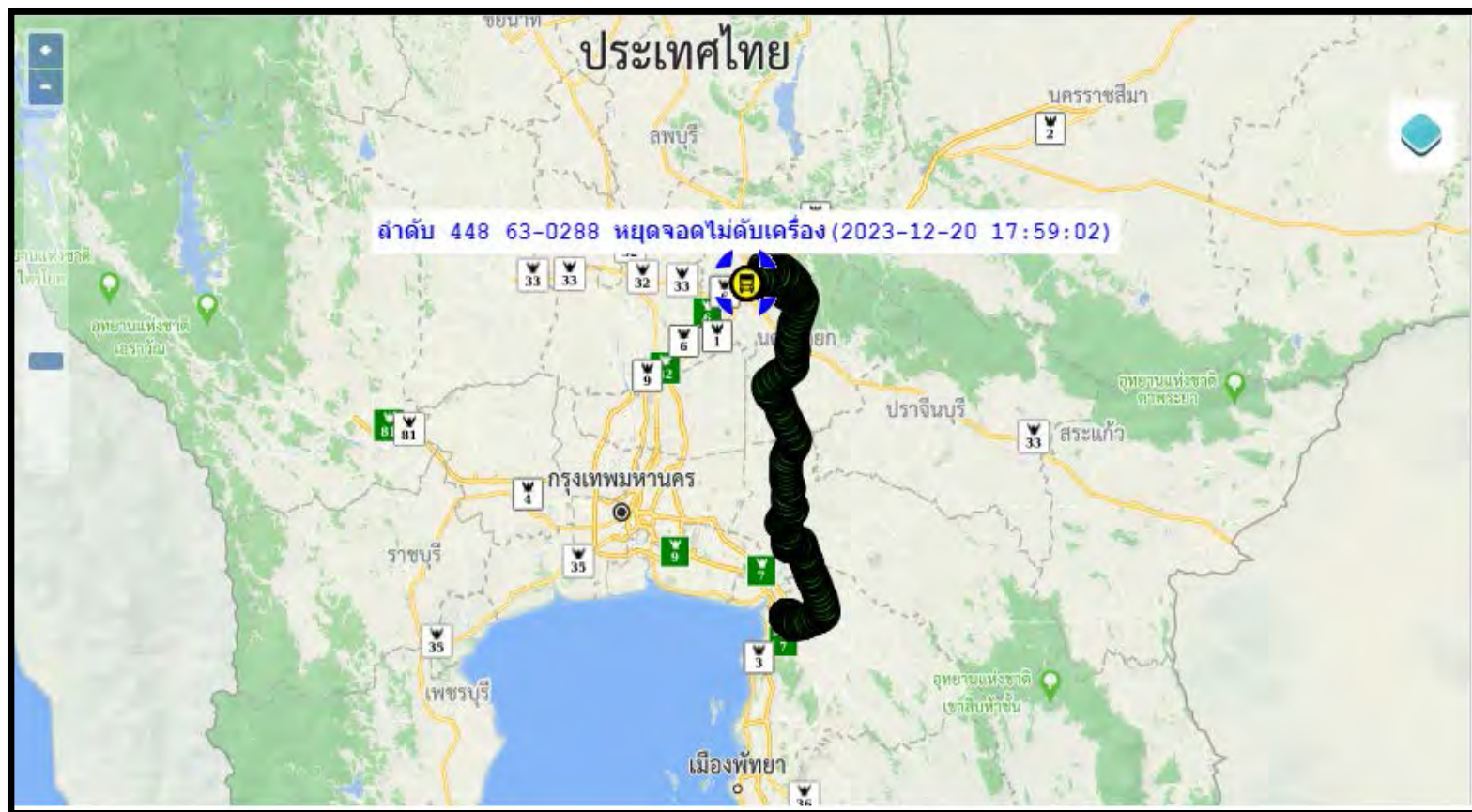


รายงานประจำวัน :

ชื่อกลุ่มรถ : กลุ่มรถทั้งหมด
 ชื่อรถ : 63-0288
 เริ่ม : 2023-12-20 00:00
 สิ้นสุด : 2023-12-20 23:59

ลำดับ	วันที่	สถานะ	เริ่ม	สถานที่ เริ่ม	สิ้นสุด	สถานที่ สิ้นสุด	รวมเวลา	ระยะทาง(กม.)	ความเร็วสูงสุด
1	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:08:29	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:11:18	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.01	0
2	12/20/2023	รถวิ่ง	8:11:18	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:16:56	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 6 นาที	0.53	13
3	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:16:56	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:18:06	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0.02	0
4	12/20/2023	รถวิ่ง	8:18:06	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:23:26	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 6 นาที	0.29	9
5	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:23:26	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:26:31	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.04	0
6	12/20/2023	รถวิ่ง	8:26:31	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:28:45	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.03	6
7	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:28:45	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:36:56	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 9 นาที	0.02	0
8	12/20/2023	รถวิ่ง	8:36:56	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:38:58	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.02	5
9	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:38:58	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:39:12	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
10	12/20/2023	รถจอด	8:39:12	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:39:18	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
11	12/20/2023	รถวิ่ง	8:39:18	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:42:22	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.1	5
12	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:42:22	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:50:51	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 9 นาที	0	0
13	12/20/2023	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	8:49:17	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:49:17	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
14	12/20/2023	รถจอด	8:50:51	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:50:56	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
15	12/20/2023	รถวิ่ง	8:50:56	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:52:56	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
16	12/20/2023	รถับตรเข้า	8:51:01	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:53:00	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
17	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	8:52:56	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:53:00	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
18	12/20/2023	รถจอด	8:53:00	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:07:05	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 15 นาที	0	0
19	12/20/2023	รถวิ่ง	9:07:05	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:09:05	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
20	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	9:09:05	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:23:00	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 14 นาที	0	0
21	12/20/2023	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	9:17:04	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:17:04	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
22	12/20/2023	รถจอด	9:23:00	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:57:34	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 35 นาที	0	0
23	12/20/2023	รถวิ่ง	9:57:34	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:06:42	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 10 นาที	0.72	12
24	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	10:06:42	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:19:16	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 13 นาที	0.02	0
25	12/20/2023	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	10:07:33	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:07:33	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
26	12/20/2023	รถวิ่ง	10:19:16	ด.ดอนหัวฬอ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:38:32	ด.หนองกะขะ อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 20 นาที	9.5	55
27	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	10:38:32	ด.หนองกะขะ อ.พานทอง จ.ชลบุรี	10:38:47	ด.หนองกะขะ อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
28	12/20/2023	รถวิ่ง	10:38:47	ด.หนองกะขะ อ.พานทอง จ.ชลบุรี	10:52:57	ด.กุฎโง้ง อ.พนัสนิคม จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 15 นาที	6.05	66
29	12/20/2023	จอดไม่ดับเครื่อง	10:52:57	ด.กุฎโง้ง อ.พนัสนิคม จ.ชลบุรี	10:57:24	ด.กุฎโง้ง อ.พนัสนิคม จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 5 นาที	0.02	0
30	12/20/2023	รถวิ่ง	10:57:24	ด.กุฎโง้ง อ.พนัสนิคม จ.ชลบุรี	10:59:39	ด.กุฎโง้ง อ.พนัสนิคม จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.03	5

[illegible]



เอกสารแนบที่ 15 รายงานผลการตรวจประเมิน
(Audit) หน่วยงานที่เข้ามารับของเสียไปกำจัด

Waste Disposal Audit trace record

วัตถุประสงค์ : เพื่อให้มั่นใจว่าบริษัทที่รับกำจัดของเสียมีการจัดการที่มีประสิทธิภาพ ไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย มาตรฐาน : <input type="checkbox"/> 9001 <input type="checkbox"/> 14001 <input type="checkbox"/> 45001 <input checked="" type="checkbox"/> Other			ชื่อบริษัท ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์ ชื่อผู้ถูกตรวจ :		วันที่ตรวจ..... 17/11/2023.....		
ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
1. ข้อมูลทั่วไปของบริษัท							
1.1	ความมุ่งมั่นการจัดการที่มีประสิทธิภาพ	มีการกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์คุณภาพ สิ่งแวดล้อมของบริษัทฯไว้อย่างชัดเจนหรือไม่	✓		พบมีนโยบายคุณภาพและสิ่งแวดล้อม ที่มุ่งมั่นการให้บริการและสร้างความพึงพอใจให้ลูกค้า และดำเนินธุรกิจภายใต้ข้อกำหนดและกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม		
		การกำหนดโครงสร้าง หน้าที่ ความรับผิดชอบ ไว้อย่างชัดเจนและเหมาะสม หรือไม่ (ผู้จัดการสว. ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษกากของเสีย น้ำ อากาศ ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดของเสีย) มีการขึ้นทะเบียนต่อกรมโรงงานหรือไม่	✓		พบเอกสารการขึ้นทะเบียนบุคลากรด้าน สิ่งแวดล้อมประจำโรงงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม มีนายศราวุธ พฤษย์เพิ่มพูล เป็นผู้จัดการสิ่งแวดล้อม นายรัฐพล จำปาเทศ จำกัด เป็นผู้ควบคุมระบบบำบัด นายกิตติศักดิ์ พฤษย์เพิ่มพูล เป็นผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด		
		มีการสื่อสารภายใน ภายนอกองค์กร อย่างไรบ้าง	✓		ประกาศตามบอร์ด และ เสียงตามสาย		
		มี เอกสารรับรองมาตรฐานประเภทต่างๆ - ISO 14001/ISO 9001 - Green Industry Lv.3 - ISO 50001 - ISO 26000	✓		ยังไม่ได้ขอการรับรอง แต่ดำเนินการสอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
1.2	ประเภทใบอนุญาต	มีใบอนุญาตประกอบกิจการ เช่น รง. 4 กนอ. 01/2	✓		ใบอนุญาตทะเบียนโรงงานเลขที่ 3-106-6/46 ชม หมดอยวันที่ 26 มีนาคม 2567		
		มีใบอนุญาตการประกอบกิจการประเภท 101 105 106 ตรงตามกับที่รับดำเนินการและยังไม่หมดอายุ	✓		ใบอนุญาตทะเบียนโรงงานเลขที่ 3-106-6/46 ชม หมดอยวันที่ 26 มีนาคม 2567		
		หนังสือรับรองบริษัท หรือ กพ. 20	✓		หนังสือรับรองบริษัท และ กพ. 20		
1.2	ประเภทใบอนุญาต	เอกสารการประกันภัยการขนส่งทางของเสีย	✓		พบเอกสาร กอ.1 ที่ลงนามทั้งลูกค้าและผู้รับบำบัด		
1.3	ของเสีย	ของเสียที่รับกำจัดอยู่ในหัวข้อของเสียที่ได้รับอนุญาตหรือไม่อย่างไร	✓		อยู่ในหัวข้อ คือใบอนุญาตเริ่มประกอบกิจการซ่อมและพ่นสีถังโลหะที่ใช้งานแล้ว เมื่อ 17 ธ.ค. 46		
1.4	การฝึกอบรม	บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานที่ได้รับการแต่งตั้งได้รับการฝึกอบรม	✓		บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานที่ได้รับการแต่งตั้งได้รับการฝึกอบรมและได้ทำการขึ้นทะเบียนต่อกรมโรงงานแล้ว		
1.5	การเตือนจากราชาการ	เคยได้รับหนังสือเตือนจากราชาการหรือไม่ (นับถอยหลัง 1 ปี) ถ้าเคยขอรายละเอียดการแก้ไข	✓		ไม่เคยได้รับหนังสือเตือนจากราชาการ		
1.6	การร้องเรียน	เคยมีเหตุร้องเรียนจากบุคคลโดยรอบหรือไม่ (นับถอยหลัง 3 ปี) หากมีดำเนินการแก้ไขอย่างไร ขอคูหลักฐาน	✓		ไม่เคยมีเรื่องร้องเรียน		
1.7	การสอบกลับ	เอกสาร Manifest ย้อนหลัง 5 ปี (ของบริษัทอื่นก็ได้)	✓		เอกสาร Manifest ย้อนหลังของ บ. PCM Processing (Thai land)		
		บัญชีแสดงการรับมอบสิ่งปฏิกูล หรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว (สก.๕)	✓		มีการจัดทำเอกสาร(สก.๖)ไว้เป็นปัจจุบัน		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
1.7	การสอบกลับ	บัญชีแสดงรายการสิ่งปลูกสร้าง หรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ทำการบำบัด หรือ กำจัด (สก.7)	✓		มีการจัดทำเอกสาร(สก.7)ไว้เป็นปัจจุบัน		
		บัญชีแสดงรายการผลิตภัณฑ์ เชื้อเพลิงผสม/วัตถุดิบทดแทน (สก.8)	✓		มีการจัดทำเอกสาร(สก.8)ไว้เป็นปัจจุบัน		
		บัญชีแสดงการรับมอบเชื้อเพลิงผสม/วัตถุดิบทดแทน (สก.9)	✓		มีการจัดทำเอกสาร(สก.9)ไว้เป็นปัจจุบัน		
		รายงานประจำปี (สก.5)	✓		มีการจัดทำเอกสาร(สก.5)ไว้เป็นปัจจุบันคือปี		
2.การขนส่งของเสียนำกลับไปกำจัด/บำบัด							
		มีใบอนุญาตครอบครองวัตถุอันตรายเพื่อการขนส่ง หรือ ใบอนุญาตขนส่งวัตถุอันตราย (วอ.8)	✓		วอ.8 ใบอนุญาตเลขที่ ออก0309123182466 ของทะเบียนรถ 83-0631 ชบ รหัส (008205) หมคอายุ2 เม.ย. 67 และวอ.8 ใบอนุญาตเลขที่ ออก0309123182566 ของทะเบียนรถ 84-6861 ชบ รหัส (013294) หมคอายุ 2 เม.ย. 67		
		หมายเลขประจำตัวผู้ขนส่ง	✓		DIW-T-050900091		
		มีทะเบียนรถและใบขับขี่พนักงานขับรถขนส่งของเสีย (ขับขี่ประเภทที่ 4 ตามกฎหมายกำหนดอบรม)	✓		พนักงานขับรถมีใบขับขี่ประเภท 4 ทุกคน		
		มีเครื่องหมาย/ฉลากติดข้างรถ ถูกต้องตามประเภทของเสีย	✓		มีเครื่องหมาย/ฉลากติดข้างรถ ถูกต้องตามประเภทของเสีย		
		มีการตรวจสอบสภาพรถขนส่ง/ภาชนะบรรจุ ภาชนะในการบรรจุของเสียในการจัดเก็บและขนส่งเหมาะสม	✓		บันทึกการตรวจสอบรถขนส่งประจำวัน ของรถทะเบียน 83-0631 ชบ		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
		รถขนส่งมีอุปกรณ์ตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉินประจำรถ (ถังดับเพลิง, วัสดุดูดซับ, ถังมือกันสารเคมี, แวนตานิรภัย) และมีแผนฉุกเฉิน	✓		มีอุปกรณ์ตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉินประจำรถ ถังดับเพลิง วัสดุดูดซับ ถังมือ		
		มาตรการป้องกันการตกหล่นระหว่างการขนส่ง	✓		มี		
		มีระบบควบคุม(GPS)/ตรวจสอบสภาพรถที่ใช้ในการขนส่งเพื่อให้มั่นใจว่ากากของเสียไม่ถูกขนส่ง ออกนอกเส้นทางที่กำหนดไว้และไม่มีการลักลอบนำกากของเสียไปทิ้งหรือกำจัดไม่ถูกต้อง	✓		มีระบบควบคุม(GPS) พบ รายงาน GPS รถทะเบียน 83-0631 ขบ ขนส่ง ดังเหล็ก ที่ PPT เมื่อวันที่ 13/11/2566		
		มีระบบบำบัดน้ำเสียจากการล้างรถ โดยแยกออกจากรางระบายน้ำฝนและน้ำน้ำเสียไปบำบัด	✓		ดูพื้นที่หน้างาน		
3.กระบวนการกำจัดหรือบำบัดของเสีย							
		มี Process Flowchart ต้องมีการอธิบายขั้นตอนโดยละเอียด พร้อมแสดงจุดกำเนิดมลพิษ ปริมาณที่เกิดขึ้น	✓		Process Flowchart ขั้นตอนการล้างถัง		
		กรณีใช้สารเคมีในกระบวนการผลิต โปรดแนบ MSDS ด้วย	✓		พบ MSDS		
		มีมาตรการจัดการมลภาวะที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ	✓		มีมาตรการ ตามในProcess Flowchart		
		ระบบการบำบัดอากาศดำเนินการเหมาะสมและเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด	✓		Wet Scrubber ระบบบำบัดอากาศแบบเปียก <u>ส่วนน้ำเสียจากระบบบำบัดอากาศจะส่งกำจัด</u>		
		หนังสือรับรองระบบของวิศวกรสิ่งแวดล้อม	✓				

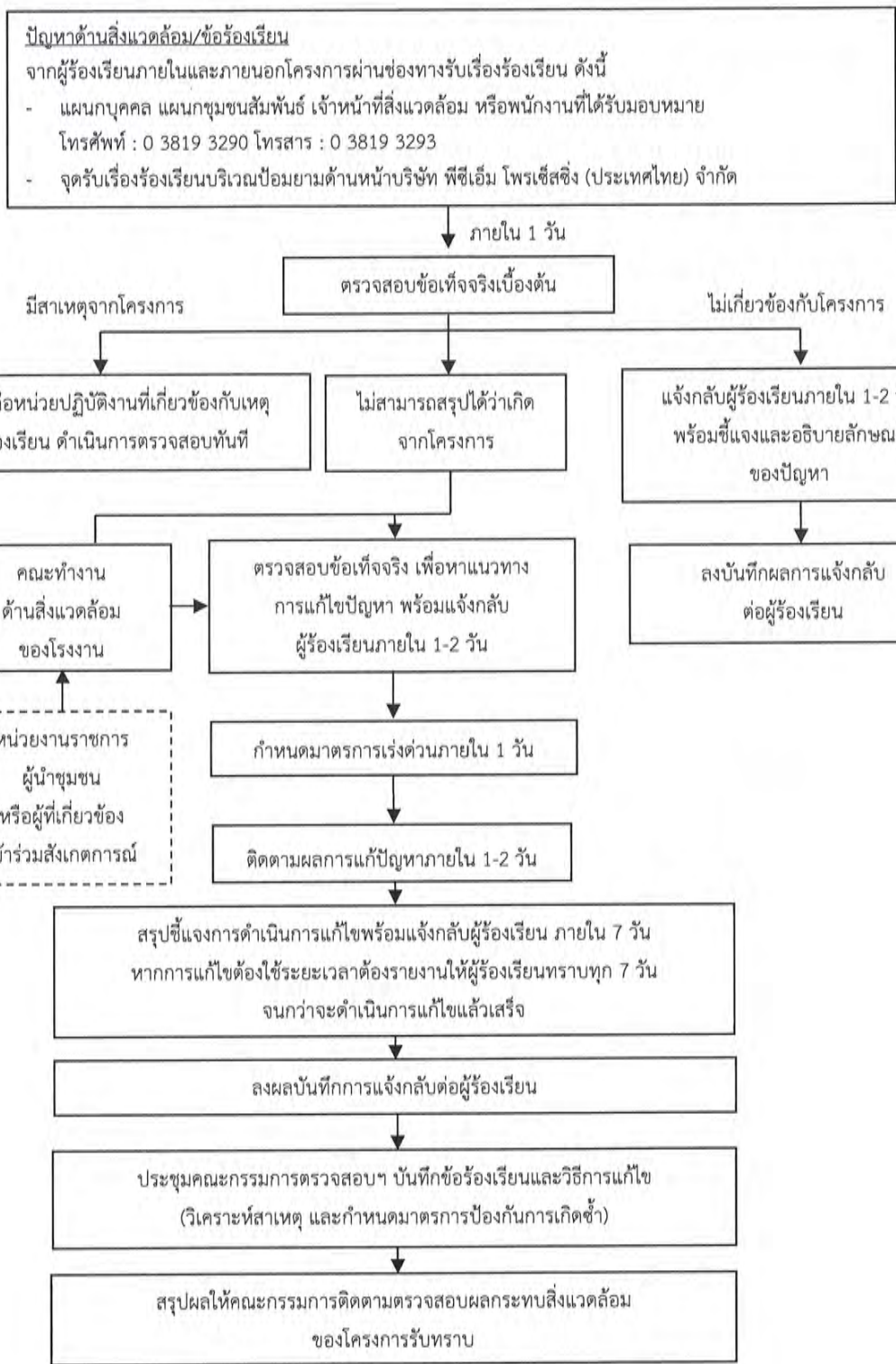
ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
		มีมาตรการและมีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในรายงาน EIA/EHIA/IEE จะถูกกำหนดเป็นเงื่อนไขแนบท้ายหนังสืออนุญาตฯ (ถ้ามี)	✓		ไม่ต้องดำเนินการ		
		ระยะเวลาที่ใช้ในการกักเก็บกากของเสียไม่อันตรายและอันตราย ก่อนนำไปบำบัด กำจัด ต้องไม่เกินกว่า 30 วัน และ 15 วัน	✓		เอกสาร สก. 6 , สก.7 , สก.8 , สก.9		
4. เครื่องจักร/อุปกรณ์							
		แผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักร/อุปกรณ์ประจำปี	✓		พบแผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์		
		คู่มือ/ขั้นตอนการทำงาน	✓		WI ขั้นตอนการทำงานต่างๆ		
		บันทึกการตรวจเช็กคุณภาพและความปลอดภัยเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ เช่น หม้อไอน้ำ เครื่องปั๊มลม เครื่องคอมเพรสเซอร์ ฯลฯ	✓		ใบตรวจสอบอุปกรณ์/เครื่องจักรด้านสิ่งแวดล้อม EF-MA-01 เช่น รถขนส่ง โรงงานระบบบำบัดน้ำเสีย		
		มีการสอบเทียบเครื่องจักรตราชั่ง เครื่องมือในห้องปฏิบัติการต่างๆ	✓		รายงานการตรวจสอบเครื่องชั่งรถยนต์		
5. อาคารสถานที่							
		มีความมั่นคง แข็งแรง ขอดูรายงานการตรวจสอบอาคารที่ผู้ตรวจสอบอาคารและเจ้าของอาคารลงนามครบถ้วน	✓		เอกสารรับรองความปลอดภัยอาคารและคูพื้นที่ปฏิบัติงาน		
		มีระบบการระบายน้ำฝนแยกออกจากระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อการกักเก็บน้ำเสียเพื่อรวบรวมไปกำจัด/บำบัด	✓		คูพื้นที่ปฏิบัติงาน		
		มีระบบการเก็บกักและบำบัดน้ำชะขยะที่ครบวงจร	✓		คูพื้นที่ปฏิบัติงาน		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
		อาคารจัดเก็บมีหลังคาคลุมและพื้นที่ก่อนกรีตเสริมเหล็ก และจัดเก็บกากของเสียไว้ภายในอาคารที่มีความมั่นคงแข็งแรง	✓		คูพื้นที่ปฏิบัติงาน มีความมั่นคงแข็งแรง		
		มีการป้องกันการหก รั่วไหลของกากของเสียออกนอกพื้นที่ เช่น มีการปิดคลุมภาชนะที่บรรจุกากของเสีย	✓		มีการปิดคลุมภาชนะที่บรรจุกากของเสีย		
		พื้นที่จัดเก็บกากของเสียต้องเรียบ มีความลาดเอียงเพียงพอ ไม่แตกร้าว ทำความสะอาดง่าย และไม่ดูดซับหรือสะสมสารที่อาจหกหรือรั่วไหล	✓		คูพื้นที่ปฏิบัติงาน ไม่มีน้ำขังบนพื้น		
		มีคัน เขื่อน คู ล้อมมรอบพื้นที่เพื่อป้องกันไม่ให้สารเคมี รั่วไหลหรือน้ำจากการดับเพลิงไหลออกนอกพื้นที่โรงงาน โดยไม่ผ่านการบำบัด	✓		มีคันล้อมพื้นที่		
		ประเภทภาชนะที่จัดเก็บให้เหมาะสมกับประเภทกากของเสีย และปริมาณกากของเสียที่กักเก็บต้องไม่เกินความสามารถในการรองรับ	✓		พื้นที่มีเพียงพอสำหรับกักเก็บของเสียที่รับเข้า		
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน							
6.1	PPE	การจัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จำเป็นให้กับพนักงาน	✓		รองเท้าเซฟตี้ หมวก ถุงมือ อุปกรณ์พื้นฐาน		
		การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓		แว่นตา ผ้าปิดจมูก หน้ากากป้องกันสารเคมี แยกตามประเภทความเสี่ยง		
6.2	การตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	การป้องกันอัคคีภัย อุปกรณ์ดับเพลิงเบื้องต้น และเหตุฉุกเฉินอื่นๆ	✓		พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล		
					ใบลงทะเบียนและประเมินผลการฝึกอบรม		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
		การอบรมให้ความรู้พนักงานเพื่อตอบสนองเหตุการณ์ฉุกเฉิน เช่นเพลิงไหม้ สารเคมีรั่วไหล	✓		ใบลงทะเบียนและประเมินผลการฝึกอบรม		
		บริเวณพื้นที่เก็บกากของเสียที่เป็นอันตรายจะต้องจัดให้มีที่ล้างมือ ล้างตาและอาบน้ำฉุกเฉิน สภาพพร้อมใช้งาน	✓		มีอุปกรณ์ฉุกเฉินสำหรับล้างตาและ อาบน้ำ		
		บริเวณที่มีการขนถ่ายของเสียอันตรายที่เป็นของเหลวและเป็นสารไวไฟ ต้องติดตั้งสายดิน เพื่อป้องกันการสะสมของไฟฟ้าสถิตย์ขณะขนถ่าย	✓		มีการติดตั้ง		
6.3	อุบัติเหตุ	ขอคู่มืออุบัติเหตุที่ผ่านมา หากมีดำเนินการแก้ไขอย่างไร	✓		ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้น		



เอกสารแนบที่ 16 ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
และช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 3 ขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง ขอความร่วมมือผู้ประกอบการโรงงานแสดงข้อมูลเบื้องต้นโดยการติดตั้ง QR Code ที่หน้าโรงงาน

ตามที่กระทรวงอุตสาหกรรมได้มีการขับเคลื่อนเศรษฐกิจของประเทศ ภายใต้นโยบายส่งเสริมและกำกับดูแลโรงงานอุตสาหกรรมทั่วประเทศ ให้มีการประกอบกิจการโรงงานที่มีความปลอดภัย รักษาสิ่งแวดล้อม อีกทั้งสนับสนุนให้มีการเปิดเผยข้อมูลการประกอบกิจการโรงงานที่ได้รับอนุญาตที่เป็นข้อมูลสาธารณะให้ประชาชนทราบ เพื่อให้ภาคอุตสาหกรรมอยู่ร่วมกับภาคสังคมและชุมชนได้อย่างยั่งยืน นั้น

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

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

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕ เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๐ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๔



คู่มือการติดตั้ง QR code
สำหรับผู้ประกอบการโรงงาน



คู่มือการใช้งาน QR code
สำหรับประชาชน

QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เลขทะเบียนโรงงาน 14 หลัก

82110200325544

QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เลขทะเบียนโรงงาน 14 หลัก

72110200325421

เอกสารแนบที่ 17 แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR)

PPT PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

EIA ACTIVITY MEASUREMENT PLAN 2023

FM

Section MGR

EMR

Description

Section

MT

DATE : 15 Dec 2022

1/2

Item	Measure Name	Section	Details	Plan schedule 2023												Pic	Rule Term	Calculation	Actual schedule 2023												Result
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1	มาตรการ มวลชน สัมพันธ์ 広報的対策	GA	สนับสนุนของขวัญและทุนการศึกษา วิทยาลัย โรงเรียนในเขตชุมชนใกล้เคียงโรงงาน 子供の日に工場の近所の学校を通してプレゼン トと奨学金を支援する。	⇔											ร่วมกับ Amata アマタとの 協働	1 School	-	⇔ 13/01/23													
		GA	สนับสนุนช่วยเหลือระบบสาธารณสุข ณ โรงพยาบาลใกล้เคียงโครงการ プロジェクトの近所の病院での公衆衛生体制を 支援・助成する。								⇔					1 Job	1 Hospital									⇔ 28/11/23 9.45-12.00					
		MET & PPT	ลงพื้นที่สอบถามความคิดเห็น พุดคุย ชี้แจง กับ ชุมชนรอบโรงงาน 現地立会を行い、工場の周辺住民に意見聴取、 会話、説明をする。											⇔		1 Job	1 Trip										*				
2	มาตรการ พัฒนา สิ่งแวดล้อม 環境開発的 対策	GA	ดูแล ปรับปรุงพื้นที่สีเขียวในโรงงาน 工場内の緑地を手入れ・改善する。	←→												-	Not Damage		←→												
		GA	ทำความสะอาดรางระบายน้ำ 排水溝を掃除する。											⇔		1 Job	1 Trip									*					
		GA & MT	CSR โครงการปลูกป่าเพิ่มพื้นที่สีเขียวรอบนอก โรงงาน ครั้งที่ 1 第1回CSR 工場外周りで緑地を増やす植林プロジェクト					⇔							ร่วมกับ Amata アマタとの 協働	1 Trip					⇔ 23/06/23										
		GA & MT	CSR โครงการปลูกป่าเพิ่มพื้นที่สีเขียวรอบนอก โรงงาน ครั้งที่ 2 第2回CSR 工場外周りで緑地を増やす植林プロ ジェクト								⇔				ร่วมกับ Amata アマタとの 協働	1 Trip										*	19/12/23 พริมาภิรักษ์ (1คน)				
		GA	เพิ่มพื้นที่สีเขียวในโรงงาน 工場内の緑地を増やす。	←→												Factory empty area	-	350 M ²					⇔ 08/23 M ²								
		MET	ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง Oven (Nox), (SO ₂), (TSP), (VOC) Oven煙突からの大気汚染物質 (Nox),(SO ₂),(TSP) (VOC)を測定する。 B1		←→												Oven Stack	2 Trip			⇔ 04/04/23						*	14/11/23			
		MET	ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง Boiler (Nox), (SO ₂), (TSP) Boiler煙突からの大気汚染物質 (Nox),(SO ₂),(TSP) を測定する。 B2		←→												Boiler Stack	2 Trip			⇔ 04/04/23						*	14/11/23			

3	มาตรการ ติดตาม ตรวจสอบ ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม 環境影響調査・モニタリング対策	MET	ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (Nox 1Hr.), (SO2 1Hr.), (TSP 24Hr.), (ฝุ่น PM10 24Hr.) 大気中の汚染物質を測定する。 (Nox 1Hr.), (SO2 1Hr.), (TSP 24Hr.), (塵埃 PM10 24Hr.)	↔	↔	โรงเรียน เทศบาล ดอนหัวฬ่อ เทศบาล ดอนหัวฬ่อ โรงเรียน เทศบาล ดอนหัวฬ่อ เทศบาล ดอนหัวฬ่อ	2 Trip	7Days/Trip	↔ 04/04/23	↔ 14/11/23
		MET	ตรวจสอบปริมาณและลักษณะสมบัติของน้ำทิ้งจากโครงการก่อนระบายลงรางระบายน้ำเสียรวมของนิคมฯ 当工業団地の中央排水溝に放流される前のプロジェクトの排水の量と性状を検査する。	↔	↔	PC1	12 Trip	1Trip/Month	↔	↔
		MET	ตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ (Leq 24 ชม.), ระดับเสียงสูงสุด (Lmax), ระดับเสียงพื้นฐาน (L90), ประเมินค่าระดับเสียงรบกวน 大気中の等価騒音レベル(Leq 24時間)、最大騒音レベル(Lmax)、暗騒音レベル(L90)の測定、 比騒音レベルの評価を行う。	↔	↔	โรงเรียน เทศบาล ดอนหัวฬ่อ เทศบาล ดอนหัวฬ่อ โรงเรียน เทศบาล ดอนหัวฬ่อ เทศบาล ดอนหัวฬ่อ	2 Trip	7Days/Trip	* 04/04/23	* 14/11/23
4	มาตรการ ติดตาม ตรวจสอบ ด้านชีวะ อนามัย และความ ปลอดภัย 安全衛生に 関する調査 ・ モニタリ ング 対策	GA	Employee health checking	↔		PPT	1 Trip	1Trip/Year	↔ 04/03/23	
		MET	Work space noise checking 8Hr.	↔	↔	PC1	4 Trip	1Trip/3Month	↔	* * *
		MET	Person total noise checking 8Hr. (TWA)	↔	↔	PC1	2 Trip	2Trip/Year	↔	* * *
		MET	Check chemical at work place (Chemical treatment) (Sulfuric Acid, Cromium)	↔	↔	PC1	4 Trip	1Trip/3Month	↔	* * *
		MET	Check chemical at work place (Coating Paint 2) (กรดโครมิก, นิกเกิล, โทลูอีน, ไซลีน) (クロム酸、ニッケル、トルエン、キシレン)	↔	↔	PC1	4 Trip	1Trip/3Month	↔	* * *
		GA	ฝึกอบรมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมขั้นตอนการ ระงับอัคคีภัย 緊急時対応計画に基づく教育訓練と 初等消防訓練を行う。		↔	PPT	1 Trip	1Trip/Year		* 29/11/23
		GA & MT	ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและสัญญาณ เตือนภัย 防火装置と火災警報器を検査する。	↔	↔	PPT	4 Trip	1Trip/3Month	↔	* 18/11/23
5	มาตรการ ตรวจสอบส ถาที่ ผู้รับ กำจัดของ เสีย อันตราย 有害廃棄物 処分業者の 現場検査に 関する対策	GA & MT	ตรวจสอบผู้รับกำจัดและกำจัดของเสียอันตราย 当社の委託している有害廃棄物処理・処分業者を 検査する。	↔		-	1 Trip	1Trip/Year		* 17/11/23



ที่ CSR23/370

วันที่ 1 ธันวาคม 2566

เรื่อง ขอเชิญร่วมกิจกรรมทำความสะอาด “Big Cleaning Day” ทำความดีเพื่อถวายเป็นพระราชกุศล
เนื่องในวันพ่อแห่งชาติ ประจำปี 2566

เรียน ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล
สถานประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. แบบตอบรับเข้าร่วมกิจกรรม
2. แผนที่จัดกิจกรรม

ด้วย บริษัท อมตะ คอร์ปอเรชั่น จำกัด (มหาชน) ร่วมกับ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี และ
ชมรม CSR อมตะซิตี้ ชลบุรี ได้จัดกิจกรรมทำความสะอาด “Big Cleaning Day” ทำความดีเพื่อถวายเป็นพระ
ราชกุศล เนื่องในวันพ่อแห่งชาติ ประจำปี 2566 ร่วมกับองค์การบริหารส่วนตำบลพานทองหนองกะขะ เพื่อเพิ่ม
การมีส่วนร่วมในการทำกิจกรรมร่วมกัน, สร้างความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างสถานประกอบการและชุมชนโดยรอบนิคม
อุตสาหกรรม และร่วมกันดูแลพื้นที่โดยรอบนิคมให้มีความสะอาดเรียบร้อย แทนกิจกรรมการปลูกต้นไม้เฉลิมพระเกียรติ
เนื่องจากเป็นช่วงนอกฤดูฝน ส่งผลต่อการเจริญเติบโตและโอกาสการอยู่รอดของต้นไม้

ในการนี้ จึงใคร่ขอเรียนเชิญบริษัทท่านเข้าร่วมกิจกรรมดังกล่าว ในวันอังคารที่ 19 ธันวาคม 2566 เวลา
09.00-11.00 น. ณ บริเวณไหล่ทางถนนในพื้นที่ตำบลหนองกะขะ-วัดบ้านจั่ว ซึ่งเชื่อมต่อกับนิคมอุตสาหกรรมอมตะ
ซิตี้ ชลบุรี ดังรายละเอียดที่ส่งมาด้วย 1 และ 2 ทั้งนี้โปรดส่งแบบตอบรับการเข้าร่วมกิจกรรม ภายในวันศุกร์ที่ 15
ธันวาคม 2566 ได้ทางอีเมล patchaya@amata.com

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาเข้าร่วมกิจกรรมในครั้งนี้ จะขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ



แบบตอบรับเข้าร่วม

กิจกรรมทำความสะอาด “Big Cleaning Day” ทำความดีเพื่อถวายเป็นพระราชกุศล
เนื่องในวันพ่อแห่งชาติ ประจำปี 2566

วันอังคารที่ 19 ธันวาคม 2566 เวลา 09.00-11.00 น.

ณ บริเวณไหล่ทางถนนในพื้นที่ตำบลหนองกะขะ-วัดบ้านจั่ว

บริษัท/หน่วยงาน _____

ชื่อ-นามสกุล (ผู้ประสานงาน) _____

เบอร์ติดต่อ _____ E-mail _____

เข้าร่วมกิจกรรม จำนวน _____ ท่าน

หมายเหตุ กรุณาส่งแบบตอบรับ **ภายในวันที่ 15 ธันวาคม 2566**

E-Mail : patchaya@amata.com



โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านเก่า อำเภอฟานทอง จังหวัดชลบุรี

ขอประกาศเกียรติคุณยกย่องเชิดชูเกียรติ

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ได้บริจาค เครื่องฟอกอากาศ

ให้กับโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านเก่า

ขออำนาจแห่งคุณพระศรีรัตนตรัย ประทานพรให้บริษัท และ ผู้บริหาร/พนักงานเจริญรุ่งเรือง และมีสุขภาพพลานามัยแข็งแรง

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๘ พฤศจิกายน พุทธศักราช ๒๕๖๖

ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านเก่า



โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านเก่า อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี

ขอประกาศเกียรติคุณยกย่องเชิดชูเกียรติ

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ได้บริจาค เครื่องฟอกอากาศ

ให้กับโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านเก่า

ขออำนาจแห่งคุณพระศรีรัตนตรัย ประทานพรให้บริษัท และ ผู้บริหาร/พนักงานเจริญรุ่งเรือง และมีสุขภาพพลานามัยแข็งแรง

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๘ พฤศจิกายน พุทธศักราช ๒๕๖๖

ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านเก่า

ระบบบริจาคอิเล็กทรอนิกส์ (e-Donation) กรมสรรพากร

เลขที่

ผู้บริจาค

บริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เลขประจำตัวประชาชน / เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร

หน่วยรับบริจาค

โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านเก่า

ตำบล/แขวง บ้านเก่า อำเภอ/เขต พานทอง จังหวัด ชลบุรี

เลขประจำตัวหน่วยรับบริจาค

วันที่บริจาค

21 พฤศจิกายน 2566

มูลค่าทรัพย์สินบริจาค

ทรัพย์สินที่บริจาค

เครื่องฟอกอากาศ

DN: ebc5a9c5

ผู้มีอำนาจลงนาม

21 พฤศจิกายน 2566 15:15:33

หมายเหตุ : 1. ข้อมูลบริจาคของท่านได้บันทึกไว้ในระบบบริจาคอิเล็กทรอนิกส์ (e-Donation) ท่านสามารถตรวจสอบได้ทางเว็บไซต์กรมสรรพากร (www.rd.go.th)

2. กรมสรรพากรเป็นเพียงผู้ให้บริการระบบบริจาคอิเล็กทรอนิกส์ (e-Donation) กรณีที่ท่านต้องการแก้ไข หรือยกเลิกหรือสอบถามเกี่ยวกับรายการบริจาคของท่านสามารถสอบถามได้ที่หน่วยรับบริจาคที่ท่านทำรายการ

ระบบบริจาคอิเล็กทรอนิกส์ (e-Donation) กรมสรรพากร

ผู้บริจาค บริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

หน่วยรับบริจาค โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านเก่า
ตำบล/แขวง บ้านเก่า อำเภอ/เขต พานทอง จังหวัด ชลบุรี
เลขประจำตัวหน่วยรับบริจาค

วันที่บริจาค 21 พฤศจิกายน 2566

มูลค่าทรัพย์สินบริจาค

ทรัพย์สินที่บริจาค เครื่องฟอกอากาศ



DN: 991074c7

ผู้มีอำนาจลงนาม

21 พฤศจิกายน 2566 14:58:45

หมายเหตุ : 1. ข้อมูลบริจาคของท่านได้บันทึกไว้ในระบบบริจาคอิเล็กทรอนิกส์ (e-Donation) และสามารถตรวจสอบได้ที่เว็บไซต์กรมสรรพากร (www.rd.go.th)

2. กรมสรรพากรเป็นเพียงผู้ให้บริการระบบบริจาคอิเล็กทรอนิกส์ (e-Donation) กรณีที่ท่านต้องการแก้ไข หรือยกเลิกหรือสอบถามเกี่ยวกับรายการบริจาคของท่านสามารถสอบถามได้ที่หน่วยรับบริจาคที่ท่านทำรายการ

เอกสารแนบที่ 18 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความ
ปลอดภัยในการทำงานและนโยบายอาชีวอนามัยและ
ความปลอดภัยและนโยบายสิ่งแวดล้อม

ประกาศบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ที่ 001/23

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามที่กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัย ในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2565 หมวดที่ 2 ข้อ 25 กำหนดให้สถานประกอบการ จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการตามองค์ประกอบที่กำหนด นั้น

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบกิจการ เคลือบสีแผ่นเหล็ก มีลูกจ้างจำนวน 85 คน จึงจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเลขที่ 700/614 หมู่ 7 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20000 โดยมีการปรับเปลี่ยนรายชื่อคณะกรรมการฯ ใหม่ทดแทนรายชื่อคณะกรรมการชุดเดิม เนื่องจากคณะกรรมการหมดวาระ อ้างอิงจากประกาศ คำสั่งบริษัท เลขที่ 005/21 และให้รายชื่อดังต่อไปนี้ดำรงตำแหน่งคณะกรรมการฯ ดังกล่าว ดังนี้



ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
เลขานุการ

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ เสนอนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความปลอดภัยในการทำงาน เสนอนายจ้าง

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)

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

Tel : 038-454-381

Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)

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

Tel : 038-193-290

Fax : 038-193-293



3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและ สภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ

4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

5. พิจารณาคู่มีว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ เพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

6. สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการ ความปลอดภัยทุกครั้ง

7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึง โครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย ต่อนายจ้าง

9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง

10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะ ในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง

11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการท างานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ คณะกรรมการดำเนินงานตั้งแต่วันที่ 1 เดือน กันยายน พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 31 สิงหาคม 2568

T

พิชัยเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย)

ตั้ง ณ วันที่ 1 เดือน กันยายน พ.ศ. 2566

นายจ้าง/กรรมการผู้จัดการบริษัท

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

PPT



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

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



นโยบายสิ่งแวดล้อม 2022

บริษัทขอสัญญาว่า

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

2022 環境方針

会社は次の通りコミットメントを發表します。

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

EMR

Manager

Administration Senior Manager

Director & Factory Manager

Managing Director

20 January 2022

เอกสารแนบที่ 19 แผนการดำเนินงาน
ด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

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



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

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

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

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



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

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

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

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



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

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

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ	
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Remark
3.4 กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย (Safety Activity)															
- กิจกรรม Pathod , กิจกรรม 5 ส.	Safety Committee	P	----->												
		A													
- โครงการ Safety small group	Supervisor/Safety Officer	P	----->												
		A													
4. การลดความสูญเสีย (Injury Control)															
4.1 อบรมการปฐมพยาบาล (First Aid)	Out Source	P													
		A													
4.2 การเฝ้าระวังทางการแพทย์ (Medical Monitoring)	Safety Committee/Safety														
- การตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน (Health Check Up for New Worker)	Safety /Outsource	P	----->												
		A													
- การตรวจสุขภาพประจำปี (ตามปัจจัยเสี่ยง) (Annual Health Check Up)	Safety /Outsource"	P			----->										
		A													
- การสุ่มตรวจสอบปัสสาวะ เพื่อหาสารเสพติด (Random check urin for Protection Narcotic)	Safety Committee/Safety	P	----->												
		A													
4.3 แผนการดำเนินงานตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Prevention and Response)	Safety Committee/Safety														
- ทบทวนแผนผังเส้นทางหนีไฟ (Fire Exit Layout)	"	P			----->										
		A													
- ทบทวนแผนผังอุปกรณ์ป้องกันระงับอัคคีภัย (Fire Protective Equipment Layout)	"	P			----->										
		A													
- ทบทวน Procedure เหตุฉุกเฉิน (Emergevcy and Response Procedure)	"	P			----->										
		A													
- อบรมการป้องกันระงับอัคคีภัย และแนวทางการปฏิบัติการหนีไฟ (Fire Figthing and Prevention)	Out Source	P												----->	
		A													
4.4 แผนการดำเนินการจัดการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล															
- ซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล (Chemical Spill Prevention and Response)	Owner/Safety Officer	P													แผนย่อยแยกตามพื้นที่
		A													
4.5 แผนการดำเนินการจัดการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีหม้อไอน้ำระเบิด															
- ซ้อมแผนฉุกเฉินหม้อไอน้ำรั่ว (Boiler Explosive Prevention and Response)	MT/Safety	P				PC1	----->								
		A													
4.6 แผนการดำเนินการจัดการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีแก๊สรั่ว (ล่าสุดปี 2021)															MT เป็นผู้ซ้อม
- ซ้อมแผนฉุกเฉินแก๊สรั่ว (Natural Gas Leak Prevention and Response)	Safety Committee/Safety Officer	P				PC1	----->								
		A													



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

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

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

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



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

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

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566

Occupational Health Safety and Environment Plan 2023

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

Safety & ISO Staff

GA Manager

GA Senior Manager

Director & Factory Manager

Managing Director

เอกสารแนบที่ 20 บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกัน
และระงับอัคคีภัย



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

INSPECTION, TEST AND PREVENTIVE MAINTENANCE FOR FIRE DETECTION SYSTEM - FIRE ALARM

Customer : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Report Date : 20 November 2023

Inspection Date : 18 November 2023

Inspector By :



Issued By

Plant Witness by



RCS SAFETYTECH SERVICES CO.,LTD.

PCM PROCESSING (THAILAND) CO., LTD.

Reviewed & Approved By



Accepted By



RCS SAFETYTECH SERVICES CO.,LTD.

PCM PROCESSING (THAILAND) CO.,LTD.

Equipment Inspection Summary Test Sheet

Report Date: 20 November 2023

Item	Description	Amount	Complete	Incomplete	Ready to Operate %	Problem	Corrective Action	Target Date	Progress	Ready to Operate %	Refer page
	Fire Alarm System										
	All Equipment	116	116	0	100.00	-	-	-	-	-	
	- Fire Alarm Control Panel (FCP)	1	1	0	100.00	-	-	-	-	-	
	- Graphic Annunciator	N/A	N/A	N/A	N/A	-	-	-	-	-	
	- Beam Smoke Detector	8	8	0	100.00	-	-	-	-	-	
	- Smoke Detector	21	21	0	100.00	-	-	-	-	-	
	- Heat Detector	69	69	0	100.00	-	-	-	-	-	
	- Manual Call Point (Alarm bell + Lamp)	14	14	0	100.00	-	-	-	-	-	
	- Solenoid Valve (CO2 Supp. system)	3	3	0	100.00	-	-	-	-	-	

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Inspection Date : 18 November 2023

Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team

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

General

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

Location of Zone

- | | |
|---------------------------------------|-------------------------------------|
| 1. ZONE 1 - OFFICE BUILDING 1st FLOOR | 6. ZONE 6 - PRODUCTION (RIGHT SIDE) |
| 2. ZONE 2 - OFFICE BUILDING 2nd FLOOR | 7. ZONE 7 - UTILITY AREA |
| 3. ZONE 3 - PRODUCTION (LEFT SIDE) | 8. ZONE 8 - PRODUCTION (RIGHT SIDE) |
| 4. ZONE 4 - PRODUCTION (LEFT SIDE) | 9. ZONE 9 - MAIN GUARD HOUSE |
| 5. ZONE 5 - PRODUCTION (RIGHT SIDE) | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |

Battery Back up	28.12	V.
DC. Charger	27.65	V.
AC. Power Supply	236.7	V.



Inspection



Function Test

Remark : _____

Comment : _____

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.
Inspection Date : 18 November 2023
Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team
Witness : Ms.Kannika M. (PPT - Representative)

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

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

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

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.
Inspection Date : 18 November 2023
Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team
Witness : Ms.Kannika M. (PPT - Representative)

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

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

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



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

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Inspection Date : 18 November 2023

Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team

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

ITEM	LOCATION	TYPE	AMOUNT	INSPECTION	TEST RESULT	REMARK
ZONE 9 - MAIN GUARD HOUSE						
	SECURITY GUARD HOUSE	HD	1	S	S	
(HD = 1) (BSD = 0) (SD = 0) (M = 0)						

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

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

FIRE ALARM SYSTEM

Client : PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.
Inspection Date : 18 November 2023
Inspector : Mr.Phadet Puttapai & Team
Witness : Ms.Kannika M. (PPT - Representative)

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

Problem or Failed from Inspection

- NONE

Recommendation

- NONE

Overall of fire alarm system

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

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

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

แบบรายงานผลการตรวจสอบระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้
<<Fire Alarm System Inspection Report>>

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

ประเภทการตรวจสอบ

- ☐ ติดตั้งใหม่
- ☐ ปรับปรุงระบบเดิม
- ☐ ติดตั้งเพิ่มเติม
- ☒ ตรวจสอบประจำปี (ระบุ)....พ.ศ. 2566....

วันที่ทำการตรวจสอบ : 18 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 โดย บริษัท อาร์ซีเอส เซฟตี้เทค เซอร์วิสেস จำกัด
สำนักงานเลขที่ : 97/59 หมู่ที่ 1 ตำบลหนองขาม อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20230
โทรศัพท์ 038-110 130 โทรสาร 038-110 131

วิศวกรผู้ตรวจสอบ :  ตำแหน่ง : วิศวกรไฟฟ้า ระดับภาควิศวกร
ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพเลขที่ : ภพก.50096 หมดยอายุ : 1 พฤษภาคม 2570

ลงชื่อ

Safety Tech Services Co., Ltd



... <<วิศวกรผู้รับรอง>>



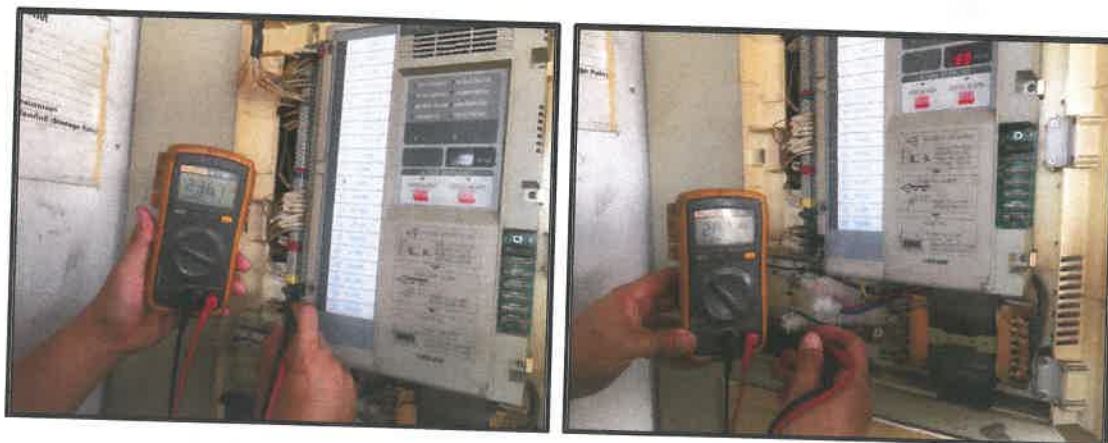
Picture report – Fire Alarm System Inspection

PCM PROCESSING (THAILAND) CO., LTD.

(Fire Control Panel, Heat detectors / Smoke detectors / Beam Smoke Detectors/Manual Call Point)



FIRE ALARM CONTROL PANEL (FCP.)



Fire Alarm Control Panel (FCP.) Test (AC/DC,Battery backup)

Picture report – Fire Alarm System Inspection



Picture report – Fire Alarm System Inspection



Picture report – Fire Alarm System Inspection



ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่17..... เดือนJul..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค	
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	แล้ววันนี้ : จง	แผนก : ซ่อมบำรุง	ชื่อ	
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0				
2. CO2		3	3	-	-	0				
3. BF2000		10	1	-	-	0				
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง		ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ	
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง	
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถึงระดับเหลืงใช้งานได้

ถึงดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข้มข้นทางด้านขวามือ



เข็มขัดทางด้านการขายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่17..... เดือนJul..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.	แผนก : ซ่อมบำรุง
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	ชื่อ
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้


✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่17..... เดือนJul..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.	แผนก : ซ่อมบำรุง
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	ชื่อ 
2. CO2	3	3	-	-	0	
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถึงคืบเพลิงที่พบปัญหา

[illegible]

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถึงดับเพลิงใช้งานได้



เพิ่มขีดทางด้านขวามือ

ถึงดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่21..... เดือนAug..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค	
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.		แผนก : ซ่อมบำรุง	
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0	ชื่อ			
2. CO2		3	3	-	-	0				
3. BF2000		10	1	-	-	0				
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง		ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ	
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง	
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่21..... เดือนAug..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	เจ้าหน้าที่ : จง ชื่อ [REDACTED] ...	แผนก :ซ่อมบำรุง [REDACTED] ...
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่21..... เดือนAug..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	เจ้าหน้าที่ : จป. ชื่อ : 	แผนก : ซ่อมบำรุง
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-SCR-01	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-02	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-03	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-04	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนSep..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค	
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.		แผนก : ซ่อมบำรุง	
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0	ชื่อ			
2. CO2		3	3	-	-	0				
3. BF2000		10	1	-	-	0				
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง		ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ	
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง	
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนSep..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	เจ้าหน้าที่ : จา. ชื่อ : 	แผนก : ซ่อมบำรุง
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนSep..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.	แผนก : ซ่อมบำรุง
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	ชื่อ . . .	
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดดังคับเพลิงที่พบปัญหา

[illegible]

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถึงดับเพลิงใช้งานได้

ถึงต้นเหถึงใช้งานไม่ได้



เข้มข้นทางด้านขวามือ



เพิ่มขีดทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนOct..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค	
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป		แผนก : ซ่อมบำรุง	
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0	ชื่อ			
2. CO2		3	3	-	-	0				
3. BF2000		10	1	-	-	0				
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง		ชนิดถังดับเพลิง		ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ
ตำแหน่ง			น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง
DRY-OF-01	Canteen		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-02	Canteen-Pantry		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-03	Canteen		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-04	Locker (W)		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-05	Lobby		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-07	Conference Room 1		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-08	MD Room (Front)		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-09	Office		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-10	washing hand - Exit		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-QC-01	Test 1		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-01	MT Shop		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-02	Entry - Computer		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-03	CO2-Mixing		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-04	CO2-Mixing		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-05	CO1-control		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-06	CO1-Mixing		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-07	Oven		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-09	Fire exit No.2		Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนOct..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.	แผนก : ซ่อมบำรุง
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	ชื่อ
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนOct..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	เจ้าหน้าที่ : จป. ชื่อ : 	แผนก : ซ่อมบำรุง
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-SCR-01	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-02	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-03	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-04	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกลียว

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนNov..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค	
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.		แผนก : ซ่อมบำรุง	
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0	ชื่อ			
2. CO2		3	3	-	-	0				
3. BF2000		10	1	-	-	0				
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง		ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อค	เชือกล็อค	สายฉีด	แรงดันของ	
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง	
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนNov..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	เจ้าหน้าที่ : จป. ชื่อ : 	แผนก : ซ่อมบำรุง
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกสลัก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ: ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนNov..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จง	แผนก : ห้องบำรุง
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	ชื่อ
2. CO2	3	3	-	-	0	
3. BF2000	10	1	-	-	0	

รายละเอียดถึงดับเพลิงที่พบปัญหา

[illegible]

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ยังดับเพลิงใช้งานได้

ถึงดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดความสามารถ



เพิ่มขีดทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนDec..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป	แผนก : ซ่อมบำรุง
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	ชื่อ
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อค	เชือกล็อค สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนDec..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.	แผนก : ซ่อมบำรุง
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	ชื่อ
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✓

✗



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนDec..... ปี23.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.	แผนก : ซ่อมบำรุง
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	ชื่อ	
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อค	เชือกด็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-SCR-01	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-02	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-03	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-04	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ: ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

เอกสารแนบที่ 21 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสุขภาพ
ก่อนเข้าทำงานและผลการตรวจสอบสุขภาพ
ปี 2563-2566



ใบรับรองแพทย์

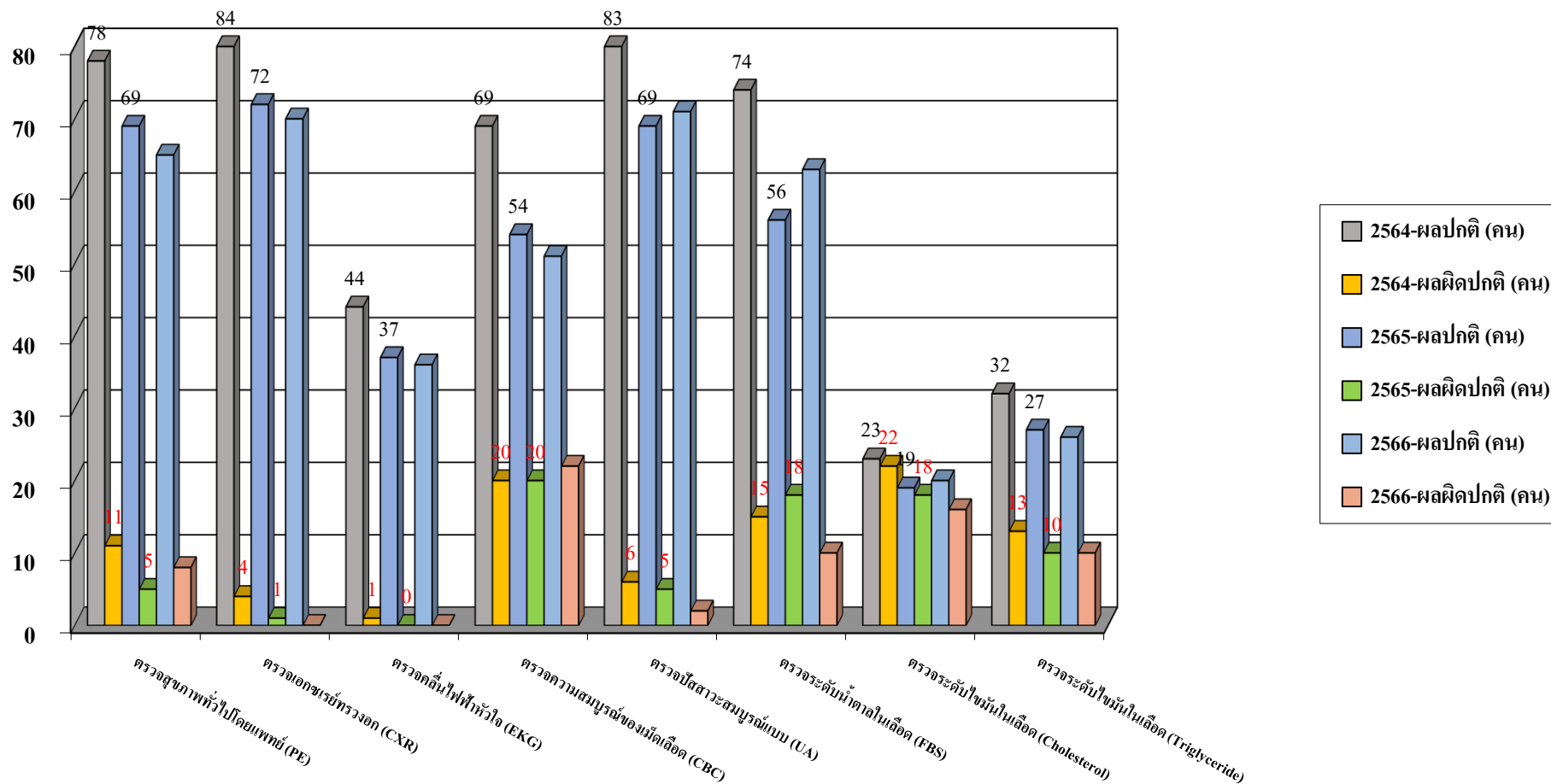
การตรวจร่างกาย (PE) และ ตรวจทางห้องปฏิบัติการ (Lab)

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

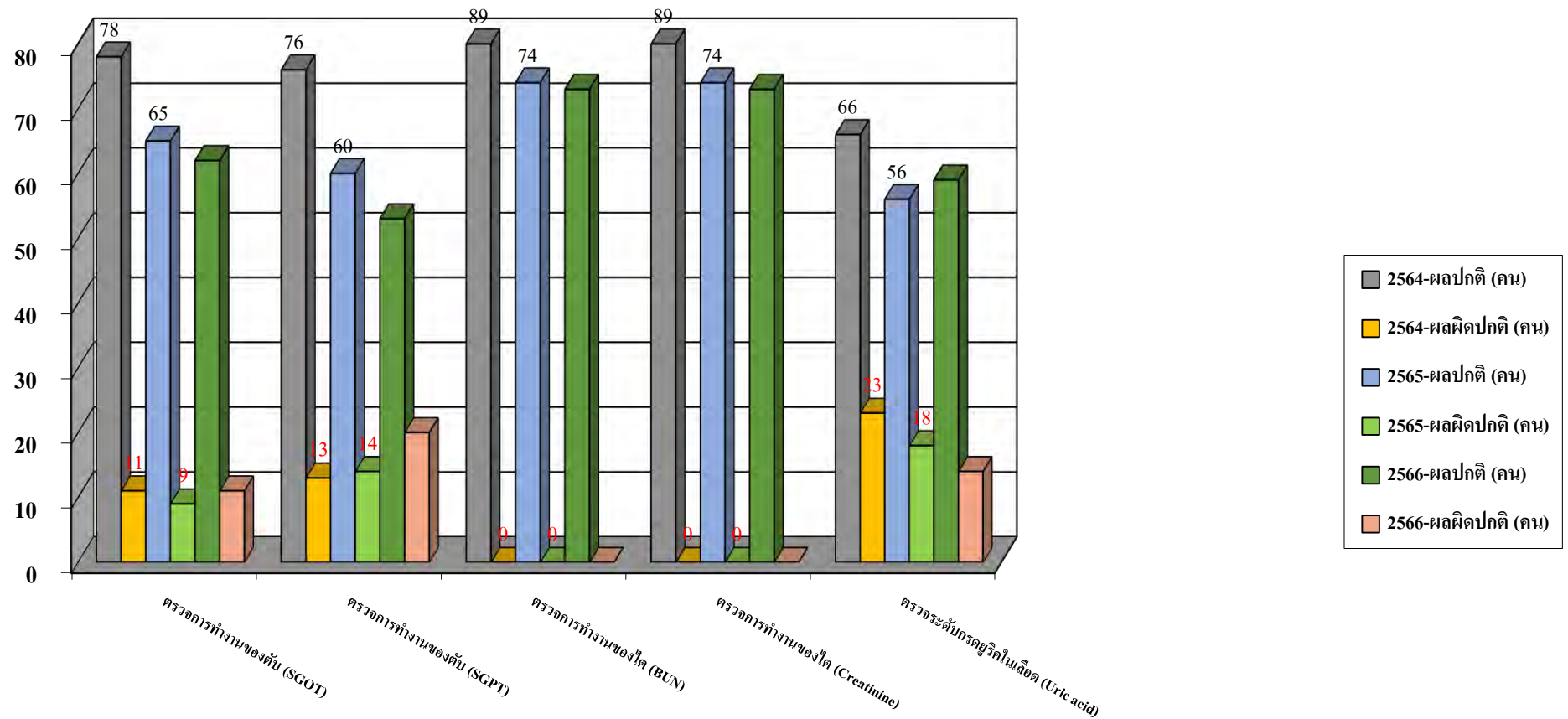
สรุป ผลตรวจร่างกาย (Physical Exam.) ปกติ

ผลตรวจทางห้องปฏิบัติการ (Lab) สายตาสั้น ควรสวมแว่นหรือคอนแทคเลนส์ สามารถปฏิบัติงานทั่วไปได้

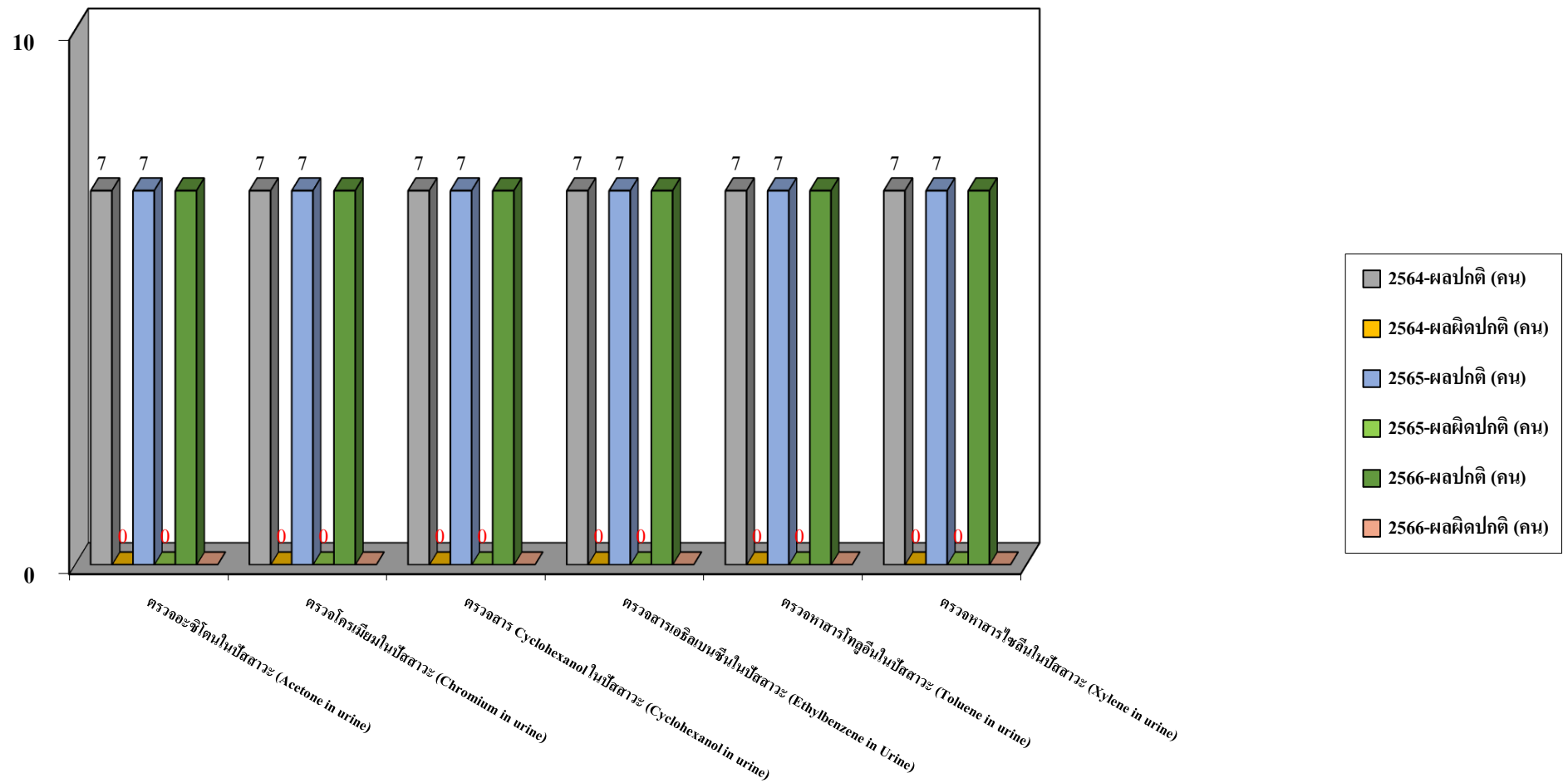
กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2564-2566



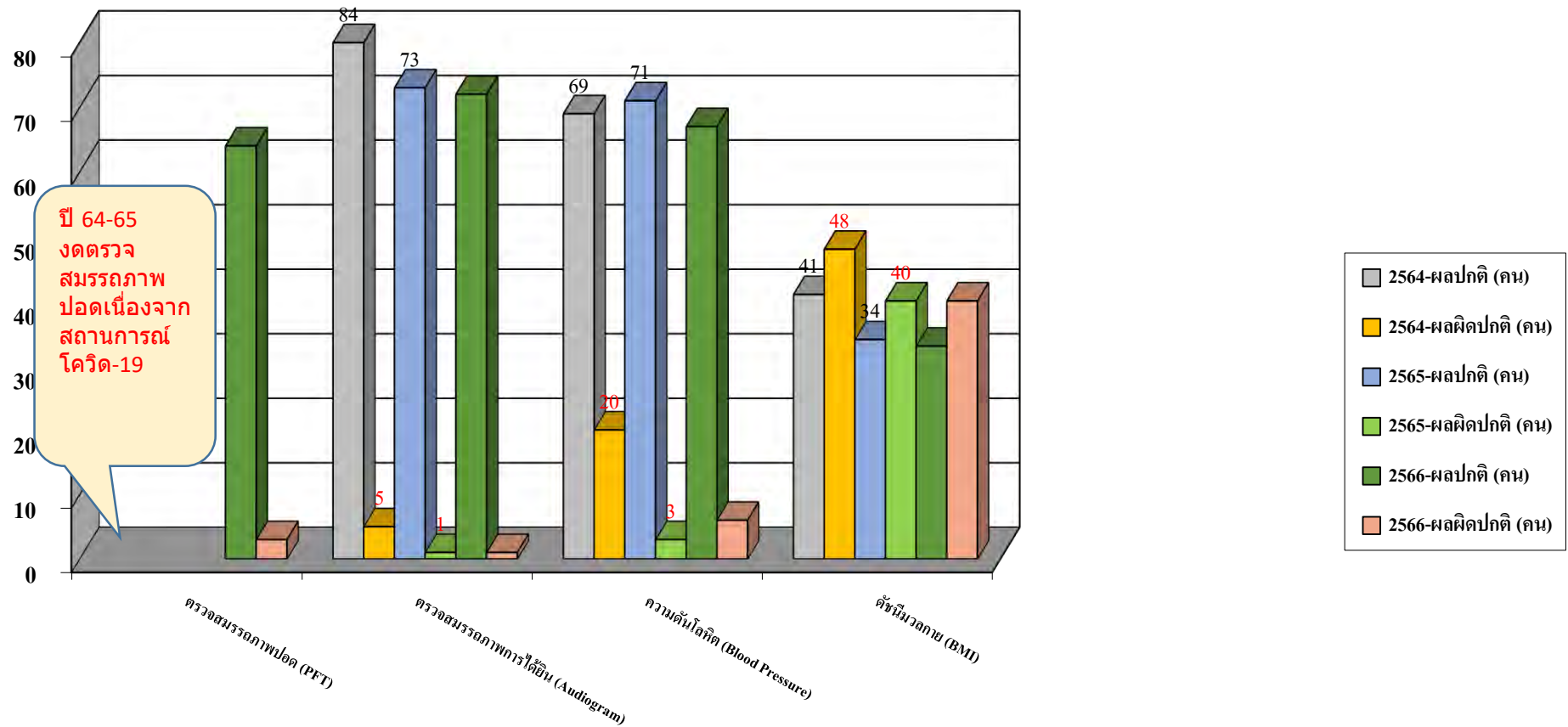
กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2564-2566



กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2564-2566



กราฟภาพรวมแสดงการตรวจสุขภาพประจำปี 2564-2566



เอกสารแนบที่ 22 แผนฉุกเฉินและระงับอัคคีภัยและ
รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
ประจำปี 2566

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

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

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

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

1. วัตถุประสงค์

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

2. ขอบเขต

แผนการรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน ใช้สำหรับบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
คู่มือการจัดการสารเคมีอันตรายสูง แอมโมเนีย

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

พนักงานมีหน้าที่ปฏิบัติตามแผนที่ได้จัดเตรียมไว้

5. คำจำกัดความ

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

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

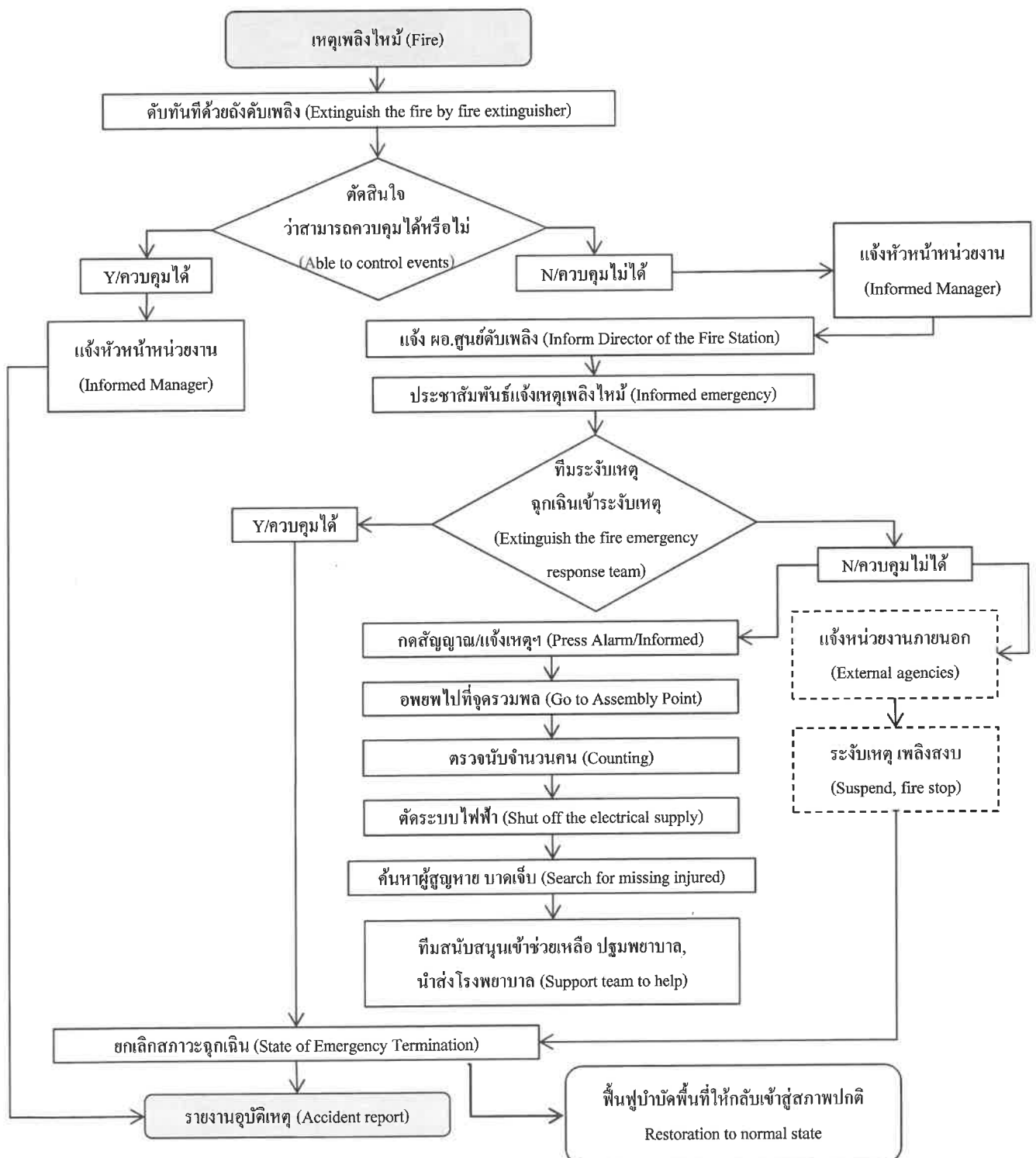
เครื่องจักร/อุปกรณ์

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

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

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

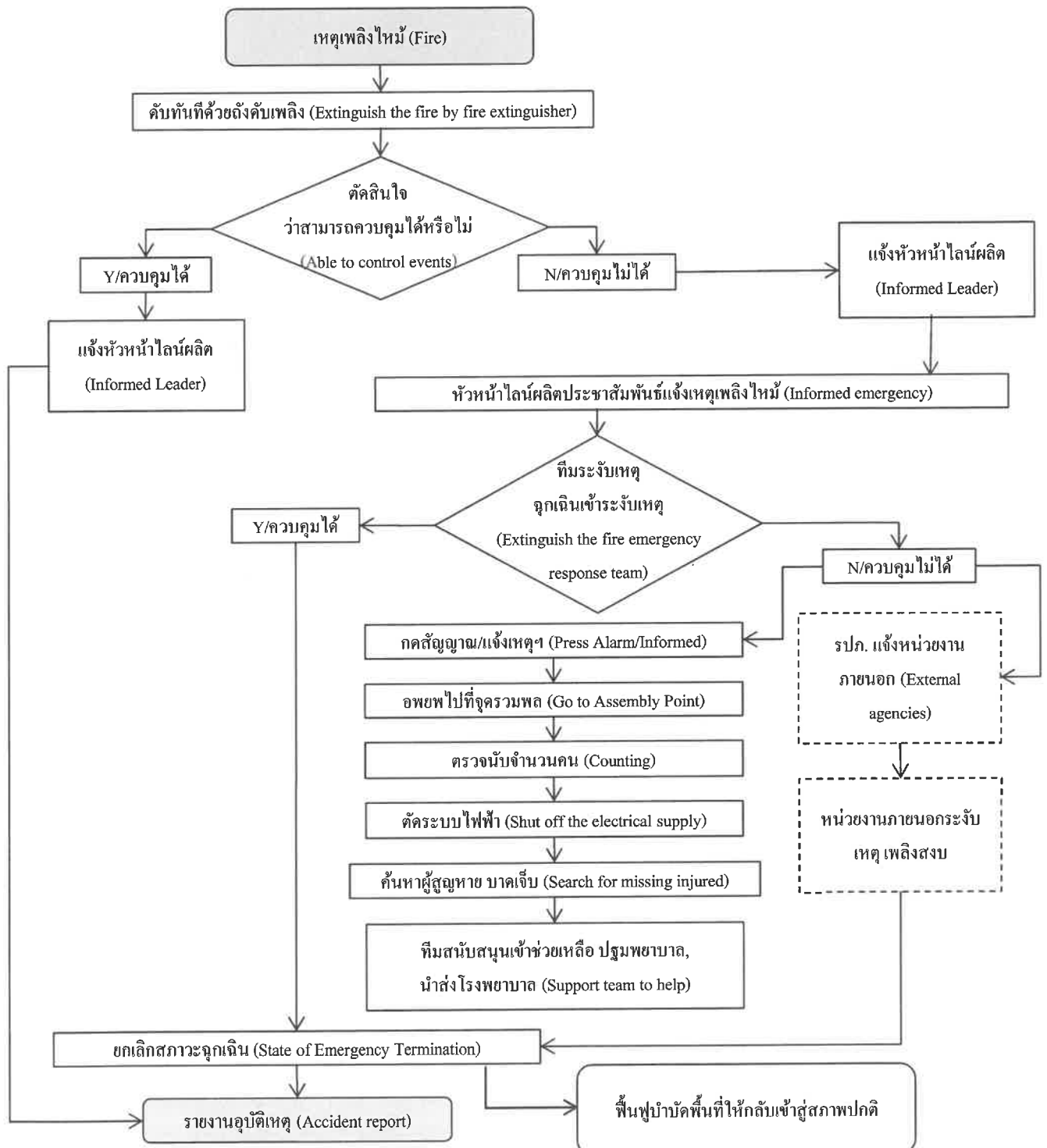
6.1 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



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

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

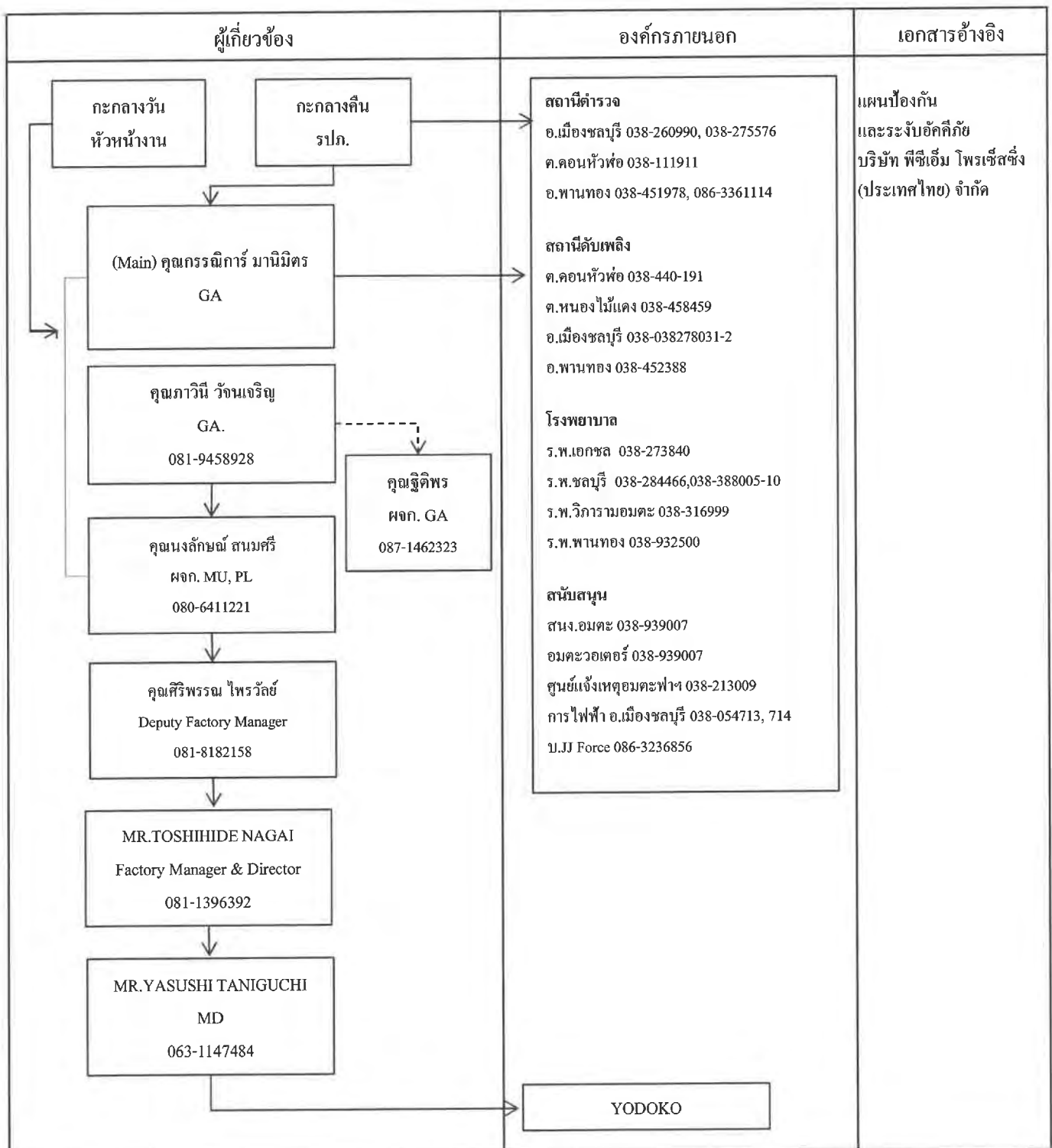
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยกลางคืนให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



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

6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

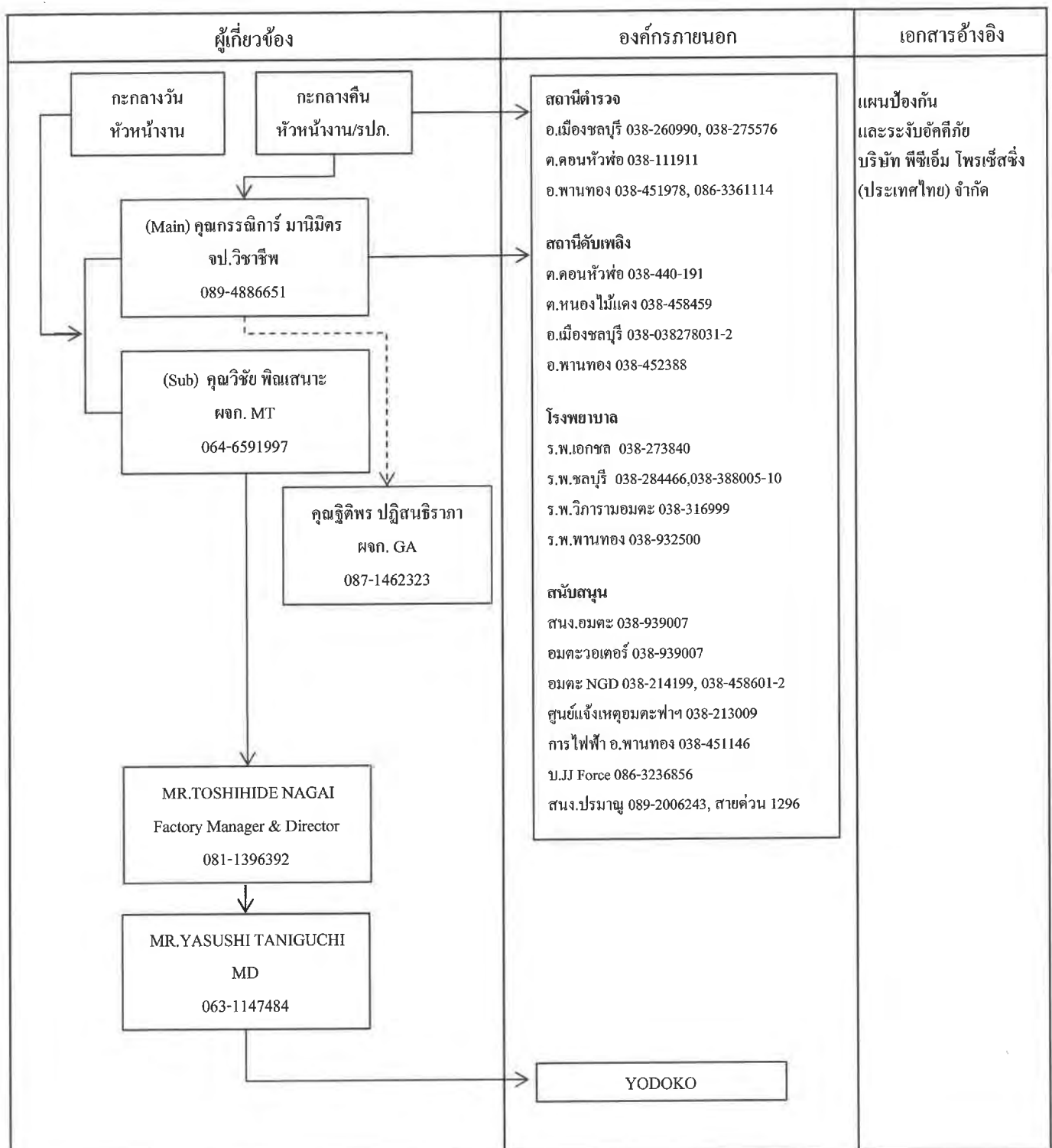
การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - Coil Center



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

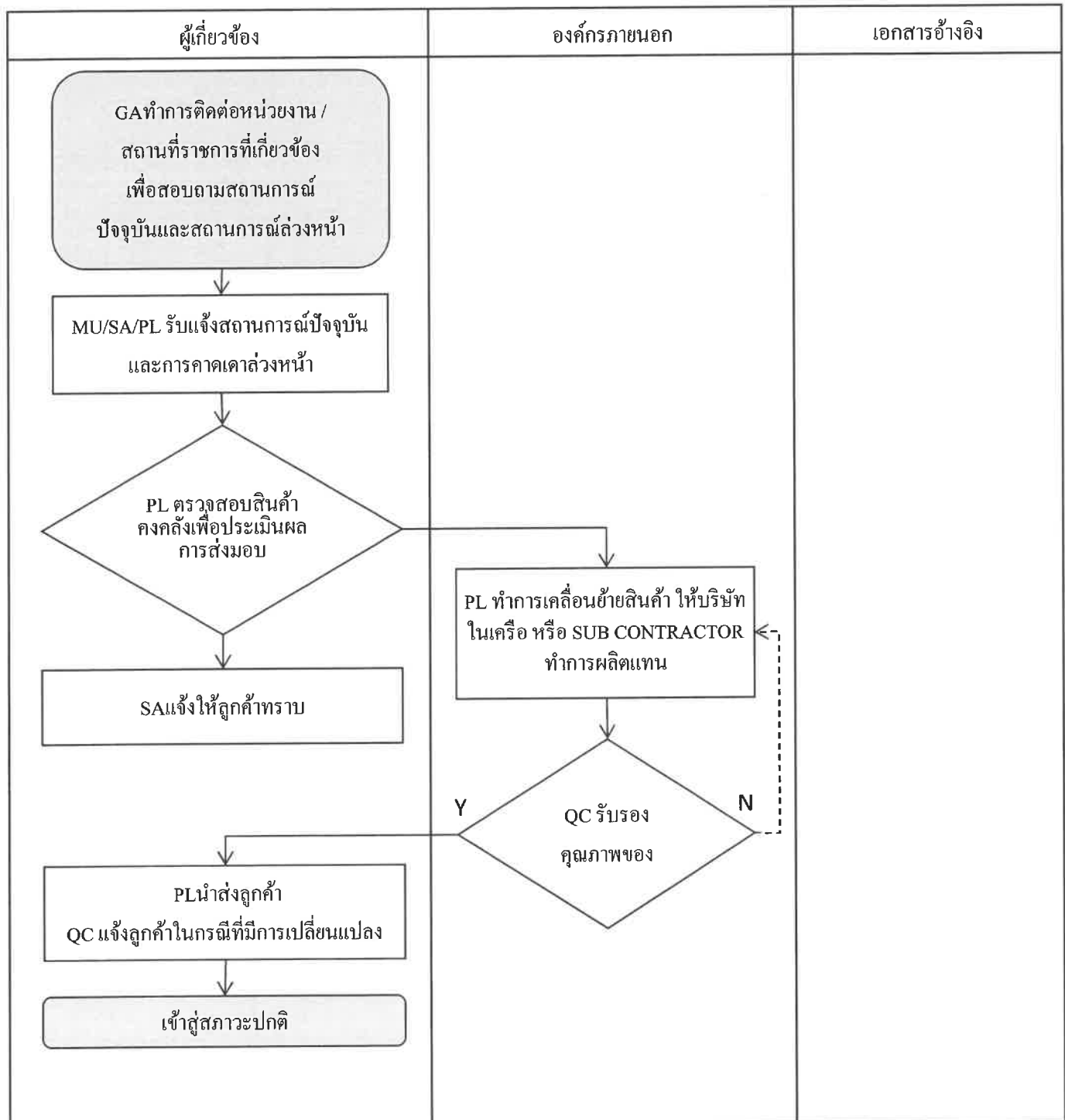
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - PC1



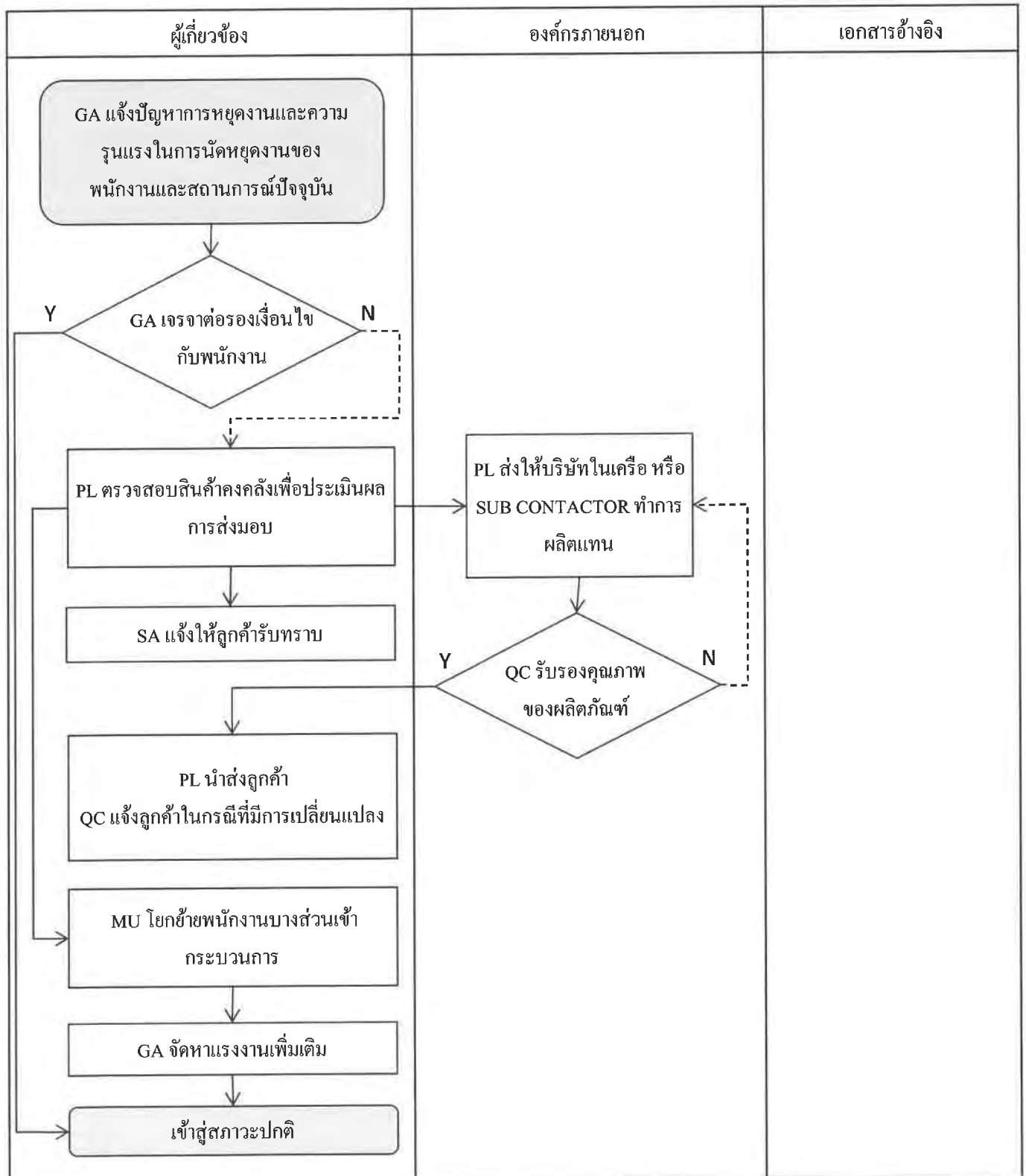
ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 8 / 15

6.2 ภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากภัยธรรมชาติ เช่น ภัยแล้ง และ แผ่นดินไหว (ผลกระทบที่เกิด 3 วัน)



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

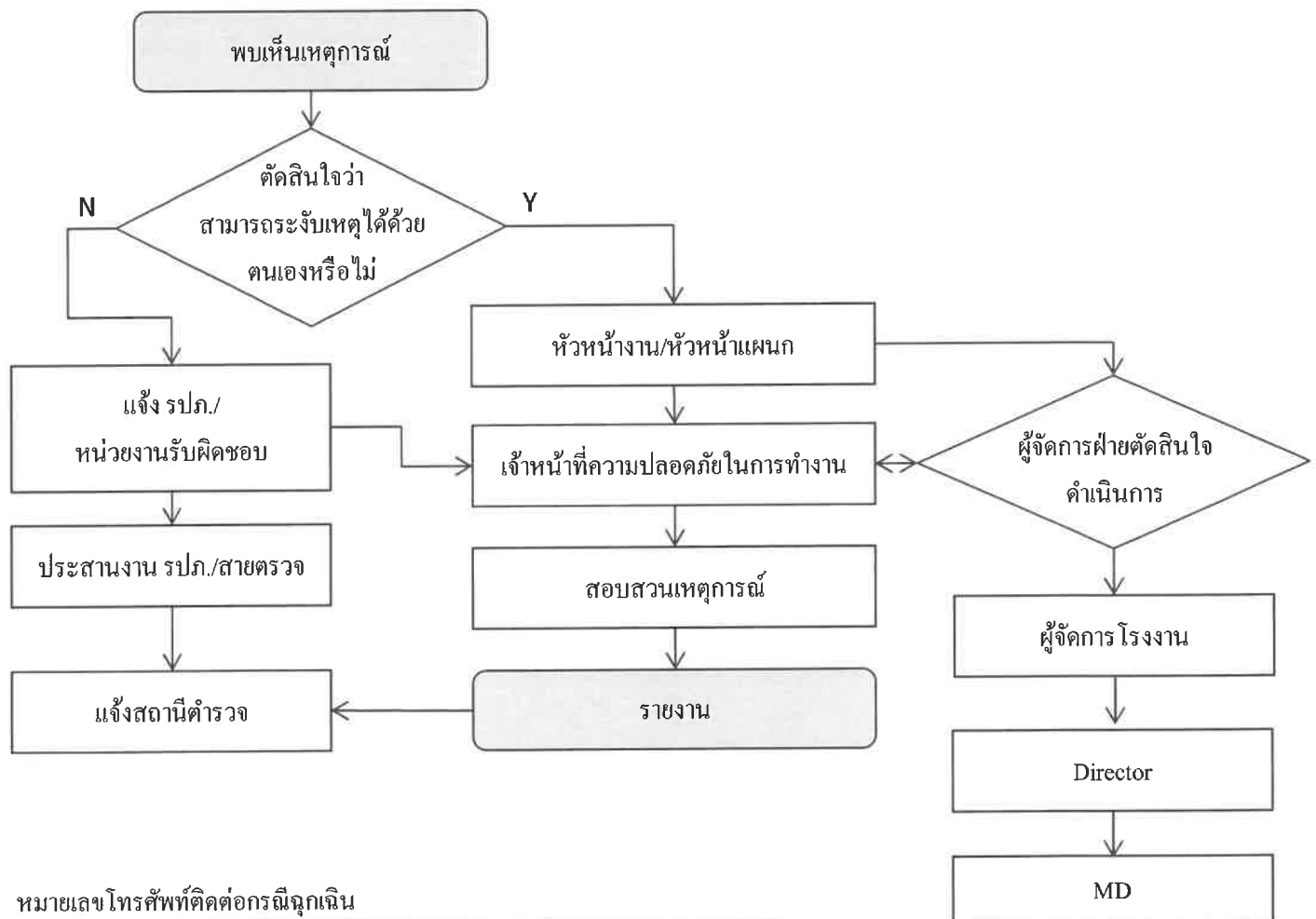
6.3 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากการนัดหยุดงานของพนักงาน (เกินกว่า 1 วัน)



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

6.4 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุทรัพย์สินบริษัทสูญหาย

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด - Coil Center



หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

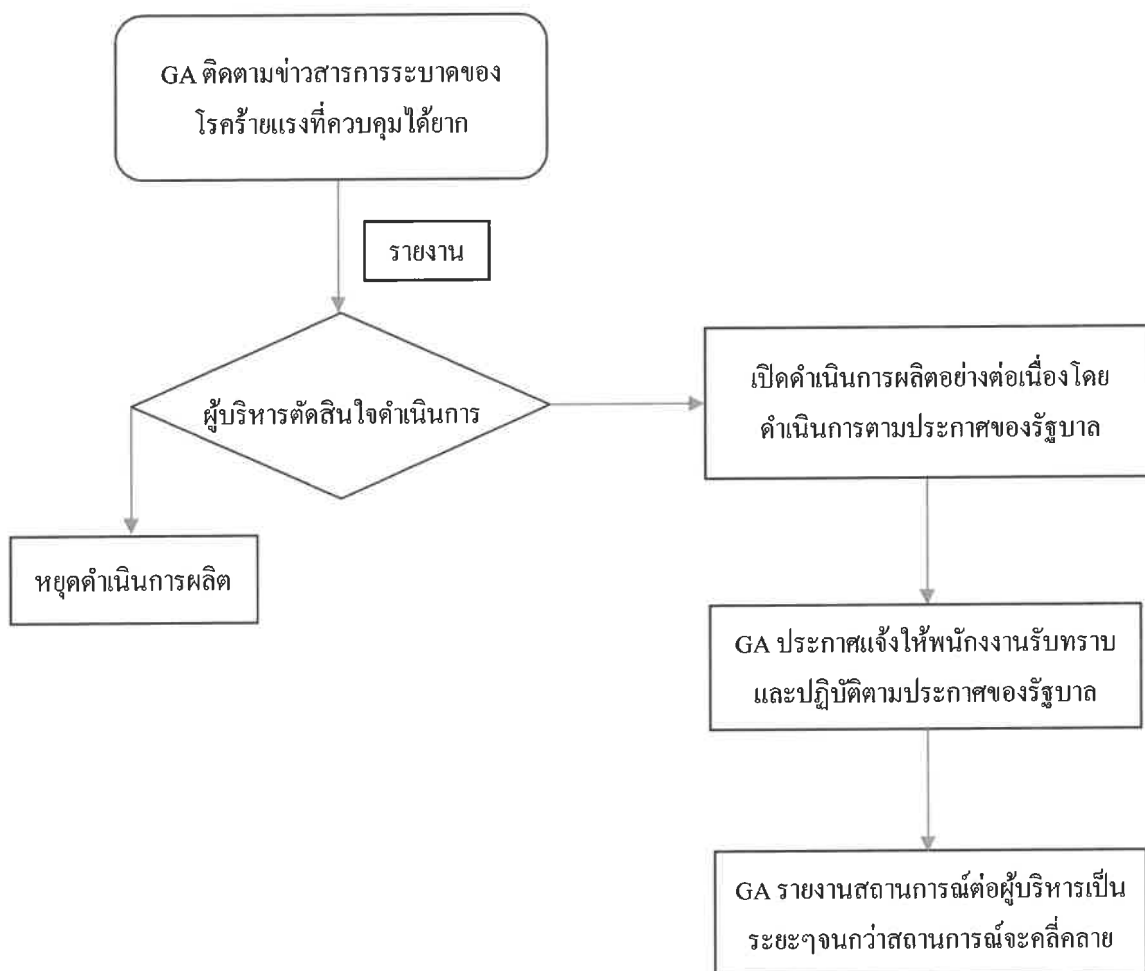
หน่วยงาน	หมายเลขโทรศัพท์
สถานีตำรวจ สกอ.พานทอง	038-451978, 086-3361114
สถานีตำรวจ เมืองชลบุรี	038-260990, 038-275576
โรงพยาบาลพานทอง	038-932500

ชื่อ	ตำแหน่ง	หมายเลขโทรศัพท์
------	---------	-----------------



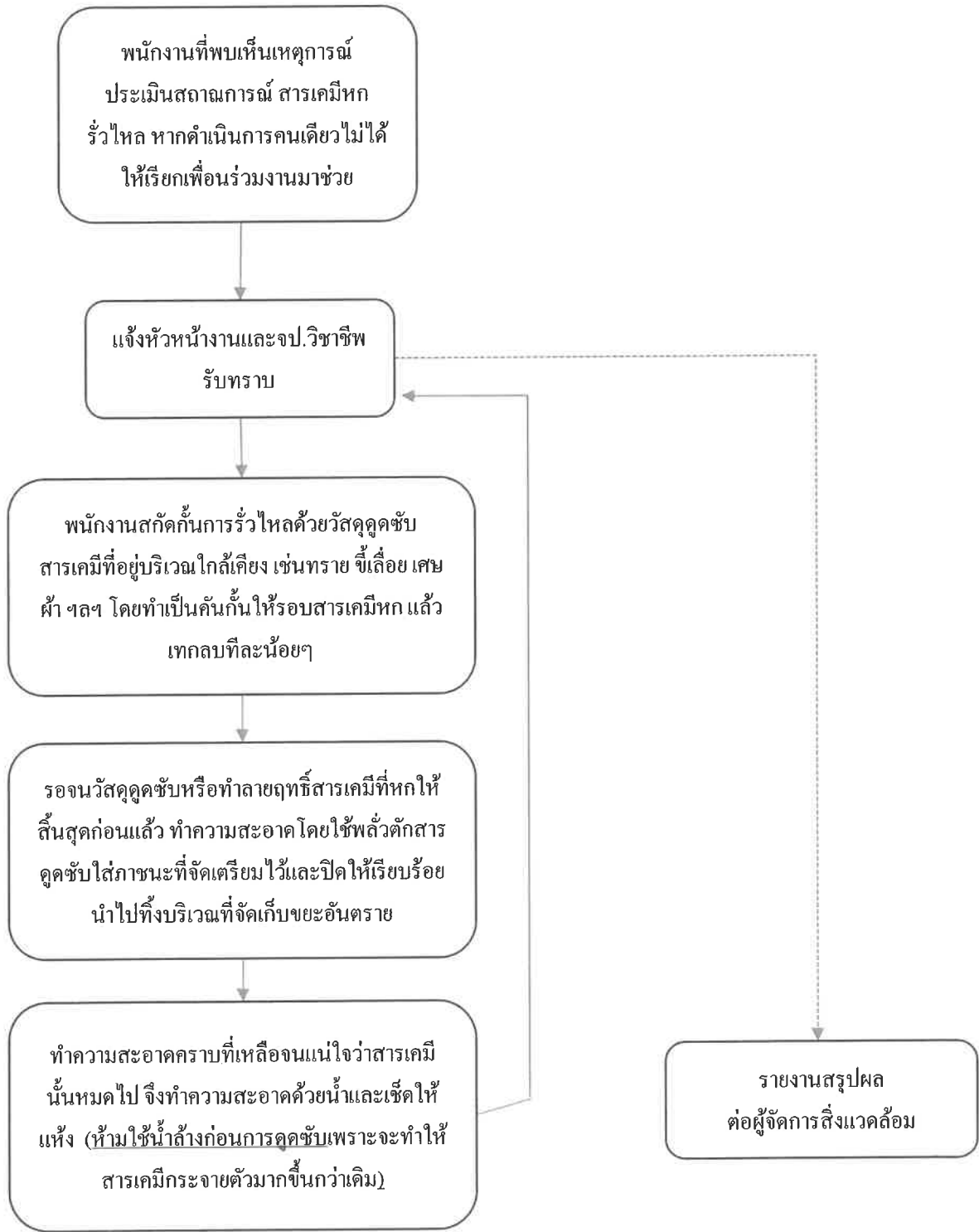
ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) Contingency Plan				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 12 / 15	

6.6 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดโรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก



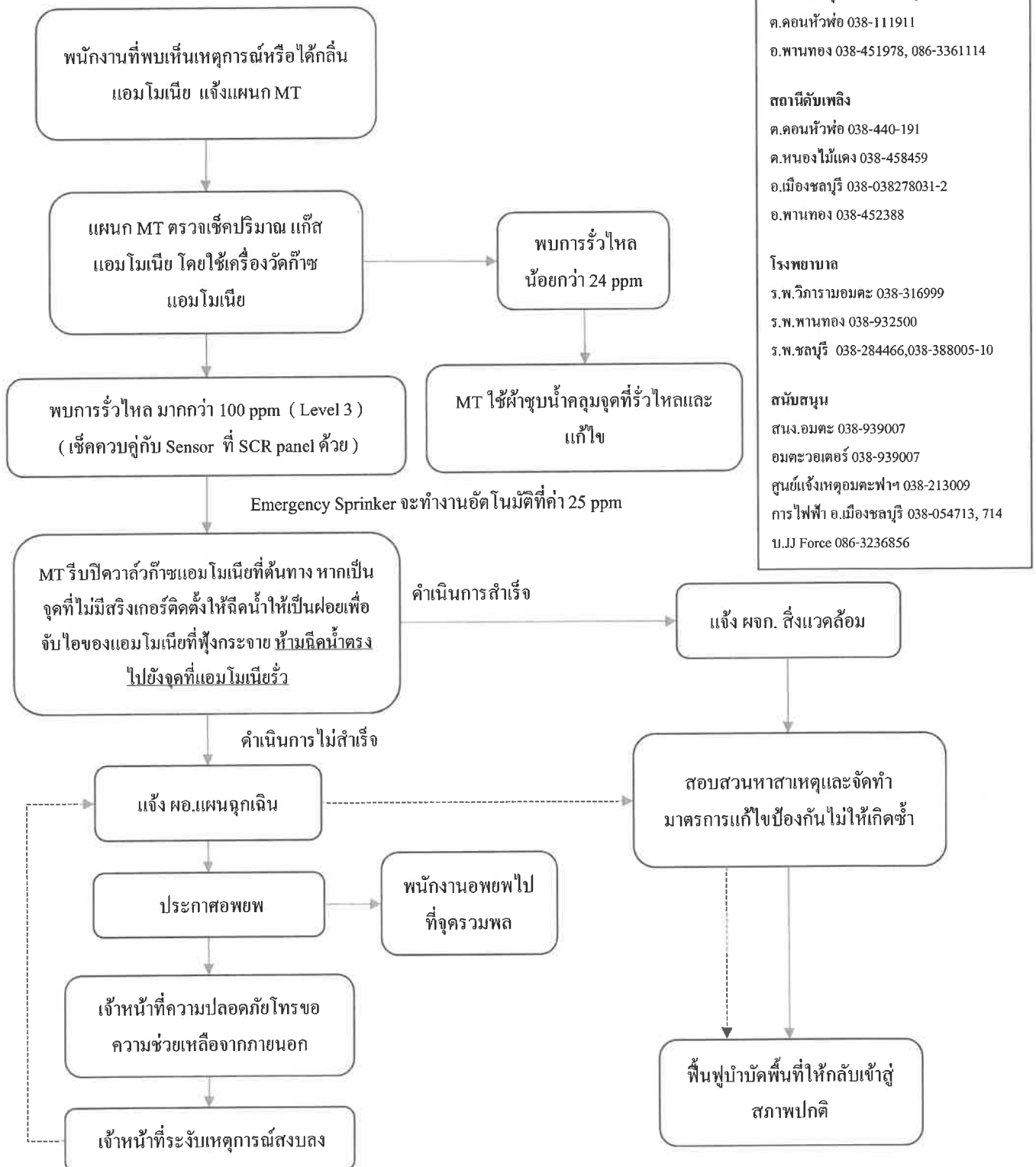
ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 13 / 15

6.7 สภาวะฉุกเฉินเมื่อสารเคมีหกรั่วไหลขณะขนย้ายในพื้นที่จัดเก็บขยะหลังโรงงาน



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

6.8 สถานะฉุกเฉินเมื่อก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล



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

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

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

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

หมายเหตุ : การเข้าแก้ไขการรั่วไหลพนักงานต้องสวมอุปกรณ์ Safety ที่จำเป็นก่อนเข้าพื้นที่ ที่มีแอมโมเนียรั่วไหล
ชุดป้องกันสารเคมี , หน้ากากป้องกันสารเคมี , ถุงมือป้องกันสารเคมี

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

7. แบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง

-

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

ไม่มี

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

แบบรายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

(ตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัย

ในสถานประกอบการเพื่อความปลอดภัยในการทำงานสำหรับลูกจ้าง ข้อ 36)

1. ข้อมูลสถานประกอบการ

1.1 ชื่อสถานประกอบการ.....บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด.....สาขา.....2.....

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

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

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

1.2 จำนวนลูกจ้าง/พนักงานรวม/ผู้เกี่ยวข้อง ทั้งสิ้น.....79.....คน

1.3 ที่ตั้งของสถานประกอบกิจการ

☐

เป็นสถานที่ที่มีหลายสถานประกอบกิจการตั้งอยู่ร่วมกัน ระบุชื่ออาคาร/สถานที่

☒

เป็นสถานที่ประกอบกิจการเดียว

1.4 กรณีที่มีหลายสถานประกอบกิจการตั้งอยู่รวม

☐

ลูกจ้างที่ทำงานภายในอาคารเดียวกันและในวันเวลาเดียวกันของนายจ้างทุกรายในสถานที่นั้นทำการฝึกซ้อมพร้อมกัน

☐

ลูกจ้างที่ทำงานภายในอาคารเดียวกันและในวันเวลาเดียวกันของนายจ้างทุกรายในสถานที่นั้น ไม่ได้ทำการฝึกซ้อมพร้อมกัน

2. รายงานผลการฝึกดับเพลิงขั้นต้น

2.1 ชื่อหน่วยงานที่ฝึกอบรมที่ทางราชการรับรองหรือยอมรับ...องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง....เลขที่ใบ

อนุญาต...0101-02-2565-0009 ...

2.2 วันที่ทำการฝึกอบรม.....27 พฤศจิกายน 2566.....

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

2.3 จำนวนพนักงานที่ผ่านการอบรมการฝึกซ้อมดับเพลิงในปีที่รายงาน หลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น

จำนวน.....22.....คน ชาย..... 10คน หญิง.... 12..... คน

3. รายงานการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

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



3.2 วันที่ทำการฝึกซ้อมอพยพ.....27 พฤศจิกายน 2566.....

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

3.3 จำนวนพนักงานที่ผ่านการอบรมการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟในปีที่รายงาน หลักสูตรการอพยพหนีไฟ
จำนวน.....69.....คน

4. ผลการดำเนินงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและการซ้อมหนีไฟ

☐

ไม่ดี

☐

พอใช้

☒

ดี

☐

ดีมาก



ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ.....

ตำแหน่ง กรรมการผู้จัดการ.....

.....13...../.....12...../.....23.....

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

ที่ ๕๕๒/๒๕๖๖



หน่วยงานฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้นและ
ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ๒๐๑๑๐

หนังสือรับรอง

องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง ได้รับอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ให้เป็นหน่วยงานฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้น และหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ตามใบอนุญาต เลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙ , ๐๑๐๒-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓ ขอรับรองว่า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒ ที่ตั้งอยู่เลขที่ ๗๐๐/๖๑๔ หมู่ที่ ๗ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ๒๐๐๐๐ ได้ดำเนินการฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้นตามกฎหมายกำหนดมาตรฐาน ในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการ ป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.๒๕๕๕ ลงวันที่ ๗ ธันวาคม พ.ศ.๒๕๕๕ ตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย เมื่อวันที่ ๒๗ เดือน พฤศจิกายน พ.ศ.๒๕๖๖ เป็นที่เรียบร้อยแล้ว

จึงออกหนังสือรับรองไว้เป็นหลักฐาน

ให้ไว้ ณ วันที่ ๖ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๖



หัวหน้าสำนักปลัดองค์การบริหารส่วนตำบล
ปฏิบัติราชการแทนผู้อำนวยการหน่วยงานการดับเพลิงขั้นต้น
และฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

ที่ ๕๕๓/๒๕๖๖



หน่วยงานฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้นและ
ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ๒๐๑๑๐

หนังสือรับรอง

องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง ได้รับอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานให้เป็น
หน่วยงานฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้น และหน่วยงานฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ตามใบอนุญาตเลขที่
๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙ ,๐๑๐๒-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓ ขอรับรองว่า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย)
จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒ ที่ตั้งอยู่เลขที่ ๗๐๐/๖๑๔ หมู่ที่ ๗ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ
อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ๒๐๐๐๐ ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟตามกฎหมายกระทรวง
กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการ
ทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.๒๕๕๕ ลงวันที่ ๗ ธันวาคม พ.ศ.๒๕๕๕ ตามแผนป้องกันและ
ระงับอัคคีภัย เมื่อวันที่ ๒๗ เดือน พฤศจิกายน พ.ศ.๒๕๖๖ เป็นที่เรียบร้อยแล้ว

จึงออกหนังสือรับรองไว้เป็นหลักฐาน

ให้ไว้ ณ วันที่ ๖ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๖



หัวหน้าสำนักปลัดองค์การบริหารส่วนตำบล
ปฏิบัติราชการแทนผู้อำนวยการหน่วยงานการดับเพลิงขั้นต้น
และฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

รายงานผลการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น
(สำหรับหน่วยงานที่ได้รับใบอนุญาตเท่านั้น)

ชื่อหน่วยงานที่ได้รับการขึ้นใบอนุญาต..... องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง.....
หมายเลขใบอนุญาต..... ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙..... หมดยุ..... ๒๑ มิถุนายน ๒๕๖๕.....
อ้างอิงหนังสือแจ้งการฝึกอบรม เลขที่..... -..... ลงวันที่..... ๑๑ ตุลาคม ๒๕๖๕.....

ส่วนที่ ๑ รายงานการฝึกอบรม

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการที่เข้ารับการฝึกอบรม

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

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

เลขที่..... ๗๐๐/๖๑๔..... หมู่ที่..... ๗..... ตำบล..... ดอนหัวฬ่อ..... อำเภอ..... เมืองชลบุรี..... จังหวัด..... ชลบุรี.....

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

๒. วัน เดือน ปี ที่ฝึกอบรม..... ๒๗ พฤศจิกายน ๒๕๖๕.....

๓. จำนวนผู้เข้ารับการฝึกอบรม..... ๒๒..... คน (แนบรายชื่อผู้ผ่านการฝึกอบรม)

ผู้ชาย..... ๑๐..... คน ผู้หญิง..... ๑๒..... คน

๔. ชื่อวิทยากรผู้ทำการฝึกอบรมภาคทฤษฎี



๗. สถานที่ฝึกภาคปฏิบัติ..... บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒.....



ผู้จัดทำรายงาน
..... ๖ / ๑๐ / ๒๕๖๕.....

ผู้มีอำนาจกระทำการแทนหน่วยงานฝึกอบรม
การดับเพลิงขั้นต้น

ส่วนที่ ๒ การรับรอง

-ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้มีการฝึกอบรมตามรายละเอียดข้างต้นจริง



ESSING (THAI)

รายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

(สำหรับหน่วยงานที่ได้รับใบอนุญาตเท่านั้น)

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

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

อ้างอิงหนังสือแจ้งการฝึกอบรม เลขที่.....-.....ลงวันที่.....๑๑ พฤศจิกายน ๒๕๖๖.....

ส่วนที่ ๑ รายงานการฝึกอบรม

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการที่เข้ารับการฝึกอบรม

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

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

เลขที่.....๗๐๐/๖๑๔.....หมู่ที่.....๗.....ตำบล.....ดอนหัวฬ่อ.....อำเภอ.....เมืองชลบุรี.....จังหวัด.....ชลบุรี.....

โทรศัพท์.....-.....โทรสาร.....-.....

๒. วัน เดือน ปี ที่ฝึกอบรม.....๒๗ พฤศจิกายน ๒๕๖๖.....

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

๔. จำนวนผู้เข้ารับการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ.....๖๙.....คน ผู้ชาย.....๓๔.....คน ผู้หญิง.....๓๕.....คน

๕. ระยะเวลาในการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ.....๑.๐๘.....นาที

(เริ่มตั้งแต่สัญญาณอพยพหนีไฟดังขึ้น จนถึงคนสุดท้ายมาถึงจุดรวมพล)

๖. ชื่อวิทยากรผู้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ



ผู้จัดทำรายงาน

.....๖ / ๖.๑๑ / ๒๕๖๖.....

ผู้มีอำนาจกระทำการแทนหน่วยงานฝึกอบรม

ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ส่วนที่ ๒ การรับรอง

-ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้มีการฝึกซ้อมดับเพลิงอพยพหนีไฟตามรายละเอียดข้างต้นจริง



PROCESSING (THAILAND)



องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันคอง

ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๔

ขอรับรองว่า

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒
ที่อยู่ ๗๐๐/๖๑๔ หมู่ที่ ๗ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี
ได้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ตามกฎหมายกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความ
และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.๒๕๕๕ ลงวันที่

เมื่อวันที่ ๒๗ พฤศจิกายน ๒๕๖๖ มีผู้เข้ารับการฝึกอบรมฯ ๖๙ คน

ให้ไว้ ณ วันที่ ๖ ธันวาคม ๒๕๖๖

จำเอก

(สุนันทร สิทธิ)

หัวหน้าสำนักปลัดองค์การบริหารส่วนตำบล

ปฏิบัติราชการแทนผู้อำนวยการหน่วยงานการดับเพลิงขั้นต้นและ
ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันคอง



แบบ ภ.บญ
นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙

อนุญาตให้ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

เลขทะเบียนนิติบุคคล ๐๙๙๔๐๐๐๒๔๗๙๘๒

ตั้งอยู่ เลขที่ ๑๙ หมู่ ๘ ตำบลเขาคันทรง อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี

เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ เป็นผู้ให้บริการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น ประกอบกับกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีวิทยากร จำนวน ๕ ราย ดังรายชื่อแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๖ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๙ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๖ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน

สำเนาถูกต้อง



เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญงาน

รายชื่อวิทยากรแนบท้ายใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
ขององค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๒-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓



ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๑ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน



เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญงาน



แบบ กบ.บุญ
นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๒-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓

อนุญาตให้ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

เลขทะเบียนนิติบุคคล ๐๙๙๔๐๐๐๒๔๗๘๘๒

ตั้งอยู่ เลขที่ ๑๙ หมู่ ๘ ตำบลเขาคันทรง อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี

เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ เป็นผู้ให้บริการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประกอบกับกฎกระทรวงการขึ้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีวิทยากร จำนวน ๕ ราย ดังรายชื่อแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๑ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๘

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน

สำเนาถูกต้อง



เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญงาน

รายชื่อวิทยากรแนบท้ายใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น
ขององค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙



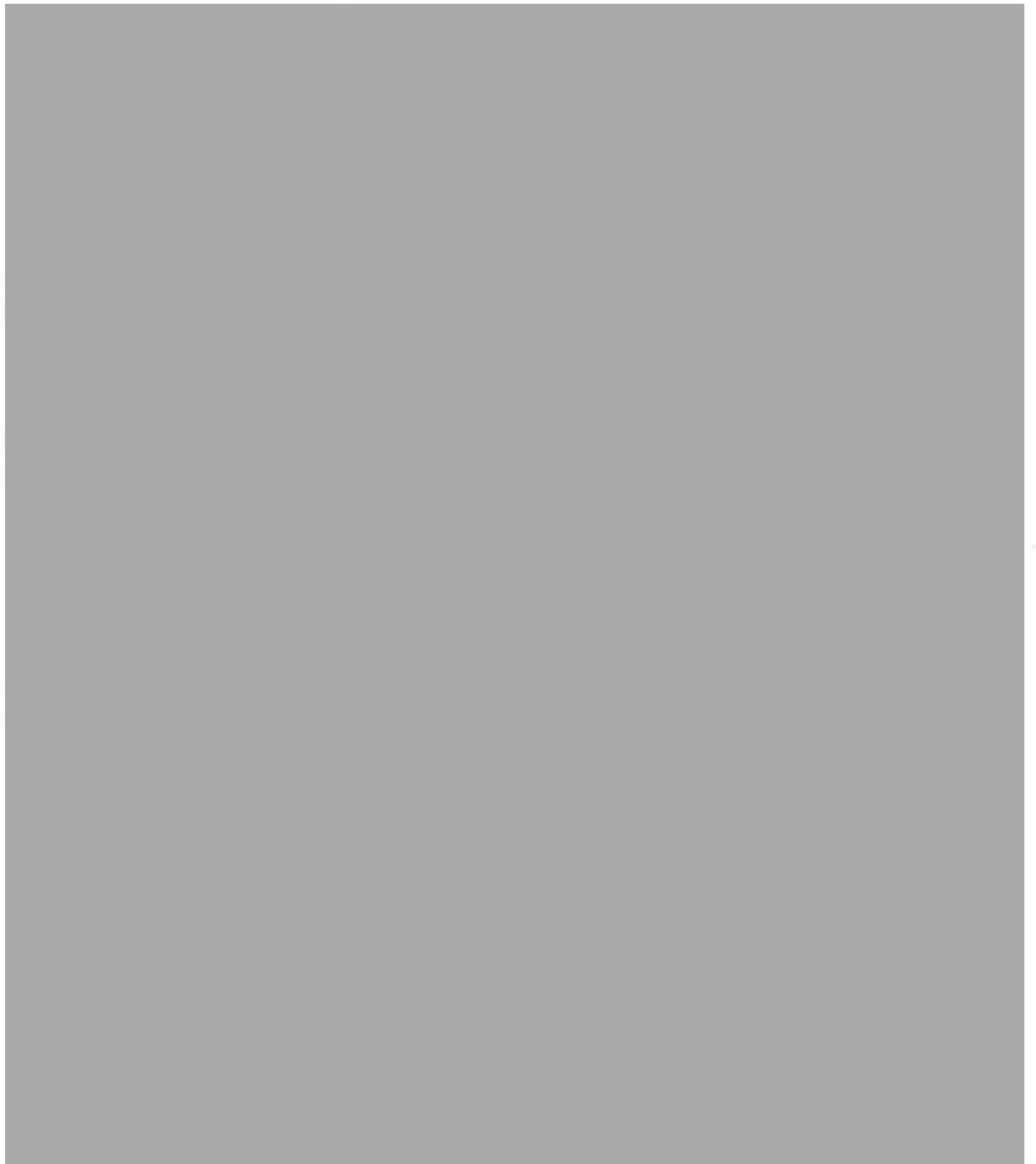
ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๑ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๘
ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน



เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญงาน



เอกสารแนบที่ 23 รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุและ
สถิติอุบัติเหตุปี 2563-2566

บริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด.....

ประจำเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2566

ประเภทของอุบัติเหตุ / เดือน	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
พนักงานบริษัท						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	-	-	1	-	-
พนักงาน Subcontractor						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	-	-	-	-	-
ผู้รับเหมาอื่นๆ และลูกค้า						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	-	-	-	-	-
รวม	-	-	-	1	-	-

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

สาเหตุ / เดือน	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
การกระทำที่ไม่ปลอดภัย	-	-	-	1	-	-
สภาพการที่ไม่ปลอดภัย	-	-	-	-	-	-
รวม	-	-	-	1	-	-



ตำแหน่งSafety & ISO Staff.....

....15...../....01...../....23.....

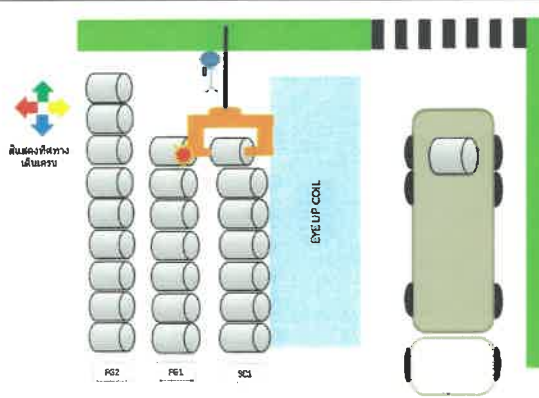
รายงานอุบัติเหตุทรัพย์สินเสียหาย

รายงานครั้งที่ 2

(เกิดขึ้นกับบริษัทโดยตรง / เกิดขึ้นกับบริษัทร่วมมือทางธุรกิจ)

วันที่จัดทำ : 24/10/2023

ฝ่ายที่เกิดเหตุ			ฝ่ายความปลอดภัย			ฝ่ายบริหาร	
ผู้เขียนรายงาน	ผลก.แผนก	ผลก.ญี่ปุ่น	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	ผลก.แผนก	ผลก.ญี่ปุ่น	ผู้จัดการโรงงาน	ประธานบริษัท

แผนก		แผนกควบคุม (รับผิดชอบเครน)		ตำแหน่งงาน	Worker	สาเหตุ	จากการควบคุมจัดการ	ได้มีการอบรมกฎข้อบังคับการใช้เครน (W-PL-007) แล้ว แต่ไม่ได้ตระหนักรับรู้อย่างทั่วถึง	
ชื่อ (อายุ)				อายุงาน	1 ปี 3 เดือน		สาเหตุ	จากอุปกรณ์	-
				ประสบการณ์	1 ปี - เดือน			จากคน	ไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานการใช้งานเครน(W-PL-007) ในเรื่องก่อนกดปุ่มควบคุมรีโมทเครน ต้องตรวจสอบปุ่มสัญญาณรีโมทและทิศทางเดินเครนก่อนลงมือปฏิบัติงาน
วันเวลาที่เกิดเหตุ		วันอังคาร ที่ 17 ตุลาคม 2566 เวลา 08:10 น.		ลักษณะงาน	งานเดี่ยว/งานกลุ่ม งานประจำ/งานเฉพาะกิจ			ด้านการควบคุมจัดการ	เน้นย้ำความปลอดภัยในการใช้งานเครนในการประชุมเช้า และอบรมอย่างสม่ำเสมอในมาตรฐานการปฏิบัติงานเครน W-PL-007
ชื่องานที่ปฏิบัติ		จัดส่งสินค้า				มาตรการป้องกัน การเกิดซ้ำ	ด้านอุปกรณ์	-	
ระดับอันตราย	II	III --- อุบัติเหตุที่มีความเป็นไปได้สูงว่าจะนำไปสู่อุบัติเหตุชั้นหยดงานหรือร้ายแรง II --- อุบัติเหตุที่มีความเป็นไปได้ว่าจะนำไปสู่อุบัติเหตุชั้นไม่หยดงานหรือเล็กน้อย I --- อุบัติเหตุที่แทบจะไม่ได้เชื่อมโยงไปสู่อุบัติเหตุจากการทำงาน				ความเห็นของเจ้าตัว	ด้านคน	ก่อนกดปุ่มควบคุมเครนทุกครั้ง ต้องตรวจสอบทิศทางเดินเครน ปุ่มสัญญาณรีโมท และทำการกดทิศทางเดินเครนด้วยเกียร์1 (1ครั้ง) หากเดินเครนในทิศทางที่ถูกต้องแล้ว จึงกดรีโมทเพื่อควบคุมเครนต่อไป	
เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น		07:45 น. ประชุมแผนกช่วงเช้า เน้นย้ำความปลอดภัยเรื่องการจัดวางคอยล์ต้องตรวจสอบStopper รองคอยล์ทุกครั้ง 08:00 น. พนักงานควบคุมเครน C4 เพื่อเคลื่อนย้ายคอยล์สำหรับจัดส่งสินค้าไปยัง PPT/CC ทั้งหมด 4 คอยล์ 08:09 น. พนักงานควบคุมเครน C4 จะทำการเคลื่อนย้ายคอยล์ลูกที่ 2 ขึ้นรถบรรทุก แต่เนื่องจากคอยล์ที่ต้องการจัดส่ง ถูกวางซ้อนด้วยคอยล์เกรด 2 อยู่ด้านบน จึงต้องการทำการเคลื่อนย้ายคอยล์เกรด2 NO. D02023 – 3704E/B952_0.77X981 = 586 KG ออกก่อน 08:10 น. ขณะที่ทำการเคลื่อนย้ายคอยล์เกรด2 ออก เพื่อไปจัดวางไว้ในทิศทางเครนสี่เขี้ยว แต่ขณะทำการควบคุมปุ่มรีโมทเครน พนักงานได้กดปุ่มควบคุมรีโมทเครนไปในทิศทางเครนสี่แดง จึงทำให้คอยล์เกรด 2 ที่ทำการยกอยู่ชนเข้ากับคอยล์ FG NO. D04327E – 29W4E/K343_ 0.40X690 = 3,595 KG.จึงทำให้เกิดเหตุให้ทรัพย์สินเสียหาย ทั้ง 2 COIL					ความเห็นของผู้จัดการต้นสังกัด	ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามมาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด ไม่ปฏิบัติงานด้วยความเคยชิน และทำKY ก่อนเริ่มลงมือปฏิบัติงาน	
ภาพจำลองเหตุการณ์							ความเห็นของ Office	-	
ทรัพย์สินเสียหาย		1. 2 nd grade D02023-3704E/B952_0.77X981= 586 KG 2. FG grade D04327E – 29W4E/K343_ 0.40X690 = 3,595 KG	มูลค่าความเสียหาย	FG (9,776.60) Stop time (10,117.20) Scrap 2733.60 Total 17,160.24 THB	วิธีแก้ไข		- ทบทวนมาตรฐานการทำงานเครน W-PL-007 - อบรมมาตรฐานการทำงาน W-PL-007		

物 損 事 故 報 告 書 第二報

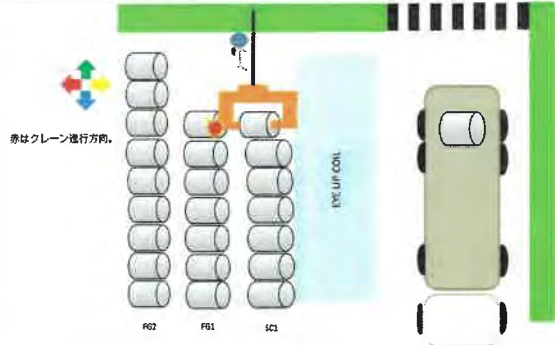
(当 社 ・ 協 力 会 社)

〔作成日〕：2023 年 10 月 24 日

〔記入者〕：ノンヌッチ・プレーションジャイ

協力会社名：

事故発生部門			安全部門			経営部門	
作成者	部署長	日本人 マネジャー	安全係り	部署長	日本人 マネジャー	工場長	社長

部 署		管理課（クレーン担当）			役 職		Worker		発 生 原 因	管理的	クレーン操作に関するルール（W-PL-007）を教育したが、その周知を徹底していなかった。		
氏 名 （年齢）		サカタ・ジュンワト氏 （満 27 歳）	生年月日	1996 年 09 月 26 日		勤続	1 年 3 ヲ月			物的	-		
			入 社 日	2022 年 07 月 04 日		経験	1 年-ヵ月						
発生日時		2023 年 10 月 17 日（火） 08:10 時頃				作業 形態	単独 ・ 共同			人的	クレーンのリモコンのボタンを押す時に必ずリモコンのボタンとクレーンの進行方向を確認したうゑ、作業を実施するという、クレーン操作に関する標準（W-PL-007）を遵守していなかった。		
作 業 名		製品出荷					定常 ・ 非定常						
危険度	II		Ⅲ・・・重大災害又は休業災害に繋がる可能性が高い事故。 Ⅱ・・・不休災害又は軽微災害に繋がる可能性がある事故。 Ⅰ・・・労働災害に繋がる可能性が殆どない事故。							再 発 防 止 策	管理的	朝礼でクレーンの安全な取り扱い方を強調するとともにクレーン操作に関する標準（W-PL-007）について定期的な教育を実施する。	
発 生 状 況	07:45 時 部署内の朝礼を行い、安全に関する事項について、コイルを置く時に必ず Stopper を確認することを強調した。 08:00 時 作業者は PPT/CC に出荷する製品コイルを計 4 本移動するため C4 クレーンを操作した。 08:09 時 作業者は C4 クレーンを操作し、2 本目のコイルをトラックに載せるため移動しようとしたが、対象コイルが下級コイルの下に置かれてあるため、下級コイル NO. D02023 - 3704E/B952_0.77X981 = 586 KG を先に移動しないとけいない。 08:10 時 下級コイルを緑のクレーン進行方向に移動し置こうとして、クレーンのリモコンボタンを操作する時に、赤のクレーン進行方向に移動するためのボタンを押してしまい、吊り上げ中の下級コイルが FG コイル NO.D04327E - 29W4E/K343_0.40X690 = 3,595KG.にぶつかって、コイル 2 本ともに損害を与えた。							物的					
	発 生 状 況 図												
		損 害 物	1. 2nd grade D02023-3704E/B952_0.77X981= 586 KG 2. FG grade D04327E - 29W4E/K343_0.40X690 = 3,595 KG		損 害 金 額	FG (9,776.60) Stop time (10,117.20) Scrap 2733.60 Total 17,160.24 THB					処 置	・クレーン操作に関する標準書：W-PL-007 の見直しを実施。	

เอกสารแนบที่ 24 เอกสารรับรอง
ISO 14001 : 2015/ISO 45001 : 2018

CERTIFICATE OF REGISTRATION

This is to certify that the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

Main Site: Head Office : 700/411 Amata City Chonburi Industrial Estate,

Moo 1, T.Baangao, A.Pharntong, Chonburi 20160 Thailand

Additional Site: PCM Processing (Thailand) Ltd.,
Branch 00002 : 700/614 Amata City Chonburi Industrial Estate, Moo 7,
T.Donhuaroh, A.Muangchonburi, Chonburi 20000 Thailand

has been registered by Intertek as conforming to the requirements of:

ISO 14001:2015

The management system is applicable to:

Overall Scope :
Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Head Office Scope:
Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Branch 00002 Scope:
Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Certificate Number:
24121307003-03

Initial Certification Date:
06 November 2013

Date of Certification Decision:
12 September 2022

Issuing Date:
12 September 2022

Valid Until:
05 November 2025



Calin Moldovean
President, Business Assurance

Intertek Certification Limited, 10A Victory Park,
Victory Road, Derby DE24 8ZF, United Kingdom

Intertek Certification Limited is a UKAS
accredited body under schedule of
accreditation no. 014.



APPENDIX TO CERTIFICATE OF REGISTRATION

This appendix identifies the locations covered by the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

This appendix is linked to the Main Certificate # 24121307003-03 and cannot be shown nor reproduced without it.

PCM Processing (Thailand) Ltd.

Head Office : 700/411 Amata City Chonburi Industrial Estate,
Moo 1, T.Baangao, A.Pharntong, Chonburi 20160 Thailand

Overall Scope :
Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Head Office Scope:
Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Branch 00002 Scope:
Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil



เอกสารแนบที่ 25 เอกสารอบรมด้านความปลอดภัย ในการทำงาน

• ยินดีต้อนรับทุกท่าน

สู่การอบรมอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

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

• แนะนำวิทยากร



เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ



ทำไมต้องอบรมก่อนเริ่มงาน ?

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

นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

เพื่อให้การดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นไปตามนโยบายของบริษัทและสอดคล้องกับกฎหมาย จำกำหนดนโยบายดังนี้

1. มุ่งมั่นกับการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ISO 45001:2018 เพื่อให้เกิดการปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง
2. คงรักษาสถิติอุบัติเหตุจากการทำงานและ โรคภัยไข้เจ็บจากการทำงาน ถึงขั้นหยุดงาน ให้เป็นศูนย์
3. เพิ่มความเข้มข้นในการฝึกอบรมด้าน KY ให้มากขึ้น และปฏิบัติ 5 ส อย่างเคร่งครัด ผ่านกิจกรรม Safety Patrol
4. เน้นการสื่อสารดำเนินการ ให้คำปรึกษาเข้าใจถึงความสำคัญของระบบ ISO45001:2018 และการมีส่วนร่วมของคนในองค์กร

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยในโรงงาน

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

ข้อปฏิบัติในการอพยพหนีภัย

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

กฎหมาย

ประกาศกระทรวงมหาดไทย

ข้อ 2(7) และ ข้อ 14 ฉบับที่ 103 กำหนดสวัสดิการเกี่ยวกับสุขภาพอนามัย และความปลอดภัยสำหรับลูกจ้าง โดยในแต่ละฉบับ ได้กำหนดให้นายจ้างจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแต่ละประเภทให้ลูกจ้างสวมใส่ขณะปฏิบัติงาน และในบางฉบับจะกำหนดเป็นหมวดมาตรฐานเกี่ยวกับอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

วิธีการป้องกันอุบัติเหตุ

- ป้องกันที่แหล่งกำเนิด
- ป้องกันที่ทางผ่าน
- ป้องกันที่ตัวบุคคล



Personal Protective Equipment (PPE) Usage and Care.

การใช้และบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

สิ่งใดสิ่งหนึ่งที่นำมาสวมใส่ลงบนอวัยวะส่วนหนึ่ง ส่วนใดของร่างกาย หรือหลายส่วนรวมกัน โดยมีจุดมุ่งหมายเพื่อป้องกันอวัยวะส่วนนั้นของร่างกาย ไม่ให้ประสบอันตรายจากสิ่งหนึ่งสิ่งใด หรืออาจกล่าวได้ว่าเป็นอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันอันตรายอันเกิดจากสภาพสิ่งแวดล้อมในการทำงานให้แก่คนงาน



ประเภทของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

1. อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection)
2. อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้า (Eye and Face Protection)
3. อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน (Hearing Protection)
4. อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)
5. อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน (Hand and Arm Protection)
6. ชุดป้องกันเฉพาะงาน (Protective Clothing)
7. อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection)



ความสำคัญของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากอุบัติเหตุขณะทำงาน
- ช่วยป้องกันอันตรายที่เกิดขึ้นโดยตรงในสภาพการทำงานนั้น
- เป็นอุปกรณ์ที่ช่วยลดความรุนแรงหรือหยุดยั้งอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงาน

หลักในการเลือก

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

หลักในการใช้

- รู้จักและเข้าใจในการใช้ ให้แน่นอนเสียก่อน
- ชักจูงให้เห็นประโยชน์จากการใช้
- รู้วิธีเก็บและดูแลบำรุงรักษาอยู่เสมอ
- จัดแผนการใช้เพื่อให้เคยชิน
- มีระเบียบ ข้อบังคับให้ผู้ปฏิบัติงานใช้

หมวกนิรภัย

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันอันตรายที่ศีรษะ เช่น วัตถุกระแทก การสัมผัสกับอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง หรือวัตถุหล่นทับศีรษะ สามารถทนต่อแรงเจาะและกระแทกได้ 385 กิโลกรัม ตามมาตรฐานที่กำหนด



การบำรุงรักษาหมวกนิรภัย

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



อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

เป็นการป้องกันอันตรายเนื่องจากเศษผงหรือ
สิ่งต่าง ๆ กระเด็นเข้าสู่ดวงตา และใบหน้า หรือ
ป้องกันรังสีที่เป็นอันตรายต่อสายตา



ชนิดอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

1. แว่นตานิรภัย



2. แว่นครอบตา



3. กระบังป้องกันใบหน้า



4. หน้ากากเชื่อม

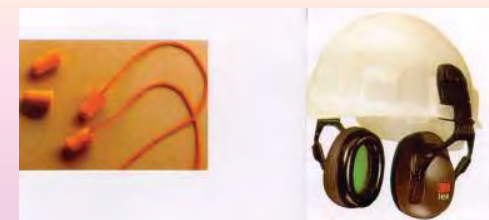


การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าดวงตา

- ทำความสะอาดด้วยน้ำสบู่ทุกครั้งทั้งก่อนและหลังใช้งาน
- อย่าวางเลนส์สัมผัสกับพื้นผิวต่างๆ
- ตรวจสอบความชัดของเลนส์อยู่เสมอ
- หากมีชิ้นส่วนชำรุดควรเปลี่ยนทันที

อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อลดความดังของ
เสียงที่จะมากระทบต่อแก้วหู กระดูหู ซึ่งเป็นการป้องกัน
หรือลดอันตราย ที่มีผลต่อระบบการได้ยิน



ชนิดของอุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

1. ปลั๊กอุดหู (Ear Plug)

2. ที่ครอบหู (Ear Muff)



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

- ทำความสะอาดทุกครั้งหลังใช้งานโดยใช้น้ำอุ่น สบู่อ่อน แล้วใช้ผ้าสะอาดเช็ดให้แห้ง ยกเว้นแบบโฟมจำเป็นต้องทิ้ง
- ไม่เก็บไว้ในที่มีอุณหภูมิสูง
- ใช้เป็นของเฉพาะแต่ละบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันอันตรายที่เกิดจาก
สิ่งแวดล้อมรอบตัว ได้แก่ การตัด ขัด ข่วน ถูกสารเคมี
ไฟฟ้าดูด ถูกความร้อนหรือไฟไหม้



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันมือ

- ทำความสะอาดทุกครั้งหลังการใช้งาน
- ใช้สบู่น้ำยซักฟอกและน้ำสะอาด สำหรับถุงมือที่ซักล้างได้ ส่วนถุงมือประเภทอื่นๆ ให้ทำความสะอาดตามคู่มือและคำแนะนำ
- เก็บไว้ในที่ไม่ร้อน ไม่มีฝุ่นและสารเคมี
- หากขาดมิจึงให้เปลี่ยน

อุปกรณ์ป้องกันเท้า

อุปกรณ์ป้องกันเท้ามีไว้

สำหรับป้องกันส่วนของเท้า นิ้วเท้า ตลอดจนหน้าแข้ง ไม่ให้สัมผัสกับอันตรายจากการปฏิบัติงาน เช่น การตกกระแทก ทับ หนีบ อัด ทิ่มแทงจากวัตถุต่างๆ รวมทั้งป้องกันความร้อนและสารเคมี



การบำรุงรองเท้านิรภัย

- ❑ ทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน โดยการปิดฝุ่น
- ❑ ทำความสะอาดทุกๆสัปดาห์ แล้วเช็ดด้วยน้ำสะอาดไล่กระดาษหนังสือพิมพ์เพื่อดูดความชื้น นำรองเท้าไปตากแดดฆ่าเชื้อ
- ❑ ห้ามเหยียบส้นรองเท้าเด็ดขาด
- ❑ ผู้ปฏิบัติงานควรมีรองเท้านิรภัยเป็นของประจำตัว
- ❑ หากชำรุดต้องเปลี่ยนทันที



ปัญหาของการบังคับใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- ❖ ไม่ชอบ มีทัศนคติเชิงลบ
- ❖ อึดอัด รำคาญ หนัก
- ❖ กวาระเบียบมากเกินไปต่อต้าน
- ❖ ไม่เห็นความสำคัญ
- ❖ ทำงานไม่ถนัด



งานเชื่อม



กฎระเบียบความปลอดภัยในงานเชื่อมที่ต้องปฏิบัติมีดังนี้

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

7. ขณะที่ทำงานอยู่ สายไฟเชื่อมจะต้องไม่แช่น้ำ

8. ในกรณีที่ต้องเชื่อมในที่เปียกชื้น ต้องสวมรองเท้ายาง และหาวัสดุที่เป็นฉนวนไฟฟ้ารองพื้น ในบริเวณที่ทำงานเชื่อม

9. การทำงานเชื่อมในที่สูง ต้องสวมเข็มขัดนิรภัย และคล้องเกี่ยวกับสิ่งที่มั่นคง แข็งแรง ยึดไว้ตลอดเวลา

10. งานเชื่อมบนที่สูงจะต้องจัดให้มีผ้ากันไฟ หรืออาคารองไฟ ป้องกันสะเก็ดไฟร่วงหล่น

11. จัดเตรียมถังดับเพลิงไว้ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน ตลอดเวลา

12. ห้ามมองแสงเชื่อมด้วยตาเปล่าเด็ดขาด

13. เมื่อทำงานเชื่อมเสร็จ ต้องปิดสวิตซ์ที่จ่ายไฟฟ้าไปยังเครื่องเชื่อมทันที

14. ก่อนเลิกงาน ตรวจสอบบริเวณที่ปฏิบัติงานให้แน่ใจว่าวัสดุต่างๆในบริเวณที่ทำงาน ไม่ได้มีสะเก็ดไฟตกติดอยู่



เสียงดัง

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



ถ้าคุณไม่มีเครื่องวัดเสียง คุณก็สามารถบอกถึงสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดังเป็นอันตรายต่อการได้ยิน โดยมีหลักการสังเกตง่ายๆดังนี้

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

หากมีอาการใดอาการหนึ่งเกิดขึ้นภายหลังจากการได้รับเสียงดัง แสดงว่าเสียงที่คุณฟังมานั้น มีระดับความดังที่สามารถทำให้คุณสูญเสียการได้ยินได้ ผู้ที่ทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังตามที่กำหนดในมาตรฐานดังกล่าวข้างต้น จะมีความเสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินน้อยลง หากสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังไว้ด้วย



ไฟล์คลิฟท์ กฎระเบียบความปลอดภัยในการใช้รถไฟล์คลิฟท์

1. ห้ามบุคคล ซึ่งไม่มีหน้าที่ หรือ ไม่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชาทำการขับขีรถไฟล์คลิฟท์โดยเด็ดขาด
2. ในขณะที่มีการขับขีรถไฟล์คลิฟท์ ห้ามบุคคลอื่นโดยสาร หรือขึ้นไปอยู่บนรถ
3. ก่อนใช้ไฟล์คลิฟท์ในแต่ละวัน ผู้ปฏิบัติงานที่มีหน้าที่ขับขี ต้องทำการตรวจสอบสภาพรถทุกครั้ง (สภาพภายนอก ,ระบบบังคับการ , ระบบห้ามล้อ)
4. เมื่อยกของที่มีขนาดใหญ่กว่า ช่วงขาของงา จะต้องทำการผูกมัดของที่ยกให้ยึดติดมั่นคงกับไฟล์คลิฟท์
5. การขับขีรถไฟล์คลิฟท์ลงตามทางลาด ผู้ขับขีจะต้องใช้เกียร์ต่ำ

6. การบรรทุกของ ห้ามบรรทุกของหนักเกินกว่าพิกัดที่กำหนดไว้ และห้ามบรรทุกของสูงเกินไป เพราะจะบังสายตาของผู้ขับขี
7. ห้ามทำการยก หรือบรรทุกของเกินอัตราที่พื้น หรือกระดานทางลาดจะรับน้ำหนักไว้ได้
8. พนักงานขับขีรถไฟล์คลิฟท์ต้องสวมหมวกนิรภัย ไฟล์คลิฟท์ต้องมีหลังคาโครงเหล็กปกคลุมเหนือตัวคนขับ ทั้งนี้เพื่อป้องกันของตกใส่จากที่สูง
9. ผู้ขับขีไฟล์คลิฟท์ต้องสำรวจเส้นทางให้แน่ใจว่า เส้นทางที่จะควบคุมรถให้วิ่งไปนั้น มีความกว้างเพียงพอที่รถ จะวิ่งผ่านไปได้ และไม่มีสิ่งกีดขวาง
10. ก่อนจะเคลื่อนรถไฟล์คลิฟท์ ต้องยกงาให้พ้นจากพื้น ไม่น้อยกว่า 10 เซ็นติเมตร และเมื่อรถไฟล์คลิฟท์วิ่งให้ยกงาสูงกว่าระดับพื้นไม่เกิน 30 เซ็นติเมตร พร้อมทั้งยกปลายงาเข้าหาคนขับ เพื่อป้องกันวัตถุที่ยกไหลตกลงมา

11. เมื่อเลิกใช้งาน ต้องปล่อยงาให้ลงต่ำแตะพื้น ในลักษณะวางขนานกับพื้น ดับเครื่อง ห้ามดึงล้อมือ ถ้าจอดไว้ในบริเวณที่เป็นพื้นเอียงต้องใช้ไม้หมอนยันล้อไว้ เพื่อป้องกันรถไหล
12. ต้องให้สัญญาณเสียงและไฟกระพริบ เมื่อรถไฟล์คลิฟท์วิ่งถอยหลัง
13. ควรปรับระยะกว้างของงาให้กว้างที่สุดและพอเหมาะกับพื้นรองยก เพื่อไม่ให้วัสดุเอียงตก และเพื่อกระจายน้ำหนัก
14. การสอดงา ควรให้งาทั้งสองห่างจากศูนย์กลางพื้นรองยกเท่ากัน เพื่อรักษาสมดุลของวัตถุ
15. เมื่อต้องการใช้ไฟล์คลิฟท์ ในสถานที่ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ หรือ ในเวลากลางคืน ต้องจัดให้มีไฟส่องสว่างทางข้างหน้า และรอบบริเวณทำงาน



อุบัติเหตุในสำนักงาน

เราสามารถแยกประเภทของอุบัติเหตุในสำนักงานได้เป็น 7 ประเภท ดังนี้



1. การพลัดตกหกล้ม

เป็นอุบัติเหตุที่ผู้ปฏิบัติงานในสำนักงานประสบมากที่สุด แต่มักจะละเลยจนดูเป็นเรื่องธรรมดาและไม่ค่อยได้มีการบันทึกไว้ ดังนั้นหากมีการสอบสวนอุบัติเหตุ สามารถบันทึกการสูญเสียอย่างละเอียดแล้วจะพบว่าอัตราการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากการพลัดตกหกล้มจัดได้เป็น 3 ลักษณะดังนี้

1.1 การลื่นหรือการสะดุดหกล้ม

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

1.2 เก้าอี้ล้ม

มักจะเกิดขึ้นจากการที่ผู้ปฏิบัติงานนั่ง หรือเลื่อนเก้าอี้ที่หมุน โดยการใช้เท้าดันออกให้ไหลลื่นแรงเกินไป ในบางกรณีเกิดจากการเอนไปข้างหลังมากเกินไปจนเกิดการหงายไปข้างหลัง บางครั้งผู้ปฏิบัติงานใช้เท้าพาดบนโต๊ะ และเกิดความไม่สมดุลย์จากการเอียงตัว บางครั้งพบว่าผู้ปฏิบัติงานใช้เก้าอี้โดยไม่สมดุลย์ ทำให้เก้าอี้เลื่อนหนีและร่างกายผู้ปฏิบัติงานจะล้มตกจากเก้าอี้



1.3 การตกจากที่สูง

มักจะมีสาเหตุจากการยืนบนโต๊ะหรือเก้าอี้ที่ไม่สมดุลย์ หรือไม่มั่นคง เช่น เก้าอี้มีล้อ โต๊ะหรือกล่องที่วางรองรับไม่แข็งแรง เมื่อผู้ปฏิบัติงานยืนขึ้นไปหยิบของลงมาอาจทำให้ผู้ปฏิบัติงานหกล้มตกลงมาเป็นอันตรายได้



2. การยกเคลื่อนย้ายวัสดุ

ผู้ปฏิบัติงานอาจต้องยกของซึ่งใช้ทำการทำงานที่ผิดวิธี โดยไม่ได้รับการฝึกอบรมการจัดชั้นตอนหรือขบวนการทำงานที่ไม่เหมาะสม ทำให้ผู้ปฏิบัติงานต้องเอื้อมหรือเขย่งจนก่อให้เกิดอุบัติเหตุและอันตรายได้ การยกน้ำหนักมากเกินไปเกินกว่ามาตรฐานที่กำหนดก่อให้เกิดการหักงอของกระดูกสันหลัง ซึ่งเป็นต้นเหตุทำให้เกิดอาการปวดหลัง ปวดไหล่ อาการกดทับของประสาท หลัการ หลักการยกเคลื่อนย้ายวัสดุต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างถูกวิธีและฝึกให้เป็นนิสัยจนสามารถปฏิบัติได้



3. การถูกชนหรือชนกับสิ่งของ

ในบางพื้นที่แคบหรือในมุมอับจะพบว่า ผู้ปฏิบัติงานมักจะไม่สามารถหลีกเลี่ยงการชนกัน หรือชนกับสิ่งของควรจัดพื้นที่เพื่อความเหมาะสม ทั้งจัดกระจงกาดัดตำแหน่งแยกทางเพื่อป้องกันการชน



4. การที่วัตถุตกลงมากระทบ

วัตถุที่ตกมักจะวางอยู่ในตำแหน่งที่สูง และไม่มั่นคง เมื่อเกิดการสั่นสะเทือนจะมีการขยับและเลื่อนตำแหน่ง เป็นเหตุให้มีการตกหรือหล่นลงมาถูกศีรษะของผู้ปฏิบัติงานที่อยู่ด้านล่าง การเปิดลิ้นชักของตู้เก็บเอกสาร ผู้ปฏิบัติงานบางคนมักจะเปิดลิ้นชักค้างไว้และไปหาเอกสารในชั้นอื่นต่อไปเรื่อย ๆ ปริมาณเอกสารที่มากจะไหลมาอยู่ในทิศทางเดียวกันทำให้ตู้เก็บเอกสารขาดการสมดุลล้มลงมาทับหรือกระทบผู้ปฏิบัติงานจนเกิดอันตรายได้ เครื่องเข็บ หรือเครื่องตัดกระดาษอาจก่อให้เกิดการกระทบ บาดเจ็บที่มือหรือข้อมือ

5. การถูกบาด

อุปกรณ์สำนักงานบางอย่างจะมีความคมเช่น คัตเตอร์ตัดกระดาษ ผู้ปฏิบัติงาน หลายคนไม่ทราบวิธีการใช้อุปกรณ์เหล่านี้อย่างถูกต้อง ทำให้เกิดการบาดเจ็บ แม้กระทั่งกระดาษที่ใช้กับเครื่องถ่ายเอกสารก็มีความคม ขณะที่ผู้ปฏิบัติงานก็ตัดกระดาษบางครั้งจะถูกกระดาษบาดจนเลือดออกได้



6. การเกี่ยวและหนีบ

ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน บางครั้งจะพบว่ามีการจัดวางของซึ่งอื่น ออกมาจนมีการเกี่ยวผู้ปฏิบัติงานได้ บางครั้งจะพบผู้ปฏิบัติงานถูก ประตู หน้าต่าง หรือตู้หนีบจนเกิดการบาดเจ็บ



7. อัคคีภัย

จะถือว่าเป็นอุบัติเหตุประเภทที่รุนแรงที่สุด และทุกคนในสำนักงาน ก็จะต้องตระหนัก ตื่นเต้น กับอัคคีภัยที่เกิดขึ้นเสมอ ดังนั้นการฝึกปฏิบัติ การ ฝึกซ้อมการป้องกันและระงับอัคคีภัยและการอพยพผู้ปฏิบัติงานใน สำนักงานจึงมีความจำเป็น



อันตรายจากเครื่องถ่ายเอกสาร

- เครื่องถ่ายเอกสารเป็นอุปกรณ์สำนักงาน ที่สำคัญอย่างหนึ่งซึ่งถือได้ว่าเป็นสิ่งที่แทบทุกสำนักงานจะขาดไม่ได้ เนื่องจากประโยชน์ที่ได้รับมากมายจนผู้ใช้จะเลยอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นได้จากการใช้เครื่องถ่ายเอกสารเป็นเวลานาน ปกติแล้วเครื่องถ่ายเอกสารมีส่วนประกอบที่สำคัญอื่น ได้แก่ แม่พิมพ์ที่เป็นโลหะ ลูกกลิ้งที่เคลือบด้วยโลหะ ประเภทซิลิโคน หรือ แคดเมียม และรังสีอัลตราไวโอเล็ต จะสังเกตเห็นขณะถ่ายเอกสาร



การป้องกันอันตราย

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

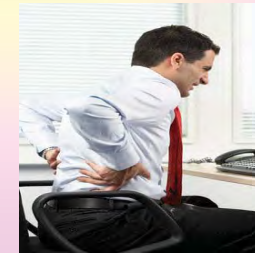
ปวดหลัง

สาเหตุของการเกิดอาการปวดหลัง

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

4. ความสิ้นสละเทือน มีการวิจัยพบว่า การสิ้นสละเทือนตลอดร่างกายเป็นเหตุให้เกิดอาการปวดหลังได้ เช่น ผู้ที่ขับรถแทรกเตอร์ ขับรถยกของ เพราะจะทำให้เกิดการสละเทือนของกระดูกสันหลังเร็วขึ้น

สาเหตุที่ทำให้ปวดหลังข้างต้นเป็นเพียงสาเหตุใหญ่ๆ ที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง แต่ท่านจะปลอดภัยจากอาการปวดหลังหากมีการจัดสถานที่ทำงาน หรืออิริยาบถในการทำงานให้ถูกต้อง มีการบริหารร่างกายให้แข็งแรงอยู่เสมอ ซึ่งไม่ยากลำบากในการฝึกฝนให้เกิดความเคยชินและปฏิบัติจนเป็นนิสัย ท่านจะเป็นผู้หนึ่งที่มีความสุข ปราศจากความทุกข์ทรมานจากอาการปวดหลัง



อาการปวดหลัง

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



การปล่อยให้เกิดอาการปวดหลังติดต่อกันเป็นเวลานานมากกว่า 6 เดือน โดยไม่มีการรักษาที่ถูกต้อง จะทำให้เกิดอาการปวดหลังเรื้อรัง (Chronic Back Pain) ซึ่งยากต่อการรักษาให้หายขาดได้เนื่องจากการกดทับของกระดูกสันหลัง

โรคจากการทำงาน

อาการเมื่อยล้า เมื่อทำงานซ้ำๆ เป็นเวลานานๆ จะทำให้เกิดความเมื่อยล้าขึ้นได้ เช่น การยืนทำงานนานๆ การยกของหนัก การนั่งทำคอมพิวเตอร์เป็นต้น หากท่านพบปัญหาดังกล่าว มีข้อแนะนำคือ การยืดเส้นยืดสาย

การยืดเส้นยืดสายขณะนั่งทำงานเพื่อทำให้กล้ามเนื้อและเส้นเอ็นได้พัก รวมทั้งเพิ่มการไหลเวียนเลือดด้วย



การยืดเส้นยืดสาย

ท่าที่ 1 ฝึกหายใจเข้าออกโดยสูดลมหายใจเข้าทางจมูกลึกๆ ซ้ำๆ แล้วผ่อนออกทางปากช้าๆ คล้ายการเป่าเทียน

ท่าที่ 2 เอียงศีรษะไปหาไหล่ซ้ายและขวาจนรู้สึกตึงแล้วค้างไว้สักครู่



ท่าที่ 3 หมุนไหล่เป็นวงกลมทั้ง 2 ข้าง

ท่าที่ 4 หมุนข้อเท้าเป็นวงกลมทั้ง 2 ข้าง

ท่าที่ 5 นั่งหลังตรง ฝึกหดคอพร้อมเก็บคางเกร็งไว้สักพักหนึ่ง



ท่าที่ 6 ก้มศีรษะไปที่เข่าในท่านั่งใช้มือ 2 ข้างช่วยคลึงกล้ามเนื้อหลังเบาๆ

ท่าที่ 7 ยืนขึ้น มือ 2 ข้างทำเอวในท่ายืนแอ่นหลังช้าๆ อย่าให้ปวด

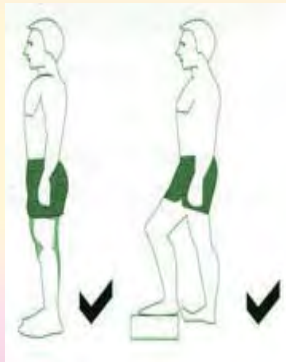
ท่าที่ 8 ยืนพิงกำแพง ปลายเท้าห่างกำแพงเล็กน้อย สไลด์ตัวลงโดยองเข่าเล็กน้อยและยืดตัวขึ้น



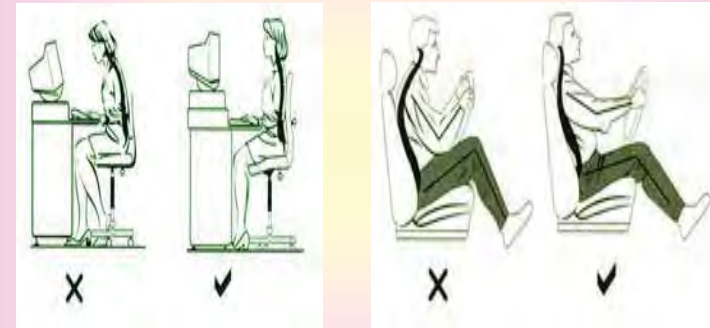
- ปัญหาสุขภาพที่เกิดจากการทำงานในท่าทางไม่เหมาะสมเป็นสาเหตุของความเมื่อยล้าและการเจ็บปวดเฉพาะที่ และหากต้องทำงานด้วยท่าทางซ้ำๆ ทุกวันเป็นเวลานานอาจเกิดอาการเจ็บปวดถาวร และความเสื่อมของข้อต่อเอ็น และกล้ามเนื้อได้ วิธีที่ดีที่สุดคือ การป้องกันสาเหตุ คือ การจัดทำทางที่เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน ดังนี้



- ท่ายืนที่ถูกต้อง คือ เข้มว่ท้องออกผายไหล่ผึ่ง ถ้าต้องยืนเป็นเวลานานควรมีที่พักเท้า การยืนห่อไหล่ พุงยื่น ทำให้หลังแอ่นปวดหลังได้



- ท่านั่งที่ถูกต้อง หลังตรงพิงพนักเก้าอี้พอดีเอนได้เล็กน้อย และควรมีที่พักแขน บอกเวลาความเมื่อยล้าด้วยท่าทางที่ถูกต้องเหมาะสม



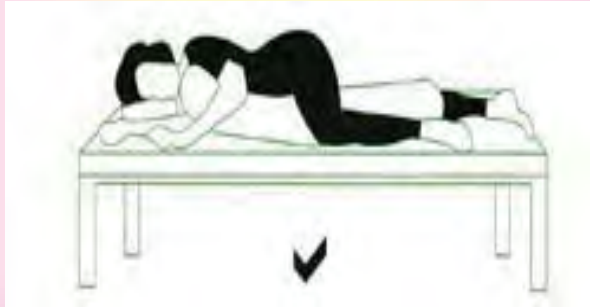
ท่าทางที่เหมาะสมกับการทำงานด้วยคอมพิวเตอร์



- ท่ายกของที่ถูกต้อง ควรย่อเข่า ยกของให้ชิดตัว แล้วลุกด้วยกำลังขาการก้มลงหยิบของในลักษณะเข้าเหยียดตรงทำให้ปวดหลัง



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



•THE END



โรคจากการประกอบอาชีพ และสิ่งแวดล้อม



พรบ. ควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562

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

สาระ : นิยามของโรคจากการประกอบอาชีพ, โรคจากสิ่งแวดล้อม, การดำเนินการ

มาตรา 26 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากการประกอบอาชีพ ให้นายจ้างจัดให้มี การตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยหน่วยบริการที่ได้ขึ้นทะเบียนตาม มาตรา 25

มาตรา 28 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้เจ้าของหรือผู้ครอบครอง แหล่งกำเนิดมลพิษจัดให้มี การเฝ้าระวังสุขภาพของประชาชนที่ได้รับหรืออาจได้รับมลพิษ โดยหน่วยบริการ ที่ได้ขึ้นทะเบียนตามมาตรา 25

มาตรา 30 กรณีที่พบลูกจ้างซึ่งเป็นหรือมีเหตุอันควรสงสัยว่าเป็นโรคจากการประกอบอาชีพ ในสถานประกอบกิจการ หรือโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้แจ้งต่อพนักงานเจ้าหน้าที่

ประกาศกระทรวงสาธารณสุข

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

การแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพแก่ลูกจ้าง พ.ศ. 2565

สาระ : นายจ้างต้องแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง ป้องกัน และควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพดังต่อไปนี้ ให้ลูกจ้างทราบ

- (1) บัญชีเสี่ยงหรือเหตุการณ์เสี่ยงทางสุขภาพที่ก่อให้เกิดโรคจากการประกอบอาชีพ
- (2) วิธีการป้องกันตนเองจากโรคจากการประกอบอาชีพ
- (3) อาการสำคัญหรืออาการแสดงของโรคจากการประกอบอาชีพ
- (4) มาตรการในการเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพ
- (5) สิทธิของลูกจ้างตามกฎหมายคุ้มครองโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562
- (6) ข้อมูลเกี่ยวกับการควบคุมการป้องกันความปลอดภัยส่วนบุคคล หรือข้อมูลอื่น ๆ เกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกันหรือการควบคุมโรค

การแจ้งวิธีการหนึ่งวิธีการใด ดังต่อไปนี้

โดยตรงต่อลูกจ้าง , แจ้งเป็นหนังสือ , แจ้งผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ที่สามารถรับทราบข้อมูลได้
แจ้งผ่านการประชุมที่นายจ้างจัดอบรมให้แก่ลูกจ้าง วิธีการใดที่อธิบดีกรมควบคุมโรคประกาศกำหนดเพิ่มเติม

กฎกระทรวงแรงงาน

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

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

ประกาศกระทรวงแรงงาน

เรื่อง กำหนดชนิดของโรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงานหรือ
เนื่องจากการทำงาน บังคับตั้งแต่วันที่ 16 สิงหาคม 2550



พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

สิทธิประโยชน์ของลูกจ้าง ที่จะได้รับ

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



โรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม (occupational diseases)

- โรคจากการประกอบอาชีพ (occupational diseases) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุหลักมาจากการทำงาน หรือความเจ็บป่วยต่างๆ ที่เกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสกับงานหรืออยู่ในบรรยากาศของการทำงานที่เป็นพิษภัย จนเป็นสาเหตุทำให้สุขภาพของนายจ้างเสื่อมโทรมจนเจ็บป่วยเป็นโรค หรือพิการ โดยจะมีความสัมพันธ์ระหว่างสาเหตุและโรคโดยตรง ระหว่างสิ่งคุกคาม การสัมผัส และโรค เช่น ได้รับสัมผัสไอกรดในโรงงานแบตเตอรี่ มีอาการแสบตา แสบหน้าอก หายใจไม่ออก หรือการสัมผัสสารกำจัดแมลงในขณะฉีดพ่น มีอาการแสบหน้าอก หงุดหงิดระคายเคือง น้ำตาไหล คลื่นไส้ อาเจียน ผื่นคันตามผิวหนัง เป็นต้น หรือเกิดขึ้นมาภายหลังจากการประกอบอาชีพเป็นระยะเวลานานเช่นโรค นิวโรโคโมโดส ได้แก่โรคซิลิโคสิส โรคจากแร่หิน แอสเบสตอสมิยะการก่อโรค (latency period) ตั้งแต่เริ่มสัมผัสจนมีอาการและอาการแสดง ใช้เวลานานอย่างน้อย 15 ปี โดยส่วนใหญ่โรคจากการประกอบอาชีพจะมีระยะพักตัวนานและความสำคัญคือ เมื่อเป็นโรคแล้วมักจะรักษาไม่หายขาด
- โรคที่เกี่ยวข้องจากการประกอบอาชีพ (work-related diseases) หมายถึง การประกอบอาชีพไปกระตุ้นให้โรคเดิมของผู้ป่วยคนนั้นให้แสดงอาการออกมา หรือทำให้มีอาการแย่ลงกว่าเดิม เช่น ปวดหลังมากขึ้น เมื่อยขบของด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง หรือผู้ป่วยด้วยโรคเบาหวานจะมีอาการโรคเส้นเอ็นอักเสบได้ง่าย ดังนั้นการประกอบอาชีพเมื่อมีการออกกำลังกาย หรือมีท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง ก็จะแสดงอาการขึ้น
- โรคและภัยสุขภาพจากมลพิษสิ่งแวดล้อม (environmental diseases) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุจากสิ่งแวดล้อม มลพิษปนเปื้อนในดิน น้ำ อากาศ ภัยจากธรรมชาติและกิจกรรมของมนุษย์ ทำให้เกิดโรคหรือผลกระทบทั้งแบบเฉียบพลันและเรื้อรัง

ชนิดของ โรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงาน

จำแนกเป็น "กลุ่มโรค" ได้ 8 กลุ่ม ตามสาเหตุ

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)
2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)
3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)
4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)
5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)
6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงสร้างกระดูกจากการทำงาน (occupational musculo-skeletal disorders)
7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)
8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

- | | |
|---|---|
| 1.1 เบริเลียมหรือสารประกอบของเบริเลียม | 1.11 แอมโมเนีย |
| 1.2 แคดเมียมหรือสารประกอบของแคดเมียม | 1.12 คาร์บอนไดออกไซด์ |
| 1.3 ฟอสฟอรัสหรือสารประกอบของฟอสฟอรัส | 1.13 สารอนุพันธ์ฮาโลเจนของสารไฮโดรคาร์บอน |
| 1.4 โครเมียมหรือสารประกอบของโครเมียม | 1.14 เบนซีนหรือสารอนุพันธ์ของเบนซีน |
| 1.5 แมงกานีสหรือสารประกอบของแมงกานีส | 1.15 อนุพันธ์ไนโตรและอะมิโนของเบนซีน |
| 1.6 สารหนู หรือสารประกอบของสารหนู | 1.16 ซัลเฟอร์ไดออกไซด์หรือกรดซัลฟูริก |
| 1.7 พรอทหรือสารประกอบของพรอท | 1.17 ไนโตรกลีเซอรินหรือกรดไนตริกอื่นๆ |
| 1.8 ตะกั่วหรือสารประกอบของตะกั่ว | 1.18 คีโตน หรือแอลกอฮอล์ไกลคอล (ไซโคลเฮกซานอน) |
| 1.9 ฟลูออรีนหรือสารประกอบฟลูออรีน | 1.19 คาร์บอนมอนอกไซด์ไฮโดรเจนไซยาไนด์ หรือสารประกอบของไฮโดรเจนไซยาไนด์ ไฮโดรเจนซัลไฟด์ |
| 1.10 คลอรีนหรือสารประกอบของคลอรีน | 1.20 อะครีโลไนไตรล์ |

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

- | | |
|---|---|
| 1.21 ออกไซด์ของไนโตรเจน | 1.31 ดีบุก หรือสารประกอบของดีบุก |
| 1.22 วาเนเดียมหรือสารประกอบของวาเนเดียม | 1.32 สังกะสี หรือสารประกอบของสังกะสี |
| 1.23 พลวง หรือสารประกอบของพลวง | 1.33 ไอโซน ฟอสฟีน |
| 1.24 เฮกเซน | 1.34 สารที่ทำให้ระคายเคืองกระจกตา เช่น เบนโซควิโนน |
| 1.25 กรดแอสทิคเป็นสาเหตุให้เกิดโรคฟัน | 1.35 สารกำจัดศัตรูพืช |
| 1.26 เกสซิกนด์ | 1.36 อัลดีไฮด์ ฟอรัมาดีไฮด์และกลูตารัลดีไฮด์ |
| 1.27 ทัลเลียม หรือสารประกอบของทัลเลียม | 1.37 สารกลุ่มไดออกซิน |
| 1.28 ออสเมียม หรือสารประกอบของออสเมียม | 1.38 สารเคมีหรือสารประกอบอื่น ซึ่งพิสูจน์ได้ว่ามีสาเหตุเนื่องจากการทำงาน |
| 1.29 เซเลเนียม หรือสารประกอบของเซเลเนียม | |
| 1.30 ทองแดง หรือสารประกอบของทองแดง | |

2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)

- | | |
|--|--|
| 2.1 โรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน
(<u>Hearing impairment caused by noise</u>) | 2.6 โรคจากรังสีความร้อน |
| 2.2 โรคจากความร้อน (<u>Disease caused by heat radiation</u>) | 2.7 โรคจากรังสีไมโครเวฟอื่นๆ |
| 2.3 โรคจากความสั่นสะเทือน | 2.8 โรคจากแสงหรือคลื่นแม่เหล็กไฟฟ้า |
| 2.4 โรคจากความกดอากาศ | 2.9 โรคจากอุณหภูมิต่ำหรือสูงผิดปกติมาก |
| 2.5 โรคจากรังสีแตกตัว | 2.10 โรคจากที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่ามีสาเหตุเนื่องจากการทำงาน |

3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)

- 3.1 โรคติดเชื้อ เช่น วัณโรคปอด (Tuberculosis)
- 3.2 โรคปรสิตเนื่องจากการทำงาน

4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)

- 4.1 โรคซิลิโคสิส (Silicosis)
- 4.2 โรคแอสเบสโตสิส (โรคปอดจากแร่ใยหิน, Asbestosis)
- 4.3 โรคบิสสิโนสิส (Byssinosis)
- 4.4 โรคหอบหืดจากการประกอบอาชีพ (Occupational asthma)
- 4.5 โรคปอดจากโลหะหนัก
- 4.6 โรคปอดอักเสบภูมิไวเกิน
- 4.7 โรคซิเคโรสิส
- 4.8 โรคปอดอุดกั้นเรื้อรัง
- 4.9 โรคปอดจากอะลูมิเนียมหรือสารประกอบอะลูมิเนียม
- 4.10 โรคระบบหายใจอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)

- 5.1 โรคผิวหนังที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ เคมี หรือชีวภาพอื่น ซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน
- 5.2 โรคต่างชาจากการทำงาน (มีสิ่วไม่สม่ำเสมอ มีดวงขาว)
- 5.3 โรคผิวหนังอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงกระดูกเกิดจากการทำงาน (Occupational musculo-skeletal disorders)

โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงกระดูกที่เกิดขึ้นจากการทำงานหรือสาเหตุจากลักษณะงานที่จำเพาะหรือมีปัจจัยเสี่ยงสูงในสิ่งแวดล้อมการทำงาน เช่น อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)

โรคมะเร็งที่เกิดขึ้นจากการทำงานโดยมีสาเหตุจาก

- 7.1 แอสเบสตอส (ใยหิน)
- 7.2 เบนซิน หรือเกลือของสารเบนซิน
- 7.3 บิสโครโมทิลีเทอร์
- 7.4 ไครเมียมและสารประกอบของไครเมียม
- 7.5 ถ่านหิน
- 7.6 เบต้า-เนฟธิลามีน
- 7.7 ไวนิลคลอไรด์
- 7.8 เบนซินหรืออนุพันธ์ของเบนซิน
- 7.9 อนุพันธ์ของไนโตรและอะมิโนของเบนซิน
- 7.10 รังสีแตกตัว
- 7.11 น้ำมันดิน&ผลิตภัณฑ์ เช่น น้ำมันถ่านหิน น้ำมันเกลือแร่ ยางมะตอย พาราฟินเหลว
- 7.12 ไอควันจากถ่านหิน
- 7.13 สารประกอบของนิเกิล
- 7.14 ฝุ่นไม้
- 7.15 ไอควันจากเผาไหม้
- 7.16 โรคมะเร็งที่เกิดจากปัจจัยอื่นที่มีสาเหตุจากการทำงาน

8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. โรคจากเบนซิน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ**

เมื่อเข้าสู่ร่างกายจะถูกเผาผลาญเป็น **phenol และขับออกทางปัสสาวะ** ในรูปของซัลเฟต หรือ **glucuronide conjugate**

อันตราย : เบนซินมีฤทธิ์ **กดการทำงานของไขกระดูกทำให้ไขกระดูกเสื่อมสภาพ**

อาการแบบเฉียบพลัน : **ปวดศีรษะ ง่วงงุน ระบายท้องตึง และคอ จุกอับ** เกิดอาการระคายเคืองผิวหนัง เกิดเป็นผื่น

และ ผิวหนังอักเสบ หากของเหลวเข้าสู่ปอดทำให้เกิดการ

บาดเจ็บที่ปอดอย่างรุนแรง

อาการแบบเรื้อรัง : เมื่อได้รับเบนซินเป็นระยะเวลานาน เริ่มตั้งแต่มีอาการ **ภาวะเลือดจาง เม็ดเลือดขาวน้อย และภาวะเกร็ด**

เลือดน้อย อาการต่าง ๆ ดังกล่าวจะพบพร้อมกัน **ภาวะกดการทำงานของไขกระดูก** การได้รับอย่างต่อเนื่องอาจทำให้เกิด

ภาวะพร่องเม็ดเลือดทุกชนิด

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงาน การสัมผัสกับตัวทำละลายเบนซิน
2. มีอาการและยวธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามี การสัมผัส

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ห้ามมิให้อุณหภูมิการทำงานในที่ที่มีปริมาณเข้มข้น ของเบนซินเกินกว่าที่กำหนดไว้ ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า 10 ppm ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาที่ยากัด 50 ppm โดยมีระยะเวลาที่ทำงานได้ทำงานได้ 10 นาที ปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอมให้มิได้ 25 ppm



2. โรคจากโทลูอิน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและระบบทางเดินอาหาร** สารนี้จะถูกเปลี่ยนสภาพในร่างกาย แต่บางส่วนจะถูกขับออกมากับลมหายใจโดยไม่เปลี่ยนสภาพ

อันตราย : **สะสมสะสมส่วนกลาง หากสูดดมมากๆ ทำให้เกิดอาการสั้น เค้นไม่ตรง (ataxia) มีความผิดปกติในความจำ**

อาการแบบเฉียบพลัน : อันตรายต่อระบบสมองและประสาทส่วนกลาง **เวียนศีรษะ คลื่นไส้ หนองง ซึม สับสน จนกระทั่งหมดสติ** อาการพิษเฉียบพลันที่ **จะแสบร้อนในคอ เสียสมาธิ ระคายเคืองผิวหนัง**

อาการแบบเรื้อรัง : **ความจำเสื่อม อารมณ์เปลี่ยนแปลงง่าย**

ควบคุมอารมณ์ตนเองไม่ได้ สติปัญญาทึบ สับสน กระวนกระวาย การตัดสินใจไม่ได้ **นอนไม่หลับ อ่อนเพลีย ปวดศีรษะ**

เรื้อรัง กล้ามเนื้ออ่อนแรง และสมองถูกทำลาย

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารโทลูอิน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
 - อีปิวริกในปัสสาวะมีค่ามากกว่า 1,600 มิลลิกรัม/ กรัม ครีเอตินีน
 - โทลูอินในเลือดมีค่ามากกว่า 0.05 มิลลิกรัม/ลิตร (ACGIH 2001)

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า **200 ppm**

ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาที่ยากัด **500 ppm** ทำงานได้ **10** นาที และปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอมให้ไม่ได้ **300 ppm**

3. โรคจากไซลีน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน**

อันตราย : **ทำลายประสาท เลือด ดวงตา ขู ดับ ไต และเป็นอันตรายต่อทารกในครรภ์**

อาการเฉียบพลัน : **มึนงง ปวดเวียนศีรษะ คลื่นเหียน อาเจียน ไอและน้ำูกไหล และปวดท้อง** เกิดการระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและผิวหนัง ทำให้**ผิวหนังไหม้ และทำลายไขข้อ**

ได้ผิวหนัง

อาการแบบเรื้อรัง : **เยื่อบุตาอักเสบ จมูก คอ และผิวหนังแห้ง**

การสูดดมหายใจเอาไซลีนเข้าไปบ่อย ๆ ทำให้**ระบบประสาทส่วนกลางทำงานผิดปกติ อ่อนเพลีย โลหิตจาง เลือดออกตามเยื่อบุตาและไต**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารไซลีน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
 - การตรวจหา Methyl hippuric acid ในปัสสาวะ

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกินกว่า 100 ppm** โดยปริมาตร และห้ามเกินกว่า **435 mg/m³**

4. โรคจากโครเมียม

(Disease caused by chromium or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน**

อันตราย : **Cr 3+และCr 5+ จะมีพิษค่อนข้างมาก โดยเฉพาะสารประกอบของ Cr5+บางชนิดอาจเป็นสารก่อมะเร็ง** Cr3+ ไม่สามารถผ่านเยื่อหุ้มเซลล์ แต่ Cr5+ ผ่านเยื่อหุ้มเซลล์ของเม็ดเลือดแดงรวดเร็วเปลี่ยนแปลงไปเป็น Cr3+ ประปนสะสมอยู่ในไขกระดูก ปอด ตับ น้ำเหลือง และม้าม สะสมอยู่ในปอดมากที่สุด ถูกขับออกมากับ ปัสสาวะเป็นส่วนใหญ่ภายใน 8 ชั่วโมง

อาการแบบเฉียบพลัน : **การอักเสบของผิวหนัง ไอ มีเสียงหวีด ปวดศีรษะ น้ำหนักลด ระคายเคือง หลอดลมปอด น้ำตาไหล เยื่อบุตาอักเสบ คัน ในช่องจมูก**

อาการแบบเรื้อรัง : **การสัมผัสเป็นระยะเวลานาน จะมีอาการระคายเคืองทางผิวหนัง และ มีการอักเสบที่ผื่นคันจมูก และที่อันตรายเป็นสาเหตุของมะเร็งปอด**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารโครเมียม
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
 - การตรวจระดับโครเมียมในเลือดและในปัสสาวะ ร่วมกับการตรวจ CBC และการตรวจ SGOT

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกิน 1 mg/m³**

5. โรคจากแอมโมเนีย

(Disease caused by ammomia)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ ,**

อันตราย : **ก๊าซที่ละลายในน้ำได้ให้สารละลายแอมโมเนีย** มีไฮดรอกไซด์ สารละลายแอมโมเนียระคายเคืองอย่างมากต่อเยื่อบุเมือก ตา และผิวหนัง อาการทางตา

อาการแบบเฉียบพลัน : **เกิดการระคายเคืองที่เยื่อบุตา มีอาการ น้ำตาไหล หงุดหงิดระคาย ผิวหนังอาจไหม้** แอมโมเนียจะทำให้เกิดอาการปวดศีรษะ น้ำลายออกมาก ปวดแสบปวดร้อนบริเวณทรวงอก ประสาทสัมผัสเสียไป (anosmia), เหนื่อออก (perspiration), คลื่นไส้(nausea), อาเจียน (vomiting), และเจ็บใต้กระดูกสันอก (substernal pain)

อาการแบบเรื้อรัง : **อาจมีตมมาจากอาการพิษแบบเฉียบพลัน แต่ค่อนข้างน้อย ส่วนใหญ่มักเกิดอาการระคายเคืองที่ทางเดินหายใจส่วนบน**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารแอมโมเนีย
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค
 - X-ray และตรวจสมรรถภาพปอด

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกิน 35 mg/m³**



2.1 โรคจากเสียง /โรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน
(Hearing impairment caused by noise)

การเกิดอันตราย : มักมีความผิดปกติของหูทั้ง 2 ข้าง มากกว่าข้างเดียว การสูญเสียการได้ยินเกิดได้หลายสาเหตุ เช่นจากการเกิดการบาดเจ็บที่ศีรษะ การเกิดแผลไฟไหม้บริเวณหู การสัมผัสกับสารเคมีที่มีพิษต่อหู แต่ส่วนใหญ่สาเหตุของการสูญเสียการได้ยินจากการทำงานที่พบบ่อยที่สุดคือ การสูญเสียการได้ยินแบบ sensory hearing loss โดยเกิดจากการสัมผัสกับเสียงดังที่เกิดจากสภาพแวดล้อมการทำงานเป็นระยะเวลานานติดต่อกัน (Noise – induced hearing loss, NIHL)

อาการแบบเฉียบพลัน : ทั้งคนอื่นพูดไม่ชัด หรือไม่เข้าใจ โดยพลหาอย่างยังจะได้ยินลำบากมากขึ้นถ้าในบริเวณนั้นมีเสียงดังด้วย ได้ยินเสียงดังในหูเช่น เสียงทิ้ง ๆ หรือเสียงกระดิ่ง

อาการแบบเรื้อรัง : ภาวะหูเสื่อมจากเสียงดัง จะรู้สีกว่าการได้ยินของตนเองลดลง

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. มีอาการและอาการแสดงของสูญเสียการได้ยิน
2. มีประวัติการทำงาน และระยะเวลาการทำงานที่สัมผัสกับเสียงดัง
3. การตรวจการได้ยิน (Audiogram) มีลักษณะเป็นรูปอักษร วี คือมีจุดตก (notch) ที่บริเวณ 4000 Hz (3000 – 6000 Hz โดยพิจารณาเทียบกับ 2000 และ 8000 Hz ซึ่งมักเป็นกับหูทั้งสองข้างพอ ๆ กัน

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ระดับเฉลี่ยเสียงตลอดระยะเวลาการ ทำงานปกติต้องไม่เกิน 85 dBA



2.3 โรคจากรังสีแตกตัว
(Disease caused by radiation)

อันตรายมักเกิดขึ้นจากการสัมผัสรังสีปริมาณสูง จากลำแสงเอกซเรย์จากหลอดเอกซเรย์โดยตรง จากอุบัติเหตุรังสีที่รั่วจากหลอด แม้เพียงช่วงเวลาสั้นๆ ก็อาจเกิดอันตรายได้

อาการแบบเฉียบพลัน : เมื่อได้รับรังสีเป็นสูงกว่า 10 แรด ในครั้งเดียว แบ่งเป็น 3 ระยะ

ระยะที่ 1 : คลื่นไส้ และอาเจียน เริ่มแสดงออกในเวลา 2-3 hr. หลังจากที่ได้รับรังสี อาการเหล่านี้จะเกิดขึ้นนาน 1-2 วัน แล้วจะหายไป

ระยะที่ 2 : ผู้สัมผัสจะไม่แสดงอาการเจ็บป่วยใดๆ ระยะนี้กินเวลาหลายวันจนถึงหลายสัปดาห์

ระยะที่ 3 : มีอาการและตรวจพบเนื้อจากอวัยวะนั้น ๆ ถูกทำลาย

- ไขกระดูก : เม็ดเลือดขาวค่อย ๆ ต่ำลง ทำให้ภูมิคุ้มกันลดลง เกิดการติดเชื้อได้ง่าย, เกล็ดเลือดลดลงทำให้มีเลือดออกง่ายและหยุดยาก
- ทางเดินอาหาร : คลื่นไส้, อาเจียน , ท้องเสีย
- ระบบประสาทส่วนกลางและสมอง : สูญเสียการควบคุมกล้ามเนื้อของร่างกาย, หายใจลำบาก ซึ่งถ้ามีอาการของระบบนี้ ผู้ป่วยจะเสียชีวิต 100 %
- อาการทางปอด : เนื้อปอดบวม มักจะเป็นสาเหตุการตายของผู้ป่วยในสัปดาห์ที่ 3 – 4

รังสีสะสมนานๆ

- (1) การก่อกลายพันธุ์ (Mutation)
- (2) เกิดความเสี่ยงทางพันธุกรรมในเซลล์สืบพันธุ์ อาจทำให้เป็นหมัน
- (3) อันตรายต่อทารกในครรภ์ ทำให้แท้ง , มีความพิการแต่กำเนิด
- (4) มีความเสี่ยงต่อการเกิดโรคมะเร็ง

2.2 โรคจากความร้อน
(Disease caused by heat radiation)

การเกิดอันตราย : ในภาวะที่ร่างกายมีอุณหภูมิสูงขึ้น จะทำให้ระบบการทำงานของศูนย์ควบคุมอุณหภูมิของร่างกายไม่สามารถผลิตปกติ ระบบการถ่ายเทความร้อนออกจากร่างกายไม่ได้ผล อุณหภูมิในร่างกายสูงขึ้น

อาการสัมผัสความร้อนสูงมีหลายระดับดังนี้

1. ตะคริวจากความร้อน (Heat cramp)
2. อาการเหนื่อยล้าจากความร้อน (Heat exhaustion) ได้แก่ เหนื่อยอวกมาก อ่อนเพลีย ชีพจรเต้น เร็วปวดศีรษะ วิงเวียน ผิวหนังเปื่อยขึ้น อาจหมดสติ
3. เป็นลมจากความร้อน (Heat stroke) มีอาการเปลี่ยนแปลงทางระบบประสาท ชักหมดสติ และ อาจเสียชีวิต วัตถุอุณหภูมิทางผิวหนังได้มากกว่า 40.2 °c

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการสัมผัสกับความร้อนสูง
2. อาการและอาการแสดงจำเพาะกับโรคจากความร้อน
3. ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ : ตรวจปัสสาวะหลังเลิกงาน

- อาการ Heat cramp : ตรวจพบว่ามีค่า Creatinine phosphokinase (CPK) ในเลือดสูงขึ้น มีสาร Creatin รั่วในปัสสาวะ
- อาการ Heat exhaustion มีปัสสาวะออกน้อย
- อาการ Heat stroke มีการตรวจสูงในเลือด มีระดับ CPK ในเลือดสูงขึ้น

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ระดับความร้อนตลอดระยะเวลาการ ทำงานปกติของ PPT ต้องไม่เกิน 34 องศา



2.3 โรคจากรังสีแตกตัว
(Disease caused by radiation)

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ประเภทบุคคลและส่วนของร่างกายที่สัมผัสรังสี	ค่าจำกัดการสัมผัสรังสี(Radiation Limit)
ผู้ใหญ่	ไม่เกิน 5 rem(0.05 Sv) ต่อปี
ตัวร่างกาย ศีรษะ ลำตัว ต้นแขน(เหนือข้อศอก) ต้นขา(เหนือหัวเข่า)	หรือ
มือ ข้อศอก แขนก่อนปลาย(ต่ำกว่าข้อศอก) เท้า หัวเข่า และขาตอนปลาย(ต่ำกว่าหัวเข่า)	ไม่เกิน 3 rem(0.03 Sv) ในช่วง 1 ปี
เลนส์ตา	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี
ผิวหนัง (10 ซม.)	ไม่เกิน 15 rem (0.15 Sv) ต่อปี
	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี

6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

ลักษณะงานและอาชีพที่เสี่ยง : คนที่ต้องทำงานประเภทแบกหาม ยกของหนัก อาชีพและงานที่เสี่ยงต่อการบาดเจ็บเฉียบพลัน เช่นการยกของที่อยู่ในท่าทางที่ไม่เหมาะสม อาชีพที่ก้มหรือบิดเอวเป็นประจำเป็นเวลานาน เช่นอาชีพพาบาล อาชีพที่นั่งทำงานกับพื้นเป็นประจำ อาชีพขับรถบรรทุก อาชีพทำงานนั่งโต๊ะ

อาการ : การปวดหลังส่วนล่างอาการปวดหลังที่อาจเกี่ยวเนื่องจากการประกอบอาชีพสามารถจำแนกได้ 3 กลุ่ม

1. กลุ่มอาการปวดหลังเฉียบพลัน ซึ่งเกิดจากการก้มยกของหรือการบิดเอวที่ผิดจังหวะ กระจายอยู่บริเวณแผ่นเอวเบื้องล่าง หรือบริเวณแก้มก้น อาจร้าวไปบริเวณต้นขา แต่ไม่กินหัวเข่า อาการ ปวดเป็นมาขึ้นเมื่อมีการเคลื่อนไหว ถ้าได้พักหรือเคลื่อนไหวน้อยลงอาการปวดจะทุเลา

2. กลุ่มอาการปวดร้าวไปที่ขา

คล้ายกับกลุ่มแรกแต่มีอาการปวดร้าวไปที่ขา บริเวณน่องและปลายเท้า ซึ่งการปวดร้าวขึ้นกับรากประสาทที่เกี่ยวข้อง ปวดตามแนวรากประสาท การอ่อนแรงของกล้ามเนื้อ และอาการชาของกล้ามเนื้อ กล้ามเนื้อ

3. กลุ่มอาการปวดลึกร้าวขึ้น

ขณะเดินและผู้ป่วยต้องหยุดเดินหลังจากเดินได้ระยะทางหนึ่ง โรคกลุ่มนี้มักเกิดจากการคืบแคบของโพรงรากประสาท ซึ่งไม่เกี่ยวกับ ซึ่งไม่เกี่ยวข้องกับการบาดเจ็บจากการประกอบอาชีพ



6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

• การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงานหรือท่าทางการทำงานที่มีกิจกรรมซ้ำในท่าเดิมต่อเนื่องเป็นเวลานานหรือลักษณะงานทำให้เกิดการบาดเจ็บต่อกล้ามเนื้อหลังได้

2. จากประวัติและการตรวจร่างกายไม่พบสัญญาณอันตรายหรือปัจจัยเสี่ยงที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง เช่น

- ผู้ป่วยที่อายุน้อยกว่า 20 ปี หรือมากกว่า 55 ปี

- การประสบอุบัติเหตุ เช่นตกจากที่สูง

- อาการปวดมากขึ้นเรื่อย ๆ

- ใช้และน้ำหนักตัวลด

- ตรวจร่างกายพบกระดูกสันหลังมีรูปร่างผิดปกติ

- พบอาการเจ็บหน้าอก

• การตรวจทางห้องปฏิบัติการ

1. การฉายภาพรังสีกระดูก

2. การตรวจทางหลังสีแม่เหล็ก (MRI)

3. CT (computerize tomography) scan

อันตรายที่มากกว่าปวดหลัง



หมอนรองกระดูก/ข้อต่อของไขสันหลังเสื่อมเร็วขึ้น เพิ่มความเสี่ยงในการเป็น 'โรคหมอนรองกระดูกกับเส้นประสาท'

การเฝ้าระวังโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน

2. การตรวจสุขภาพประจำปีตามโปรแกรมความเสี่ยงรายบุคคล

3. การตรวจสุขภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปี (แสง เสียง ความร้อน, สารเคมีในพื้นที่ทำงาน คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่อง ฯลฯ)



การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การแก้ไขที่ต้นตอ

1.1 การเพิ่มความทนทาน (tolerance) หรือความต้านทาน (resistant) ต่อโรค เช่น มีวิธีการ หรือวัคซีน หรือยาที่ช่วยป้องกัน

1.2 การกันไม่ให้หัตถ์ที่มีความไวรับต่อโรค (susceptible group) เข้ามาทำงานที่เสี่ยง เช่น คนที่สูบบุหรี่จัด มีความเสี่ยงต่อโรคมะเร็งปอด ก็ห้ามไม่ให้ทำงานสัมผัสแร่ใยหิน (asbestos)

2. การแก้ไขที่สิ่งคุกคาม

2.1 การไม่ใช้หรือกำจัดสิ่งคุกคามนั้นไปเลย (elimination)

2.2 การใช้สิ่งอื่นทดแทน (substitution) เช่น สารเบนซีน (benzene) ก่อโรคมะเร็งเม็ดเลือดขาว จึงใช้สารโทลูอีน (toluene) ซึ่งมีพิษก่อมะเร็งน้อยกว่าเป็นตัวทำละลายในโรงงานแทน

2.3 ลดปริมาณการใช้ (reduce quantity) หรือลดความเข้มข้นลง

การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

3. การแก้ไขที่สิ่งแวดล้อม

3.1 การควบคุมที่แหล่งกำเนิด (source) engineering control เช่น เครื่องจักรเครื่องหนึ่งที่มีเสียงมอเตอร์ไฟฟ้าดังมาก หากคนทำงานใกล้ๆ นานๆ จะทำให้เกิดเป็นโรคประสาทหูเสื่อมจากการสัมผัสเสียงดังได้ ก็แก้ไขโดยการทำฝาครอบเครื่องจักรนั้น

3.2 การควบคุมที่ทางผ่าน (pathway) เช่น การทำห้องควบคุม (control room) ที่มีสภาพแวดล้อมปลอดภัยให้คนทำงานไปนั่งควบคุมเครื่องจักรในห้องนั้นแทน , การติดตั้งตัวดูดอากาศ

3.3 การควบคุมที่ตัวคน (person) จะไม่เลือกใช้เป็นวิธีแรก จะใช้ก็ต่อเมื่อ 1 และ 2 ไม่สามารถกำจัดความเสี่ยงออกไปได้หมดแล้วเท่านั้น เช่น การให้คนทำงานใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล เช่น หน้ากากกันสารเคมี ชุดกันสารเคมี ear plug รองเท้านิรภัย ถุงมือกันสารเคมี

แนวทางการปฏิบัติ เมื่อทำงานร่วมกับสารเคมี

การป้องกันที่แหล่งกำเนิด

- การใช้สารเคมีที่มีฉลากข้อมูลเตือน
- การเปลี่ยนเม็บบางการเสียดสี
- การติดตั้งระบบระบายอากาศเฉพาะที่
- ฉนวนการควบคุมและบำรุงรักษา

การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง

- การฝึกอบรมให้ความรู้
- การหมุนเวียนปฏิบัติงาน
- การฝึกซ้อมหนีภัยกรณีฉุกเฉิน
- การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
- การตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างเพื่อมีประวัติเป็นระยะ

การป้องกันที่ทางผ่าน

- การดูแลรักษาความสะอาด
- การระบายอากาศ
- การเพิ่มระยะห่างระหว่างแหล่งกำเนิดกับปฏิบัติงาน
- การทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องมืออย่างละเอียด

การปฐมพยาบาล

- ปฏิบัติตามฉลากคำแนะนำวิธีการบรรเทาความรุนแรงของพิษ และการปฐมพยาบาลเบื้องต้น

รู้หลักการและวิธีที่ถูกต้อง
ก็ลดการลดประจักษ์เสียง
การทำงานกับสารเคมี



(๑.การควบคุมป้องกันอันตรายจากเสียงดัง.)

การป้องกันที่เหมาะสมมี 3 รูปแบบ คือ

- ป้องกันด้วยการปรับปรุงแหล่งกำเนิด เช่น
 - การลดความเร็วรอบของมอเตอร์หรือเครื่องจักรที่ทำงานเสียงดัง
 - การเปลี่ยนตัวดูดซับแรงสั่นสะเทือนใช้ไฟฟ้าที่เก่าเป็นชนิดใหม่
 - การติดตั้งหมอนปิดเสียงของจักร
- ป้องกันที่ทางผ่าน เช่น
 - การเพิ่มระยะห่างระหว่างคนทำงานกับอุปกรณ์
 - การติดตั้งห้องหรือฉากกั้นเสียง
- ป้องกันที่ตัวปฏิบัติงาน เช่น
 - การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันหูฟังหรืออุดหู
 - การจำกัดเวลาทำงาน (จำกัดเวลาฟังเสียงดัง)

ป้องกันโรคจากความร้อน

- ✓ ดื่มน้ำอย่างน้อยวันละ 6-8 แก้ว
- ✓ ใส่เสื้อผ้าสีอ่อน
- ✓ ใช้ครีมกันแดด
- ✓ หลีกเลี่ยงการอยู่กลางแจ้งแดด
- ✓ หลีกเลี่ยงการกินยาแก้แพ้
- ✓ หลีกเลี่ยงเครื่องดื่มแอลกอฮอล์
- ✓ ควรดูแลเด็กและผู้สูงอายุเป็นพิเศษ

// การป้องกันอาการปวดหลัง

รับประทานอาหารตามหลักโภชนาการอย่างเหมาะสม

ออกกำลังกายอย่างสม่ำเสมอ

ขณะนั่งเก้าอี้ทำงานควรวางเท้าบนพื้น

หลีกเลี่ยงการยกของที่มีน้ำหนักมาก

หลีกเลี่ยงการสวมใส่รองเท้าส้นสูง

หลีกเลี่ยงการนอนในท่าที่ถูกต้อง

หลีกเลี่ยงการอยู่ในท่าทางเดิมๆ เป็นเวลานาน

ปรับอุปกรณ์หรือสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ถูกต้อง

หากจำเป็นต้องยกของที่มีน้ำหนักมาก ไม่ควรก้มตัวไปยก และบิดหรือเอี้ยวตัวขณะยกของหนัก



ตรวจสอบสถานพยาบาลในโครงการคลินิกโรคจากการทำงาน

ค้นหา

ค้นหา

สังกัด	ชื่อสถานพยาบาล	ที่อยู่	เบอร์แพทย์	เบอร์โทรศัพท์
กระทรวงสาธารณสุข	รพ.พนาทอง จ.ชลบุรี	1/10 หมู่8 ตำบลพนาทอง อำเภอพนาทอง จังหวัดชลบุรี 20160	038-451-470-2, 038-451-118	-
กระทรวงสาธารณสุข	รพ.ชลบุรี	69 ม.2 ต.บ้านสวน จังหวัด ชลบุรี 20000	038-931-000	-
มหาวิทยาลัยบูรพา	รพ.มหาวิทยาลัยบูรพา	169/382 ถนน ลพพาดนางแสน ตำบลแสนสุข อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัด ชลบุรี 20131	038-102-222	038-745-803

สำนักงานประกันสังคมจังหวัดชลบุรี

101/10 ม.1 ต.เลียด จ.เมือง จ.ชลบุรี 20000

E-mail : admin.chonburi@gmail.com

จำนวนผู้เข้าชมเว็บไซต์ : 0 คน



ช่องทางการติดต่อ

หากมีข้อสงสัยในการเข้าสู่ระบบ ติดต่อ E-mail: admin.chonburi@gmail.com

นโยบายเว็บไซต์ | นโยบายความเป็นส่วนตัว | นโยบายความปลอดภัย

พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

• กรณีถูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน ได้รับเงินชดเชยทดแทน 70% ของฐานเงินเดือน สูงสุดที่ 20,000 บาท โดยจะต้องมีใบรับรองแพทย์ระบุให้หยุดพักรักษาตัว และถูกจ้างหยุดพักรักษาตัวจริงตามใบรับรองแพทย์ โดยรับได้ตั้งแต่วันแรกที่หยุดงานและรับต่อเนื่องไม่เกิน 1 ปี สำหรับ

• ได้รับสิทธิรักษาพยาบาลจนการรักษาสิ้นสุด จากเดิมตั้งแต่ตอนที่ 2 สิ้นบาท

• กรณีถูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน นายจ้างจะต้องจ่ายค่ารักษาพยาบาลเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวง

• หากถูกจ้างที่ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย ต้องฟื้นฟูสมรรถภาพในการทำงานภายหลังประสบเหตุ นายจ้างจะต้องจ่ายค่าฟื้นฟูสมรรถภาพในการทำงานของถูกจ้างเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวงวิธีใช้สิทธิกองทุนเงินทดแทน

การแจ้งรับเงินทดแทน ให้นายจ้างยื่นแบบ กท.16 ณ สำนักงานประกันสังคม หรือส่งทางไปรษณีย์ภายใน 15 วันนับจากวันที่ทราบการเจ็บป่วยหรือประสบอันตราย แบบคำขอรับประโยชน์ทดแทน (สปส.2-01)

นอกจากนี้ ลูกจ้างจะยื่นด้วยตัวเองก็ได้ ผ่าน (ทนาย/ทนาย) ภายใน 180 วัน ส่วนถ้าการเจ็บป่วยเกิดหลังสิ้นสภาพการเป็นลูกจ้างให้ยื่นคำร้องภายใน 2 ปี นับแต่วันที่ทราบการเจ็บป่วย

วิธีการคำนวณ

ตัวอย่างเช่น

- ได้รับค่าจ้างเดือนละ 20,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 2 เดือน

วิธีคำนวณ คือ $20,000 \times 70\% = 14,000$ บาท

ลูกจ้างหยุดงาน 2 เดือน = $14,000 \times 2$

เงินทดแทนที่ได้รับ = 28,000 บาท

- ได้รับค่าจ้างเดือนละ 10,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 10 วัน

วิธีคำนวณ คือ $10,000 \times 70\% = 7,000$ บาท

ลูกจ้างหยุดงาน 10 วัน = $7,000 / (30/10)$

เงินทดแทนที่ได้รับ = 2,333.33 บาท

พ.ร.บ. ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานพ.ศ. 2554

บังคับใช้ 16/07/54

- มาตรา 6 ให้นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลสถานประกอบการและลูกจ้างให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ รวมทั้งส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้างมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย

ลูกจ้างมีหน้าที่ให้ความร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการและส่งเสริมด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ลูกจ้างและสถานประกอบการ

- มาตรา 22 ให้นายจ้างจัดและดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐานตามที่อธิบดีประกาศกำหนด ลูกจ้างมีหน้าที่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและดูแลรักษาอุปกรณ์ตามวรรคหนึ่งให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาทำงานในกรณีที่ลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้ลูกจ้างหยุดการทำงานนั้นจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว (ซึ่งถ้าไม่ทำตาม ➡ บทลงโทษตามกฎหมายบริษัท)



ความรู้เรามอบให้ ความปลอดภัยเป็นของคุณ





พระราชบัญญัติ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๑๓ ให้นายจ้างจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่กำหนดในกฎกระทรวง

บทลงโทษ

มาตรา ๕๖ นายจ้างผู้ใดไม่ปฏิบัติตามมาตรา ๑๓ มาตรา ๑๖ หรือมาตรา ๓๒ ต้องระวางโทษ จำคุกไม่เกินหกเดือน หรือปรับไม่เกินสองแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ



สาระสำคัญ

- ✓ มีผลบังคับใช้
17 สิงหาคม 2565 หรือเมื่อพ้นกำหนดหกสิบวันนับแต่วันประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป
- ✓ ให้อยู่ใน
กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549



สาระสำคัญ

- ✓ แบ่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานออกเป็น 2 ประเภท
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานโดยตำแหน่ง
จป.บริหาร , จป.หัวหน้างาน
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานโดยหน้าที่เฉพาะ
จป.เทคนิค , จป.เทคนิคขั้นสูง และ จป.วิชาชีพ

หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (10 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

1. กำกับดูแลลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบให้ปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ ➡ **ปฏิบัติตาม M, P, W, L, and**
2. วิเคราะห์งานในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นจากการทำงาน โดยอาจร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ ➡ **การประเมินความเสี่ยง**
3. จัดทำคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของหน่วยงานที่รับผิดชอบ โดยร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ เพื่อเสนอคณะกรรมการความปลอดภัยหรือนายจ้าง แล้วแต่กรณี และทบทวนคู่มือดังกล่าวตามที่นายจ้างกำหนด โดยนายจ้างต้องกำหนดให้มีการทบทวนอย่างน้อยทุกหกเดือน ➡ **P, W, F-DC-016 ตารางการทบทวนเอกสาร**
4. สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Training record**
5. ตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ที่ห้อยในสภาพที่ปลอดภัย ก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน ➡ **Check sheet เครื่องจักร, เครื่องมือ/อุปกรณ์**



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (10 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

6. กำกับดูแลการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลของลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบ ➡ **ตรวจสอบพนักงาน, KYT ก่อนเริ่มงาน**
7. รายงานการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้างต่อนายจ้าง และแจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ สำหรับสถานประกอบการที่มีหน่วยงานความปลอดภัยให้แจ้งต่อหน่วยงานความปลอดภัยทันทีที่เกิดเหตุ ➡ **Accident Report**
8. ตรวจสอบหาสาเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้างร่วมกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ และรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะ แนวทางการแก้ไขปัญหาต่อนายจ้าง เพื่อป้องกันการเกิดเหตุโดยไม่ชักช้า ➡ **Accident Report**
9. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Patrol, Near miss**
10. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารมอบหมาย



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร (4 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

1. กำกับดูแลเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับซึ่งอยู่ในบังคับบัญชาของตน
2. เสนอแผนงานหรือโครงการด้านความปลอดภัยในการทำงานในหน่วยงานที่รับผิดชอบต่อนายจ้าง
3. ส่งเสริม สนับสนุน และติดตามการดำเนินงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้เป็นไปตามแผนงานหรือโครงการ เพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบการ
4. กำกับดูแลและติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างคนที่ได้รับรายงานหรือคำขอเสนอแนะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน คณะกรรมการความปลอดภัย หรือหน่วยงานความปลอดภัย



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (13 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

1. ตรวจสอบและเสนอแนะให้นายจ้างปฏิบัติตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ➡ **Safety & Environment Plan**
2. วิเคราะห์งานเพื่อชี้บ่งอันตรายและกำหนดมาตรการป้องกันและขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัยเสนอต่อนายจ้าง ➡ **ผลการประเมินความเสี่ยง, Work Permit**
3. ประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
4. วิเคราะห์แผนงานหรือโครงการ และข้อเสนอแนะของหน่วยงานต่าง ๆ และเสนอแนะมาตรการความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง
5. ตรวจสอบการปฏิบัติงานของสถานประกอบการให้เป็นไปตามแผนงาน โครงการ หรือมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Safety & Environment Plan**
6. แนะนำให้ลูกจ้างปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ ➡ **Training**
7. แนะนำฝึกสอน และอบรมลูกจ้าง เพื่อให้การปฏิบัติงานปลอดภัยจากเหตุอันจะทำให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Training**



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (13 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

8. ตรวจวัดและประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานหรือดำเนินการร่วมกับบุคคล หรือนิติบุคคล ที่ขึ้นทะเบียนหรือได้รับใบอนุญาตตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง ➡ **ผลตรวจวัดฯประจำปี**
9. เสนอแนะต่อนายจ้างเพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบการและการพัฒนาให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง ➡ **ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องและการประเมินความเสี่ยงต่อภัยอันตราย**
10. ตรวจสอบหาสาเหตุและวิเคราะห์การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุ เค็ดคร้อน ร้ายจากการทำงานของผู้จ้าง และรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาคือนายจ้างเพื่อป้องกันการเกิดเหตุโดยไม่ชักช้า ➡ **Accident Report**
11. รวบรวมสถิติ วิเคราะห์ข้อมูล และจัดทำรายงานและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเค็ดคร้อน ร้ายจากการทำงานของผู้จ้างเสนอต่อนายจ้าง
12. **ให้ความรู้และอบรมด้านโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมแก่ลูกจ้างก่อนเข้าทำงาน และระหว่างทำงาน เพื่อทบทวนความรู้ อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง ➡ Training**
13. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย



หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย/ คปอ. (12 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการ เสนอต่อนายจ้าง ➡ **Policy ISO 45001**
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเค็ดคร้อน ร้ายจากการทำงานของผู้จ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง ➡ **ผลการประเมินความเสี่ยง, Patrol, Near miss**
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของผู้จ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ ➡ **Patrol, Near miss, OSH Plan**
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
5. พิจารณาผู้มีความรู้และความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง ➡ **M, WI, S in ISO System**
6. สรรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการนั้นในการประชุมคณะกรรมการ ความปลอดภัยทุกครั้ง ➡ **Patrol และการประชุมประจำเดือน**



หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย/ คปอ. (12 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของผู้จ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง ➡ **Training need, Training Plan**
8. จัดวางระบบให้ผู้จ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลตามคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ประชุม



“ WEJIX] NW] SYVW ”

ความรู้เรามอบให้ ความปลอดภัยเป็นของคุณ

เอกสารแนบที่ 26 แผนปฏิบัติงานเรื่องการจัดการ
สารเคมีและสรุปผลการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉิน
กรณีสารเคมีหกรั่วไหล

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 1/7

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่ แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	15 มิ.ย.56	-	ออกเอกสารใหม่	017/13
01	19 เม.ย. 60	3,8	ใส่หมายเลขเอกสารอ้างอิง	026/17
02	30 พค.66	ทั้งหมด	ทบทวนใหม่ทั้งฉบับ	048/23/PC1

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
<div></div>		
ตำแหน่ง.....SAFETY..... วัน/เดือน/ปี.....23/05/23.....	ตำแหน่ง.....MANAGER..... วัน/เดือน/ปี.....24.05.2023.....	ตำแหน่ง.....SMR/EMR..... วัน/เดือน/ปี.....25/05/23.....

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 2/7

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้สารเคมีที่ใช้ในโรงงาน ได้รับการควบคุมอย่างเป็นระบบถูกต้องและเหมาะสม
- 1.2 เพื่อลดอันตรายหรืออุบัติเหตุที่อาจเกิดจากการใช้สารเคมีไม่ถูกต้องประสงค์

2. ขอบเขต

ครอบคลุมสารเคมีเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

ครอบคลุมสารเคมีเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน มีหน้าที่

- ศึกษาและรวบรวมข้อมูลสารเคมีเพื่อขึ้นทะเบียนสารเคมี และจัดทำรายละเอียดสารเคมีเพื่อแจกจ่ายให้กับหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน
- ควบคุมและดูแลการจัดการสารเคมีในโรงงาน ให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ เรื่อง การจัดการสารเคมี
- จัดฝึกอบรม เรื่อง การปฏิบัติงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัย ให้กับพนักงานที่ต้อง ปฏิบัติงานกับสารเคมีอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- จัดให้มีการฝึกซ้อมขั้นตอนการปฏิบัติ เรื่อง การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

เจ้าหน้าที่จัดซื้อหรือฝ่ายที่สั่งซื้อสารเคมี มีหน้าที่

- คัดเลือก Supplier ที่จำหน่ายสารเคมีที่มี Spec. ตามหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งานร้องขอ
- ร้องขอ MSDS ฉบับปัจจุบัน หรือเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องจาก Supplier
- แจ้งทบทวน/เปลี่ยนแปลงข้อมูลของสารเคมีที่ใช้ในโรงงาน

เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ มีหน้าที่

- ตรวจสอบสารเคมีที่นำเข้ามาเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต ตามแบบฟอร์มที่กำหนด
- ร้องขอ MSDS ฉบับปัจจุบัน หรือเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องจาก Supplier

เจ้าหน้าที่คลังสินค้า มีหน้าที่

- ตรวจสอบปริมาณสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ที่ได้รับการตรวจสอบแล้วจากหน่วยงานระบบคุณภาพ เข้าจัดเก็บในพื้นที่ที่กำหนดไว้
- ทำการเบิก – จ่ายสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ตามวิธีการที่กำหนด
- ตรวจสอบสภาพการจัดเก็บและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพการจัดเก็บสารเคมี
- ทบทวน/เปลี่ยนแปลงข้อมูลของสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 3/7

หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน มีหน้าที่

- ตรวจสอบคุณสมบัติ (Spec.) ของสารเคมีให้ตรงตามที่ร้องขอเพื่อใช้งาน
- ทบทวน/เปลี่ยนแปลงข้อมูลของสารเคมีที่รับผิดชอบจัดเก็บ
- ตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุให้อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ในขณะปิดสนิท
- บันทึกปริมาณการใช้งานและเก็บไว้เป็นหลักฐานสามารถตรวจสอบได้ ณ จุดปฏิบัติงาน
- ตรวจสอบสภาพการจัดเก็บและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบการจัดเก็บสารเคมี
- ทำการฝึกอบรมเกี่ยวกับสารเคมีที่ใช้งานให้กับพนักงานในหน่วยงาน และบันทึกลงในแบบฟอร์มใบลงทะเบียนการฝึกอบรม ณ จุดปฏิบัติงาน (F-HR-005) นำส่งที่หน่วยงานทรัพยากรบุคคล

5. คำจำกัดความ

- สารเคมี (Chemical) หมายถึง เป็นสารวัสดุ ที่ใช้ในหรือ ได้จากกระบวนการเคมี
- Material Safety Data Sheet (MSDS) หมายถึง เอกสารข้อมูลความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี
- หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน หมายถึง ผู้นำเข้า ผู้ที่เคลื่อนย้ายจัดเก็บ และผู้ที่ใช้สารเคมี

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 4/7

6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div>ขอขึ้นทะเบียนและ แจ้งข้อมูลความ ปลอดภัยของสารเคมี</div> <div>↓</div> <div>ขึ้นทะเบียนสารเคมี และบันทึกข้อมูลลงใน แบบฟอร์มทะเบียน สารเคมี และสำเนา แจกไปยังผู้ใช้งาน</div> <div>↓</div> <div>เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้น สังกัด / ผู้ใช้งานจะต้อง ตรวจสอบภาชนะ บรรจุสารเคมีให้มี สภาพที่ดี และต้องปิด มิดชิด ก่อนรับเข้า</div> <div>↓</div>	<div>ผู้ที่เกี่ยวข้อง</div> <div>Safety</div> <div>เจ้าหน้าที่ คลังสินค้าหรือ หน่วยงานต้น สังกัด/ผู้ใช้งาน เจ้าหน้าที่ คลังสินค้าหรือ หน่วยงานต้น สังกัด/ผู้ใช้งาน</div>	<div>- F-SF-011</div> <div>- F-SF-012 และ - F-SF-014</div>	<p>6.1 การขึ้นทะเบียนและแจ้งข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี</p> <p>6.1.1 เมื่อมีการนำสารเคมีเข้ามาใช้ในพื้นที่ของบริษัท หน่วยงานต้นสังกัดผู้นำเข้าหรือผู้ใช้งานจะต้องขอขึ้นทะเบียนสารเคมี ตามแบบฟอร์มขอขึ้นทะเบียนสารเคมี(F-SF-011) พร้อมแบบเอกสารข้อมูลสารเคมี (MSDS) แล้วนำส่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานก่อนวันที่ที่จะมีการนำสารเคมีเข้ามาในพื้นที่บริษัท</p> <p>6.1.2 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทำการขึ้นทะเบียนสารเคมี(F-SF-012) และบันทึกรายละเอียดลงในแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน (F-SF-014) หลังจากได้รับแบบฟอร์มขอขึ้นทะเบียนจากหน่วยงานต้นสังกัดแล้ว</p> <p>6.1.3 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานต้องส่งสำเนาแบบฟอร์มแจ้งรายละเอียดของสารเคมี และแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุด ให้กับหน่วยงานต้นสังกัด โดยแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน จะต้องติดไว้ ณ จุดที่มีการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีนั้นๆ เท่านั้น เพื่อให้พนักงาน ณ หน่วยงานได้ศึกษาและปฏิบัติงานกับสารเคมีได้อย่างถูกต้อง</p> <p>6.2 การรับ - เคลื่อนย้าย</p> <p>6.2.1 เมื่อมีการส่งสารเคมีเพื่อนำเข้ามาใช้ในพื้นที่ บริษัท เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งานจะต้องตรวจสอบภาชนะบรรจุสารเคมีให้มีสภาพที่ดี และต้องปิดมิดชิด ก่อนรับเข้าสถานที่เก็บ โดยสารเคมีต้องได้รับการขึ้นชื่อสารเคมีและหมวดหมู่อย่างชัดเจน โดยมีเกณฑ์การพิจารณาตาม การแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)				
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566		จำนวนหน้า (Pages) : 5/7

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<p>เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัดที่มีหน้าที่ในการใช้งาน เคลื่อนย้าย จัดเก็บสารเคมีอย่างระมัดระวัง เก็บในพื้นที่ที่กำหนดโดยแยกเป็นหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี</p> <p>↓</p> <p>เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งานจะต้องทำการบันทึกปริมาณการเบิก - จ่ายสารเคมีไว้เป็นหลักฐาน</p> <p>↓</p>	เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน		<p>สำหรับสารเคมีที่ต้องใช้ในระบบการผลิตจะต้องได้รับการตรวจสอบจากหน่วยงานควบคุมภาพ และบันทึกลงในแบบฟอร์มใบรายงานการตรวจรับวัตถุดิบ ก่อนและบันทึกผลการตรวจสอบลงในใบ TAG กำกับสินค้าทุกครั้ง จึงจะสามารถนำสารเคมีเข้ามาจัดเก็บในพื้นที่คลังสินค้าของบริษัทได้</p> <p>6.2.2 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน จะต้องเคลื่อนย้ายสารเคมีอย่างระมัดระวัง และจัดเก็บในที่ที่จัดไว้ให้ โดยแยกเป็นหมวดหมู่ตามการแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี</p> <p>6.2.3 ในกรณีที่ต้องมีการแบ่งถ่ายเพื่อใช้งานให้มีการบ่งแสดงชื่อของสารเคมีบนภาชนะบรรจุที่ถูกแบ่งถ่ายชัดเจน และต้องมีข้อมูลสารเคมีจากแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน(F-SF-014) ติดไว้ ณ จุดปฏิบัติงานเพื่อให้พนักงานผู้ปฏิบัติงาน ปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง</p> <p>6.3 การเบิก - จ่ายเพื่อใช้งาน</p> <p>6.3.1 เมื่อมีการใช้งานสารเคมี เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งานจะต้องทำการบันทึกปริมาณการเบิก - จ่ายสารเคมีไว้เป็นหลักฐาน</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 6/7

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<p>เจ้าหน้าที่คลังสินค้า จัดเก็บสารเคมีตาม ประเภทสารเคมี ภายใต้สภาวะแวดล้อม ที่ระบุในแบบฟอร์ม ข้อมูลสารเคมี ณ จุด ปฏิบัติงาน</p>	เจ้าหน้าที่ คลังสินค้า หรือ หน่วยงานต้น สังกัด/ผู้ใช้งาน	- F-SF-015	<p>6.4 การจัดเก็บและตรวจสอบสภาพสารเคมี</p> <p>6.4.1 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัด จะต้องจัดเก็บสารเคมีตามประเภทและหมวดหมู่ ตามที่ ระบุในการแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี ภายใต้สภาวะ แวดล้อมที่ระบุในแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุด ปฏิบัติงาน(F-SF-014)</p> <p>6.4.2 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัด/ ผู้ใช้งานจะต้องมีการตรวจสอบภาชนะบรรจุและ สภาพแวดล้อมในการจัดเก็บเป็นประจำอย่างน้อยสัปดาห์ ละ 1 ครั้งและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบการ จัดเก็บสารเคมี(F-SF-015)</p>
<p>หน่วยงานต้นสังกัด/ ผู้ใช้งานต้องมีการ ทบทวนข้อมูลสารเคมี ทุก 2 ปี หากยกเลิกใช้ ให้แจ้งขอยกเลิกการใช้ งานสารเคมีไปยัง Safety</p>	หน่วยงานต้นสังกัด/ ผู้ใช้งาน	- F-SF-017	<p>6.5 การทบทวนข้อมูลสารเคมี</p> <p>หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งานหรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อ ต้อง มีการทบทวนข้อมูลสารเคมีทุก 2 ปี หรือเมื่อพบว่ามีการ เปลี่ยนแปลงข้อมูลสารเคมี(MSDS) โดยหน่วยงานต้น สังกัดผู้ใช้งานหรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อจะต้องเป็นผู้ร้องขอ MSDS จาก Supplier</p> <p>6.6 การยกเลิกการใช้งานสารเคมี</p> <p>หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน หรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อแจ้ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานตามแบบฟอร์ม ยกเลิกการใช้งานสารเคมี(F-SF-017) ทันทีที่มีการเลิกใช้ และในกรณีที่พบสารเคมีคงเหลือหลังจากแจ้งยกเลิกแล้ว นั้นให้หน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน หรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อ ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติ เรื่อง การจัดการของเสียหรือ หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว(P-SF-002)</p> <p>6.7 การปฏิบัติกรณีสารเคมีหกรั่วไหล</p> <p>เมื่อพบสารเคมีหก รั่ว ไหลหรือเหตุฉุกเฉินเนื่องจาก สารเคมี ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน แผนฉุกเฉิน เรื่อง สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดสารเคมีหกรั่วไหล(W-DC- 002)</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 7/7

7. แบบฟอร์มที่ใช้


รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-011	แบบฟอร์มขอขึ้นทะเบียนสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-012	แบบฟอร์มทะเบียนสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-014	แบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-015	แบบฟอร์มการตรวจสภาพการจัดเก็บสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-017	แบบฟอร์มยกเลิกการใช้งานสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR

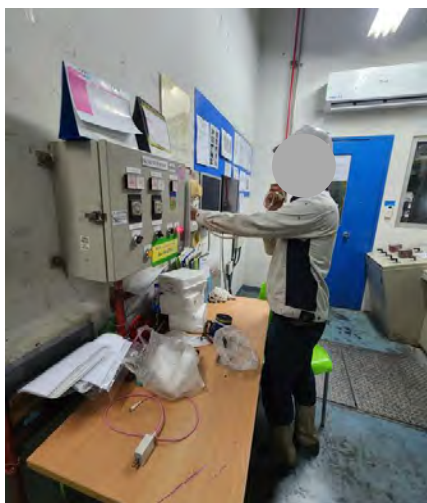
8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- W-DC-002 แผนฉุกเฉิน เรื่อง สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดสารเคมีหกรั่วไหล
- P-SF-002 การจัดการของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

		PCM PROCESSING (THAILAND) LTD. TRAINING REGISTRATION/ใบลงทะเบียนการฝึกอบรม				PAGE 1 OF 1		
ชื่อหลักสูตร/ Curriculum: <u>แผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล</u>		วันที่อบรม/ Date: <u>23/03/2023</u>						
ระยะเวลา/ Period: <u>2 ชม. 30 นาที</u>		สถานที่/Place : <u>PCI</u>						
จำนวนผู้เข้ารับการอบรม/ Number of Participant(s) : <u>22 คน</u>		วิทยากร/Trainer : <u>รุ่งทิพา มหาวาศ</u>						
ที่ No.	ชื่อ - นามสกุล Employee(s) Name	ตำแหน่ง Position	แผนก/ฝ่าย Department	รายเซ็นต์		ผลประเมิน		หมายเหตุ Remark(s)
				เข้า	บ้าย	ผ่าน	ไม่ผ่าน	
1		Leader	MU			✓		
2		Worker	MU			✓		
3		Worker	MU			✓		
4		Leader	MU			✓		
5		Worker	MU			✓		
6		Leader	MU			✓		
7		Sefty. Leader	MU			✓		
8		Worker	MU			✓		
9		Asst. Leader	MU			✓		
10		Sefty. Leader	MU			✓		
11		Worker	MU			✓		
12		Worker	MU			✓		
13		Worker	MU			✓		
14		Worker	MU			✓		
15		Asst. Leader	MU			✓		
16		Worker	MU			✓		
17		Worker	MU			✓		
18		Worker	MU			✓		
19		Sefty. Leader	MU			✓		
20		Worker	MU			✓		
21		Worker	MU			✓		
22		Worker	MU			✓		
ฝ่ายฝึกอบรม/Section training		ผู้ประเมิน/วิทยากร/Trainer		เกณฑ์การประเมิน				
		<input checked="" type="checkbox"/> สอบถาม สอนการปฏิบัติงาน / Question Coaching						
		<input type="checkbox"/> ข้อสอบ / Test						



เอกสารแนบที่ 27 บันทึกการตรวจสอบ บำรุงรักษา
อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับถังกักเก็บแอมโมเนีย
และท่อส่งก๊าซแอมโมเนีย

Date วันที่	จุดที่ตรวจสอบ					Checked ผู้ทำการตรวจสอบ	Remark หมายเหตุ
	1	2	3	4	5		
	ดมกลั่น	0.2-1.0 Mpa.	-0 ถึง 0.1	ใช้ถัง 1 หรือ 2	ระดับน้ำ +5 , -5		
1							
2							
3							
4							
5							
6	/	1.05	0	2	0		
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13	PM						
14	/	1.05	0	2	0		
15	/	1.05	0	2	0		
16	/	1.05	0	2	0		
17	/	1.06	0	2	0		
18							
19							
20	/	0.9	0	2	0		
21	/	0.9	0	2	0		
22	/	0.9	0	2	0		
23	/	0.9	0	2	0		
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							



1. ต้องไม่มีกลิ่นรั่วไหลของแอมโมเนีย



2. แรงดันแอมโมเนีย 0.2-1.0 Mpa



3. ค่าแรงดันการไหลของแอมโมเนียจะต้องไม่เกิน 0.1 Mpa



4. ใช้ถังถัง 1 หรือ 2



5. ระดับน้ำถังดูดซับสารแอมโมเนีย +5,-5

หมายเหตุ : หัวข้อ 1
✓ : ปกติ
× : ผิดปกติ

หมายเหตุ : หัวข้อ 2-5 ลงค่าจริง

Approved

Checked

Date วันที่	จุดที่ตรวจสอบ					Checked ผู้ทำการตรวจสอบ	Remark หมายเหตุ
	1	2	3	4	5		
							
	ดมกลืน	0.2-1.0 Mpa.	- 0 ถึง 0.1	ไขถึง 1 หรือ 2	ระดับน้ำ +5 , -5		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12	✓	1.0	0.1	2	0		
13	✓	1.0	0.1	2	0		
14	✓	1.0	0.1	2	0		
15	✓	1.0	0.1	2	0		
16							
17							
18	✓	1.0	0.1	2	0		
19	✓	1.0	0.1	2	0		
20	✓	1.0	0.1	2	0		
21	✓	1.0	0.1	2	0		
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							



1. ต้องไม่มีกลิ่นรั่วไหลของแอมโมเนีย



2. แรงดันแอมโมเนีย 0.2-1.0 Mpa



3. ค่าแรงดันการไหลของแอมโมเนียจะต้องไม่เกิน 0.1 Mpa



4. ไขงานถึง 1 หรือ 2



5. ระดับน้ำถึงดูดซับสารแอมโมเนีย +5,-5

หมายเหตุ : หัวข้อ 1
✓ : ปกติ
x : ผิดปกติ

หมายเหตุ : หัวข้อ 2-5 ลงค่าจริง

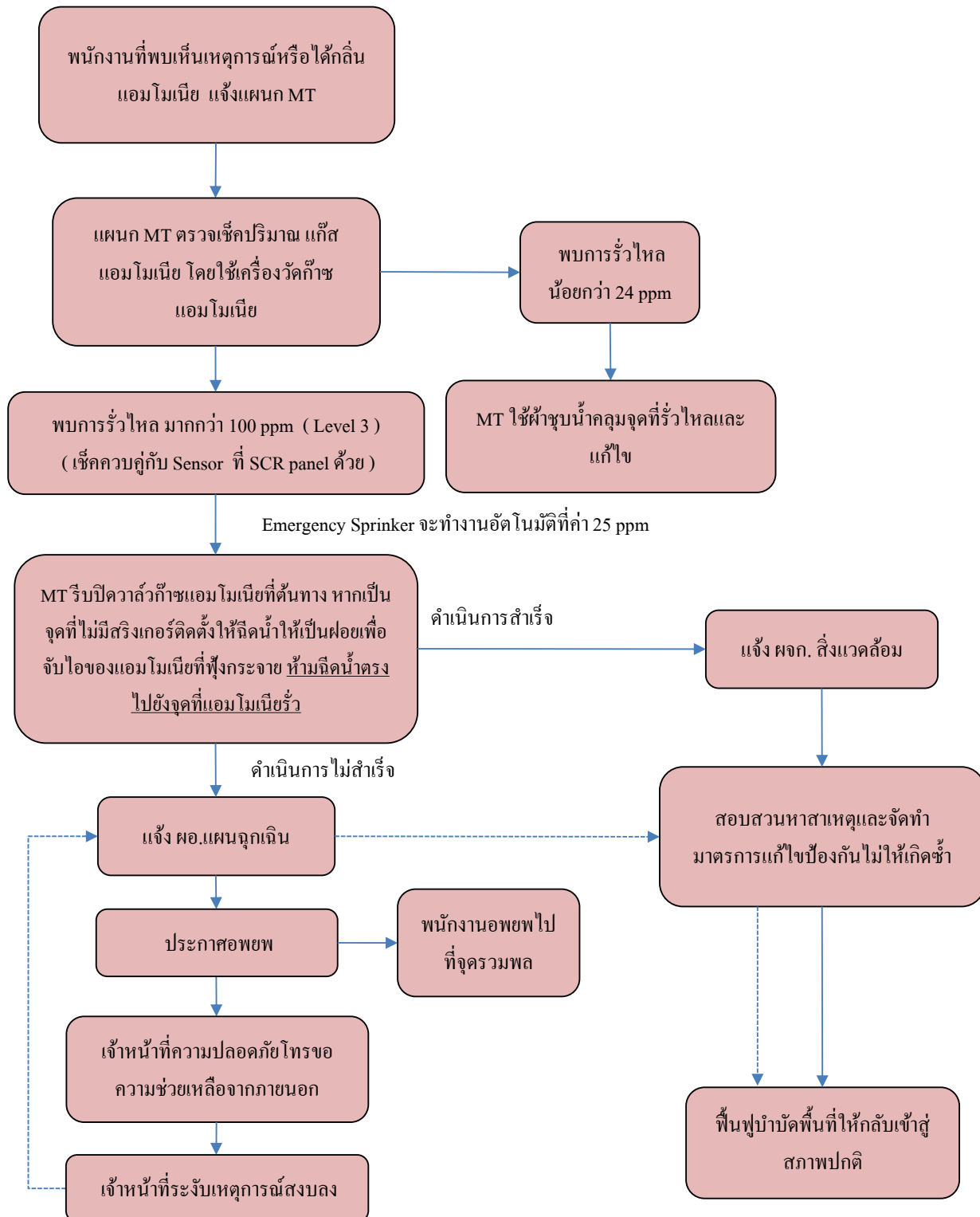
Approved

Checked

เอกสารแนบที่ 28 แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน
กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้จากก๊าซแอมโมเนีย

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

6.8 สภาวะฉุกเฉินเมื่อก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล



หมายเหตุ : การเข้าแก้ไขการรั่วไหลพนักงานต้องสวมอุปกรณ์ Safety ที่จำเป็นก่อนเข้าพื้นที่ ที่มีแอมโมเนียรั่วไหล
ชุดป้องกันสารเคมี , หน้ากากป้องกันสารเคมี , ถุงมือป้องกันสารเคมี

เอกสารแนบที่ 29 ระเบียบปฏิบัติงาน
การเตรียมความพร้อมสถานการณ์ฉุกเฉิน

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

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าบริษัทได้มีการกำหนด วางแผนในการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินเมื่อมีเหตุเกิดขึ้น หรือเป็นการป้องกันและบรรเทาผลกระทบ อันตราย และความเสี่ยงต่อชีวิต ทรัพย์สิน สภาพแวดล้อม และชุมชนที่ได้รับผลกระทบ ไม่ให้เกิดหรือให้สูญเสียน้อยที่สุดซึ่งแผนการฉุกเฉินนี้จะอยู่ภายใต้ข้อกำหนดและกฎหมายมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

2. ขอบเขต

ปฏิบัติการนี้ครอบคลุมทุกกิจกรรมของที่ใช้ในระบบมาตรฐาน ISO9001, ISO14001, ISO45001 โดยมีการทำแผนการตรวจสอบระบบอุปกรณ์ฉุกเฉิน และจัดเก็บผลการตรวจเพื่อเป็นแนวทางแก้ไขเพื่อเตรียมความพร้อมต่อไป

3. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

ผู้ที่เกี่ยวข้อง: การจัดการให้สอดคล้องกับความรับผิดชอบและสถานการณ์ฉุกเฉิน

5. คำจำกัดความ

สถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน หมายถึง สภาวะที่เป็นอันตราย หรือสภาวะที่มีอันตรายแฝงสูง ซึ่งก่อให้เกิดอันตรายต่อบุคคล ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อมได้ หรือเป็นสภาวะที่ไม่สามารถควบคุมได้ทันทีทันใด ทำให้เกิดบาดเจ็บ เสียชีวิตและเกิดความเสียหายต่อทรัพย์สิน หรืออาจทำให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมได้

แผนการป้องกันและตอบโต้เหตุฉุกเฉิน หมายถึง แผนการสำหรับควบคุมระดับสถานการณ์ฉุกเฉิน/สภาวะฉุกเฉินเพื่อป้องกันอันตรายและความเสียหายที่มีผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อมให้น้อยที่สุด มีการกำหนดหน้าที่ของบุคลากรและอุปกรณ์ในบริษัทฯ เพื่อการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน/สภาวะฉุกเฉิน โดยคำนึงถึงชีวิต และสิ่งแวดล้อมให้ปลอดภัยก่อน

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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


6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

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

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

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

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

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

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

7.แบบฟอร์มที่ใช้

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

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

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

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

เอกสารแนบที่ 30 ตารางสรุปผลการสำรวจ
ความคิดเห็นของชุมชน

ตารางสรุปผลการสำรวจทัศนคติและความคิดเห็นของชุมชนที่มีต่อการดำเนินงาน "โรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี" ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ปี 2566

ประเด็นที่ศึกษา	ทต ดอนหัวฬ่อ							ทต นาป่า		ทต ทองคำสิง		ทต ทองไม้แดง			ทต คลองคำหรี						อบต บางนาง				อบต คลองคำหรี		อบต พานทอง		อบต บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 12	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 4	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7			
	ชาวมอ	ไผ่กลางดอน	หนองงาฉก	ดอนบน	ดอนหัวฬ่อ	ดอนล่าง	มาบสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอี้ง	แดนแสนสุข	กันหุ้ง	สมอเก่าผาก	อุตะนา	นาเกลือ	ล่าง	กลาง	บน	ปากคลอง	บางสนับ	เนินตาหูน	อินทลาด	เนินสระ	นาเกลือ	กลาง	เนินตาลเด่น	ล่าง	ลัดตพงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	ลัดตพงษ์เหนือ			
	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16			
จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ	
1. ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์																																					
1.1 เพศ																																					
- ชาย	5	6	4	10	6	4	4	16	34	9	13	3	2	8	6	4	2	6	1	3	1	13	2	6	5	1	4	14	8	4	3	2	2	3	214	50.1	
- หญิง	13	8	6	10	12	6	10	10	13	3	1	8	6	7	7	3	2	15	1	3	1	6	2	7	2	2	3	13	9	9	0	0	2	13	213	49.9	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
1.2 อายุ																																					
- น้อยกว่า 20 ปี	1	2	0	0	1	0	0	4	6	0	0	0	0	0	2	1	0	0	0	0	0	3	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	23	5.4	
- 21-30 ปี	3	3	2	3	5	2	6	3	16	0	0	0	0	0	4	0	1	1	1	2	1	7	1	4	0	0	2	2	0	1	0	0	1	1	70	16.4	
- 31-40 ปี	8	3	5	11	7	4	3	3	6	4	4	7	8	11	2	3	0	7	1	0	1	2	0	2	0	1	3	9	5	7	0	1	0	3	131	30.7	
- 41-50 ปี	4	2	1	4	4	2	5	13	15	7	8	4	0	4	3	1	2	10	0	3	0	4	2	3	6	2	1	7	6	4	0	0	2	7	136	31.9	
- มากกว่า 50 ปี	2	4	2	2	1	2	0	3	4	1	2	0	0	0	2	2	1	3	0	1	0	3	1	2	1	0	2	9	6	1	3	1	1	5	67	15.7	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
1.3 การศึกษา																																					
- ไม่ได้เรียนหนังสือ	0	0	0	0	0	0	0	0	4	0	1	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	11	2.6	
- ประถมศึกษา	1	4	1	0	2	0	1	1	3	0	0	0	0	0	2	2	0	0	0	1	0	2	2	2	0	0	2	4	0	0	2	2	2	11	47	11.0	
- ม. ต้น	1	2	0	1	2	0	4	14	15	3	12	0	0	0	4	2	2	12	0	0	0	4	2	4	6	0	2	1	1	1	0	0	1	3	99	23.2	
- ม. ป้าย/ปวช.	3	6	3	5	11	1	7	3	9	2	1	5	0	3	3	2	1	9	0	0	0	6	0	3	1	1	2	6	3	0	0	0	1	2	99	23.2	
- ปวส./อนุปริญญา	6	0	4	4	0	3	0	7	12	7	0	0	3	12	1	1	0	0	1	1	2	4	0	1	0	2	1	8	10	8	0	0	0	0	98	23.0	
- บริญาตรี	7	2	2	10	3	6	2	1	4	0	0	4	4	0	1	0	0	0	1	0	0	3	0	1	0	0	0	8	3	4	0	0	0	0	66	15.5	
- สูงกว่าปริญญาตรี	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	1	0	0	0	0	0	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7	1.6	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
1.4 ภูมิลำเนา																																					
- เป็นคนในพื้นที่/ชุมชนนี้แต่กำเนิด	8	4	4	2	9	4	3	21	40	6	11	0	0	0	10	4	4	16	2	6	2	19	4	10	5	0	4	10	10	7	2	2	4	13	246	57.6	
- ย้ายมาจากพื้นที่อื่นๆ ในจังหวัดชลบุรี	1	0	1	2	0	1	3	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7	4	2	0	0	0	0	23	5.4	
- ย้ายมาจากจังหวัดอื่น	9	10	5	16	9	5	8	5	7	6	3	9	8	15	3	3	0	5	0	0	0	0	0	3	2	3	3	10	3	4	1	0	0	3	158	37.0	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
1.5 สาเหตุสำคัญที่ย้ายมาอยู่ที่นี้																																					
- ติดตามครอบครัว/แต่งงาน	2	4	0	3	2	2	2	4	2	0	0	0	0	0	1	2	0	0	2	0	2	0	4	1	5	0	4	6	3	7	0	0	0	0	58	27.4	
- เพื่อประกอบอาชีพ	9	2	6	15	7	4	9	1	4	6	3	10	7	12	2	1	0	5	0	0	0	0	0	2	0	3	2	9	4	2	1	0	0	3	129	60.8	
- ตามคำสั่งของหน่วยงานที่ทำงาน	0	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	1	0	1	4	0	0	0	0	0	17	8.0	
- มาเรียนหนังสือ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	5	2.4	
- เพื่อที่อยู่ใหม่	1	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	1.4	
รวม	12	14	6	18	9	6	11</																														

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทต ดอนหัวฬ่อ							ทต นาป่า		ทต หนองคำสิง		ทต หนองไม้แดง			ทต คลองคำหรี						อบต บางนาง				อบต คลองคำหรี		อบต พานทอง		อบต บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 12	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 4	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7			
	ซากสมอ	ไม้กลางดอน	หนองกงจาก	ดอนบน	ดอนหัวฬ่อ	ดอนล่าง	มาบสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอึ้ง	แดนแสนสุข	กันหุ้ง	สมอกาฬาก	อุตะเนา	นาเกลือ	ล่าง	กลาง	บน	ปากคลอง	บางสมัน	เนินตาหูน	อินทลาด	เนินสระ	นาเกลือ	กลาง	เนินตาลเด่น	ล่าง	ลัดตพงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	เก่า	ลัดตพงษ์เหนือ		
	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16			
	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ
2.3 ความเพียงพอในการให้บริการทางสาธารณสุข - เพียงพอ - ไม่เพียงพอ	18 0	14 0	10 0	20 0	18 0	10 0	14 0	25 1	43 4	11 1	14 0	11 0	8 0	15 0	10 3	7 0	4 0	21 0	2 0	6 0	2 0	19 0	4 0	10 3	7 0	1 2	7 0	26 1	17 0	13 0	3 0	2 0	4 0	16 0	412 15	96.5 3.5	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
2.4 แหล่งน้ำดื่มของครัวเรือน - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง/ตู้กด - น้ำประปา (กรอง)	0 0 13 5	0 0 11 3	0 0 8 2	0 0 12 8	0 0 15 3	0 0 7 3	0 0 13 1	1 0 0 25	1 0 17 29	0 0 12 0	0 0 13 1	0 0 11 0	0 0 0 8	0 1 13 1	0 0 8 5	0 0 7 0	0 0 4 0	0 0 21 0	0 0 2 0	0 0 4 2	0 0 2 0	0 0 8 3	0 0 8 0	0 1 7 1	0 7 14 0	0 0 13 7	0 0 13 1	0 2 4 2	0 0 16 4	0 0 16 0	0 0 16 0	0 0 16 0	2 32 277 116	0.5 7.5 64.9 27.2			
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
2.5 แหล่งน้ำใช้ของครัวเรือน - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง - น้ำประปา/ประปา	0 0 0 18	0 0 0 14	0 0 0 10	1 0 0 19	0 0 0 18	0 0 0 10	0 0 0 14	1 0 2 23	1 0 2 44	0 0 0 12	0 0 0 14	0 0 0 11	0 0 0 8	0 0 0 15	0 0 0 13	0 0 0 7	0 0 4 4	0 2 0 18	0 0 2 0	0 0 0 6	0 0 0 2	0 0 0 19	0 0 0 4	0 1 6 13	0 0 1 0	5 0 0 2	1 0 0 26	0 0 0 0	0 0 0 13	0 0 0 3	0 0 0 2	0 0 0 4	0 0 4 12	10 1 40 376	2.3 0.2 9.4 88.1		
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
2.6 แหล่งน้ำใช้เพื่อการเกษตร - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำประปา - แม่น้ำ/ลำคลอง/เขื่อน/อ่างเก็บน้ำ	18 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 2 0	0 0 0 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 11	0 0 0 8	0 0 0 15	0 0 0 4	0 0 0 0	0 0 0 0	21 0 0 0	2 0 0 0	1 0 0 5	0 0 0 2	1 0 0 17	0 0 0 4	9 0 0 4	7 0 0 0	0 2 0 0	0 0 0 7	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	76 3 3 78	47.5 1.9 3.8 48.8			
รวม	18	0	0	0	0	0	2	1	0	0	0	11	8	15	4	0	0	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	0	17	0	0	0	0	0	160	102.0	
2.7 ครอบครัวของท่านกำจัดขยะด้วยวิธีใด - กองทิ้งไว้ - เมา - ฝัง - มีรถเทศบาล/อบต. มาเก็บ	0 0 0 18	0 0 0 14	0 0 0 10	0 0 0 20	0 0 0 18	0 0 0 10	0 0 0 14	2 0 0 24	3 0 0 44	1 0 0 11	0 0 0 14	1 0 0 10	0 0 0 8	2 0 0 13	0 0 0 13	0 0 0 7	0 0 0 4	0 0 0 21	0 0 0 2	1 0 0 5	0 0 0 2	0 0 0 19	0 0 0 4	0 0 0 13	0 0 0 0	3 0 0 7	25 0 0 25	17 0 0 17	13 0 0 13	3 2 4 3	2 4 0 16	408	95.6				
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
3. เศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม ในปัจจุบัน																																					
3.1 กลิ่น																																					
- มี	2	2	1	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	3	0	3	1	1	0	0	17	4.0		
- ไม่มี	16	12	9	20	18	10	12	26	46	12	14	11	8	15	13	7	4	21	1	6	2	19	4	13	7	3	7	24	17	10	2	1	4	16	410	96.0	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
3.1.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด																																					
- บางฤดู	16	2	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	22	91.7	
- ตลอดทั้งปี	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	8.3		
รวม	18	2	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	24	100.0		
3.1.2 ระดับผลกระทบ																																					
- น้อย	16	2	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	21	87.5		
- ปานกลาง	2	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	12.5		
- มาก	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
รวม	18	2	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	24	100.0		
3.1.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																					

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทด ดอนหัวฝ่อ							ทด นาป่า		ทด หอนงค์ช้าง		ทด หอนงค์แดง			ทด คลองตำหรุ						อบต บางนาง			อบต คลองตำหรุ		อบต พานทอง		อบต บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 12	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 4	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7		
	ซากสมอ	ไผ่กลางดอน	หนองกงฉาก	ดอนบน	ดอนหัวฝ่อ	ดอนล่าง	นาสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอึ่ง	แดนแสนสุข	กุ่มทุ่ง	สมอปาก	อุตะนา	นาเกลือ	ล่าง	กลาง	บน	ปากคลอง	บางสมัน	เนินคาพูน	อินลาด	เนินสระ	นาเกลือ	กลาง	เนินดาลเด่น	ล่าง	สัตตพงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	สัตตพงษ์เหนือ		
	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16		
จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ
3.2.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ - การจราจร - อื่นๆ	0 0 0 0 0	1 0 0 5 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	6 0 0 6 0	0 0 0 0 0	0 0 0 8 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 12 0 0	0 0 0 11 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	1 4 0 16 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	8 4 12 46 0	11.4 5.7 17.1 65.7 0.0		
รวม	0	6	0	0	12	0	8	0	0	12	11	0	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	70	100.0
3.3 ผลกระทบด้านฝุ่นละออง - มี - ไม่มี	7 11	14 0	1 9	3 17	16 2	3 7	12 2	3 23	4 43	0 12	12 2	0 11	0 8	0 15	0 13	0 4	0 4	21 0	0 2	0 6	2 0	0 19	0 4	0 13	0 7	0 3	0 7	0 27	0 17	0 13	0 3	0 2	0 4	0 16	98 326	23.1 76.9
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	424	100.0
3.3.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	7 0	7 7	1 0	2 0	2 14	3 0	6 6	3 0	4 0	0 0	11 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	21 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	67 27	71.3 28.7	
รวม	7	14	1	2	16	3	12	3	4	0	11	0	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	94	100.0
3.3.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	6 1 0	9 3 2	1 0 0	2 0 0	12 4 0	3 0 0	2 9 1	3 0 0	4 0 0	0 0 0	5 6 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	4 17 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	51 40 3	54.3 42.6 3.2	
รวม	7	14	1	2	16	3	12	3	4	0	11	0	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	94	100.0
3.3.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ เช่น โรงงานพลาสติก - การจราจร - อื่นๆ	0 0 0 0 0	5 0 13 0 0	1 0 0 0 0	2 0 0 0 0	16 0 0 15 0	3 0 0 1 0	0 0 0 12 0	0 0 0 0 0	0 1 0 3 0	0 0 0 0 0	0 0 11 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 5 0 16 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	27 6 13 58 0	26.0 5.8 12.5 55.8 0.0			
รวม	0	18	1	2	31	4	12	0	4	0	11	0	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	104	100.0	
3.4 เสีย - มี - ไม่มี	3 15	14 0	0 10	5 15	18 0	2 8	12 2	4 22	3 44	0 12	0 14	0 11	0 8	0 15	0 13	2 5	2 2	0 21	0 2	0 6	2 0	0 19	0 4	0 13	0 7	0 3	0 7	0 27	0 17	0 13	1 2	2 0	2 2	8 8	80 347	18.7 81.3
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0
3.4.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กลางวัน (บางเวลา) - กลางวัน (ตลอดเวลา) - กลางคืน (บางเวลา) - กลางคืน (ตลอดเวลา)	3 0 1 0	14 0 0 0	0 0 0 0	4 0 4 0	18 0 18 0	2 0 2 0	12 0 12 0	4 0 4 0	3 0 3 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	2 0 0 0	2 0 2 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	64 0 46 0	58.2 0.0 41.8 0.0			
รวม	4	14	0	8	36	4	24	8	6	0	0	0	0	0	0	2	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	110	100.0	
3.4.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	3 0 0	7 7 0	0 0 0	4 0 0	15 3 0	2 0 0	4 7 1	4 0 0	3 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	2 0 0	2 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	46 17 1	71.9 26.6 1.6		
รวม	3	14	0	4	18	2	12	4	3	0	0	0	0	0	0	2	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	64	100.0	
3.4.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ เช่น โรงไฟฟ้า และระบุไม่ได้ - การจราจร - อื่นๆ	2 0 0 0 0	3 0 0 14 0	0 0 0 0 0	4 1 0 0 0	1 0 0 18 0	2 0 0 0 0	0 0 0 12 0	0 0 0 0 0	0 0 3 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 2 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	12 1 0 49 0	19.4 1.6 0.0 79.0 0.0				
รวม	2	17	0	5	19	2	12	0	3	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	62	100.0	
3.5 น้ำเสีย - มี - ไม่มี	0 18	3 11	0 10	0 20	7 11	0 10	1 13	0 26	2 45	2 10	0 14	0 11	0 8	0 15	0 13	0 7	0 4	0 21	0 2	0 6	0 2	0 19	0 4	0 13	0 7	0 3	0 7	0 27	0 17	1 12	1 2	2 0	2 2	0 16	21 406	4.9 95.1
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0
3.5.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	0 0	1 2	0 0	0 0	7 0	0 0	1 0	0 0	2 45	2 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	13 47	21.7 78.3	
รวม	0	3	0	0	7	0	1	0	47	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	60	100.0	
3.5.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	0 0 0	3 0 0	0 0 0	0 0 0	7 0 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	2 0 0	2 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	15 0 0	100.0 0.0 0.0		
รวม	0	3	0	0	7	0	1	0	2	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15	100.0	

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทต ดอนหัวฬ่อ							ทต นาป่า		ทต หนองคำสิง		ทต หนองไม้แดง			ทต คลองคำหรี					อบต บางนาง				อบต คลองคำหรี		อบต พานทอง		อบต บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 12	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 4	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7		
	ชากสมอ	ไผ่กลางดอน	หนองกงจาก	ดอนบน	ดอนหัวฬ่อ	ดอนล่าง	มาบสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอึ่ง	แดนแสนสุข	กันหุ้ง	สมอกาฝาก	อุตะภา	นาเกลือ	ล่าง	กลาง	บน	ปากคลอง	บางสนั่น	เนินตาพูน	อินทลาด	เนินสระ	นาเกลือ	กลาง	เนินตาลเด่น	ล่าง	สัตตพงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	สัตตพงษ์เหนือ		
	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16		
จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ
3.5.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน ทั้งของเสียลงแหล่งน้ำ - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ เช่น โรงงานพลาสติก - อื่นๆ น้ำท่วมขัง	0	2	0	0	7	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	66.7
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	6.7
	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	6.7
	0	0	0	0	0	0	0	0	2	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	20.0
รวม	0	3	0	0	7	0	1	0	2	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15	100.0	
3.6 อุบัติเหตุ - มี - ไม่มี	0	2	0	0	0	0	0	5	10	6	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	4	0	0	0	0	0	2	1	0	2	0	34	8.0
	18	12	10	20	18	10	14	21	37	6	14	11	8	15	12	7	3	21	2	6	2	19	4	9	7	3	7	27	17	11	2	2	2	16	393	92.0
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0
3.6.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	0	1	0	0	0	0	0	5	10	6	0	0	0	0	1	0	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	26	92.9	
	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	7.1	
รวม	0	2	0	0	0	0	0	5	10	6	0	0	0	0	1	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	28	100.0	
3.6.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	0	2	0	0	0	0	0	5	10	5	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	24	96.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	4.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
รวม	0	2	0	0	0	0	0	5	10	6	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	25	100.0	
3.6.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ - การจราจร	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	5	10	6	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	23	100.0	
รวม	0	0	0	0	0	0	0	5	10	6	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	23	100.0	
3.7 อื่นๆ - มี - ไม่มี	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	18	14	10	20	18	10	14	26	47	0	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	9	7	3	7	27	17	11	2	2	2	16	406	100.0
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	0	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	9	7	3	7	27	17	11	2	2	2	16	406	100.0
3.7.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
รวม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
3.7.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
รวม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
3.7.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ - อื่นๆ เช่น ยุง	0	14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
รวม	0	14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
4. ความคิดเห็นที่มีต่อโครงการ																																				
4.1 ท่านทราบหรือไม่ว่ามีโรงงาน PCM ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี																																				
- ไม่ทราบ	9	5	8	5	9	5	7	20	39	0	0	11	8	15	11	5	4	0	1	6	2	18	4	13	7	1	5	16	9	13	3	2	4	16	281	65.8
- ทราบ	9	9	2	15	9	5	7	6	8	12	14	0	0	0	2	2	0	21	1	0	0	1	0	0	0	2	2	11	8	0	0	0	0	0	146	34.2
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0
4.2 ทราบจากแหล่งใด																																				

ตาราง (ต่อ)																																					
ประเด็นที่ศึกษา	ทต ดอนหัวฝ่อ							ทต นาป่า		ทต ทองคำสิง		ทต ทองไม้แดง			ทต คลองตำหรุ						อบต บางนาง				อบต คลองตำหรุ		อบต พานทอง		อบต บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 4	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7			
	ซากสมอ	ไผ่กลางดอน	หนองกงฉาก	ดอนบน	ดอนหัวฝ่อ	ดอนล่าง	มาบสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอึ่ง	แดนแสนสุข	ก้นทุ่ง	สมอคาฝาก	อุตุระภา	นาเกลือ	ล่าง	กลาง	บน	ปากคลอง	บางสมัน	เนินตาพูน	อินทลาด	เนินสระ	นาเกลือ	กลาง	เนินตาลเด่น	ล่าง	สัตว์พงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	สัตว์พงษ์เหนือ			
	18	14	10	20	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16		
จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ	
4.3 การมีโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ก่อให้เกิดผลดีต่อชุมชน																																					
ด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																					
- มีการจ้างงาน/คนในชุมชนมีงานทำ	9	6	2	14	4	5	5	4	4	0	0	0	0	0	1	0	1	6	0	0	0	1	0	0	0	2	0	9	8	0	0	0	0	0	81	30.7	
- สร้างรายได้ชุมชน เช่น ค้าขาย บ้านเช่า	8	6	2	12	5	5	5	5	3	0	0	0	0	0	1	1	1	16	0	0	0	1	0	7	0	1	0	7	5	0	0	0	0	0	91	34.5	
- สร้างสาธารณูปโภคให้ชุมชน	2	7	1	3	5	2	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	2	0	1	0	7	0	0	0	0	0	0	36	13.6	
- ไม่มีประโยชน์	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9	3.4
- ไม่แสดงความคิดเห็น	0	0	2	0	3	0	1	1	4	12	14	0	0	0	1	1	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	41	15.5
- ไม่ทราบ	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	5	1.9	
- อื่นๆ	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0.4	
รวม	19	19	7	29	22	12	18	10	11	12	14	0	0	0	3	2	3	22	1	0	0	3	0	15	0	4	0	25	13	0	0	0	0	0	264	100.0	
4.4 การมีโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ก่อให้เกิดความกังวลใจต่อชุมชน																																					
ด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																					
- ฝุ่นละออง	4	0	2	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	9	6.3		
- เขม่า/ควัน	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	12	8.3	
- เสียง	0	0	0	3	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0	0	7	4.9	
- น้ำเสีย	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	4	2.8		
- กลิ่น	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	5	0	0	7	4.9		
- อุบัติเหตุจากการจราจร	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	0	0	0	0	0	0	8	5.6		
- ไม่มีผลกระทบ	4	5	0	8	6	3	4	0	0	12	14	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	60	41.7	
- ไม่ทราบ	2	2	0	1	3	1	4	4	3	0	0	0	0	15	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	37	25.7	
รวม	13	7	2	14	9	5	8	4	3	12	14	0	0	15	2	0	0	9	0	0	0	1	1	1	0	1	0	11	3	0	5	0	1	3	144	100.0	
4.5 ท่านเคยมีปัญหหรือข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมของโครงการหรือไม่																																					
- มี	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- ไม่มี	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
4.6 กรณีมีปัญหาหรือข้อร้องเรียน ทางโครงการมีการดำเนินการแก้ไขอย่างไร																																					
- รับฟังปัญหาและความเห็นของชุมชน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- ชี้แจงสาเหตุและแก้ไขปัญหา	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- ไม่ได้แก้ไข	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
รวม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
4.7 ท่านอยากใหบริษัท PCM																																					
ปรับปรุงการดำเนินงานด้านใดบ้าง (ตอบได้มากก	12	6	3	15	1	6	2	18	32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	0	0	0	2	3	2	3	18	12	0	0	1	1	3	145	21.7		
- เพิ่มการประชาสัมพันธ์โครงการ	8	2	1	10	3	4	2	18	32	0	0	0	0	0	0	0	3	0	2	4	0	0	2	2	1	2	2	16	9	0	0	0	0	0	123	18.4	
- รับคนในชุมชนเข้าทำงาน	4	6	3	14	5	6	3	12	22	0	0	0	0	0	9	0	4	0	2	1	0	0	3	3	3	2	0	16	11	3	0	0	1	2	135	20.2	
- สนับสนุนกิจกรรมชุมชน	4	0	2	11	0	5	1	4	7	0	0	0	0	0	5	2	2	0	1	0	0	0	2	1	2	2	2	14	8	0	0	0	0	0	75	11.2	
- ชี้แจงสาเหตุและแก้ไขปัญหร้องเรียน	9	4	3	14	5	6	4	1	4	0	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	2	10	1	1	0	2	0	17	11	2	0	0	1	0	100	14.9	
- สนับสนุนปรับปรุงสาธารณูปโภค	0	7	1	0	0	0	0	0	7	0	0	0	0	0	0	1	0	21	0	0	2	1	1	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	44	6.6	
- จัดการด้านสิ่งแวดล้อม	1	7	0	0	2	0	3	2	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	3	0	0	0	0	0	21	3.1	
- ให้ตัวแทนชุมชนเข้าเยี่ยมชมโครงการ	1	7	3	4	12	3	11	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	1	0	4	6	2	1	2	4	64	9.6	
- ไม่มี	0	0	2	0	13	0	10	0	0	0	0	0	0	0	2	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	3	1	0	1	9	45	6.7	
- ไม่แสดงความคิดเห็น	0	0	0	0	0	0	0	2	0	12	14	11	8	15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	62	9.3	
รวม	27	33	15	53	40	24																															

เอกสารแนบที่ 31 รายละเอียดชี้แจงหนังสือพิจารณา
เล่มรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ
แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
(ระยะก่อสร้างและดำเนินการ)
ฉบับประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565

รายงานการชี้แจงต่อความเห็นของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
ที่มีต่อรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี
(ระยะก่อสร้าง ระยะดำเนินการ) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี
ฉบับประจำเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ.2565

1. ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันแก้ไขและผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้โครงการปฏิบัติตามมาตรการฯ ดังนี้

1.1 ควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากปล่องเตาอบและปล่องหม้อไอน้ำรวมกันไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนดและส่งผลกระทบต่อการปฏิบัติตามมาตรการฯ ด้านอันตรายร้ายแรงของโครงการ

คำชี้แจง : โครงการได้มีการควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากปล่องเตาอบและปล่องหม้อไอน้ำรวมกันไม่ให้เกินเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนดและไม่ส่งผลกระทบต่อการปฏิบัติตามมาตรการฯ ด้านอันตรายร้ายแรงของโครงการ ซึ่งผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ ครั้งล่าสุด เมื่อวันที่ 4 เมษายน 2566 พบว่า เป็นไปตามค่าควบคุมที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงาน EIA ตามหนังสือที่ ทส 1010.3/16780 ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2564 (ตารางที่ 2-1)

1.2 จัดให้มีการตรวจประเมิน (Audit) หน่วยงานที่เข้ามารับของเสียไปกำจัด เพื่อบริหารจัดการกากของเสียเข้าตรวจสอบตั้งแต่ใบอนุญาต การขนส่ง การกำจัดที่ปลายทาง โดยทำการตรวจประเมินก่อนก่อนการคัดเลือก 1 ครั้ง และทำการตรวจประเมินระหว่างที่ทำการขนย้าย อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เนื่องจากโครงการแสดงข้อมูลบันทึกการตรวจสอบเส้นทางการขนส่งเท่านั้น

คำชี้แจง : โครงการได้มีการตรวจประเมินผู้รับบำบัด/กำจัดของเสียไปแล้ว 1 ครั้งก่อนการคัดเลือก โดยได้ว่าจ้างบริษัท เบตเตอร์เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน), หจก.ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์, บริษัท สุขเจริญทรัพย์ เอ็นไวรอนเมนทอล คลอสิตี้ จำกัด และบริษัท อัครีปการ จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมให้เป็นผู้รับกำจัดกากของเสียอันตรายของโครงการ รวมถึงโครงการได้มีการตรวจประเมิน (Audit) หน่วยงานดังกล่าวเป็นที่เรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 17 พฤศจิกายน พ.ศ.2566 ดังภาพที่ 1-1 และจะรายงานผลการดำเนินงานไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ.2566



ภาพที่ 1-1 การตรวจประเมิน (Audit) หจก.ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์

2. ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการไม่ได้ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) ตามที่มาตรการกำหนดปีละ 2 ครั้ง

คำชี้แจง: โครงการได้มีการตรวจวัดระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) บริเวณ Cutter และ Surface Treatment โดยมีบริษัท เอ็ม อี ที จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัด ซึ่งในปี 2565 ได้ตรวจวัดเป็นที่เรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 10 พฤศจิกายน พ.ศ.2565 (ผลการตรวจวัดดังเอกสารแนบ) และในปี 2566 มีแผนดำเนินการตรวจวัด 2 ครั้ง โดยตรวจวัดครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 31 มีนาคม พ.ศ.2566 (ผลการตรวจวัดดังเอกสารแนบที่) และวันที่ 14 พฤศจิกายน พ.ศ.2566 (จะรายงานผลไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับถัดไป)

ทั้งนี้ เพื่อให้การรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมครบถ้วนสมบูรณ์ จะรายงานผลการตรวจวัดให้เป็นไปตามที่มาตรการกำหนด ไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับถัดไป

3. ผลการตรวจวัดตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด บริเวณปล่องเตาอบ (Oven Stack) และบริเวณปล่องหม้อไอน้ำ (Boiler Stack) เมื่อเดือนพฤศจิกายน 2565 พบค่าออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x as NO_2) มีค่าเท่ากับ 7 และ 10 ส่วนในล้านส่วน ตามลำดับ และอัตราการระบายบริเวณปล่องเตาอบ มีค่าเท่ากับ 0.079 กรัมต่อวินาที ไม่เป็นไปตามค่าควบคุม อัตราการระบายมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากปล่องเตาอบและปล่องหม้อไอน้ำ ที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งกำหนดค่าออกไซด์ของไนโตรเจน บริเวณปล่องเตาอบและปล่องหม้อไอน้ำ ไม่เกิน 5 ส่วนในล้านส่วน และอัตราการระบายบริเวณปล่องเตาอบ ไม่เกิน 0.0406 กรัมต่อวินาที

คำชี้แจง: เนื่องจากการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย เมื่อเดือนพฤศจิกายน 2565 เป็นการตรวจวัดในช่วงเวลาก่อนที่การติดตั้งระบบบำบัดอากาศแบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) แล้วเสร็จ ซึ่งโครงการได้ติดตั้งแล้วเสร็จในเดือนธันวาคม 2565 จึงพบค่าออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x as NO_2) ไม่เป็นไปตามค่าควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากปล่องเตาอบและปล่องหม้อไอน้ำรวมกัน ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งเป็นค่าควบคุมที่กำหนดไว้เมื่อมีการติดตั้งระบบบำบัดอากาศแบบ SCR เพื่อควบคุมก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) ที่ระบายออก อย่างไรก็ตาม ภายหลังที่โครงการมีการเดินระบบ SCR แล้วนั้น ได้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายตามที่มาตรการกำหนด เมื่อวันที่ 4 เมษายน 2566 และผลการตรวจวัดมีค่าเป็นไปตามค่าควบคุมอัตราการระบายทุกพารามิเตอร์ ผลการตรวจวัดแสดงดังตาราง 2-1

ตารางที่ 2-1 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ

ดัชนี	หน่วย	สถานีตรวจวัด	ผลการตรวจวัด		อัตราการระบายรวมกัน		ค่าการควบคุมที่ระบุไว้ในรายงาน EIA	
			ค่าความเข้มข้น	อัตราการระบายจริง (กรัม/วินาที)	ค่าความเข้มข้น	อัตราการระบายจริง (กรัม/วินาที)	เกณฑ์ค่าความเข้มข้น	เกณฑ์อัตราการระบาย (กรัม/วินาที)
1. NO_x as NO_2	ppm	Oven Stack	1	0.015	2	0.016	5	0.0406
		Boiler Stack	1	0.001				
2. SO_2	ppm	Oven Stack	<0.1	<0.002	<0.1	<0.002	10	0.1129
		Boiler Stack	<0.1	<0.001				
3. TSP	mg/m^3	Oven Stack	1	0.018	2	0.021	10	0.0431
		Boiler Stack	1	0.003				

4. ข้อเสนอแนะ

4.1 ให้โครงการดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามข้อ 1 และ 2 ให้ครบถ้วน

คำชี้แจง : โครงการจะดำเนินงานตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามข้อ 1 และ 2 ให้ครบถ้วน

4.2 ให้โครงการควบคุมและเฝ้าระวังการระบายมลพิษทางอากาศจากแหล่งกำเนิดในพื้นที่โครงการให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานหรือค่าควบคุมที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งตรวจหาสาเหตุปรับปรุงแก้ไข และสรุปผลการดำเนินงานดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ

คำชี้แจง : โครงการจะควบคุมและเฝ้าระวังการระบายมลพิษทางอากาศจากแหล่งกำเนิดในพื้นที่โครงการให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานหรือค่าควบคุมที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ทั้งนี้ หากพบว่ามีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานหรือค่าควบคุมที่กำหนดไว้ โครงการจะตรวจหาสาเหตุ ปรับปรุงแก้ไข และสรุปผลการดำเนินงานไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับถัดไป

4.3 ให้โครงการพิจารณาทบทวนการจัดทำแผนผังระดับเสียง (Noise Contour Map) ภายในพื้นที่โรงงาน เนื่องจากโครงการระบุว่าจะจัดทำครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 9 กันยายน 2559

คำชี้แจง : โครงการได้มีการทบทวนแผนงานการจัดทำแผนผังระดับเสียง (Noise Contour Map) ภายในพื้นที่โรงงาน โดยมีแผนจะดำเนินการตรวจวัดและจัดทำแผนผังระดับเสียงในปี 2567

4.4 ให้โครงการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิดให้อยู่ในช่วงเวลาเดียวกัน

คำชี้แจง : จากการดำเนินงานในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 โครงการได้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิดในช่วงเวลาเดียวกันเรียบร้อยแล้ว โดยตรวจวัดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างวันที่ 1-8 เมษายน พ.ศ.2566 และตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด เมื่อวันที่ 4 เมษายน พ.ศ.2566 (รายละเอียดระบุในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566)

4.5 ให้โครงการตรวจสอบการอ้างอิงเกณฑ์มาตรฐานการตรวจวัดระดับเสียงในการทำงานเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr) ให้ถูกต้อง เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546

คำชี้แจง : โครงการจะดำเนินการอ้างอิงเกณฑ์มาตรฐานการตรวจวัดระดับเสียงในการทำงานเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr) ตามเกณฑ์มาตรฐาน ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 ที่กำหนดระดับเสียงในการทำงานเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr) ต้องไม่เกิน 90 เดซิเบลเอ โดยจะรายงานผลการดำเนินงานไว้ในรายงานฯ ฉบับถัดไป (ฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ.2566)

4.6 ให้โครงการพิจารณาแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหา กรณีการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานภายในพื้นที่โครงการ และฝึกอบรมให้พนักงานปฏิบัติงานให้ถูกต้องตามหลักความปลอดภัย เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุซ้ำๆ เนื่องจากปี 2565 พบอุบัติเหตุเกิดขึ้นทั้งหมด 10 ครั้ง ซึ่งมีแนวโน้มสูงขึ้นจากปี 2563-2564

คำชี้แจง : โครงการมีความตระหนักถึงความปลอดภัยของการทำงานของพนักงานโดยมีค่าตอบแทนเป็นสิ่งจูงใจให้กับพนักงานในการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุในแต่ละเดือน รวมไปถึงหากมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นจะมีการสอบสวนอย่างละเอียด

เพื่อหาแนวทางการแก้ไขและป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ และในปี 2566 ได้มีการจัดการฝึกอบรมทบทวนเรื่องการใช้ครนอย่างปลอดภัยและถูกวิธีเมื่อวันที่ 21 กันยายน 2566 และ 26 กันยายน 2566 ดังภาพที่ 4-1



ภาพที่ 4-1 การจัดการฝึกอบรมทบทวนเรื่องการใช้ครนอย่างปลอดภัยและถูกวิธี

4.7 มีข้อสังเกตจากการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและความเห็นของชุมชนโดยรอบโครงการในรัศมี 5 กิโลเมตร เมื่อเดือนพฤศจิกายน 2565 พบว่า ร้อยละ 98.3 ไม่ทราบว่ามีโครงการตั้งอยู่ ทั้งนี้ โครงการอาจเพิ่มเติมกิจกรรมประชาสัมพันธ์โครงการควบคู่กับดำเนินกิจกรรมการมีส่วนร่วมของโครงการให้กับประชาชนทราบถึงการมีอยู่ของโครงการในประชาชนกลุ่มระยะประชิดและในรัศมี 5 กิโลเมตร

คำชี้แจง : โครงการได้มีกิจกรรมประชาสัมพันธ์โครงการควบคู่กับดำเนินกิจกรรมการมีส่วนร่วมของโครงการให้กับประชาชนชุมชนใกล้เคียง บริเวณเทศบาลตำบลบ้านเก่า และที่โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพประจำตำบลบ้านเก่า อำเภอฟานทอง จังหวัดชลบุรี เมื่อวันที่ 28 พฤศจิกายน 2566 ดังภาพที่ 4-2



ภาพที่ 4-2 กิจกรรมการมีส่วนร่วมของโครงการและกิจกรรมประชาสัมพันธ์โครงการ

4.8 ในการรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการในฉบับถัดไป ให้โครงการตรวจสอบการแสดงผลข้อมูลส่วนบุคคลโดยไม่ระบุรายชื่อบุคคล หรือภาพถ่ายที่เป็นใบหน้าโดยไม่ได้รับความยินยอม เพื่อป้องกันการละเมิดข้อมูลส่วนบุคคลของพนักงาน ตามพระราชบัญญัติคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ.2562

คำชี้แจง : โครงการจะรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับถัดไป (ฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ.2566) ให้สอดคล้องตามพระราชบัญญัติคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ.2562 โดยไม่ระบุชื่อบุคคล พนักงาน ปกปิดใบหน้าและข้อมูลส่วนบุคคลอื่นๆ (เช่น เบอร์โทรศัพท์ ที่อยู่ เป็นต้น) หรือบุคคลจะต้องลงนามยินยอมก่อนนำข้อมูลไปใช้งาน

4.9 การเพิ่มเติมการปลูกต้นไม้ยืนต้นบริเวณริมรั้วโครงการ ให้มีลักษณะ 2 แถว โดยมีระยะห่างระหว่างต้นและขนาดพื้นที่เป็นไปตามผังการจัดทำพื้นที่สีเขียวที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม เนื่องจากในรายงานฯ รูปภาพที่ 2.2-1 ยังแสดงแนวต้นไม้บริเวณริมรั้วโครงการบางแห่งมีลักษณะ 1 แถว

คำชี้แจง : โครงการมีการปลูกต้นไม้ยืนต้นบริเวณริมรั้วโครงการ ที่มีลักษณะ 2 แถว แสดงดังภาพที่ 4-3



ภาพที่ 4-3 ต้นไม้ยืนต้นบริเวณริมรั้วโครงการ

เอกสารแนบ



บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด MET CO.,LTD.

หน้า 1/1

36/659 หมู่ 6 ต.บางรักพัฒนา อ.บางบัวทอง จ. นนทบุรี 11110

36/659 Moo 6, Tambon Bangrakpattana, Amphoe Bangbuatong, Changwat Nonthaburi 11110

Tel : 0 2920 1458-9 Fax : 0 2920 1460 E-mail : met_jj@yahoo.com

ฉบับ

REF.NO. : PM 65/1475

REPORT NO. : 044118/2022

รายงานผลการวิเคราะห์

ชื่อลูกค้า	:	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
สถานที่	:	700/614 หมู่ 7 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี ตำบลอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000
ผู้ประสานงาน	:	
ข้อมูลการติดต่อ	:	โทรศัพท์ 0389 193 290-2 โทรสาร 038 193 293

วันที่เก็บตัวอย่าง	:	10/11/2565	วันที่รายงานผล	:	26/11/2565
วันที่รับตัวอย่าง	:	15/11/2565	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง	:	
วันที่วิเคราะห์	:	15-24/11/2565	เจ้าหน้าที่ทดสอบ	:	-

เวลา	ผลการวิเคราะห์	
	Surface Treatment;	
	TWA	Dose
10:07-16:43	64	1
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง	85	100 ⁽¹⁾
หน่วย	dB(A)	%

หมายเหตุ : Sampling Method = Noise Dosimeter.

มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

มาตรฐาน⁽¹⁾ : NIOSH : CRITERIA FOR A RECOMMENDED STANDARD, Occupational Noise Exposure Revised Criteria 1998.



Measurement Staff and Analyst

26/11/2565



ผลวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์ผลทดสอบว่าทดสอบตามตัวอย่างที่ได้รับเท่านั้น
ห้ามคัดลอกหรือทำสำเนารายงานผลการวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการเป็นลายลักษณ์อักษร



บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด MET CO.,LTD.

หน้า 1/1

36/659 หมู่ 6 ต.บางรักพัฒนา อ.บางบัวทอง จ. นนทบุรี 11110

36/659 Moo 6, Tambon Bangrakpattana, Amphoe Bangbuatong, Changwat Nonthaburi 11110

Tel : 0 2920 1458-9 Fax : 0 2920 1460 E-mail : met_jj@yahoo.com

ต้นฉบับ

REF.NO. : PM 65/1475

REPORT NO. : 044119/2022

รายงานผลการวิเคราะห์

ชื่อลูกค้า	:	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
สถานที่	:	700/614 หมู่ 7 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี ตำบลอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000
ผู้ประสานงาน	:	
ข้อมูลการติดต่อ	:	โทรศัพท์ 0389 193 290-2 โทรสาร 038 193 293

วันที่เก็บตัวอย่าง	:	10/11/2565	วันที่รายงานผล	:	26/11/2565
วันที่รับตัวอย่าง	:	15/11/2565	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง	:	
วันที่วิเคราะห์	:	15-24/11/2565	เจ้าหน้าที่ทดสอบ	:	-

เวลา	ผลการวิเคราะห์	
	Cutter;	
	TWA	Dose
11:01-16:38	80	25
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง	85	100 ⁽¹⁾
หน่วย	dB(A)	%

หมายเหตุ : Sampling Method = Noise Dosimeter.

มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

มาตรฐาน⁽¹⁾ : NIOSH : CRITERIA FOR A RECOMMENDED STANDARD, Occupational Noise Exposure Revised Criteria 1998.



Measurement Staff and Analyst

26/11/2565



ผลวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์ผลทดสอบว่าทดสอบตามตัวอย่างที่ได้รับเท่านั้น
ห้ามคัดลอกหรือทำสำเนารายงานผลการวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการเป็นลายลักษณ์อักษร



บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด MET CO.,LTD.

หน้า 1/1

36/659 หมู่ 6 ต.บางรักพัฒนา อ.บางบัวทอง จ. นนทบุรี 11110

36/659 Moo 6, Tambon Bangrakpattana, Amphoe Bangbuatong, Changwat Nonthaburi 11110

Tel : 0 2920 1458-9 Fax : 0 2920 1460 E-mail : met_jj@yahoo.com

ต้นฉบับ

REF.NO. : PM 66/0267
REPORT NO. : 040684/2023

รายงานผลการวิเคราะห์

ชื่อลูกค้า	: บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
สถานที่	: 700/614 หมู่ 7 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี ตำบลคอนหัวฟ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000
ผู้ประสานงาน	: ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม
ข้อมูลการติดต่อ	: โทรศัพท์ 0389 193 290-2 โทรสาร 038 193 293

วันที่เก็บตัวอย่าง	: 31/03/2566	วันที่รายงานผล	: 19/04/2566
วันที่รับตัวอย่าง	: 03/04/2566	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง	: [REDACTED]
วันที่วิเคราะห์	: 03-18/04/2566	เจ้าหน้าที่ทดสอบ	: -

เวลา	ผลการวิเคราะห์	
	Surface Treatment: [REDACTED]	
	TWA	Dose
09.30-16.00	79	28
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง	85	100 ^[1]
หน่วย	dB(A)	%

หมายเหตุ : Sampling Method = Noise Dosimeter.

มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

มาตรฐาน^[1] : NIOSH : CRITERIA FOR A RECOMMENDED STANDARD, Occupational Noise Exposure Revised Criteria 1998.



Measurement Staff and Analyst

19/04/2566



ผลวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์ผลทดสอบว่าทดสอบตามตัวอย่างที่ได้รับเท่านั้น

ห้ามคัดลอกหรือทำสำเนารายงานผลการวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการเป็นลายลักษณ์อักษร



บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด MET CO.,LTD.

หน้า 1/1

36/659 หมู่ 6 ต.บางรักพัฒนา อ.บางบัวทอง จ. นนทบุรี 11110

36/659 Moo 6, Tambon Bangrakpattana, Amphoe Bangbuatong, Changwat Nonthaburi 11110

Tel : 0 2920 1458-9 Fax : 0 2920 1460 E-mail : met_jj@yahoo.com

ต้นฉบับ

REF.NO. : PM 66/0267
REPORT NO. : 040685/2023

รายงานผลการวิเคราะห์

ชื่อลูกค้า	:	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด
สถานที่	:	700/614 หมู่ 7 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000
ผู้ประสานงาน	:	ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม
ข้อมูลการติดต่อ	:	โทรศัพท์ 0389 193 290-2 โทรสาร 038 193 293

วันที่เก็บตัวอย่าง	:	31/03/2566	วันที่รายงานผล	:	19/04/2566
วันที่รับตัวอย่าง	:	03/04/2566	เจ้าหน้าที่เก็บตัวอย่าง	:	
วันที่วิเคราะห์	:	03-18/04/2566	เจ้าหน้าที่ทดสอบ	:	-

เวลา	ผลการวิเคราะห์	
	Cutter;	
	TWA	Dose
09.20-16.00	79	24
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง	85	100 ^[1]
หน่วย	dB(A)	%

หมายเหตุ : Sampling Method = Noise Dosimeter.

มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

มาตรฐาน^[1] : NIOSH : CRITERIA FOR A RECOMMENDED STANDARD, Occupational Noise Exposure Revised Criteria 1998.



Measurement Staff and Analyst

19/04/2566



ผลวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์ผลทดสอบว่าทดสอบตามตัวอย่างที่ได้รับเท่านั้น

ห้ามคัดลอกหรือทำสำเนารายงานผลการวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการเป็นลายลักษณ์อักษร