

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1. หนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการขอเปลี่ยนแปลงมาตรการการดำเนินการภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ครั้งที่ 1 ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรีจำกัด (มหาชน)
2. หนังสือลงรับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2566
3. รายงานการส่งมอบน้ำมันเตาและบันทึกอัตราการใช้น้ำมันเตาขณะที่ตรวจวัดอัตราการไหลของอากาศ (อัตราการใช้เชื้อเพลิงขณะตรวจวัด) ความเข้มข้นของมลสารจากปล่อง รวมทั้งภาวะ (Load) ของปล่องมลภาวะที่ระบายออก (ม.ค.-มิ.ย. 67)
4. รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำมันเตา (ม.ค.-มิ.ย. 67)
5. บันทึกการตรวจสอบและการทำความสะอาดหัวเผา (Lance Cleaning Report) และตัวอย่างการบันทึกอุณหภูมิในเตาเผาเหล็ก โดยควบคุมอุณหภูมิไม่ให้เกิน 1,250-1,300 °C (ม.ค.-มิ.ย. 67)
6. เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษอากาศ และมลพิษน้ำ
7. เอกสารสถิติการขัดข้องหรือหยุดทำงานของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ ประจำปี 2565-2567
8. บันทึกการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ไฟฟ้า (Preventive Maintenance) (ม.ค.-มิ.ย. 67)
9. แผนตรวจสอบอุปกรณ์ของระบบบำบัดน้ำเสีย (ม.ค.-มิ.ย. 67)
10. เอกสารการศึกษาและจัดทำทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน
11. เอกสารแผนและผลการจัดกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ (ม.ค.-มิ.ย. 67)
12. เอกสารการอบรมคนขับรถขนส่งวัตถุอันตรายและผลิตภัณฑ์ (ม.ค.-มิ.ย. 67)
13. เอกสารกฎระเบียบการเดินรถบรรทุกของโครงการ
14. เอกสารการติดตั้งระบบ GPS ที่รถขนส่งสินค้าและรถขนส่งกากของเสีย
15. ตารางแสดงรายละเอียดการสูบน้ำจากฝายวังยาว (ข้อมูลระดับน้ำจากฝายวังยาว ปริมาณน้ำจากคลองบางสะพาน ปริมาณสูบน้ำ และปริมาณการใช้น้ำของชุมชน) (ม.ค.-มิ.ย. 67)
16. บันทึกสถิติการใช้น้ำ (รายเดือน)
17. รายงานการศึกษาปริมาณน้ำในคลองบางสะพาน
18. สำเนาหนังสืออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน กอ.1
19. ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย (Uniform Waste Manifest)
20. เอกสารบันทึกชนิด ปริมาณและวิธีการจัดการกากของเสีย
21. แผนผังพื้นที่จัดเก็บของเสียประเภทต่างๆ
22. ใบอนุญาตประกอบกิจการให้รับทำการเก็บขนขยะสิ่งปฏิกูลหรือมูลฝอย
23. เอกสารโครงการคัดแยกขยะตามหลัก 3R
24. เอกสารการแต่งตั้งผู้รับผิดชอบด้านการอนุรักษ์พลังงาน
25. เอกสารการจัดทำระบบการจัดการพลังงาน (นโยบายพลังงาน)
26. ระเบียบปฏิบัติเรื่อง การติดต่อสื่อสาร และประชาสัมพันธ์ ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและการตอบกลับแก่ผู้ร้องเรียน
27. เอกสารสรุปสถิติข้อร้องเรียน ประจำปี 2565-2567
28. เอกสารการจัดกิจกรรม Open House
29. เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ โครงการ

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

30. เอกสารการตรวจสอบสุขภาพพนักงานใหม่ (ม.ค.-มิ.ย. 67)
31. เอกสารผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2566
32. เอกสารผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2564-2566
33. เอกสารการอบรมเกี่ยวกับสุขอนามัยและการป้องกันโรค ประจำปี 2567
34. เอกสารสนับสนุนงานด้านสาธารณสุข
35. เอกสารการเข้าร่วมโครงการโรงงานสีขาว
36. เอกสารการรณรงค์ให้พนักงานออกกำลังกาย
37. เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการอาชีวอนามัยและนโยบายด้านความปลอดภัย
38. รายการอุปกรณ์ป้องกันภัยอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะงาน
39. โครงการอนุรักษ์การได้ยิน
40. เอกสารการอบรมพนักงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2567
41. บันทึกสถิติอุบัติเหตุ การสอบสวนหาสาเหตุและวิธีป้องกัน (ม.ค.-มิ.ย. 67)
42. ตารางเวลาการตรวจเช็คอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย (ม.ค.-มิ.ย. 67)
43. แผนผังตำแหน่งติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย และแผนผังแสดงเส้นทางหนีไฟ
44. เอกสารการจัดตั้งทีมดับเพลิง
45. เอกสารแผนการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี 2567
46. เอกสารการขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าที่ดับเพลิงที่ผ่านการอบรมการดับเพลิง
47. แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน)
48. มาตรการการทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยง
49. มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง และช่วงก่อนเริ่มดำเนินการผลิต
50. การอบรมพนักงานใหม่ หลักสูตรการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสม
51. มาตรการป้องกันการรั่วไหลของสารเคมี
52. เอกสารฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน
53. เอกสารการตรวจสอบถังเก็บน้ำมันเตาและท่อส่งน้ำมันเตา
54. คู่มือการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี
55. เอกสารผู้ควบคุมหม้อไอน้ำประจำโรงงาน
56. เอกสารการตรวจสอบหม้อไอน้ำ
57. เอกสารการอบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับกระบวนการทำงานของเครื่องจักร
58. กฎระเบียบหรือข้อปฏิบัติในการใช้งานเครื่องใช้ไฟฟ้า
59. หนังสือแจ้งหน่วยงานราชการ เรื่อง การหยุดการผลิตชั่วคราวของปล่องเตาเผาเหล็ก 3 และ Scrubber ARP
60. สถิติการนำน้ำทิ้งกลับมาใช้ในพื้นที่โครงการ ระหว่างปี 2565-2567
61. หนังสือแจ้งขอผ่อนผันการสร้างบ่อเก็บน้ำ 4
62. สถิติอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานในโรงงานย้อนหลัง 3 ปี (ปี 2564-2567)

เอกสารแนบที่ 1-1

หนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการขอเปลี่ยนแปลงมาตรการ
การดำเนินการภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ครั้งที่ 1

ที่ ทส ๑๐๑๐.๗/ ๑ ๒ ๕ ๑ ๓



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐๐

๒ ๓ สิงหาคม ๒๕๖๔

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ ๑) ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด
(มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง ๑. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๑๐.๗/๑๕๑๔๔
ลงวันที่ ๑๓ พฤศจิกายน ๒๕๖๓
๒. หนังสือบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) ที่ ๐๒/๑๐๒-๐๒๗/๒๐
ลงวันที่ ๑๕ กรกฎาคม ๒๕๖๔

สิ่งที่ส่งมาด้วย มาตราการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ ๑) ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี
จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่ ตำบลแม่รำพึง อำเภอบางสะพาน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ ต้องยึดถือ
ปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง ๑ และ ๒ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
ได้แจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ
อุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน ในการประชุมครั้งที่ ครั้งที่ ๓๘/๒๕๖๓ เมื่อวันที่ ๔ พฤศจิกายน ๒๕๖๓
มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ ๑) ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)
ตั้งอยู่ที่ ตำบลแม่รำพึง อำเภอบางสะพาน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ โดยให้แก้ไขเพิ่มเติม ตามแนวทาง รายละเอียด
ประเด็น หรือหัวข้อที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนด และต่อมาบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)
ได้เสนอรายงานฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดย บริษัท ทีแอลที คอนซัลแตนท์ จำกัด ให้สำนักงานนโยบายฯ
ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้เสนอรายงานการ
เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว ให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการ
พิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรม และระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน พิจารณา
ในการประชุมครั้งที่ ครั้งที่ ๓๗/๒๕๖๔ เมื่อวันที่ ๑๘ สิงหาคม ๒๕๖๔ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบ

รายงานการ...

๒

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายและปรับปรุง
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ ๑) ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่ ตำบลแม่รำพึง
อำเภอบางสะพาน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ โดยให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย และให้ประสาน
บริษัทที่ปรึกษาเพื่อจัดทำรายงานที่ได้รับรวบรวมรายละเอียดข้อมูลทั้งหมดเรียงตามลำดับการพิจารณา จำนวน ๑ ฉบับ
และรายงานฉบับสมบูรณ์ที่ได้แก้ไขเพิ่มเติมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการกำหนดแล้ว จำนวน ๑ ฉบับ พร้อมทั้ง
จัดทำแผ่นบันทึกข้อมูลในรูปแบบ Portable Document Format (PDF File) จำนวน ๑ แผ่น และ ๘ แผ่น
ตามลำดับ เสนอต่อสำนักงานนโยบายฯ ภายในเวลา ๔๕ วัน เพื่อใช้เป็นเอกสารอ้างอิงและส่งให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
ต่อไป และหากได้รับอนุญาตจากหน่วยงานอนุญาตแล้ว ขอความร่วมมือส่งสำเนาใบอนุญาตพร้อมเงื่อนไขให้
สำนักงานนโยบายฯ ทราบด้วย ทั้งนี้ สำนักงานนโยบายฯ ได้มีหนังสือแจ้ง บริษัท ทีแอลที คอนซัลแตนท์ จำกัด เพื่อ
ดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๔๔

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

[illegible]

มหาวิทยาลัยปทุมธานี โครงการพัฒนาและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ฝ่ายผลิตการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงสร้างไม่ว่าจะทางวิศวกรรมหรือการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิต
โครงการพัฒนาและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์สตีล จำกัด (มหาชน)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	<p>1) ปฏิบัติตามกฎกระทรวงป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการคุ้มครองแหล่งธรรมชาติและทรัพยากรสิ่งแวดล้อมที่ได้บัญญัติในพระราชบัญญัติว่าด้วยการสงวนและคุ้มครองทรัพยากรในราชอาณาจักรไว้โดยเคร่งครัดทุกประการ โครงการฯ ขอขออนุญาตใช้ประโยชน์ที่ดินบริเวณพื้นที่ถมดินบริเวณ (ต.ร.ที่ 1) ชุมชนวิถี สหกรณ์ผลิตอินทรีย์ จ.ลำปาง (มทผบ.) ซึ่งอยู่พื้นที่ของม.บ.ลำปาง ตำบลหนองพาน จังหวัดลำปางตามที่ดินเลขที่ 004/บม.ลำปาง</p> <p>2) ในกรณีที่ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ยอมรับได้ในการดำเนินการก็ปฏิบัติตามขั้นตอนที่มีในข้อบังคับควบคุมข้อว่าด้วยการฐาน ไม่มีการกระทบกระเทือนภายนอกและมีการชดเชย เพื่อลดหรือควบคุมหรือในการแก้ไขปัญหานั้นตามวิถีทางที่มี ให้สรุปรายงานผลดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาผลกระทบสิ่งแวดล้อมและผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปีไว้ด้วย</p>	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิทย์วิสาหกิจอินทรีย์ จำกัด (มหาชน)



๑. ชื่อ..... (ผู้ควบคุมการปฏิบัติงานในชุด) ๒ (วันที่ ลงวันที่) (วันที่) (วันที่)	๒. ชื่อ..... (ผู้ควบคุมการปฏิบัติงานในชุด) ๒ (วันที่ ลงวันที่) (วันที่) (วันที่)	๓. ชื่อ..... (ผู้ควบคุมการปฏิบัติงานในชุด) ๒ (วันที่ ลงวันที่) (วันที่) (วันที่)	๔. ชื่อ..... (ผู้ควบคุมการปฏิบัติงานในชุด) ๒ (วันที่ ลงวันที่) (วันที่) (วันที่)
--	--	--	--

มาตรการทั่วไป โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กถลุงวีรวิธ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กถลุงวีรวิธ (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาอินดิอีนลัส จำกัด (มหาชน) (ผู้ด

องค์ประกอบด้านเนื้อหา	มาตรฐานหรือองค์ประกอบที่เกี่ยวข้อง	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรฐานทั่วไป (ต่อ)	3) ในการพัฒนาหลักสูตรต้องพิจารณาองค์ประกอบของการวัดค่า ไว้ในกระบวนการพิจารณาหลักสูตร พิจารณาถึง และพิจารณาว่าข้อเท็จจริงในบริบทของชีวิตจริง การแก้ไข หรือการกำหนดมาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับการศึกษาใน ลักษณะใดบ้างที่จะช่วยปรับปรุง 4) เมื่อผลการศึกษาค้นคว้าวิจัยแสดงให้เห็นว่าหลักสูตร บริบท สหวิทยาเขตไม่สอดคล้อง จำเป็น (หมายเหตุ) ข้อดำเนินการ ปรับปรุงแก้ไขคุณภาพด้านใดด้านหนึ่ง และต้องปฏิบัติตาม มาตรฐานของกรมส่งเสริมการศึกษาแห่งชาติ และมาตรฐาน ศึกษาศาสตร์ของคุรุสภาว่าด้วยมาตรฐานวิชาชีพครู เพื่อ ประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนด ระยะเวลาการศึกษาของหลักสูตร	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	ป้าหิ้ว สหวิทยาเขต นิพนธ์ศักดิ์ จำรัส (นพคุณ)



<p>ชื่อย่อ: [REDACTED]</p> <p>ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน: [REDACTED]</p> <p>วันที่: 3/1/48</p> <p>สถานที่: [REDACTED]</p>	<p>ชื่อย่อ: [REDACTED]</p> <p>ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน: [REDACTED]</p> <p>วันที่: 3/1/48</p> <p>สถานที่: [REDACTED]</p>
---	---

มหาวิทยาลัยไป โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตหมักชีววิถีอิน (ภายใต้การดำเนินงานของแผนงานวิจัยโครงการในรณานการวิเคาห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตหมักชีววิถีอิน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาคคิตอินดิคที จำกัด (มหาชน) (๒๐)

[illegible]

ឈ្មោះ	<div style="background-color: black; width: 150px; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="background-color: black; width: 150px; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> <p>ប្រធានការពារកម្មវិធីការពារសត្វព្រៃ រាជ្យ ភូមិសាស្ត្រប្រជាជន ជំនាញ ព្រៃ ព្រៃ ព្រៃ កំណែ ២០១៩</p>	<div style="background-color: black; width: 150px; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="background-color: black; width: 150px; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> <p>ប្រធានការពារកម្មវិធីការពារសត្វព្រៃ រាជ្យ ភូមិសាស្ត្រប្រជាជន ជំនាញ ព្រៃ ព្រៃ ព្រៃ កំណែ ២០១៩</p>
-------	---	---

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภาคจัดการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (ต่อไป)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การคมนาคม (ค่อ)	3) การเคลื่อนย้ายยานพาหนะที่ใช้การขนถ่ายวัสดุในบริเวณไซต์งานก่อสร้างควรปฏิบัติตามกฎจราจร เพื่อป้องกันอุบัติเหตุและการจราจร 4) วางแผนการใช้เส้นทางในการขนส่งวัสดุอุปกรณ์ของโครงการและหลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุอุปกรณ์ในช่วงเวลาเย็น เพื่อหลีกเลี่ยงปัญหาการจราจร 5) การเดินรถของรถบรรทุกเกินกว่า 10 ล้อขอโครงการ กำหนดเวลาในการใช้ถนนสาธารณะ ขอบเขต ตลอดจนเส้นทาง และกำหนดจุดหรือจุดจอดรถ เว้นแต่กรณีฉุกเฉิน โดยความเร็วต้องไม่เกิน 50 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และห้ามเกินกว่าเวลา 05.00-09.00 น. และระหว่างเวลา 15.00-21.00 น. ของทุกวัน	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้แทนการติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564 วันที่ลงนามวันที่ 17/1/66	ผู้แทนการดำเนินการ บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564	ผู้แทนการดำเนินการ บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภาคจัดการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (ต่อไป)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การคมนาคม (ค่อ)	6) การเดินรถของรถบรรทุก 10 ล้อขอโครงการ กำหนดเวลาในการใช้ถนนสาธารณะ ขอบเขต กำหนดเส้นบริเวณชั่วโมงรถบรรทุก ระหว่างเวลา 07.00-09.00 น. และระหว่างเวลา 16.00-18.00 น. ของทุกวัน 8) กำหนดวันหยุดรถบรรทุกและวันปิดภาคเรียนของกระทรวงศึกษาธิการ 7) ปิดคลุมรถบรรทุกด้วยผ้าใบที่มีสีคล้ำ เพื่อป้องกันการรบกวนของวัสดุฝุ่นบนพื้นถนน 8) ความหนาแน่นของรถบรรทุกขอโครงการให้ไม่เกิน 10 คันที่กิโลเมตรกำหนด 9) ออมน้ำมันและควบคุมไม่ให้พนักงานขับรถปฏิบัติหน้าที่การจราจรอย่างเคร่งครัด	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้แทนการติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564 วันที่ลงนามวันที่ 18/1/66	ผู้แทนการดำเนินการ บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564	ผู้แทนการดำเนินการ บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภาคจัดการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (ต่อไป)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การคมนาคม (ค่อ)	10) ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษายานพาหนะที่ใช้ในโครงการเป็นประจำวัน 11) จัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยอำนวยความสะดวกบริเวณหน้างานก่อสร้าง 12) ใช้เส้นทางก่อสร้างเพื่อลดผลกระทบต่อนักท่องเที่ยวบริเวณใกล้เคียงโครงการ 13) กำหนดให้มีการติดธงแดงหรือธงเหลืองบริเวณไซต์งาน เพื่อเตือนภัยแก่ยานพาหนะที่สัญจรผ่านบริเวณก่อสร้าง 14) จำกัดความเร็วของรถบรรทุกขนส่งวัสดุอุปกรณ์ของโครงการในเส้นทางก่อสร้าง ให้ใช้ความเร็ว 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และช่วงที่ผ่านสะพานชุมชน 40 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และในพื้นที่ย่านใกล้เคียง 80 กิโลเมตรต่อชั่วโมง พร้อมทั้งติดตั้งป้ายจำกัดความเร็วในเส้นทางก่อสร้าง และทางเข้า-ออก	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้แทนการติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564 วันที่ลงนามวันที่ 18/1/66	ผู้แทนการดำเนินการ บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564	ผู้แทนการดำเนินการ บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภาคจัดการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (ต่อไป)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การคมนาคม (ค่อ)	15) จัดให้มีการประชาสัมพันธ์แผนการก่อสร้าง พร้อมระยะเวลาก่อสร้าง และรายละเอียดพื้นที่สาธารณะที่ก่อสร้าง 24 ชั่วโมง เพื่อรับแจ้งหรือเตือนภัยแก่ประชาชนในบริเวณใกล้เคียงโครงการ	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ)
6. การใช้ไฟฟ้า	1) หากโครงการมีหน่วยผลิตไฟฟ้าแบบใช้ภายในโครงการ โดยไม่ใช้ไฟฟ้าจากภายนอก 2) ประชาสัมพันธ์ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องมีประสิทธิผล 3) จัดให้มีอุปกรณ์ไฟฟ้าที่แข็งแรง เพื่อลดความเสี่ยงจากการเกิดอุบัติเหตุไฟฟ้าช็อต เช่น การฉนวนหุ้มสายไฟฟ้าในพื้นที่ก่อสร้าง เป็นต้น โดยหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 4) กำหนดให้ผู้ใช้ไฟฟ้าต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดการใช้ไฟฟ้า และปฏิบัติตามข้อกำหนดความปลอดภัยของระบบไฟฟ้า	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้แทนการติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564 วันที่ลงนามวันที่ 20/1/66	ผู้แทนการดำเนินการ บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564	ผู้แทนการดำเนินการ บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอสวี จำกัด (มหาชน) บริษัทฯ 2564

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. สาธารณสุข (ต่อ)	1) จัดให้มีป้ายบอกปฐมพยาบาลเบื้องต้นและอุปกรณ์ปฐมพยาบาล พร้อมผู้ที่สามารถให้การปฐมพยาบาลได้พร้อมยานพาหนะสำหรับคนงานในการมีอุบัติเหตุอย่างทันท่วงที หรือรถพยาบาลที่อยู่นอกพื้นที่ก่อสร้างได้ทันที	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	1) จัดอบรมพนักงานเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน ก่อนเข้าปฏิบัติงาน 2) จัดอบรมเจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ และคนงานในเรื่องความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับงานก่อสร้างรวมถึงผู้เกี่ยวข้องอื่นๆ 3) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงก่อนดำเนินการทำงานที่มีความเสี่ยง โดยการใช้แผนความปลอดภัยเพื่อประเมินความเสี่ยงก่อนการทำงาน และเฝ้าระวังความปลอดภัย 4) จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยในการทำงานให้กับคนงาน	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



วันที่	วันที่	วันที่	วันที่
ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564	วันที่ 25/1/64	ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564	ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	5) จัดให้มีการตรวจความปลอดภัย (Safety Inspection) เป็นระยะๆ โดยมอบหมายเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย และดำเนินการที่ชัดเจน 6) จัดให้มีการสร้างการยอมรับของพนักงานที่ทำงานด้วยความปลอดภัย เช่น มีการประกาศ Safety Man ประจำไซต์งาน มีการให้ หรือ จัดให้มีการพาเดินดูสถานที่ Safety Site Tour เป็นต้น เพื่อสร้างความตระหนักในเรื่องความปลอดภัยกับพนักงาน/คนงานของสวัสดิการ 7) กำหนดเขตพื้นที่ที่ก่อสร้างให้เป็นเขต เช่น ติดตั้งป้าย กั้นพื้นที่ หรือรั้วกั้น 8) รวบรวมข้อมูลให้พื้นที่ก่อสร้างมีพื้นที่ขัง และสร้างความเป็นระเบียบในการใช้พื้นที่ก่อสร้างตามแผนที่กำหนดไว้ 9) กำหนดความปลอดภัยในการทำงานก่อสร้างเป็นกฎทั่วไป และกฎเฉพาะสำหรับงาน	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



วันที่	วันที่	วันที่	วันที่
ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564	วันที่ 26/1/64	ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564	ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	10) ในการขนส่งวัสดุ อุปกรณ์และเครื่องจักรขนาดใหญ่ ให้มีผู้ไม่ได้นำขึ้นนำขึ้นรถบรรทุก หรือรถบรรทุกขนาดเล็ก 11) บริษัทฯ ต้องปฏิบัติตามมาตรการด้านสุขอนามัย และความปลอดภัย รวมถึงการดูแลสุขภาพเมื่อกำหนด ซึ่งอาจเกิดขึ้นได้กับกระบวนการก่อสร้าง และมีความปลอดภัยด้านสุขภาพ และอุปกรณ์เพื่อแก้ไขและอาจมีผลกระทบต่อสุขภาพทั้งนี้ พร้อมทั้งปรับปรุงแผนการดำเนินงานเกี่ยวกับความปลอดภัยให้เป็นไปตามระเบียบ 12) อบรมคนงานที่เข้าทำงานและให้ทราบเรื่องความปลอดภัยในการทำงานและการเข้าปฏิบัติงานในขณะก่อสร้าง 13) จัดเจ้าหน้าที่ของ บริษัทฯ ดำเนินการตรวจสอบให้มีการปฏิบัติตามระเบียบขององค์กร และให้ผู้ใช้แรงงานทราบการปฏิบัติตามระเบียบขององค์กร	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



วันที่	วันที่	วันที่	วันที่
ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564	วันที่ 27/1/64	ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564	ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	14) มีระบบควบคุมการอนุญาตในการทำงาน (Work Permit) โดยระบบนี้จะระบุถึงพื้นที่หรือกิจกรรมที่ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนด 15) กำกับและดูแลให้บริษัทปฏิบัติตามข้อกำหนดขององค์กร เช่น การตรวจเช็คความปลอดภัย การตรวจสอบเช็คเช็ค การตรวจสอบความปลอดภัย การตรวจสอบความปลอดภัย การตรวจสอบความปลอดภัย 16) ควบคุมและดูแลความปลอดภัยในการทำงาน โดยต้องเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย 17) เมื่อมีการขุดเจาะหรือการก่อสร้างอื่น ๆ ให้ปฏิบัติตามข้อกำหนดขององค์กร	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



วันที่	วันที่	วันที่	วันที่
ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564	วันที่ 28/1/64	ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564	ผู้แทนกรมวิชาการอุตสาหกรรม บริษัท สหวิริยาเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) Signature 2564

ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)


องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
4. งบประมาณ 1) บัญชีค่าจ้างค่าตอบแทนช่างเทคนิค และช่างผู้ปฏิบัติงานต่างๆ 2) สถิติอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการคมนาคมขนส่งของโครงการพร้อมทั้งบันทึกการสูญเสียสถานที่ ชั่วคราว และแนวทางการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น 3) บันทึกปริมาณการจ่ายรายวันและอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในการดำเนินการโครงการทุกครั้งและจัดทำเป็นสรุปรายเดือน	บริเวณพื้นที่โครงการ	ทุกวันตลอดระยะเวลาโครงการ	บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)
5. สังคมและการมีส่วนร่วมของประชาชน 5.1 บันทึกปัญหาข้อร้องเรียนของประชาชน 1) รวบรวมข้อร้องเรียนที่กลุ่มผู้จ้องเรียน วิธีการแก้ไขปัญหา ร้องเรียน วิธีการแก้ไขปัญหา บันทึกไม่ให้เกิดซ้ำ และการติดตามผลการแก้ไขจนจนการดำเนินการจนจบโครงการ	ชุมชนในพื้นที่ศึกษาในรัศมี 5 กิโลเมตรจากขอบเขตพื้นที่โครงการ	ทุกครั้งที่มีการร้องเรียนและสรุปผลทุก 6 เดือน ตลอดระยะเวลาโครงการ	บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)
ครั้งที่ 1  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564	วันที่ 1 31/1/66	ครั้งที่ 2  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564	ครั้งที่ 3  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564

ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. สังคมและการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ) 5.2 การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคมและความเห็นของประชาชนโดยรอบพื้นที่ศึกษา 1) รายงานการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความพึงพอใจของประชาชนในพื้นที่ศึกษาในรัศมี 5 กิโลเมตรจากขอบเขตพื้นที่โครงการ ผู้ประกอบการ ผู้นำท้องถิ่น ผู้นำหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง กลุ่มประจักษ์พยานทางสังคม กลุ่มประจักษ์พยาน และกลุ่มอาสาสมัครทางสังคมในพื้นที่ พร้อมตั้งปัญหาข้อร้องเรียนเชิงวิพากษ์วิจารณ์ของประชาชนในเรื่องที่เกี่ยวข้องกับการก่อสร้างโครงการ จัดตั้งศูนย์ และทีมชุมชน 2) นักการและชุมชนผู้เกี่ยวข้องทางสังคมศาสตร์ และการวิเคราะห์ทางมานุษยวิทยา เช่น ศึกษาวัฒนธรรม ค่านิยม ประเพณี กลุ่มชนกลุ่มเฉพาะ การกระจายตัวในภาพรวมของพื้นที่ศึกษา	ชุมชนที่ดำเนินการเก็บข้อมูลคุณภาพสิ่งแวดล้อม พื้นที่รอบบริเวณ เช่น วัด สถานพยาบาล โรงเรียน กลุ่มประจักษ์พยานทางสังคม กลุ่มประจักษ์พยาน และกลุ่มอาสาสมัครทางสังคมในพื้นที่	ปีละ 1 ครั้ง ตลอดระยะเวลาโครงการ	บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)
ครั้งที่ 1  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564	วันที่ 1 30/1/66	ครั้งที่ 2  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564	ครั้งที่ 3  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564

ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)


องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. สังคมและการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	(3) กลุ่มครัวเรือน - สุ่มตัวอย่างแบบเจาะจงทั้งหมด (100% ของครัวเรือน) ที่อยู่ในพื้นที่ 0-100 เมตรจากขอบเขตพื้นที่โครงการ - สุ่มตัวอย่างโดยการสุ่มแบบง่ายเป็น (Probability Sampling) ครอบคลุมตามขอบเขตพื้นที่ศึกษาที่กำหนด ได้แก่ หมู่บ้านที่อยู่ในระยะ 0.1-5 กิโลเมตร จากขอบเขตพื้นที่โครงการ และการจดตามจำนวนครัวเรือนในพื้นที่ในเขตเทศบาลนครขอนแก่นโดยผู้ดูแลทางสถิติ ซึ่งมีความแม่นยำ 95 เปอร์เซ็นต์ และค่าความคลาดเคลื่อน 0.05		
ครั้งที่ 1  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564	วันที่ 1 30/1/66	ครั้งที่ 2  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564	ครั้งที่ 3  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564

ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

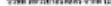

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. สังคมและการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	(4) กลุ่มประจักษ์พยาน และกลุ่มประจักษ์พยานในพื้นที่ศึกษาในรัศมี 5 กิโลเมตรจากขอบเขตพื้นที่โครงการ เช่น กลุ่มประจักษ์พยานทางสังคม ผู้นำท้องถิ่น หมู่บ้าน 3 และกลุ่มประจักษ์พยานทางสังคม หมู่บ้าน 5 ตำบลที่มีพื้นที่ใกล้เคียง (5) กลุ่มอาสาสมัครทางสังคม เช่น กลุ่มอนุรักษ์ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม บางสถาน กลุ่มอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม กลุ่มอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติ และสิ่งแวดล้อมบ้านเกิด และกลุ่มบ้านเกิดบ้านเกิดและประจักษ์พยานทางสังคมในพื้นที่		
ครั้งที่ 1  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564	วันที่ 1 30/1/66	ครั้งที่ 2  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564	ครั้งที่ 3  ผู้แทนการปฏิบัติการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สิงหาคม 2564

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะพหุเป็นการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแบบรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแบบรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ผอ.)

องค์ประกอบหน้าที่แวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. ขุดลอกหนองน้ำ (ต่อ)	<p>1.5) ปั่นกรองน้ำจากลำน้ำที่ส่ง Scler 984 FO Line</p> <ul style="list-style-type: none"> • ค่าความเข้มข้นของอนุภาคของแข็งที่ไม่เกิน 30.8 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร และอัตราการระบายไม่เกิน 0.023 กรัม/วินาที • ค่าความเข้มข้นของก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) มีค่าไม่เกิน 3.3 ส่วนในล้านส่วน และอัตราการระบายไม่เกิน 0.008 กรัม/วินาที • ค่าความเข้มข้นของก๊าซออกซิเจนไดออกไซด์ (NO₂) มีค่าไม่เกิน 95.3 ส่วนในล้านส่วน และอัตราการระบายไม่เกิน 0.239 กรัม/วินาที • ค่าความเข้มข้นของออกซิเจนละลายออกซิเจน (DO) มีค่าไม่เกิน 38.5 ส่วนในล้านส่วน และอัตราการระบายไม่เกิน 0.048 กรัม/วินาที 	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท ขาววิทย์อสังหาริมทรัพย์ จำกัด (มหาชน)

ឈ្មោះ  ថ្ងៃខែឆ្នាំកំណើត  ថ្នាក់បរិញ្ញាបត្រ/ថ្នាក់បរិញ្ញាបណ្ណ ឈ្មោះ ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ  ឈ្មោះ

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระบบบำบัดน้ำเสีย
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาเอสทีที จำกัด (มหาชน) (สว)

โครงการจากแผนปฏิบัติการฯ ด้านการพัฒนาคนและชุมชน (พ.ศ. ๖๖) ของจังหวัด สหวิทยาเขตมณฑลภาค จ.อุตรดิตถ์ (ใหม่)				
จัดประกอบขึ้นเป็นหมวดขึ้น	มาตรการป้องกันและระงับผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานะที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. ศูนย์ภาษาฯ (ใหม่)	โดยขอเป็นไปประกาศโครงการหรือวิชาภาษาสมัครเรียนในโรงเรียน สิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสีย จากโรงงานเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 และประกาศกระทรวง อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารพิษในอากาศที่ รบกวนสุขภาพของมนุษย์ พ.ศ. 2549 (ปรับปรุงแก้ไขใหม่) 2) ควบคุมสิ่งแวดล้อมอากาศและเสียงในนิคมอุตสาหกรรม ซึ่งอยู่ตามเขตเทศบาลเมืองของ วิทยาเขตมณฑลภาค 3) การใช้เชื้อเพลิงเป็นต้นตามความแตกต่างหรือเรียกสั้น ที่ตามแผนกำหนด 2 ปี และ ผลกระทบที่เพิ่มขึ้นในอีก 2 ปี ได้ใช้เงินปีที่กำหนดไม่เกิน 2% เพื่อลดผลกระทบของก๊าซ ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ แต่อย่างไรก็ตามไม่อาจเรียกเงินค่าเพิ่ม ที่เกินไม่เกิน 2% ได้ หากสถานการณ์สิ่งแวดล้อมมีการ	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิทยาเขต สิ่งแวดล้อม จำกัด (ภาคใหม่)

๑. ชื่อ..... (ผู้ทำรายการ/ผู้กล่าวหา/ผู้ร้อง เลขที่ สว.ปว.ปว.ปว.ปว. ป.ป. (๐๐๐๐๐)) เดือน ๒๕๖๔	๒. วันที่ทำเรื่อง..... ๑๒/๒๕๖๔	๓. ชื่อ..... (ผู้ทำรายการ/ผู้กล่าวหา/ผู้ร้อง เลขที่ สว.ปว.ปว.ปว.ปว. ป.ป. (๐๐๐๐๐)) เดือน ๒๕๖๔	๔. ชื่อ..... (ผู้ทำรายการ/ผู้กล่าวหา/ผู้ร้อง เลขที่ สว.ปว.ปว.ปว.ปว. ป.ป. (๐๐๐๐๐)) เดือน ๒๕๖๔
---	-----------------------------------	---	---

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาหัตถ์อินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

จุดที่ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. ขุดหน้าหลุม (ส่อ)	<p>ระบายของ SO₂ จากปล่องเผาแล้ว 3 เท่าให้ขึ้นไปตามมาตรฐานที่ 11 โดยวิธีการที่แนะนำ เช่น อาจมี Scrubber ที่จับ SO₂ ที่ระบบอื่นๆจากปล่อง เบ่งขึ้น</p> <p>4) ตรวจสอบดูแลการนำกากโคลนมาเผ่าให้ปิดสนิทคลุมมิด กะป๋ายในว่ 1,250°C-1,300°C เพื่อให้มีการเปลี่ยนผลของตะกั่ว กากตะกั่วเป็น ก๊าซ เมื่อจบผลการระบจะอีกชาติเพื่อหลีกเลี่ยงกลิ่น</p> <p>5) ให้ใช้ระบบควบคุมอัตโนมัติ สำหรับการเปิดของถัง และสั่งพัก เพื่อให้มีออกซิเจนเพื่อลดการนำกากไปยังถังควบคุมโดยปรกอบด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> • ระบบตรวจวัดปริมาณมลพิษในอากาศ • ระบบเปิดหรือปิด และออกซิเจนอัตโนมัติ • ระบบติดตามตรวจสอบบันทึกข้อมูลการดำเนินงาน <p>6) ปล่องระบายอากาศให้สูงตามแนวให้ทิศทางลมไม่เป่ามา 80 เมตร</p>		<p>ขั้วปล่องระบาย</p> <p>ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ</p>	<p>บริษัท สหวิทย์วัสดุภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)</p>

[illegible]

มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาการแพร่ระบาดของโรคโควิด-19 ระยะสั้น
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภาคใต้) การเปลี่ยนแปลงโครงสร้างและขีดความสามารถในการดำเนินงานในการค้าปลีกและกระจายสินค้า
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการด้านนิคมการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (Air)	<p>7) ใน Pickling and Oil Plant ที่บริเวณผลิตกากกลีเซอรีนใช้โม่ (AR) โดยมี Scrubber ติดตั้งใกล้ตัวถังขูดเอา Scrubber ใช้สารละลายน้ำเป็นสื่อล้างในโถเหล็ก โดยมีประสิทธิภาพทำให้ก๊าซที่ระบายออกมีไอออนเฉลี่ยไม่เกิน 200 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ.2559 หรือกฎหมายที่มีผลบังคับใช้ใหม่ในภายหลัง</p> <p>8) ใน Pickling and Oil Plant ที่บริเวณขบวนการผลิตขี้ผึ้งจากเมล็ดถั่วแปบที่บริเวณท่าเรือที่มีกากของเสีย และมีเตาเผาสารปนเปื้อนในโถเหล็กที่มีเชื้อเพลิงจากน้ำมัน Scrubber ใช้ น้ำเป็นสื่อล้างน้ำ โดยมีประสิทธิภาพทำให้ไอออนเฉลี่ยที่ระบายออกไม่เกิน 200 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ.2559 หรือกฎหมายที่มีผลบังคับใช้ใหม่ในภายหลัง</p>	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยะฟอสเฟต จำกัด (มหาชน)

ឈ្មោះ: [REDACTED] ថ្ងៃខែឆ្នាំកំណើត: [REDACTED] លេខសម្គាល់សញ្ជាតិ: [REDACTED] លេខទូរស័ព្ទ: [REDACTED]	ថ្ងៃខែឆ្នាំចុះបញ្ជី: 02/16 ថ្នាក់បណ្ឌិតស្នើសុំបរិញ្ញាបត្រ ឈ្មោះ វិសាល ឈន់សារ៉ាត់ ប្រាក់ លេខទូរស័ព្ទ: 2504	ថ្ងៃខែឆ្នាំចុះបញ្ជី: [REDACTED] ថ្នាក់បណ្ឌិតស្នើសុំបរិញ្ញាបត្រ ឈ្មោះ វិសាល ឈន់សារ៉ាត់ ប្រាក់ លេខទូរស័ព្ទ: 2504	ថ្ងៃខែឆ្នាំចុះបញ្ជី: [REDACTED] ថ្នាក់បណ្ឌិតស្នើសុំបរិញ្ញាបត្រ ឈ្មោះ វិសាល ឈន់សារ៉ាត់ ប្រាក់ លេខទូរស័ព្ទ: 2504
---	--	---	---

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	9) ให้ทำโครงการมีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เกี่ยวกับ Scrubber ของ Pickling and Oil Plant เพื่อทำหน้าที่ในการดูแลบำรุงรักษา และตรวจรอบปัญหาถ้า Scrubber เกิดปัญหาโครงการไม่ได้ตามมาตรฐานประเภทการตรวจราชการ ณ สถานที่ดำเนินการไม่ได้ ได้ตามมาตรฐาน โดยกำหนดระยะเวลาให้เป็นแบบ 10) ปฏิบัติได้โดยผ่านข้อข้อ 5 ของพื้นที่ เพื่อช่วยเหลือผู้ประสบผลกระทบอากาศ (หาจะเกิดขึ้นในโครงการนี้โดยรอบ) 11) ดำเนินการติดตามตรวจวัดคุณภาพอากาศที่รอบจากโรงหล่อระบบอากาศเสียของโรงงาน และควบคุมการระบายอากาศเมื่อว่าเดินไปตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในรายงานฯ และมาตรฐานตามกฎหมายที่มีผลบังคับใช้ในปัจจุบัน ถ้าไม่มีความสอดคล้องให้ดำเนินการในส่วนการติดตั้งหรือปรับปรุงระบบ	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)

ชื่อ.....	บริษัท.....	ชื่อ.....	บริษัท.....
ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564	บริษัท..... 45/146	ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564	ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564

ตารางที่ 5

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	อากาศเสียอื่น และมลพิษของเสียจากกระบวนการรีดร้อนในโรงงานฯ และมาตรฐานตามกฎหมายที่มีผลบังคับใช้ในปัจจุบัน สำหรับค่าเฉลี่ยรายวัน ได้แก่ ฝุ่นละอองรวม, PM-10, NO _x , SO ₂ , CO และ HCl 12) ดำเนินการติดตามตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศในบริเวณโดยรอบพื้นที่โครงการ อันได้แก่ บ้านท่าช้าง บ้านท่าช้างนอก บ้านท่าช้างใน บ้านท่าช้างนอก บ้านท่าช้างใน โดยเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายวัน, PM-10, NO _x , SO ₂ และ HCl กับมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศที่มีผลบังคับใช้ในปัจจุบัน ถ้าพบว่าคุณภาพอากาศไม่ได้อยู่ตามมาตรฐาน ทางโครงการต้องตรวจสอบหาสาเหตุ และดำเนินการแก้ไขตามมาตรฐานจากโครงการ ทางโครงการต้องปรับปรุงพื้นที่โดยรอบระยะเวลาให้หน่วยงานอนุญาต สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สน.) และหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องได้ทราบ เพื่อตรวจสอบควบคุมการดำเนินการแก้ไข	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)

ชื่อ.....	บริษัท.....	ชื่อ.....	บริษัท.....
ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564	บริษัท..... 46/146	ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564	ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	13) ติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในสถานที่ทำงานบริเวณที่นำเศษเหล็ก สวมใส่หน้ากาก, SO ₂ และ CO ส่วนที่นำเศษเหล็ก สวมใส่หน้ากาก, ตรวจวัด HCl และผลการตรวจวัดให้เปรียบเทียบมาตรฐานตามกฎหมายที่มีผลบังคับใช้ในปัจจุบัน ถ้าคุณภาพอากาศไม่ได้อยู่ตามมาตรฐาน ต้องตรวจสอบหาสาเหตุและดำเนินการแก้ไข และระบุระยะเวลาให้หน่วยงานอนุญาตสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สน.) และหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องได้ทราบ เพื่อตรวจสอบควบคุมการดำเนินการแก้ไข	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
2. เสียง	1) ปลูกต้นไม้บริเวณพื้นที่โครงการ เพื่อลดระดับเสียงที่รบกวน 2) โรงงาน Pickling and Oil Plant ให้ติดตั้งห้องโรงงานปลูกไม้ใหม่ เพื่อลดเสียงจากโรงงาน	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)

ชื่อ.....	บริษัท.....	ชื่อ.....	บริษัท.....
ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564	บริษัท..... 47/146	ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564	ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. เสียง (ต่อ)	3) ต้องตรวจสอบการรบกวนของเสียงจากโรงงานและระยะเวลาที่จะเป็นอันตรายต่อสุขภาพ 4) ต้องติดตามตรวจสอบระดับเสียงของโรงงาน และพื้นที่โครงการ โดยตรวจระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24 hr) และเปรียบเทียบระดับเสียงในชุมชน ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ครั้งที่ 15 พ.ศ. 2540 คือ ไม่เกิน 70 dBA หากพบว่าเกินค่ามาตรฐานต้องตรวจสอบหาสาเหตุและดำเนินการแก้ไขเป็นปัญหาจากโครงการ ต้องดำเนินการแก้ไขหรือแก้ไขระยะเวลาการแก้ไขให้ ส. และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องได้ทราบ เพื่อตรวจสอบควบคุมการดำเนินการแก้ไข	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)






ชื่อ.....	บริษัท.....	ชื่อ.....	บริษัท.....
ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564	บริษัท..... 48/146	ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564	ผู้แทนภาคผู้ถือหุ้น/ลูกค้า บริษัท สหวิภาสรีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี 2564

มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาการทุจริตเชิงรุกของ อบจ. ระยอง

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้หลักการเขียนและแปลงานเขียนเชิงโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาตีเหล็กหล่อ จำกัด (มหาชน) (ผอ.)

องค์ประกอบภายในเครื่อง	รายการการป้องกันและแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉิน	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. การดูแลรักษาตัวถัง	<p>1) ตรวจสอบเครื่องและระบบภายในตู้ใช้โปรแกรมช่วยเขียน เพื่อหาจุดเกิดปัญหาให้พบโดยละเอียด</p> <ul style="list-style-type: none"> นำท่อเชื่อมทางออก (เช่น น้ำจากห้องเครื่อง) เป็นน้ำที่อุณหภูมิสูงจะใส่ Cooling Tower หลอดชุดอุณหภูมิสูงกลับให้ใหม่ นำท่อเชื่อมทางออก (เช่น น้ำหล่อเย็น แบริ่ง) เป็นน้ำที่มีอุณหภูมิสูง และติดกับคอนกรีตเหล็ก และน้ำเย็น จะใช้ท่อขนาดขนาดและน้ำเย็น ใช้เช่น น้ำป้อนดีดจากกรอง และ Cooling Tower หลอดชุดอุณหภูมิสูงกลับให้ใหม่ <p>2) นำ Blowdown จากระบบหล่อเย็นทางออกของอุปกรณ์ระบบไปบำบัด และนำกลับใช้ในระบบหล่อเย็นทางออก</p>	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สมวิริยะชัย อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



<p>ชื่อ: </p> <p>ตำแหน่ง: </p> <p>ชื่อ: </p>	<p>วันที่: 31/5/61</p>	<p>ชื่อ: </p>	<p>ชื่อ: </p>
---	------------------------	--	--

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาการแพร่ระบาดของโรคโควิด-19 ระยะดำเนินการที่ ๑

โครงการขยายและปรับปรุงโรงเรียนผลิตเหล็กแบบไร้คาร์บอน (ภายใต้หลักการเปลี่ยนแปรรวมถลุงเหล็ก) โครงการในวาระงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแบบไร้คาร์บอน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาเหล็กมีลิตตี้ส์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

[illegible]

<p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចេញការងារ: ០៩/០៩/២០២២</p> <p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចេញការងារ: ០៩/០៩/២០២២</p>	<p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចេញការងារ: ០៩/០៩/២០២២</p> <p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចេញការងារ: ០៩/០៩/២០២២</p>	<p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចេញការងារ: ០៩/០៩/២០២២</p> <p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចេញការងារ: ០៩/០៩/២០២២</p>	<p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចេញការងារ: ០៩/០៩/២០២២</p> <p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចេញការងារ: ០៩/០៩/២០២២</p>
---	---	---	---







ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะต่ำเป็นภาพ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์เหล็ก จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำผิวดิน (น้ำ)	<p>7) โครงการทำความสะอาดพื้นที่ก่อสร้างและพื้นที่ และตลอดจนพื้นที่ (Grading and Clearing) ต้องมีผู้ควบคุมปฏิบัติการตามคู่มือปฏิบัติงานเขียน และระบบป้องกันน้ำทิ้ง เพื่อป้องกันคุณภาพน้ำก่อนรวบรวมไปปล่อยทิ้งไว้ และนำน้ำทิ้งไปบำบัดจนให้ได้มีค่าตามเกณฑ์โครงการ</p> <p>8) น้ำทิ้งจากอุปกรณ์ประกอบของถนนและพื้นที่ภายในโครงการของบริษัท สหวิริยาเอสทีทีเอส จำกัด (บริษัทฯ) คือ น้ำทิ้งจากห้องน้ำ พื้นผิว พื้นลาด น้ำจากถังไฮดรอลิค (Sewer) และน้ำจากระบบบำบัดน้ำทิ้งบริเวณที่เป็นแบบ Aerobic BOD ไม่เกิน 20 มิลลิกรัมต่อลิตร เมื่อกับกระบวนการในโรงบำบัดน้ำทิ้งของน้ำทิ้งทั้งหมด</p> <p>9) กรณีระบบบำบัดน้ำเสียจากทางอุปกรณ์ไฮดรอลิค ซึ่งจะมีน้ำทิ้งที่มีค่าไม่เหมาะสมตามที่แจ้งไว้จะดำเนินการบำบัดก่อน ทำการตรวจสอบค่าของน้ำทิ้งก่อนการปล่อย โดยระบบจะแจ้งเตือนค่าไปให้ อบ. และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบเพื่อตรวจสอบควบคุมคุณภาพน้ำก่อนการปล่อย</p>	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	นาย สหวิริยา อัครเดช จีรังดี (บริษัทฯ)



นาม:  (ผู้ควบคุมการปฏิบัติงานโครงการ) ตำแหน่ง: ผู้อำนวยการศูนย์ฯ (นาย)  (นาย) 1944	(นาย)  (นาย) 1944	นาม:  (ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน) ตำแหน่ง: ผู้อำนวยการศูนย์ฯ (นาย)  (นาย) 2564	(นาย)  (นาย) 2564
---	---	--	---

ตารางที่ ๔

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงสถานะเป็นโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

จุดประสงค์ของตัวชี้วัด	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพปฏิกิริยา (ค่า)	<p>(1) ราษฎรชนวนหรือปศุสัตว์จาก จังหวัดที่มีปัญหามากมาย เพื่อใช้เก็บกรณินยานี้ เมื่อใช้รถของมูลนิธิเพื่อใช้ทำการกรณินสัตว์หรือรถของราษฎรชนวน ซึ่งรถของราษฎรชนวนมีทั้งรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์และรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์ ซึ่งรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์จะเก็บรถไปใช้ในจังหวัดอื่นหรือรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์จะเก็บรถไปใช้ในจังหวัดอื่น</p> <p>(2) ไม่มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำในบริเวณที่ราษฎรชนวนไปใช้เก็บกรณินสัตว์ ซึ่งรถของราษฎรชนวนมีทั้งรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์และรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์ ซึ่งรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์จะเก็บรถไปใช้ในจังหวัดอื่นหรือรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์จะเก็บรถไปใช้ในจังหวัดอื่น</p> <p>(3) ไม่มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำในบริเวณที่ราษฎรชนวนไปใช้เก็บกรณินสัตว์ ซึ่งรถของราษฎรชนวนมีทั้งรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์และรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์ ซึ่งรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์จะเก็บรถไปใช้ในจังหวัดอื่นหรือรถที่ใช้ในการกรณินสัตว์จะเก็บรถไปใช้ในจังหวัดอื่น</p>	จังหวัดสุราษฎร์ธานี	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภา จำกัด (มหาชน)



<p>  </p> <p> ผู้บัญชาการศูนย์การแพทย์ แพทย์ สอนพิเศษ </p> <p> ปีงบประมาณ 2564 </p>	<p> ผู้บัญชาการศูนย์การแพทย์ แพทย์ สอนพิเศษ </p> <p> ปีงบประมาณ 2564 </p>	<p> ผู้บัญชาการศูนย์การแพทย์ แพทย์ สอนพิเศษ </p> <p> ปีงบประมาณ 2564 </p>	<p> ผู้บัญชาการศูนย์การแพทย์ แพทย์ สอนพิเศษ </p> <p> ปีงบประมาณ 2564 </p>
--	---	---	---

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระบบดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำผิวดิน (ต่อ)	พ.ศ.2537 กำหนดว่า คุณภาพน้ำผิวดินที่มีคุณภาพที่ดีอยู่ใน เกณฑ์ซึ่งคุณภาพน้ำค่าจากบริเวณต้นน้ำ ให้ทางโครงการ ตรวจสอบหาสาเหตุปัญหา ถ้าพบว่าปัญหามาจากโครงการให้ ดำเนินการแก้ไข โดยระยะเวลากำหนดให้ สผ. และหน่วยงานที่ เกี่ยวข้องทราบ 13) ให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำผิวดินในคลองแม่โพธิ์ บริเวณต้นน้ำ และลำน้ำรองจุดเชื่อมต่อกับคลองท่าข้าม และ บริเวณคลองท่าข้าม โดยเปรียบเทียบคุณภาพน้ำผิวดินที่โรง พอส. สผ.และภาคคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 8 พ.ศ.2537 ถ้าพบว่า คุณภาพน้ำผิวดินค่าที่มีคุณภาพที่ดีอยู่ใน เกณฑ์ซึ่งคุณภาพน้ำค่าจากบริเวณต้นน้ำ ให้ทางโครงการ ตรวจสอบหาสาเหตุปัญหา ถ้าพบว่าปัญหามาจากโครงการให้ ดำเนินการแก้ไข โดยระยะเวลากำหนดให้ สผ. และหน่วยงานที่ เกี่ยวข้องทราบ	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ.....	วันที่.....	ลงชื่อ.....	วันที่.....
ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน) ปีพ.ศ. 2564	ปีพ.ศ. 2564	ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด ปีพ.ศ. 2564	ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด ปีพ.ศ. 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระบบดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำผิวดิน (ต่อ)	14) ตรวจวัดคุณภาพน้ำ Blowdown จากระบบหล่อเย็นทางตรง ก่อนทำการ Blowdown ทุกครั้ง กรณีที่ค่ามีปริมาณค่าใดค่า หนึ่งสูงเกินมาตรฐานโครงการจะต้องนำค่าส่งไปแจ้งกับบริเวณ ที่มีปัญหามาจากโครงการ	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน)
4. น้ำใต้ดิน	1) ไม่มีการตรวจสภาพของบ่อสังเกตการณ์บริเวณต้นน้ำ เป็นระยะๆ ไม่ให้มีการขุดเจาะดินที่บ่อสังเกต การขุดเจาะดิน เหนือดินบ่อสังเกต และการที่ระดับของน้ำในบ่อสังเกตมีสูงจน กระทบ เป็นดิน ขึ้นของบ่อสังเกตหรือบ่อสังเกตอื่นๆ 2) ติดตามตรวจวัดคุณภาพน้ำจากบ่อสังเกตการณ์บริเวณ รอบบ่อสังเกตการณ์ของบ่อสังเกตการณ์ 2 บ่อโดยโครงการ โดยตรวจวัด pH, TDS, BOD, SS, Grease & Oil, Mn, Si Fe และเปรียบเทียบ ผลการตรวจวัดได้ดำเนินการตามมาตรฐานที่กำหนดในใบ ประเมินคุณภาพน้ำผิวดิน และดำเนินการฟื้นฟูบ่อสังเกตการณ์ ของบ่อสังเกตการณ์ 2 บ่อ	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ.....	วันที่.....	ลงชื่อ.....	วันที่.....
ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน) ปีพ.ศ. 2564	ปีพ.ศ. 2564	ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด ปีพ.ศ. 2564	ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด ปีพ.ศ. 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระบบดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
4. น้ำใต้ดิน (ต่อ)	3) ให้ดำเนินการศึกษาและจัดทำโครงการวางท่อของบ่อใต้ดิน ในภาคตะวันออกของพื้นที่โครงการให้มีรั้วรั้วภายใน 1 ปี เพื่อให้ได้รั้วรั้วกับระบบท่อระบายน้ำแบบ Observation well 4 บ่อ ตรวจสอบคุณภาพน้ำของบ่อนี้ไว้สำหรับ การศึกษาแล้วเสร็จ	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน)
5. พหุผลกระทบสิ่งแวดล้อม	1) ทำเนียบงานและแผนงานจัดเก็บเงินเพื่อโครงการและโครงการ โครงการ โดย • ตามแผนงาน และดำเนินการไม่ปฏิบัติตาม • จัดตั้งฝ่ายจัดเก็บ และรวบรวมเงิน • กำหนดแผนและโครงการดำเนินการ 2) ส่งเสริมการจ้างใช้คนงาน และพนักงานร่วมกับองค์กร หรือหน่วยงานราชการ เช่น การปลูกต้นไม้ การให้เงินช่วยเหลือ การร่วมกับหน่วยงานอื่นในการทำการเกษตรหรือการอื่น	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ.....	วันที่.....	ลงชื่อ.....	วันที่.....
ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน) ปีพ.ศ. 2564	ปีพ.ศ. 2564	ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด ปีพ.ศ. 2564	ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด ปีพ.ศ. 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระบบดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. นิเวศแหล่งน้ำ และการประมง	1) ไม่ระบายน้ำที่จากกระบวนการผลิตของบ่อระบายน้ำจากบ่อ 2) น้ำที่ที่ดำเนินการบำบัดขจัดขจัดของเสีย ให้นำกลับมาใช้รดน้ำ ต้นไม้ และค่า TDS ต้องไม่เกิน 1,300 มิลลิกรัม/ลิตร 3) ไม่มีการทิ้งของเสีย หรือของเสียที่ไม่ได้บำบัดจากบ่อบำบัดน้ำ จากบ่อบำบัดน้ำ PO line ที่ดำเนินการบำบัดน้ำไปใช้รดน้ำต้นไม้ พื้นที่โครงการ โดยค่า TDS ต้องไม่เกิน 3,000 มิลลิกรัม/ลิตร 4) ส่งเสริมการจ้างใช้คนงาน และพนักงานร่วมกับองค์กร หรือหน่วยงานราชการ เช่น การปลูกต้นไม้ การให้เงินช่วยเหลือ การร่วมกับหน่วยงานอื่นในการทำการเกษตรหรือการอื่น	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน)
7. การคมนาคม	1) บริเวณทางเข้า-ออกโครงการให้มีป้ายชี้แจง ให้สามารถมองเห็นได้ ชัดเจนบนระยะ 200 เมตร เพื่อให้ผู้ใช้รถใช้รถเข้า-ออก สามารถ ทราบแล้ว เพื่อเข้า-ออกโครงการได้อย่างปลอดภัย	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ.....	วันที่.....	ลงชื่อ.....	วันที่.....
ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด (มหาชน) ปีพ.ศ. 2564	ปีพ.ศ. 2564	ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด ปีพ.ศ. 2564	ผู้แทนกรมผู้ตรวจการสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีเอ็นเอส จำกัด ปีพ.ศ. 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การคมนาคม (ต่อ)	2) บริษัทฯจะจ้างโครงการและภายใต้โครงการให้มีป้ายควบคุมการจราจร เช่น ป้ายจำกัดความเร็วไม่เกิน 40 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ป้ายบอกทิศทางการจราจร ป้ายบอกทางแยก และทางเลี้ยวและช่องจราจร 3) ติดไฟฟ้ามอเตอร์รถทางเข้า-ออกโครงการ เพื่อให้ผู้ใช้บริการเข้า-ออกโครงการในเวลากลางคืนเห็นได้ชัดเจน 4) มีป้ายที่ทำการนำบริเวณทางเข้า-ออกโครงการ 5) ควบคุมและอบนยานพาหนะบรรทุกขนส่งวัสดุอันตรายให้มีป้ายจราจร และเมื่อผ่านรถบรรทุกขนส่งให้มีความเร็วไม่เกิน 40 กิโลเมตรต่อชั่วโมง 6) ประชาสัมพันธ์ให้ผู้ประกอบการ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบหมายเลขโทรศัพท์ และหน่วยงานในโครงการที่สามารถติดต่อกรณีพบเห็นรถบรรทุกจากโครงการผิดกฎหมายหรือผิด	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



นาย.....	นางสาว.....	นาย.....	นางสาว.....
ผู้อำนวยการฝ่ายวิศวกรรม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	รองผู้อำนวยการฝ่ายวิศวกรรม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564

ตารางที่ 5

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การคมนาคม (ต่อ)	เมื่อมีความต้องการจราจร เพื่อให้โครงการสามารถดำเนินการแก้ไขปัญหาด้านการจราจร 7) การดูแลรักษาถนนและพื้นที่ก่อสร้างโครงการเพื่อการจราจรที่ดีและปลอดภัย 8) รถบรรทุกขนถ่ายสินค้าจากโครงการต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดไม่น้อยกว่า 20 เมตร เพื่อให้รถบรรทุกขนถ่ายสินค้าสามารถมองเห็นได้ 9) การเดินรถบรรทุกขนถ่ายสินค้าจากโครงการต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดไม่น้อยกว่า 10 เมตร เพื่อให้รถบรรทุกขนถ่ายสินค้าสามารถมองเห็นได้ไม่น้อยกว่า 40 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และห้ามใช้ความเร็วเกิน 85.00-90.00 น. และระหว่างเวลา 15.00-21.00 น. รถบรรทุก	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



นาย.....	นางสาว.....	นาย.....	นางสาว.....
ผู้อำนวยการฝ่ายวิศวกรรม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	รองผู้อำนวยการฝ่ายวิศวกรรม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การคมนาคม (ต่อ)	10) การเดินรถบรรทุกทุก 10 คันของโครงการ กำหนดเวลาในการใช้ถนนสายสาธารณะ-สายถนนข้ามเส้นทางในชั่วโมงเร่งด่วน ระหว่างเวลา 07.00-09.00 น. และระหว่างเวลา 16.00-18.00 น. ของทุกวัน ยกเว้นวันหยุดราชการและวันหยุดภาคเรียนของกระทรวงศึกษาธิการ 11) รถบรรทุกที่ขนส่งวัสดุดิบ สารเคมี เชื้อเพลิง และผลิตภัณฑ์ของโครงการ จะต้องปฏิบัติตามข้อบังคับเจ้าพนักงานจราจรจังหวัดปทุมธานี เรื่อง กำหนดห้ามรถบรรทุกทุก 10 คันและรถบรรทุกทุกไม่เกิน 10 คัน เลี้ยว (ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เมื่อวันที่ 29 กรกฎาคม 2558) โดยมีมาตรการควบคุมและตรวจสอบเพื่อห้ามมิให้รถบรรทุกบรรทุกเกินกำหนด	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



นาย.....	นางสาว.....	นาย.....	นางสาว.....
ผู้อำนวยการฝ่ายวิศวกรรม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	รองผู้อำนวยการฝ่ายวิศวกรรม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564

ตารางที่ 5

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การคมนาคม (ต่อ)	12) ส่งเสริมและสนับสนุนการทำการจราจร เพื่ออำนวยความสะดวกในการปฏิบัติตามกฎจราจรให้กับผู้ใช้บริการรถบรรทุกขนถ่ายสินค้าจากโครงการอย่างปลอดภัย 13) ประชาสัมพันธ์ในสื่อของโครงการเมื่อมีการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อม 14) หากมีการขนส่งวัสดุดิบในช่วงเวลาเร่งด่วน (06.00-09.00 น. และช่วงเย็น (16.00-18.00 น.) 15) กรณีที่โครงการต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดของกรมการขนส่งทางบกเกี่ยวกับความปลอดภัยในการขนส่งสินค้าอันตราย และโครงการต้องให้การดูแลและสนับสนุนการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง 16) บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ร่วมมือกับผู้ใช้บริการในการส่งเสริมและสนับสนุนการทำการจราจรเพื่อสร้างจิตสำนึกในการปฏิบัติตามกฎจราจรให้กับผู้ใช้บริการรถบรรทุกขนถ่ายสินค้าจากโครงการอย่างปลอดภัย	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



นาย.....	นางสาว.....	นาย.....	นางสาว.....
ผู้อำนวยการฝ่ายวิศวกรรม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	รองผู้อำนวยการฝ่ายวิศวกรรม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาดีอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเขียนแปลรายการชนิดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การคมนาคม (ต่อ)	17) ให้ติดตั้งระบบ GPS ติดตามตำแหน่งตำแหน่งรถขนส่งจากโรงงาน 18) ควรมีผู้ชำนาญการตรวจสอบรถบรรทุกที่มีน้ำหนักเกินบรรทุก เป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด 19) รถบรรทุกของโครงการทุกคันจะต้องแสดงความเป็น 40) กม./ชม. เมื่อผ่านพื้นที่ของวัดคลองระบอบ เช่น วัดเวียน โขทัยบาล และวัดเขื่อนขันธ์ 20) ห้ามจอดรถบรรทุกทุกคันที่บริเวณริม/กลางของเส้นทางที่ สอดคล้องคลองระบอบ เช่น วัดเวียน โขทัยบาล และพื้นที่ รุกลาน เป็นต้น 21) กำกับและควบคุมผู้ขับขี่ให้ปฏิบัติตามกฎหมายจราจรอย่าง เคร่งครัด	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยา ผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้อำนวยการฝ่ายโครงการ บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) ปี 2564	ปี 2564
ปี 2564	ปี 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเขียนแปลรายการชนิดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การคมนาคม (ต่อ)	22) การขออนุญาตใช้ที่ดิน (S1) จากหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องโครงการ ให้ใช้ที่ดินจากมติของคณะกรรมการที่ดินที่เกี่ยวข้อง • กรณีดำเนินการใช้ที่ดินจากมติของคณะกรรมการที่ดินที่เกี่ยวข้อง ได้รับอนุญาตจากกรมที่ดิน ไม่ให้โครงการใช้ที่ดินที่เกี่ยวข้อง ซ้ำซ้อน • กรณีที่ดินไม่ได้เป็นของ SSI และกรมที่ดินไม่อนุญาตให้ใช้ ที่ดิน SSI จะซื้อที่ดินจากกรมที่ดินที่เกี่ยวข้อง ป.4.4056 และ ป.4.4055	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยา ผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)
8. การใช้ไฟฟ้า	1) จัดให้มีหน่วยงานที่รับผิดชอบในการโครงการ โดยให้มี 2) แผนผังการใช้พลังงานโครงการ คือ แผนผังระบบ พลังงาน อุปกรณ์ที่ใช้ในกรณีที่มีระบบไฟฟ้าภายในอาคาร 2.2 เมก 3.15	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยา ผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้อำนวยการฝ่ายโครงการ บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) ปี 2564	ปี 2564
ปี 2564	ปี 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเขียนแปลรายการชนิดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. การใช้ไฟฟ้า (ต่อ)	3) ด้านคุณภาพค่าแรง (ค่าตอบแทนค่าจ้าง) 231.27 ด้านคุณภาพค่าแรง (ค่าตอบแทนค่าจ้าง) 15.348 ด้านคุณภาพค่าแรง (ค่าตอบแทนค่าจ้าง) 4) ค่าใช้จ่ายในการผลิตในส่วนของค่าแรง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง 5) ค่าใช้จ่ายในการผลิตในส่วนของค่าแรง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง 6) ค่าใช้จ่ายในการผลิตในส่วนของค่าแรง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง 7) ค่าใช้จ่ายในการผลิตในส่วนของค่าแรง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง ค่าตอบแทนค่าจ้าง	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยา ผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้อำนวยการฝ่ายโครงการ บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) ปี 2564	ปี 2564
ปี 2564	ปี 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเขียนแปลรายการชนิดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. การใช้ไฟฟ้า (ต่อ)	8) การนำไฟฟ้าจากสายส่งของระบบสายส่ง จะต้องมีให้ใช้ไฟฟ้า มาจากสายส่งที่มีคุณภาพดี และต้องมีระบบสายส่งที่มีคุณภาพดี สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) เท่านั้น 9) สายส่งไฟฟ้าที่มีคุณภาพดีที่มีระบบสายส่ง +10.70 เมก, เพื่อให้นำ มาใช้ใช้ระบบสายส่ง 1.014 คม. ระบบสายส่งไฟฟ้าที่มีคุณภาพดี ระบบสายส่งที่มีคุณภาพดีที่มีระบบสายส่งที่มีคุณภาพดี สายส่งที่มีคุณภาพดี 10) กำหนดให้ใช้สายส่งที่มีคุณภาพดีที่มีระบบสายส่งที่มีคุณภาพดี มีน้อยกว่า 2.2 เมก, รองให้ใช้ระบบสายส่ง (Self Supply) หรือ สายส่งที่มีคุณภาพดี +12.90 เมก. 11) รับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการใช้ไฟฟ้าที่มีคุณภาพดีที่มีระบบสายส่งที่มีคุณภาพดี ระบบสายส่งที่มีคุณภาพดีที่มีระบบสายส่งที่มีคุณภาพดี	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยา ผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้อำนวยการฝ่ายโครงการ บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) ปี 2564	ปี 2564
ปี 2564	ปี 2564

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 12) ของบริษัท สหวิริยะสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

[illegible]

<p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចុះឈ្មោះក្នុងបញ្ជីជាតិ ជាតិ ប្រជាជនកម្ពុជា (ប្រជាជន) ថ្ងៃខែឆ្នាំ 2564</p>	<p>ថ្ងៃចុះឈ្មោះក្នុងបញ្ជីជាតិ ជាតិ ប្រជាជនកម្ពុជា (ប្រជាជន) ថ្ងៃខែឆ្នាំ 2564</p>	<p>ឈ្មោះ: [REDACTED]</p> <p>ថ្ងៃចុះឈ្មោះក្នុងបញ្ជីជាតិ ជាតិ ប្រជាជនកម្ពុជា (ប្រជាជន) ថ្ងៃខែឆ្នាំ 2564</p>	<p>ថ្ងៃចុះឈ្មោះក្នុងបញ្ជីជាតិ ជាតិ ប្រជាជនកម្ពុជា (ប្រជាជន) ថ្ងៃខែឆ្នាំ 2564</p>
---	--	---	--

ตารางที่ 4


มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหากระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภาคกิจการเขียนแปลรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

วัตถุประสงค์ด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายการดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. การจัดการมูลฝอย และการจัดการขยะ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - การขนถ่ายขยะ เช่น การขนถ่าย ขี้ป้อนหมู ขี้ไก่ ขี้วัว ขี้ควาย เป็นต้น จะต้องรวบรวมใส่ภาชนะ/บรรจุถุงดำ ถุงเขียว และจัดเก็บใส่อาคารจัดเก็บขยะมูลฝอย (Waste Area) และส่งกำจัดกับหน่วยงานที่มีใบอนุญาตจากราชการ เช่น บริษัท เซล 2 เอ็มเอส จำกัด เป็นต้น เพื่อนำไปกำจัด คือ การนำขยะมาใช้ประโยชน์อีกตัวหนึ่ง - ควบคุมและจัดการขยะเพื่อป้องกันค่าต่างๆ จากการขบวนการผลิต และแจ้งให้บริษัทรับซื้อไปขายจากกระบวนการอุตสาหกรรมนำไปกำจัดต่อไป ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่มีใช้แล้ว พ.ศ.2548 หรือกฎหมายที่มีผลใช้บังคับในปัจจุบัน 			

<p>ชื่อย่อ: [REDACTED]</p> <p>ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน: [REDACTED]</p> <p>วันที่: 25/01/2564</p>	<p>ชื่อ: [REDACTED]</p> <p>ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน: [REDACTED]</p> <p>วันที่: 25/01/2564</p>
--	---

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กม้วนรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กม้วนรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรีส์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)



องค์ประกอบงานชิ้นนี้รวมถึง	มาตรการป้องกันและแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉิน	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
 <p>9. การจัดการมลพิษและกากของเสีย (ต่อ)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - รวบรวมกากของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต และจัดแยกประเภทกากของเสียให้ดูง่าย/ปรี๊ดขึ้นที่รับดำเนินการตามกฎหมายกำหนด - จัดให้มีอีเวนต์รณรงค์ด้านของเสียที่ชัดเจน มีงานรณรงค์ด้านของเสียให้ดูง่าย และควมรับผิดชอบ OI Separator ที่มีประสิทธิภาพชัดเจน ก่อนส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมเพื่อเป็นข้อมูลจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมไปดำเนินการแยก - บันทึกข้อมูล/ประเภท ปริมาณ และการขนส่งกากของเสียให้หน่วยงานของเสียที่ พร้อมปรี๊ดการ ก่อนส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม เพื่อเป็นข้อมูลจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมไปดำเนินการแยกต่อไป 			

[illegible]

ตารางที่ 4

มหาวิทยาลัยอัสสัมชัญ คณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี วิทยาเขตวังน้อย
โครงการขยายและปรับปรุงโรงเรียนสหศึกษานานาชาติ (ภาคใต้) การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงเรียนสหศึกษานานาชาติ (พื้นที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาเพื่อสิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานะที่ดำเนินการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. การจัดการกากของเสียและกากของเสีย (สส)	<p>3) Scale and Sludge จากการบำบัดน้ำทิ้งน้ำเสียของโครงการต้องตรวจสอบค่าโลหะ As, Cd, Cr⁶⁺, Cr³⁺, Hg และ Pb ตามค่าที่กำหนดไว้ในมาตรฐานการก่อกองสื่อน้ำเสียฯ หากไม่อาจทำได้ให้บริษัทและกรมจัดหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต ขอใบกำกับตัว/วิธีการแยกแยะ ถ้าบริษัทกองของเสียขึ้นตรงตามกฎหมาย คือ</p> <ul style="list-style-type: none"> As (ทั้งหมด) < 5.0 มิลลิกรัม/ลิตร Cd (ทั้งหมด) < 1.0 มิลลิกรัม/ลิตร Cr⁶⁺ (ทั้งหมด) < 5.0 มิลลิกรัม/ลิตร Cr³⁺ (ทั้งหมด) < 5.0 มิลลิกรัม/ลิตร Hg (ทั้งหมด) < 0.2 มิลลิกรัม/ลิตร Pb (ทั้งหมด) < 5.0 มิลลิกรัม/ลิตร <p>4) Scale ที่เกิดขึ้นจะต้องรวบรวมให้บุคลากรเก็บ เพื่อจัดการอย่างถูกต้องบริษัทได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p>	<p>ทั้งนี้โครงการ</p>	<p>ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ</p>	<p>บริษัท สหวิทย์วัสดุก่อสร้าง จำกัด (มหาชน)</p>

๓๕ -  (ผู้แทนราษฎรจังหวัดอุตรดิตถ์ พลโท สมศักดิ์ สุนทรวัฒน์ ดำรง (สสพ.) ๒๓ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๑	๓๖ -  (ผู้แทนราษฎรจังหวัดขอนแก่น พลโท สมศักดิ์ สุนทรวัฒน์ ดำรง ๒๓ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๑
--	---

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
12. สาธารณสุข (ต่อ)	4) ต้องจัดให้มีภาชนะใส่ขยะมูลฝอยในอาคาร และพนักงานใช้ชีวี 5) ต้องจัดให้มีห้องสุขาที่ถูกสุขลักษณะให้เหมาะสมและสะอาดในชีวี 6) กำหนดให้มีห้องปฐมพยาบาล และเวชภัณฑ์ที่เพียงพอสำหรับใช้ รักษาผู้ป่วยเบื้องต้น พร้อมยานพาหนะในการส่งต่อผู้ป่วยในกรณี ฉุกเฉิน หรือที่ส่งส่งมาจนถึงสถานพยาบาลเพื่อไปรักษา ไว้ล่วงหน้า 7) อบรมพนักงานและคนงานในเรื่องสุขอนามัย และการป้องกัน โรคติดต่อและโรค MCDs เป็นประจำทุกวัน 8) ให้ความสำคัญกับความปลอดภัยของพนักงานในพื้นที่ ที่ไม่ด้านสิ่งแวดล้อม พื้นที่ๆ อยู่นอก และดูแลรักษาความปลอดภัย 9) ร่วมมือทางวิชาการเพื่อส่งเสริมให้พนักงาน สส สก สก สก สุรา และยาเสพติด	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้แทนหน่วยงานผู้ดำเนินการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้แทนหน่วยงานผู้ดำเนินการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564

ตารางที่ 5

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
12. สาธารณสุข (ต่อ)	10) รมรณคักให้พนักงานออกกำลังกาย อย่างน้อยครั้งละ 30 นาที ประมาณ 3 ครั้งต่อวัน	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน)
13. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย	1) จัดให้มีหน่วยงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ซึ่งจะมี เจ้าหน้าที่คอยดูแลด้านสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความ ปลอดภัยในโรงงาน 2) ปฏิบัติตามมาตรการด้านสาธารณสุข กฎหมายด้านสาธารณสุข และที่กักกันพื้นที่ที่เกี่ยวข้อง 3) จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยต่างๆ รวมถึงอุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment ; PPE) ให้เหมาะสมกับงานที่มีความเสี่ยงในการปฏิบัติงาน และ จำนวนเพียงพอแก่พนักงานที่ปฏิบัติงานจากอุปกรณ์การ และ เหมาะสมกับงานที่พนักงานปฏิบัติ ได้แก่	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้แทนหน่วยงานผู้ดำเนินการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้แทนหน่วยงานผู้ดำเนินการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
13. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)	• บริษัทจะมีเสียงดังดังตามไม่ Ear Muff หรือ Ear Plug หรือ อุปกรณ์เสียง • ต้องสวมใส่หมวกนิรภัยและรองเท้าหัวเหล็กบริเวณพื้นที่ ปฏิบัติงาน เช่น บริเวณโรงรีด ที่เก็บใบเหล็กแผ่นรีดร้อน เป็นต้น 4) จัดอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเหมาะสมตาม ลักษณะงาน เป็นประจำทุกวัน ได้แก่ • การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย • วิธีการปฏิบัติงานอย่างเหมาะสมเพื่อลดความเสี่ยง • ประเมินความเสี่ยงและการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน • การประสานงานในการช่วยเหลือผู้ได้รับบาดเจ็บจาก อุบัติเหตุในการทำงาน 5) การในพื้นที่โครงการต้องติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอุบัติเหตุ ที่ไม่ได้ สัญญาณเสียงสัญญาณ หรือสัญญาณเสียง และจำนวน	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้แทนหน่วยงานผู้ดำเนินการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้แทนหน่วยงานผู้ดำเนินการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564

ตารางที่ 6

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
13. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)	อุปกรณ์ให้เป็นไปตามกฎหมายข้อกำหนด และมาตรฐาน วิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทย (วสท.) ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด เป็นปัจจุบัน 6) จัดให้มีระบบดับเพลิงและอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ และ เป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด 7) จัดตั้งทีมดับเพลิง และฝึกซ้อมดับเพลิงและซ้อมหนีไฟเป็นประจำ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง 8) จัดทำแผนความปลอดภัย/กักกันและประสานงานดับเพลิงภายใน โครงการ และหน่วยงานราชการท้องถิ่น 9) หากโครงการต้องมีการติดตั้งตรวจสอบความปลอดภัยใน การทำงาน ได้แก่ ความร้อน เสียง มลพิษทางอากาศ ฝุ่นละออง, SO ₂ , CO และ HCL ภายในโรงงาน	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน)



ชื่อ.....	ชื่อ.....
ผู้แทนหน่วยงานผู้ดำเนินการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564	ผู้แทนหน่วยงานผู้ดำเนินการโครงการ บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) ปี พ.ศ. 2564

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้โครงการเปลี่ยนแปลงสถานะและชื่อโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท อหิชาอุตสาหกรรม จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
13. อากาศภายใน และภายนอกอาคาร (Indoor and Outdoor Air Quality)	<p>11) จัดให้มีมาตรการป้องกันภัยในการที่จะระงับผลกระทบจากใบไม้ที่ขึ้นใหม่ เช่น พื้นที่ที่มีวัชพืชลดลง ความชื้น และเสียงดัง เป็นต้น</p> <p>12) ถ้ามีการดูแลให้พืชภายในอาคารเติบโต ปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ด้านสุขอนามัย ความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน</p> <p>13) ระบุชนิดและจำนวนอุปกรณ์ทำความเย็นที่ใช้สำหรับอาคารระบุพื้นที่อุปกรณ์ป้องกันและการดูแลรักษาเพื่อให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด และให้มีการตรวจสอบความถี่ของอุปกรณ์เมื่อทำอย่างสม่ำเสมอ</p> <p>14) กำหนดให้มีการฟื้นฟูระบบปรับอากาศเป็นประจำ การทำความสะอาดอุปกรณ์ให้ดีขึ้น และการป้องกันความชื้นสูงๆ โดยลดความชื้นที่ระบายออกมาจากอาคารเป็นประจำ เพื่อให้สามารถควบคุมได้</p> <p>15) กำหนดให้มีการจัดการด้านความสะอาดภายในอาคารอย่างสม่ำเสมอ และในส่วนของอาคารและระหว่างอาคารตามปกติ</p>	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท เอสซีจีซีอีเอ็ม จำกัด (มหาชน)

<p>ชื่อ: [REDACTED]</p> <p>ผู้ควบคุมการฝึกหัดทางวิชาการ นางสาว นพริมา นันทวัฒน์ ใจรัก (นางสาว) ใบอนุญาต 2566</p>	<p>วันที่ลงนามบันทึก 97/24</p>	<p>ชื่อ: [REDACTED]</p> <p>ผู้ควบคุมการฝึกหัดทางเทคนิค นายวิชาญ นาคศรี นาคศรีนาคกุล ใจรัก ใบอนุญาต 2564</p>	<p>ผู้ควบคุมการฝึกหัดทางบริหาร นายวิชาญ นาคศรี นาคศรีนาคกุล ใจรัก ใบอนุญาต 2564</p>
--	------------------------------------	---	---

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้โครงการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตริ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและบรรเทาผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานะที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
13. อากาศภายนอก และความปลอดภัย (ต่อ)	<p>15) จัดทำโครงการฟื้นฟูสิ่งแวดล้อมบริเวณพื้นที่นิคมอุตสาหกรรม เอส ซี ดี (ฉบับแก้ไข) ที่ใหม่</p> <p>16) จัดตั้งฝ่ายความปลอดภัยให้ตามได้รูปแบบป้องกันภัยอันตรายจากพิษภัย ได้แก่ อุปกรณ์ครอบชุด (Ear Muff) หรือปลั๊กอุดหู (Ear Plug) บริเวณพื้นที่นิคมอุตสาหกรรม เอส ซี ดี (ฉบับแก้ไข) ขึ้นไป และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงหรือเครื่องมือป้องกันภัยในเขตพื้นที่อุตสาหกรรม</p> <p>17) จัดตั้งคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมในคณะกรรมการ โดยในโรงงานได้แต่งตั้งคณะตรวจวัดเสียงที่เครื่องจักรตาม เครื่องใช้และเครื่องใช้ และให้คำความสะอาดขึ้นหลักนิคมอุตสาหกรรม ตรวจวัดที่บริเวณทางหลวงและสถานีหลักนิคมอุตสาหกรรม โดยทำการตรวจวัดค่าระดับเสียงเฉลี่ย และเปรียบเทียบค่ากับมาตรฐานตามกฎหมายที่มีผลบังคับใช้ในปัจจุบัน สำหรับพื้นที่ที่ปฏิบัติงานที่มีเสียงสูง หากโครงการต้องจัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสียงให้กับพนักงานและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง</p>	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท เอสซีจี จำกัด (มหาชน)

၁။  ဦးစီးဌာနချုပ်၊ ဦးစီးဌာနချုပ် ပါဏိတိသေချာမှု ဝန်ကြီး (အထွေထွေ) ၁၀/၁၀/၂၀၁၆	၂။  ဦးစီးဌာနချုပ်၊ ဦးစီးဌာနချုပ် ပါဏိတိသေချာမှု ဝန်ကြီး (အထွေထွေ) ၁၀/၁၀/၂၀၁၆	၃။  ဦးစီးဌာနချုပ်၊ ဦးစီးဌာနချုပ် ပါဏိတိသေချာမှု ဝန်ကြီး (အထွေထွေ) ၁၀/၁၀/၂၀၁၆	၄။  ဦးစီးဌာနချုပ်၊ ဦးစီးဌာနချုပ် ပါဏိတိသေချာမှု ဝန်ကြီး (အထွေထွေ) ၁၀/၁၀/၂၀၁၆
--	--	--	--

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายผลและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายผลและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตริ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านนิเทศศิลป์	มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาการปนเปื้อน	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
13. วิชาชีพช่าง และควบคุมโรค (ต่อ)	18) จัดให้พนักงานปฏิบัติงานในท้องที่เพื่อค้นหาและเฝ้าระวังและตรวจวัดการทำงาน สภาพแวดล้อมหรือระดับการสัมผัสสารพิษสูง ซึ่งจะมีพนักงานปฏิบัติงานบริเวณเครื่องจักร ซึ่งคนช่างอาชีพอื่น หรือผู้ที่จะพบเหตุล่วงหน้าเข้าไปไม่มีปัญหาเสี่ยงต่อการปนเปื้อน และกรณีตรวจพบการทำงานของคนซึ่งเข้าไปในสิ่งแวดล้อมอื่นๆ โดยตามไปผู้ประเมิน PPE ของผลตรวจ 19) จัดให้มีการตรวจสอบระบบการการได้ใช้ในพื้นที่ทำงานของพนักงานประจำทุกปี 20) จัดทำโครงการอนุรักษ์มรดกทางวัฒนธรรม (Heritage Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสี่ยงต่อสิ่งแวดล้อมด้านสุขภาพจากการตรวจวัดระดับความเสี่ยงต่อผลกระทบจากการทำงานในผลิตภัณฑ์ (TWA) ซึ่งมีผลเป็นผล (เช่น) เช่น ส่วน ด้านของระยะเวลาการทำงานเพื่อ	พื้นที่โครงการ	สอดคล้องตาม ดำเนินการโครงการ	บริษัท เทพวิทยาสัย อินทรีย์ จำกัด (มหาชน)

<p>  ថ្នាក់បរិច្ឆេទសិក្សាបណ្ឌិត ឈ្មោះ សារីសារីសាត់ ច័ន្ទ (SARIN) លេខបញ្ជី 2564 </p>	<p> មុខរបរ/ការងារជា 99146 </p>	<p>  ថ្នាក់បរិច្ឆេទសិក្សាបណ្ឌិត ឈ្មោះ សារីសារីសាត់ ច័ន្ទ (SARIN) លេខបញ្ជី 2564 </p>	<p>  ថ្នាក់បរិច្ឆេទសិក្សាបណ្ឌិត ឈ្មោះ សារីសារីសាត់ ច័ន្ទ (SARIN) លេខបញ្ជី 2564 </p>
---	---	---	---

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้โครงการเปลี่ยนและขยายขีดความสามารถโรงงานการรีดเหล็กแผ่นรีดร้อน)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาวิสาหกิจมีเดีย จำกัด (มหาชน) (๘๖)

[illegible][illegible]

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตแผ่นฟิล์มบริเวณ (ภายใต้) การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและสุขภาพ
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตแผ่นฟิล์มบริเวณ (ครั้งที่ ๑) ของบริษัท เทพวิภาสฟิล์มอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (๒๕๖)



Page 216

มาตรการป้องกันและลดภัยธรรมชาติที่รุนแรงและล้นมือ ระบบบำบัดน้ำเสีย

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การดำเนินการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงสร้างในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)) ของบริษัท สหวิภาสผลิตเหล็ก จำกัด (มหาชน) (ต่อไป



၂၀၁၇ ခုနှစ်

มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาการระบาดของโรคไข้หวัดใหญ่

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้โครงการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาเหล็กลิขสิทธิ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)



ថ្មីៗនេះមានការផ្លាស់ប្តូរ
រវាង អាយុកាលនិងស្ថានភាព
សុខភាព

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะทำเนียบการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงของชื่อจากโรงงานเหล็กแผ่นรีดร้อน) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)



ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ
บริษัท เทปรี จำกัด (มหาชน)
กรุงเทพฯ

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	เพื่อให้เจ้าหน้าที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้องสามารถตรวจสอบได้ - กรณีมีข้อสงสัยทางเทคนิคเกี่ยวกับมาตรฐานกว่า 6 เดือน หากจะนำมาสืบข้อสงสัย โรงงานต้องจัดให้มีการตรวจสอบมาตรฐานตามกฎหมาย - จัดอบรมพนักงานให้มีความรู้และความเข้าใจในกระบวนการทำงานของเครื่องจักร - กำหนดระเบียบหรือข้อปฏิบัติในการใช้แรงงานหรือทำอันตรายให้ชัดเจน - กำหนดให้มีการตรวจสอบการทำงานของผู้ปฏิบัติงานให้เข้า และรายงานข้อบกพร่องหากการใช้งานส่วนไหนชำรุดบ้างอยู่เสมอ			



ลงชื่อ _____	รับรองจำนวนหน้า 113/146	ลงชื่อ _____	ผู้ตรวจการสำนักงานสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด กรุงเทพฯ 2564	ผู้ตรวจการสำนักงานสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด กรุงเทพฯ 2564
--------------	-------------------------	--------------	--	--

ตารางที่ 4

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	37) ให้ประชาชนในละแวกใกล้เคียงที่ใกล้เคียงและพื้นที่โดยรอบได้รับทราบถึงมาตรการด้านการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยจากการรั่วไหลของมลพิษจากเครื่องจักรและโดยเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องอย่างใกล้ชิดโดยแจ้งข่าวสารประชาสัมพันธ์ไปยังสื่อมวลชน	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)
14. พื้นที่บริเวณของโครงการ	1) จัดให้มีพื้นที่สีเขียวขนาด 82 ไร่ โดยปลูกต้นไม้ยืนต้นและไม้พุ่ม เช่น ประยูรเขี้ยว, มะพร้าว, ทุเรียน และต้นกล้วย เป็นต้น	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ	บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)



ลงชื่อ _____	รับรองจำนวนหน้า 114/146	ลงชื่อ _____	ผู้ตรวจการสำนักงานสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด กรุงเทพฯ 2564	ผู้ตรวจการสำนักงานสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด กรุงเทพฯ 2564
--------------	-------------------------	--------------	--	--

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณภาพต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ - ผู้ปล่อยสาร (TSP) - ผู้ปล่อยสารชนิดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂) - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂) - ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ (HC) - ความเร็วลมและทิศทางลม (เฉลี่ย 1 สถานี)	จำนวน 5 แห่ง (รูปที่ 1) - บ้านท่าทราย - บ้านท่ามะนาว - บ้านท่าทราย - บ้านท่าทราย - บ้านท่าทราย	ปีละ 2 ครั้งๆ ละ 7 วันต่อเนื่อง ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ ในฤดูฝนและฤดูร้อนเดือนมิถุนายน และมกราคมของปีถัดไป	บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)



ลงชื่อ _____	รับรองจำนวนหน้า 115/146	ลงชื่อ _____	ผู้ตรวจการสำนักงานสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด กรุงเทพฯ 2564	ผู้ตรวจการสำนักงานสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด กรุงเทพฯ 2564
--------------	-------------------------	--------------	--	--

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณภาพต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.2 คุณภาพอากาศจากปล่องโรงงาน 1.2.1 คุณภาพอากาศจากปล่องสามเหลี่ยม - ผู้ปล่อยสาร (TSP) - ผู้ปล่อยสารชนิดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂) - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂) - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO)	จำนวน 2 แห่ง (รูปที่ 2) - ปล่องสามเหลี่ยมจากปล่องที่ 1, 2 (275 ต้นข้าวใหม่) ใกล้เคียงพื้นที่ - ปล่องสามเหลี่ยมจากปล่องที่ 3 (250 ต้นข้าวใหม่)	ปีละ 4 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ โดยโครงการตรวจวัด 2 ครั้ง จะอยู่ในช่วงเวลาเดียวกันกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ หรือเมื่อผลการตรวจวัดค่าเกินค่ามาตรฐาน (โดยค่ามาตรฐานค่าเฉลี่ยรายปีไม่เกินค่า) ที่ผู้รายงานร้องขอ เพื่อให้โครงการตรวจสอบรวมทุกครั้ง เพื่อรายงานต่อหน่วยงานอนุญาตทุก 6 เดือน	บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)



ลงชื่อ _____	รับรองจำนวนหน้า 116/146	ลงชื่อ _____	ผู้ตรวจการสำนักงานสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด กรุงเทพฯ 2564	ผู้ตรวจการสำนักงานสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด กรุงเทพฯ 2564
--------------	-------------------------	--------------	--	--

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ผอ.)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.2.2 คุณภาพอากาศจากปล่อง Scrubber ดักจับไอกรดเกลือ - ก๊าซไฮโดรเจนคลอไรด์ (HCl)	จำนวน 2 แห่ง (รูปที่ 2) - ปล่อง Scrubber หน่วยผลิตกรด - ปล่อง Scrubber ทางทำความสะอาด บริเวณถังเก็บกรด	ปีละ 2 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ ในช่วงเวลาเดียวกันในการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
1.2.3 คุณภาพอากาศจากปล่อง Boiler - ฝุ่นละอองรวม (TSP) - ฝุ่นละอองขนาดเล็กกว่า 10 ไมครอน (PM-10) - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂) - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂) - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO) - ก๊าซโอโซน (O ₃)	จำนวน 1 แห่ง (รูปที่ 2) - ปล่อง Boiler	ปีละ 2 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ ในช่วงเวลาเดียวกันในการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)

ครั้งที่	วันที่	วันที่	วันที่
ผู้ตรวจการปฏิบัติการในสถานที่ บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564	วันที่ 11/1/64	ผู้ตรวจการด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564	ผู้ตรวจการด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ผอ.)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.2.4 คุณภาพอากาศจากปล่องดักจับฝุ่นของ Pickling and Oil Plant - ฝุ่นละอองรวม (TSP)	จำนวน 1 แห่ง (รูปที่ 2) - ปล่องดักจับฝุ่น (Dust Collector)	ปีละ 2 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการโครงการ ในช่วงเวลาเดียวกันในการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
2. ระดับเสียงในบรรยากาศบริเวณรอบโรงงาน - Leqเฉลี่ย 8 ชั่วโมง - Leqเฉลี่ย 24 ชั่วโมง - Leqเฉลี่ย 5 นาที - L _{max} - L _{eq} - L ₉₀ - ประเมินระดับเสียงในชุมชน	รอบโรงงานทางด้านทิศเหนือ ใต้ ตะวันออก และตะวันตก จำนวน 7 แห่ง (รูปที่ 3) ได้แก่ - บริเวณทางเข้าโรงงาน - บริเวณทางเข้าอาคารโรงงาน - บริเวณ Slab Yard - บริเวณใบไม้ข้างอาคารจัดเก็บขยะ - บริเวณ Coil Yard - บริเวณทางเข้า TCS - บริเวณถนนภายใน TCS	ปีละ 3 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)

ครั้งที่	วันที่	วันที่	วันที่
ผู้ตรวจการปฏิบัติการในสถานที่ บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564	วันที่ 11/1/64	ผู้ตรวจการด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564	ผู้ตรวจการด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ผอ.)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำใต้ดิน 3.1 คุณภาพน้ำใต้ดินจากการสูบน้ำจากบ่อน้ำที่น้ำบาดาลใต้ดิน ตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม - pH - SS - TDS - Grease & Oil - BOD - COD - Mn	บ่อน้ำที่ 1 ตั้งอยู่จากแนวถนนออกจากรอบนอก บ่อน้ำที่ 2 ตั้งอยู่จากบ่อน้ำที่ 1 ระยะ 2 กิโลเมตร คือ - ระบบบำบัดน้ำเสียที่อาคารสำนักงาน - ระบบบำบัดน้ำเสียที่อาคารโรงงานผลิต เหล็กแผ่นรีดร้อน	เดือนละ 1 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)

ครั้งที่	วันที่	วันที่	วันที่
ผู้ตรวจการปฏิบัติการในสถานที่ บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564	วันที่ 11/1/64	ผู้ตรวจการด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564	ผู้ตรวจการด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ผอ.)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3.2 คุณภาพน้ำที่ปล่อยทิ้งน้ำ 3,000 ลบ.ม. ของ Pickling and Oil Plant - pH - SS - TDS - Fe	บ่อน้ำที่ 1 ตั้งอยู่ 3,000 ลบ.ม. ที่รับน้ำทิ้งที่ผ่าน การบำบัดแล้วจากบ่อน้ำที่ 1 ของ Pickling and Oil Plant	เดือนละ 1 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
3.3 คุณภาพน้ำ Blowdown จากหม้อต้มไอน้ำของระบบบำบัดน้ำ - Temperature - pH - TDS - TSS - BOD ₅ - DO - Conductivity - Oil & Grease	จุดตรวจวัดคุณภาพน้ำ Blowdown จากหม้อ ต้มไอน้ำของระบบบำบัดน้ำทิ้งของโรงงาน	เดือนละ 1 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)



ครั้งที่	วันที่	วันที่	วันที่
ผู้ตรวจการปฏิบัติการในสถานที่ บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564	วันที่ 11/1/64	ผู้ตรวจการด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564	ผู้ตรวจการด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาตีเหล็กอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) วันที่ 2564

ตารางที่ 5

มาตรฐานติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

จุดประจักษ์ทางสิ่งแวดล้อมและคุณภาพน้ำ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพน้ำผิวดิน <ul style="list-style-type: none"> pH SS TDS Acidity Alkalinity COD Grease & Oil Fe Mn Total Coliform Bacteria 	จำนวน 3 สถานี (รูปที่ 4) <ul style="list-style-type: none"> คลองท่ากระมน คลองแม่ฟ้าหลวง (ต้นน้ำ 500 เมตร ก่อนถึงจุดเชื่อมต่อคลองท่ากระมน) คลองแม่ฟ้าหลวง (ท้ายน้ำ 500 เมตร หลังผ่านจุดเชื่อมต่อคลองท่ากระมน) 	ปีละ 2 ครั้ง (6 เดือน/ครั้ง) ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
			
<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>

ตารางที่ 5

มาตรฐานติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)



จุดประจักษ์ทางสิ่งแวดล้อมและคุณภาพน้ำ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. คุณภาพน้ำ Observation Well <ul style="list-style-type: none"> pH TDS SS BOD₅ Oil & Grease Mn Si Fe 	Observation Well ของโครงการ (รูปที่ 5) จำนวน 9 สถานี ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> Observation Well ของบ่อมีดกลึง Observation Well ของบ่อมีดกลึง Observation Well ของบ่อมีดกลึง Observation Well ของบ่อมีดกลึง Observation Well ของบ่อมีดกลึง Observation Well ของบ่อมีดกลึง Observation Well ของบ่อมีดกลึง Observation Well ของบ่อมีดกลึง Observation Well ของบ่อมีดกลึง 	ปีละ 2 ครั้ง (6 เดือน/ครั้ง) ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
6. คุณภาพน้ำบ่อพักน้ำฝน <ul style="list-style-type: none"> pH TDS TSS BOD₅ COD 	จำนวน 2 สถานี <ul style="list-style-type: none"> จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน จุดระบายน้ำสู่บ่อพักน้ำฝน 	1 ครั้ง/เดือน ในทุกเดือนที่ระบายน้ำออกจากบ่อพักน้ำฝน (เดือนมกราคม-กุมภาพันธ์ และกันยายน-ตุลาคม)	บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
			
<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>

ตารางที่ 5

มาตรฐานติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

จุดประจักษ์ทางสิ่งแวดล้อมและคุณภาพน้ำ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7. คุณภาพน้ำใต้ดิน <ul style="list-style-type: none"> pH TDS TSS BOD₅ Oil & Grease Conductivity Oil & Grease Mn Si Fe Cl 	จำนวน 4 สถานี ในพื้นที่โครงการ ครอบคลุมพื้นที่การขุดลอกน้ำใต้ดิน	ปีละ 2 ครั้ง (6 เดือน/ครั้ง) ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
			
<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>

ตารางที่ 5

มาตรฐานติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

จุดประจักษ์ทางสิ่งแวดล้อมและคุณภาพน้ำ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
8. คุณภาพดิน <ul style="list-style-type: none"> pH EC N P Na Mn Si Fe Cl 	จำนวน 4 สถานี ในพื้นที่โครงการ เป็นที่ 2 ระดับความลึก	ปีละ 2 ครั้ง จำนวนโครงการจะดำเนินการตรวจสอบ RO เพื่อป้องกันดินที่ปนเปื้อนจากการนำดินปนเปื้อนจากกระบวนการที่ควบคุมโดย WWT Treatment Plant RO Line) ซึ่งคาดว่าจะดำเนินการได้ก่อนสิ้นปีงบประมาณ 2564	บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
			
<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>	<p>ผู้ดำเนินการ: บริษัท สหวิมลสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ปีงบประมาณ 2564</p>

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
9. การขุดหลุม 9.1 Scale and Studge จากการบำบัดน้ำเสียของโครงการ - As - Cd - Cr ⁶⁺ - Cu ²⁺ - Hg - Pb	การขุดหลุม 2 ประเภท ได้แก่ - Scale - Studge จากการบำบัดน้ำเสียของโครงการ	ปีละ 2 ครั้ง (6 เดือน/ครั้ง) ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
9.2 ชนิด ปริมาณขยะทั่วไป และของเสียจากกระบวนการผลิต - สารแขวนลอย (TSS) - ปริมาณ แสง กัมมันตรังสี - การขุดหลุมเพื่อเก็บกากของเสีย - การบำบัดน้ำเสีย - การกำจัดกากของเสีย	- บริเวณพื้นที่โครงการ	ทุกครั้งที่มีการขยายระยะเวลาในการ กักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ สก.1) เอกสารการขนถ่ายกากของ เสียปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายนอก	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
ชื่อผู้จัดทำรายงาน ผู้จัดทำรายงาน: [ชื่อ] บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) กรุงเทพฯ 10660	วันที่จัดทำรายงาน วันที่: 12/1/66	ชื่อผู้ตรวจสอบ ผู้ตรวจสอบ: [ชื่อ] บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) กรุงเทพฯ 10660	วันที่ตรวจสอบ วันที่: 12/1/66

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
9. การขุดหลุม (ต่อ) - สลอปเปอร์บริเวณอาคารเก็บขยะของเสียใน การกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ สก.1) เอกสารการขนถ่ายกากของเสียปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ สก.2) และเอกสารการ แจ้งให้ชาวไร่และเกษตรกรใกล้เคียงทราบถึง (แบบ สก.3) - จัดทำรายงานการขุดหลุมดำเนินการตามขั้นตอน		บริเวณโรงงาน (แบบ สก.2) และ เอกสารการแจ้งให้ชาวไร่และเกษตรกร ปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ สก.3) และสรุปทุก 6 เดือน ตลอดระยะ ดำเนินการ	
10. การขุดหลุมและทำความสะอาด 10.1 คุณภาพอากาศในโรงรีดเหล็กแผ่น - ฝุ่นละออง (TSP) - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂) - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO)	จำนวน 1 แห่ง - บริเวณพื้นที่เผาไหม้เหล็ก (Reheating Furnace)	ปีละ 3 ครั้ง (4 เดือน/ครั้ง) ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
ชื่อผู้จัดทำรายงาน ผู้จัดทำรายงาน: [ชื่อ] บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) กรุงเทพฯ 10660	วันที่จัดทำรายงาน วันที่: 12/1/66	ชื่อผู้ตรวจสอบ ผู้ตรวจสอบ: [ชื่อ] บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) กรุงเทพฯ 10660	วันที่ตรวจสอบ วันที่: 12/1/66

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. การขุดหลุมและทำความสะอาด 10.2 คุณภาพอากาศใน Pickling and Oil Plant - ก๊าซไฮโดรเจนคลอไรด์ (HCl)	จำนวน 1 แห่ง - บริเวณอาคารทำความสะอาดผิวเหล็กด้วย กรดใน Pickling and Oil Plant	ปีละ 3 ครั้ง (4 เดือน/ครั้ง) ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
10.3 ความร้อนในสถานประกอบการ - WBGT	จำนวน 2 แห่ง - บริเวณเครื่องปรับอากาศ (Down Cooler) ใน โรงรีดเหล็กแผ่น - บริเวณเครื่องปรับอากาศในโรงรีดเหล็กแผ่น	ปีละ 3 ครั้ง (4 เดือน/ครั้ง) และในกรณีที่ร้อนที่สุด ตลอด ระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
10.4 ระดับเสียงในสถานประกอบการ - L _{eq} 8 H - L _{max}	จำนวน 4 แห่ง - บริเวณเครื่องรีดเหล็กรอบโรงรีดเหล็ก แผ่น	ปีละ 3 ครั้ง (4 เดือน/ครั้ง) ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
ชื่อผู้จัดทำรายงาน ผู้จัดทำรายงาน: [ชื่อ] บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) กรุงเทพฯ 10660	วันที่จัดทำรายงาน วันที่: 12/1/66	ชื่อผู้ตรวจสอบ ผู้ตรวจสอบ: [ชื่อ] บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) กรุงเทพฯ 10660	วันที่ตรวจสอบ วันที่: 12/1/66

ตารางที่ 5

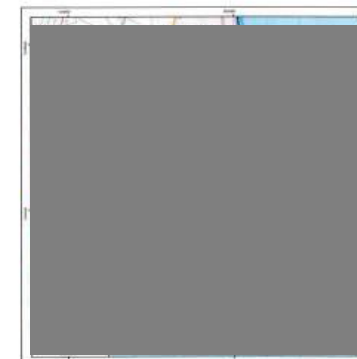
มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ภายใต้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม)
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1) ของบริษัท สหวิภาสตีลอินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ต่อ)




องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. การขุดหลุมและทำความสะอาด 10.5 การตรวจวัดระดับเสียงที่จุดต่างๆ - ระดับเสียงที่จุดต่างๆที่ได้รับผลต่อเวลาการทำงานใน แต่ละวัน (Time Weighted Average, TWA) - L _{max}	พื้นที่งานที่ปฏิบัติงานผลิตเหล็กแผ่น	ปีละ 1 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
10.6 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากการทำงานของบ่อ และ ความสะอาดในภาชนะเก็บของ	สถานที่ทำงานในบริเวณการผลิตโรงรีด เหล็กแผ่น และโรงทำความสะอาดผิวเหล็ก ที่อาคาร Pickling and Oil Plant	ปีละ 1 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท สหวิภาสตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)
ชื่อผู้จัดทำรายงาน ผู้จัดทำรายงาน: [ชื่อ] บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) กรุงเทพฯ 10660	วันที่จัดทำรายงาน วันที่: 12/1/66	ชื่อผู้ตรวจสอบ ผู้ตรวจสอบ: [ชื่อ] บริษัท สหวิภาสตีล จำกัด (มหาชน) กรุงเทพฯ 10660	วันที่ตรวจสอบ วันที่: 12/1/66

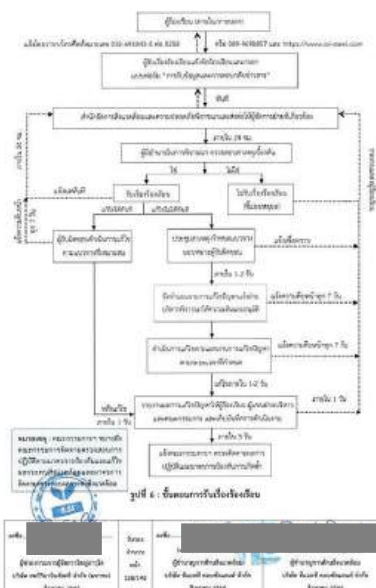


ឈ្មោះ:  ថ្ងៃចុះបញ្ជី: 13/4/16 ទីកន្លែង: ភ្នំពេញ 1564	ឈ្មោះ:  ថ្ងៃចុះបញ្ជី: 13/4/16 ទីកន្លែង: ភ្នំពេញ 1564
---	---

[illegible][illegible]



<p>  </p> <p> (ຜູ້ກວດກາຖືກຕື່ມໂດຍລະບົບ ເບີໂທລະສັບ: 1568 ຈຳນວນ (1568) Bureau 1568 </p>	<p> (ໂທລະສັບຕາມກຳລັງ) 120/148 </p>	<p>  </p> <p> (ຜູ້ກວດກາຖືກຕື່ມໂດຍລະບົບ ເບີໂທລະສັບ: 1568 ຈຳນວນ (1568) Bureau 1568 </p>	<p>  </p> <p> (ຜູ້ກວດກາຖືກຕື່ມໂດຍລະບົບ ເບີໂທລະສັບ: 1568 ຈຳນວນ (1568) Bureau 1568 </p>
--	---	--	--



รูปที่ 6 : ขั้นตอนการดำเนินงานวิจัยเชิงคุณภาพ

1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1040 1041 1042 1043 1044 1045 1046 1047 1048 1049 1050 1051 1052 1053 1054 1055 1056 1057 1058 1059 1060 1061 1062 1063 1064 1065 1066 1067 1068 1069 1070 1071 1072 1073 1074 1075 1076 1077 1078 1079 1080 1081 1082 1083 1084 1085 1086 1087 1088 1089 1090 1091 1092 1093 1094 1095 1096 1097 1098 1099 1100 1101 1102 1103 1104 1105 1106 1107 1108 1109 1110 1111 1112 1113 1114 1115 1116 1117 1118 1119 1120 1121 1122 1123 1124 1125 1126 1127 1128 1129 1130 1131 1132 1133 1134 1135 1136 1137 1138 1139 1140 1141 1142 1143 1144 1145 1146 1147 1148 1149 1150 1151 1152 1153 1154 1155 1156 1157 1158 1159 1160 1161 1162 1163 1164 1165 1166 1167 1168 1169 1170 1171 1172 1173 1174 1175 1176 1177 1178 1179 1180 1181 1182 1183 1184 1185 1186 1187 1188 1189 1190 1191 1192 1193 1194 1195 1196 1197 1198 1199 1200 1201 1202 1203 1204 1205 1206 1207 1208 1209 1210 1211 1212 1213 1214 1215 1216 1217 1218 1219 1220 1221 1222 1223 1224 1225 1226 1227 1228 1229 1230 1231 1232 1233 1234 1235 1236 1237 1238 1239 1240 1241 1242 1243 1244 1245 1246 1247 1248 1249 1250 1251 1252 1253 1254 1255 1256 1257 1258 1259 1260 1261 1262 1263 1264 1265 1266 1267 1268 1269 1270 1271 1272 1273 1274 1275 1276 1277 1278 1279 1280 1281 1282 1283 1284 1285 1286 1287 1288 1289 1290 1291 1292 1293 1294 1295 1296 1297 1298 1299 1300 1301 1302 1303 1304 1305 1306 1307 1308 1309 1310 1311 1312 1313 1314 1315 1316 1317 1318 1319 1320 1321 1322 1323 1324 1325 1326 1327 1328 1329 1330 1331 1332 1333 1334 1335 1336 1337 1338 1339 1340 1341 1342 1343 1344 1345 1346 1347 1348 1349 1350 1351 1352 1353 1354 1355 1356 1357 1358 1359 1360 1361 1362 1363 1364 1365 1366 1367 1368 1369 1370 1371 1372 1373 1374 1375 1376 1377 1378 1379 1380 1381 1382 1383 1384 1385 1386 1387 1388 1389 1390 1391 1392 1393 1394 1395 1396 1397 1398 1399 1400 1401 1402 1403 1404 1405 1406 1407 1408 1409 1410 1411 1412 1413 1414 1415 1416 1417 1418 1419 1420 1421 1422 1423 1424 1425 1426 1427 1428 1429 1430 1431 1432 1433 1434 1435 1436 1437 1438 1439 1440 1441 1442 1443 1444 1445 1446 1447 1448 1449 1450 1451 1452 1453 1454
--

<div style="text-align: center;"> ตารางที่ ๕ แผนการดำเนินงานกิจกรรมส่งเสริม (CSR) </div>						
โครงการ	วัตถุประสงค์	วันที่ดำเนินการ	วิธีการ	ผู้รับผิดชอบ	ตัวชี้วัด	แหล่งข้อมูล/การประเมินผล
1. กิจกรรมการ						
1.1 โครงการชุมชนสัมพันธ์	เพื่อสนับสนุนให้คนในชุมชนได้เข้ามามีส่วนร่วมในการพัฒนาชุมชนของตนเองให้เป็นไปตามแผนชุมชนปี 2558 (2015-2016) ให้มีลักษณะเป็นชุมชน	ตลอดทั้งปี	1. ประชุมชุมชนสัมพันธ์กับหน่วยงานภายนอกและหน่วยงานในสังกัดเพื่อรับทราบผลการดำเนินงานปีที่ผ่านมา 2. สนับสนุนและส่งเสริมให้ชุมชนได้เข้ามามีส่วนร่วมในการพัฒนาชุมชน	นางสาวกัญญาพร นามวงศ์	1. ได้ประชุมกับหน่วยงานภายนอกและหน่วยงานในสังกัด 7 ครั้ง 2. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง 3. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง 4. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง	1. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2558 2. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2559 3. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2560
2. กิจกรรมการ						
2.1 โครงการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม	เพื่ออนุรักษ์สิ่งแวดล้อมในชุมชนให้มีความสะอาดและปลอดภัย	ตลอดทั้งปี	1. ประชุมชุมชนสัมพันธ์กับหน่วยงานภายนอกและหน่วยงานในสังกัดเพื่อรับทราบผลการดำเนินงานปีที่ผ่านมา 2. สนับสนุนและส่งเสริมให้ชุมชนได้เข้ามามีส่วนร่วมในการพัฒนาชุมชน	นางสาวกัญญาพร นามวงศ์	1. ได้ประชุมกับหน่วยงานภายนอกและหน่วยงานในสังกัด 7 ครั้ง 2. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง 3. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง 4. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง	1. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2558 2. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2559 3. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2560
2.2 โครงการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม	เพื่ออนุรักษ์สิ่งแวดล้อมในชุมชนให้มีความสะอาดและปลอดภัย	ตลอดทั้งปี	1. ประชุมชุมชนสัมพันธ์กับหน่วยงานภายนอกและหน่วยงานในสังกัดเพื่อรับทราบผลการดำเนินงานปีที่ผ่านมา 2. สนับสนุนและส่งเสริมให้ชุมชนได้เข้ามามีส่วนร่วมในการพัฒนาชุมชน	นางสาวกัญญาพร นามวงศ์	1. ได้ประชุมกับหน่วยงานภายนอกและหน่วยงานในสังกัด 7 ครั้ง 2. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง 3. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง 4. มีการประชุมร่วมกับหน่วยงานในสังกัด 1 ครั้ง	1. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2558 2. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2559 3. รายงานผลการดำเนินงานประจำปี 2560

[illegible]

[illegible][illegible]

โครงการ	วัตถุประสงค์	ตัวชี้วัดความสำเร็จ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	สถานที่	แหล่งทุน	ผู้รับผิดชอบโครงการ
1. โครงการพัฒนาศักยภาพบุคลากรด้านภาษาอังกฤษ	เพื่อเพิ่มศักยภาพบุคลากรด้านภาษาอังกฤษให้มีความรู้และทักษะในการสื่อสารภาษาอังกฤษในระดับสากล	บุคลากรด้านภาษาอังกฤษมีความรู้และทักษะในการสื่อสารภาษาอังกฤษในระดับสากล	1. การฝึกอบรม 2. การแข่งขัน 3. การประกวด	1. บุคลากรด้านภาษาอังกฤษ 2. บุคลากรด้านภาษาอังกฤษ 3. บุคลากรด้านภาษาอังกฤษ	1. โรงแรม 2. ห้องประชุม	มหาวิทยาลัยราชภัฏวไลยอลงกรณ์	นางสาวกัญญาพร งามวิจิตร
2. โครงการพัฒนาศักยภาพบุคลากรด้านภาษาอังกฤษ	เพื่อเพิ่มศักยภาพบุคลากรด้านภาษาอังกฤษให้มีความรู้และทักษะในการสื่อสารภาษาอังกฤษในระดับสากล	บุคลากรด้านภาษาอังกฤษมีความรู้และทักษะในการสื่อสารภาษาอังกฤษในระดับสากล	1. การฝึกอบรม 2. การแข่งขัน 3. การประกวด	1. บุคลากรด้านภาษาอังกฤษ 2. บุคลากรด้านภาษาอังกฤษ 3. บุคลากรด้านภาษาอังกฤษ	1. โรงแรม 2. ห้องประชุม	มหาวิทยาลัยราชภัฏวไลยอลงกรณ์	นางสาวกัญญาพร งามวิจิตร



နာမည်		ရက်စွဲ	2021/06	နာမည်		ရက်စွဲ	2021/06
	မြန်မာ့အလင်းစာမဂ္ဂဇင်း အုပ်စု အုပ်စုမှူးအဖွဲ့ဝင် (၁၀၀၀) စာမျက်နှာ 2568				မြန်မာ့အလင်းစာမဂ္ဂဇင်း အုပ်စု အုပ်စုမှူးအဖွဲ့ဝင် (၁၀၀၀) စာမျက်နှာ 2568		

โครงการ	วัตถุประสงค์	ผู้รับผิดชอบ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	ตัวชี้วัด	แหล่งข้อมูล	ผู้รับผิดชอบโครงการ
1. โครงการพัฒนาระบบงานบริการวิชาการแก่สังคมของคณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีราชภัฏรำไพพรรณี	1. เพื่อพัฒนาระบบงานบริการวิชาการแก่สังคมของคณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีราชภัฏรำไพพรรณี 2. เพื่อให้บริการวิชาการแก่สังคมของคณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีราชภัฏรำไพพรรณี	1. ทีมงานคณะ 2. ทีมงานภาควิชาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี	1. การจัดทำโครงการบริการวิชาการแก่สังคมของคณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีราชภัฏรำไพพรรณี 2. การจัดทำโครงการบริการวิชาการแก่สังคมของคณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีราชภัฏรำไพพรรณี 3. การจัดทำโครงการบริการวิชาการแก่สังคมของคณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีราชภัฏรำไพพรรณี 4. การจัดทำโครงการบริการวิชาการแก่สังคมของคณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีราชภัฏรำไพพรรณี	1. หน่วยงานราชการ 2. หน่วยงานเอกชน 3. หน่วยงานการศึกษา 4. หน่วยงานการแพทย์ 5. หน่วยงานการเกษตร 6. หน่วยงานการบริการ 7. หน่วยงานการขนส่ง 8. หน่วยงานการสื่อสาร 9. หน่วยงานการพลังงาน 10. หน่วยงานการสิ่งแวดล้อม 11. หน่วยงานการสังคม 12. หน่วยงานการวัฒนธรรม 13. หน่วยงานการศาสนา 14. หน่วยงานการกีฬา 15. หน่วยงานการนันทนาการ 16. หน่วยงานการสุขภาพ 17. หน่วยงานการความปลอดภัย 18. หน่วยงานการป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย 19. หน่วยงานการต่างประเทศ 20. หน่วยงานการความร่วมมือระหว่างประเทศ	1. จำนวนโครงการบริการวิชาการแก่สังคม 2. จำนวนหน่วยงานที่เข้าร่วมโครงการ 3. จำนวนบุคลากรที่เข้าร่วมโครงการ 4. จำนวนงบประมาณที่ได้รับ 5. จำนวนผลงานที่ผลิตขึ้น 6. จำนวนการเผยแพร่ผลงาน 7. จำนวนการยอมรับจากสังคม 8. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานต้นสังกัด 9. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 10. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานภายนอก 11. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานภายใน 12. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 13. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 14. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 15. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 16. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 17. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 18. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 19. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 20. จำนวนการยอมรับจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	1. เว็บไซต์ 2. หนังสือพิมพ์ 3. นิตยสาร 4. วิทยุ 5. โทรทัศน์ 6. หนังสือนิตยสาร 7. หนังสือนิตยสาร 8. หนังสือนิตยสาร 9. หนังสือนิตยสาร 10. หนังสือนิตยสาร 11. หนังสือนิตยสาร 12. หนังสือนิตยสาร 13. หนังสือนิตยสาร 14. หนังสือนิตยสาร 15. หนังสือนิตยสาร 16. หนังสือนิตยสาร 17. หนังสือนิตยสาร 18. หนังสือนิตยสาร 19. หนังสือนิตยสาร 20. หนังสือนิตยสาร	1. อาจารย์ 2. อาจารย์ 3. อาจารย์ 4. อาจารย์ 5. อาจารย์ 6. อาจารย์ 7. อาจารย์ 8. อาจารย์ 9. อาจารย์ 10. อาจารย์ 11. อาจารย์ 12. อาจารย์ 13. อาจารย์ 14. อาจารย์ 15. อาจารย์ 16. อาจารย์ 17. อาจารย์ 18. อาจารย์ 19. อาจารย์ 20. อาจารย์



ឈ្មោះ: [REDACTED] (ចំណាត់ថ្នាក់/ឈ្មោះសិស្ស) ថ្ងៃខែឆ្នាំកំណើត: 24/04/2004	ឈ្មោះ: [REDACTED] (ចំណាត់ថ្នាក់/ឈ្មោះសិស្ស) ថ្ងៃខែឆ្នាំកំណើត: 24/04/2004
--	--

[illegible]

<p>အမည် - [Redacted]</p> <p>ဖွဲ့စည်းပုံအခြေခံဥပဒေနှင့် အညီ အကျဉ်းချုပ်ဖော်ပြချက် အရပ်အဝန်း ၂၀၁၄</p>	<p>အမည် - [Redacted]</p> <p>ဖွဲ့စည်းပုံအခြေခံဥပဒေနှင့် အညီ အကျဉ်းချုပ်ဖော်ပြချက် အရပ်အဝန်း ၂၀၁၄</p>	<p>အမည် - [Redacted]</p> <p>ဖွဲ့စည်းပုံအခြေခံဥပဒေနှင့် အညီ အကျဉ်းချုပ်ဖော်ပြချက် အရပ်အဝန်း ၂၀၁၄</p>	<p>အမည် - [Redacted]</p> <p>ဖွဲ့စည်းပုံအခြေခံဥပဒေနှင့် အညီ အကျဉ်းချုပ်ဖော်ပြချက် အရပ်အဝန်း ၂၀၁၄</p>
---	---	---	---

สมณกิจบรรณการของสันักัษฐีของโศวปะการ (คัง)



၂၀၁၈ ခုနှစ် ဖွဲ့စည်းပုံအခြေခံဥပဒေ
 ပြင်ဆင်ရေးကော်မရှင် (၁၃၀) ဦး
 အဖွဲ့ဝင်များ

แบบปฏิบัติการเฉพาะชุมชนที่เมืองชัยภูมิ (ต่อ)



ថ្ងៃចេញការងារស្រីចេញការងារស្រី (មិន
 ទៅដឹង គេក៏មិនដឹងទេ ប៉ុន្តែ (ស្រីចេញការងារ)
 ចេញការងារ ២០០០

หนังสือขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายใน
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ครั้งที่ 1
ของ บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)



บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

innovate • strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัทเหล็กชั้นนำด้านนวัตกรรมและความเชื่อมั่น
Leading Innovative and Reliable Steel Company

ที่ 02/225/281/2566

1 พฤศจิกายน 2566

เรื่อง ขอลเปลี่ยนแปลงการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการในรายงานประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายและปรับปรุง
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์

สิ่งที่ส่งมาด้วย: ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการก่อนและหลังการเปลี่ยนแปลง

ด้วยบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) เป็นผู้ประกอบกิจการอุตสาหกรรมการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนและเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดล้างผิวและเคลือบน้ำมัน ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ครั้งที่ 1) เมื่อวันที่ 18 สิงหาคม 2564 โดยให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ซึ่งมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระบุว่าหากมีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการให้เสนอการเปลี่ยนแปลงต่อหน่วยงานอนุญาต

ดังนั้น บริษัท จึงขอลเปลี่ยนแปลงการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการจากเดิมที่เคยได้รับเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสลับพื้นที่ลานกองเก็บเศษเหล็กกับพื้นที่เก็บผลิตภัณฑ์บางส่วน แสดงผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการหมายเลข 34 และ 6 ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย และขอเรียนให้ทราบว่าบริษัทได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัดเสมอมา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ สายการผลิต

สร้างสรรค์นวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customers, create sustainable shared value and trust for stakeholders

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE 28/1 อาคารประภาวิทย ชั้น 2-3 ถนนสุรศักดิ์ แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
โรงงาน 28/1 Prapawit Bldg., 2-3 Fl., Surasak Rd., Silom, Bangrak, Bangkok 10500 Thailand
9 หมู่ 7 ต.แม่รำพึง อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
PLANT OFFICE 9 M. 7 T.Maeamphung, Bangsaphan, Prachuapkhirikhan 77140 Thailand.
<http://www.ssi-steel.com>

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 238 3063-82, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel.) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 641 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 408, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688

สิ่งที่ส่งมาด้วย

ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการก่อนและหลังการเปลี่ยนแปลง



ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการก่อนการขอเปลี่ยนแปลง



แสดงการสลับพื้นที่ลานกองเก็บเศษเหล็ก (หมายเลข 34) กับ พื้นที่เก็บผลิตภัณฑ์ (หมายเลข 6)



ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการหลังการเปลี่ยนแปลง

หนังสือลงรับขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายใน
โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ครั้งที่ 1
ของ บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)



บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

innovate · strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัทหลักชั้นนำด้านนวัตกรรมและความเชื่อมั่น
Leading Innovative and Reliable Steel Company

ที่ 02/225/281/2566

1 พฤศจิกายน 2566

เรื่อง ขอลเปลี่ยนแปลงการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการในรายงานประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายและปรับปรุง
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (ครั้งที่ 1)

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์

สิ่งที่ส่งมาด้วย: ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการก่อนและหลังการเปลี่ยนแปลง

ด้วยบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) เป็นผู้ประกอบกิจการอุตสาหกรรมการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนและเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดล้าวมและเคลือบน้ำมัน ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ครั้งที่ 1) เมื่อวันที่ 18 สิงหาคม 2564 โดยให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ซึ่งมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระบุว่าหากมีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการให้เสนอการเปลี่ยนแปลงต่อหน่วยงานอนุญาต

ดังนั้น บริษัท จึงขอเปลี่ยนแปลงการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการจากเดิมที่เคยได้รับเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสลับพื้นที่ลานกองเก็บเศษเหล็กกับพื้นที่เก็บผลิตภัณฑ์บางส่วน แสดงผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการหมายเลข 34 และ 6 ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย และขอเรียนให้ทราบว่าบริษัทได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัดเสมอมา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ สายการผลิต

สร้างสรรค์นวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customers, create sustainable shared value and trust for stakeholders.

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE 28/1 อาคารประภาวีย์ ชั้น 2-3 ถนนสุรศักดิ์ แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
โรงงาน 28/1 Prapawit Bldg., 2-3 Fl., Surasak Rd., Silom, Bangrak, Bangkok 10500 Thailand
9 หมู่ 7 ต.แม่รำพึง อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
PLANT OFFICE 9 M. 7 T.Maeamphueung, Bangsaphen, Prachuapkhirikhan 77140 Thailand.
http://www.ssi-steel.com

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 238 3063-82, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel.) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 641 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 408, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688

เอกสารแนบที่ 1-2

หนังสือลงรับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2566



innovate · strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

บริษัทที่ปรึกษาชั้นนำด้านวิศวกรรมและเครื่องมือ
Leading innovative and Reliable Steel Company



ที่ 02/225/004/2567

26 มกราคม 2567

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 พร้อมแนบบันทึกข้อมูล CD จำนวน 3 ชุด

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้กำหนดให้บริษัทฯ ต้องเสนอรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปของโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบถึงความละเอียดแล้วนั้น

บริษัทฯ ได้ขอเรียนให้ทราบว่าบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอในรายงาน ตามที่คณะกรรมการผู้เชี่ยวชาญ กำหนดขึ้นอย่างเคร่งครัด โดยบริษัทฯ ได้ส่งรายงานครั้งสุดท้ายเมื่อเดือนกรกฎาคม 2566 สำหรับรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามสิ่งที่ส่งมาด้วยนั้น ทางบริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ขึ้นทะเบียนกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ในการตรวจติดตามการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทฯ ได้ให้ความสำคัญในเรื่องการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทั้งด้านอากาศ น้ำทิ้งและกากของเสีย และปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด จึงขอส่งรายงานดังกล่าว ให้ทางกรมโรงงานอุตสาหกรรม ในฐานะหน่วยงานอนุญาตเพื่อดำเนินการจัดส่งให้กับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ต่อไป

ในครั้งนี้นี้ บริษัทฯ ได้ส่งรายงานให้ผู้ว่าการจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ และองค์การบริหารส่วนตำบลแม่ริ้ว พึง พึงแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ



ขอแสดงความนับถือ



ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ สายการผลิต

สำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย โทร 032-691403-5 ต่อ 5116

สร้างสรรค์นวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customers, create sustainable shared value and trust for stakeholders

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE
โรงงาน
PLANT OFFICE
28/1 อาคารพาณิชย์ ชั้น 2-3 ถนนสุรศักดิ์ แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
28/1 Prapawit Bldg., 2-3 Fl., Surasak Rd., Siam, Bangkok, Bangkok 10500 Thailand
9 หมู่ 7 ต.แม่ริ้ว อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
9 M. 7 T. Maeumphueng, Bangsaphan, Prachuaphikhian 77140 Thailand.
http://www.ssi-steel.com

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 236 3063-62, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel.) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 691 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 406, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688



innovate · strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

บริษัทที่ปรึกษาชั้นนำด้านวิศวกรรมและความเชื่อมั่น
Leading innovative and Reliable Steel Company

ที่ 02/225/005/2567

26 มกราคม 2567

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 จำนวน 1 ชุด

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้กำหนดให้บริษัทฯ ต้องเสนอรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปของโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบถึงความละเอียดแล้วนั้น

บริษัทฯ ได้ขอเรียนให้ทราบว่าบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอในรายงาน ตามที่คณะกรรมการผู้เชี่ยวชาญ กำหนดขึ้นอย่างเคร่งครัด โดยบริษัทฯ ได้ส่งรายงานครั้งสุดท้ายเมื่อเดือนกรกฎาคม 2566 สำหรับรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามสิ่งที่ส่งมาด้วยนั้น ทางบริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ขึ้นทะเบียนกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ในการตรวจติดตามการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทฯ ได้ให้ความสำคัญในเรื่องการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทั้งด้านอากาศ น้ำทิ้งและกากของเสีย และปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด

ในครั้งนี้นี้ บริษัทฯ ได้ส่งรายงานให้ผู้ว่าการจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ องค์การบริหารส่วนตำบลแม่ริ้ว และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ



ขอแสดงความนับถือ



ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ สายการผลิต

สำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย โทร 032-691403-5 ต่อ 5116

สร้างสรรค์นวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customers, create sustainable shared value and trust for stakeholders

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE
โรงงาน
PLANT OFFICE
28/1 อาคารพาณิชย์ ชั้น 2-3 ถนนสุรศักดิ์ แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
28/1 Prapawit Bldg., 2-3 Fl., Surasak Rd., Siam, Bangkok, Bangkok 10500 Thailand
9 หมู่ 7 ต.แม่ริ้ว อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
9 M. 7 T. Maeumphueng, Bangsaphan, Prachuaphikhian 77140 Thailand.
http://www.ssi-steel.com

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 236 3063-62, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel.) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 691 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 406, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688



บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)

SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

innovate · strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัทเหล็กชั้นนำด้วยนวัตกรรมและคุณภาพ
Leading innovative and Reliable Steel Company

ที่ 02/225/007/2567

26 มกราคม 2567

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566

เขียน ผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์

สิ่งที่ส่งมาด้วย: รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 จำนวน 1 ชุด

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้กำหนดให้บริษัทฯ ต้องเสนอรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปของโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบถึงความละเอียดถี่ถ้วนแล้วนั้น

บริษัทฯ ใ้ขอเรียนให้ทราบว่าบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอในรายงาน ตามที่คณะกรรมการผู้เชี่ยวชาญ กำหนดขึ้นอย่างเคร่งครัด โดยบริษัทฯ ได้ส่งรายงานครั้งสุดท้ายเมื่อเดือนกรกฎาคม 2566 สำหรับรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามสิ่งที่ส่งมาด้วยนั้น ทางบริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ขึ้นทะเบียนกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ในการตรวจติดตามการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทฯ ได้ให้ความสำคัญในเรื่องการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทั้งด้านอากาศ น้ำทิ้งและกากของเสีย และปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด

ในครั้งนี้นี้ บริษัทฯ ได้ส่งรายงานให้ ผู้อำนวยการจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ กรมโรงงานอุตสาหกรรม องค์การบริหารส่วนตำบลแม่รำพึง และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ



ขอแสดงความนับถือ

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ สายการผลิต

สำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย โทร 032-691403-5 ต่อ 5116

สร้างสรรคนวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customer, create sustainable shared value and trust for stakeholders

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE
โรงงาน
PLANT OFFICE

28/1 อาคารประชาวิทย์ ชั้น 2-3 ถนนสุวัทนา แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
28/1 Prapawit Bldg., 2-3 Fl., Surasak Rd., Silom, Bangrak, Bangkok 10500 Thailand
9 หมู่ 7 ต.แม่รำพึง อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
9 M. 7 T. Maeumphung, Bangsaphan, Prachuapkhirkhan 77140 Thailand.
http://www.ssi-steel.com

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 238 3063-62, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 641 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 408, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688



บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)

SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

innovate · strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัทเหล็กชั้นนำด้วยนวัตกรรมและคุณภาพ
Leading innovative and Reliable Steel Company

ที่ 02/225/006/2566

26 มกราคม 2567

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566

เขียน ผู้อำนวยการจังหวัดประจวบคีรีขันธ์

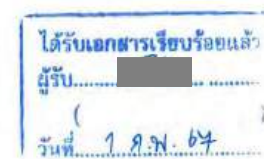
สิ่งที่ส่งมาด้วย: รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 จำนวน 1 ชุด

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้กำหนดให้บริษัทฯ ต้องเสนอรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปของโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบถึงความละเอียดถี่ถ้วนแล้วนั้น

บริษัทฯ ใ้ขอเรียนให้ทราบว่าบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอในรายงาน ตามที่คณะกรรมการผู้เชี่ยวชาญ กำหนดขึ้นอย่างเคร่งครัด โดยบริษัทฯ ได้ส่งรายงานครั้งสุดท้ายเมื่อเดือนกรกฎาคม 2566 สำหรับรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามสิ่งที่ส่งมาด้วยนั้น ทางบริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ขึ้นทะเบียนกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ในการตรวจติดตามการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทฯ ได้ให้ความสำคัญในเรื่องการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทั้งด้านอากาศ น้ำทิ้งและกากของเสีย และปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด

ในครั้งนี้นี้ บริษัทฯ ได้ส่งรายงานให้ สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ องค์การบริหารส่วนตำบลแม่รำพึง และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ



ขอแสดงความนับถือ

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ สายการผลิต

สำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย โทร 032-691403-5 ต่อ 5116

สร้างสรรคนวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customer, create sustainable shared value and trust for stakeholders

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE
โรงงาน
PLANT OFFICE

28/1 อาคารประชาวิทย์ ชั้น 2-3 ถนนสุวัทนา แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
28/1 Prapawit Bldg., 2-3 Fl., Surasak Rd., Silom, Bangrak, Bangkok 10500 Thailand
9 หมู่ 7 ต.แม่รำพึง อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
9 M. 7 T. Maeumphung, Bangsaphan, Prachuapkhirkhan 77140 Thailand.
http://www.ssi-steel.com

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 238 3063-62, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 641 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 408, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688



innovate · strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

บริษัทผลิตเหล็กนำด้านนวัตกรรมและความเชื่อมั่น
Leading Innovative and Reliable Steel Company

ที่ 02/225/008/2567

25 มกราคม 2567

เรื่อง รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566

เรียน นายกองศักดิ์การบริหารส่วนตำบลแม่ไร่พิง

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 จำนวน 1 ชุด

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้กำหนดให้บริษัทฯ ต้องเสนอรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปของโครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบดังความละเอียดแจ้งแล้วนั้น

บริษัทฯ ได้ขอเรียนให้ทราบว่าบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอในรายงาน ตามที่คณะกรรมการผู้เกี่ยวข้อง กำหนดขึ้นอย่างเคร่งครัด โดยบริษัทฯ ได้ส่งรายงานครั้งสุดท้ายเมื่อเดือนกรกฎาคม 2566 สำหรับรายงานผลการดำเนินการตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่ส่งมาด้วยนั้น ทางบริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ขึ้นทะเบียนกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ในการตรวจติดตามการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2566 ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทฯ ได้ให้ความสำคัญในเรื่องการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทั้งด้านอากาศ น้ำทิ้งและกากของเสีย และปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด

ในครั้งนี้นี้บริษัทฯ ได้ส่งรายงานให้ ผู้ว่าราชการจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ



ขอแสดงความนับถือ

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ สายการผลิต

สำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย โทร 032-591403-5 ต่อ 5116

สร้างเสริมวัฒนธรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customers, create sustainable shared value and trust for stakeholders

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE 28/1 อาคารประภาวิทยัย ชั้น 2-3 ถนนสุขุมวิท แขวงคลองเตย เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
โรงงาน 9 หมู่ 7 ต.แม่ไร่พิง อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
PLANT OFFICE 9 M. 7 T. Maeaumpiung, Bongsaphan, Prachuapkhiri Khan 77140 Thailand.
<http://www.ssi-steel.com>

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 236 3063-82, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel.) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 641 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 408, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688

เอกสารแนบที่ 1-3

รายงานการส่งมอบน้ำมันเตาและบันทึกอัตราการใช้น้ำมันเตา
ขณะที่ตรวจวัดอัตราการไหลของอากาศ (อัตราการใช้เชื้อเพลิง
ขณะตรวจวัด) ความเข้มข้นของมลสารจากปล่อง รวมทั้งภาวะ (Load)
ของปล่องมลภาวะที่ระบายออก (ม.ค.-มิ.ย. 67)



innovate · strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

บริษัทหลักชั้นนำด้านนวัตกรรมและความเชื่อมั่น
Leading Innovative and Reliable Steel Company

ที่ 02/225/075/2567

1 กรกฎาคม 2567

เรื่อง รายงานคุณภาพน้ำมันเตา

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย: รายงานคุณภาพน้ำมันเตา เดือน มกราคม – มิถุนายน 2567

ตามที่ กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนดให้โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
รายงานการซื้อขายน้ำมันเตาที่มีองค์ประกอบของกำมะถันไม่เกินร้อยละ 2 ของโครงการให้ทราบนั้น

โครงการฯ จึงขอส่งรายงานคุณภาพน้ำมันเตา ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)
สำหรับการประกอบการในเดือน มกราคม – มิถุนายน 2567 และคุณภาพน้ำมันเตาที่ใช้โดยสรุปอยู่ในเกณฑ์ที่
กำหนด ทั้งนี้ได้จัดส่งรายงานดังกล่าวจำนวน 1 เล่มให้กับทางสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อมเพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้เชี่ยวชาญอาวุโสสำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

สำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยโรงงาน 032-691403-5 ต่อ 5116

สร้างสรรค์นวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customers, create sustainable shared value and trust for stakeholders

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE 28/1 อาคารประภาวที ชั้น 2-3 ถนนสุรศักดิ์ แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
โรงงาน 9 หมู่ 7 ต.แม่รำพึง อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
PLANT OFFICE 9 M. 7 T.Maeamphueang, Bangsaphan, Prachuapkhirikhan 77140 Thailand.
<http://www.ssi-steel.com>

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 238 3063-82, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel.) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 641 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 408, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688



บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) SAHAVIRIYA STEEL INDUSTRIES PUBLIC COMPANY LIMITED

innovate · strength

ISO 9001
ISO/IEC 17025
IATF 16949
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

บริษัทหลักชั้นนำด้านนวัตกรรมและความเชื่อมั่น
Leading Innovative and Reliable Steel Company

ที่ 02/225/074/2567

1 กรกฎาคม 2567

เรื่อง รายงานคุณภาพน้ำมันเตา

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานคุณภาพน้ำมันเตา เดือน มกราคม – มิถุนายน 2567

ตามที่ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมกำหนดให้โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน รายงานคุณภาพน้ำมันเตาที่ใช้ในเตาเผาเหล็กของโครงการให้ทราบ โดยรวบรวมเอกสารข้อมูลลักษณะจำเพาะ (โดยเฉพาะองค์ประกอบของกำมะถันในน้ำมันเตา) ทุกครั้งที่มีการส่งมอบน้ำมันเตา และรายงานอัตราการใช้น้ำมันเตาขณะที่ตรวจวัดอัตราการไหลของอากาศ ความเข้มข้นมลสารจากปล่องรวมทั้งภาวะ (Load) ของมลภาวะที่ระบายออกมาทั้งหมด และรายงานต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทุก 6 เดือน นั้น

โครงการฯ จึงขอส่งรายงานคุณภาพน้ำมันเตา ของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สำหรับการประกอบการในเดือน มกราคม – มิถุนายน 2567 และคุณภาพน้ำมันเตาที่ใช้โดยสรุปอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด และผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องเตาเผาเหล็กอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทั้งหมด ทั้งนี้ได้ส่งรายงานดังกล่าวจำนวน 1 เล่ม ให้กับทางกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้เชี่ยวชาญอาวุโสสำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

สำนักจัดการสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยโรงงาน 032-691403-5 ต่อ 5116

สร้างสรรค์นวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มกับลูกค้า สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นกับผู้มีส่วนได้เสียอย่างยั่งยืน
Innovate premium value steel product and service for customer, create sustainable shared value and trust for stakeholders

สำนักงานกรุงเทพ
HEAD OFFICE
โรงงาน
PLANT OFFICE

28/1 อาคารประภาวิทย์ ชั้น 2-3 ถนนสุรศักดิ์ แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
28/1 Prapawit Bldg., 2-3 Fl., Surasak Rd., Silom, Bangrak, Bangkok 10500 Thailand
9 หมู่ 7 ต.แม่จาง อ.บางสะพาน จ.ประจวบคีรีขันธ์ 77140
9 M. 7 T.Maeaumphueng, Bangsaphan, Prachuapkhirikhan 77140 Thailand.
<http://www.ssi-steel.com>

โทรศัพท์ (Tel.) +66 2 238 3063-82, 630 0280-6
โทรสาร (Fax) +66 2 236 8890, 236 8892, 236 7017, 630 0287
โทรศัพท์ (Tel.) +66 32 691 403-5, 691 412-5, 641 419-20
โทรสาร (Fax) +66 32 691 408, 691 416, 691 421
ทะเบียนเลขที่ (Registration No.) 0107537000688



บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)

9 หมู่ 7 ตำบลแม่รำพึง อำเภอบางสะพาน

จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ 77140

รายงานคุณภาพน้ำมันเตา

ประจำเดือน

มกราคม – มิถุนายน 2567

BS/SE/T/SEN/EO/RP/04

ตารางแสดงปริมาณกำมะถันที่เจือปนในน้ำมันเตา

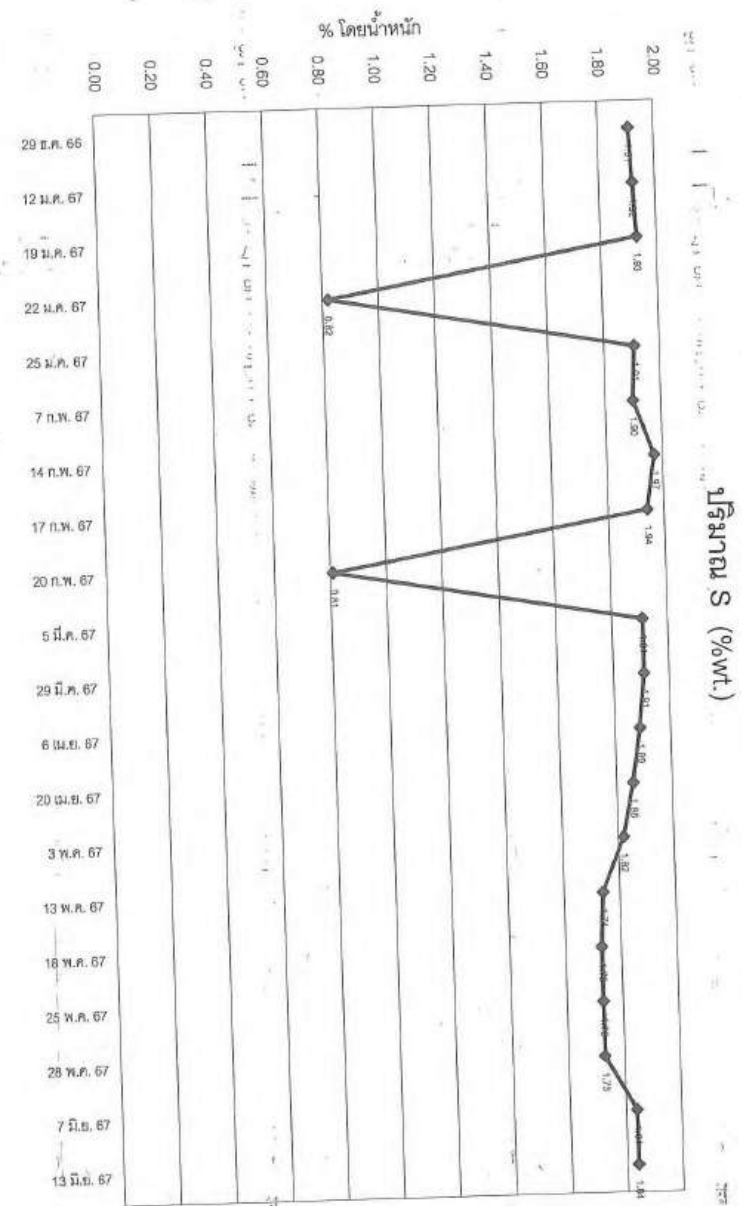
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

วันที่เก็บตัวอย่าง	ปริมาณ S (%wt.)
29-Dec-66	1.91
29-Dec-66	1.91
29-Dec-66	1.91
12-Jan-67	1.92
12-Jan-67	1.92
12-Jan-67	1.92
19-Jan-67	1.93
19-Jan-67	1.93
22-Jan-67	0.82
22-Jan-67	0.82
25-Jan-67	1.91
7-Feb-67	1.90
14-Feb-67	1.97
17-Feb-67	1.94
17-Feb-67	1.94
17-Feb-67	1.94
20-Feb-67	0.81
20-Feb-67	0.81
20-Feb-67	0.81
20-Feb-67	0.81
5-Mar-67	1.91
5-Mar-67	1.91
5-Mar-67	1.91
29-Mar-67	1.91
29-Mar-67	1.91
6-Apr-67	1.89
6-Apr-67	1.89
6-Apr-67	1.89

ตารางแสดงปริมาณกำมะถันที่เจือปนในน้ำมันเตา

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

วันที่เก็บตัวอย่าง	ปริมาณ S (%wt.)
6-Apr-67	1.89
20-Apr-67	1.86
3-May-67	1.82
3-May-67	1.82
3-May-67	1.82
13-May-67	1.74
13-May-67	1.74
13-May-67	1.74
13-May-67	1.74
13-May-67	1.74
18-May-67	1.73
18-May-67	1.73
18-May-67	1.73
25-May-67	1.73
25-May-67	1.73
25-May-67	1.73
25-May-67	1.73
28-May-67	1.73
28-May-67	1.73
28-May-67	1.73
28-May-67	1.73
28-May-67	1.73
28-May-67	1.73
28-May-67	1.73
28-May-67	1.73
7-Jun-67	1.92
7-Jun-67	1.92
7-Jun-67	1.92
13-Jun-67	1.84
13-Jun-67	1.84
13-Jun-67	1.84
13-Jun-67	1.84
13-Jun-67	1.84



สรุป

คุณภาพน้ำบาดาล โดยสรุปตั้งแต่เดือนมกราคม - มิถุนายน 2567 มีปริมาณแก๊สรั่วอยู่ระหว่าง 0.81-1.97 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งอยู่ในเกณฑ์ที่ควบคุม ให้มีได้ไม่เกิน 2.00 เปอร์เซ็นต์ ตามเงื่อนไขของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมที่กำหนดไว้

ตารางแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องเตาเผาเหล็ก 1,2

จุดตรวจวัด : ปล่องเตาเผาเหล็ก 1,2 (พิกัด : 0558523E,1241190N)

วันที่ตรวจวัด	21 กุมภาพันธ์ 2567						17 พฤษภาคม 2567						มาตรฐาน ⁽¹⁾	อัตราการระบาย (g/s)
เวลาขณะเก็บตัวอย่าง	13.20-14.08 น.						11.40-12.28 น.							
อัตราการใช้น้ำมันเตา	เตา 1 = 4,833.06						เตา 1 = 4,885.37							
ดัชนีที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด		อัตราการระบาย รวม (g/s)		ผลการตรวจวัด		อัตราการระบาย รวม (g/s)		มาตรฐาน					
Oxygen : %	9.7*	7.0	-	-	7.3*	7.0	-	-	-	-	-	-		
Particulate : mg/m ³	82*	99	2.26	109*	109	3.00	240, 240 ⁽²⁾⁽³⁾	240, 240 ⁽²⁾⁽³⁾	10.6	-	-	10.6		
Sulfur Dioxide : mg/m ³	927*	1,122	63.1	531*	533	14.60	2,094, 2,489 ⁽²⁾⁽³⁾	2,094, 2,489 ⁽²⁾⁽³⁾	92.18	-	-	92.18		
: ppm	354*	428	-	203*	204	-	800, 950 ⁽²⁾⁽³⁾	800, 950 ⁽²⁾⁽³⁾	-	-	-	-		
Oxide of Nitrogen : mg/m ³	143*	173	3.95	85*	85	2.33	376, 376 ⁽²⁾⁽³⁾	376, 376 ⁽²⁾⁽³⁾	16.6	-	-	16.6		
: ppm	76*	92	-	45*	45	-	200, 200 ⁽²⁾⁽⁴⁾	200, 200 ⁽²⁾⁽⁴⁾	-	-	-	-		
Carbon Monoxide : mg/m ³	3.1*	3.6	0.086	4.5*	4.5	0.123	790 ⁽²⁾⁽³⁾	790 ⁽²⁾⁽³⁾	-	-	-	-		
: ppm	2.7*	3.3	-	3.9*	3.9	-	690 ⁽²⁾⁽³⁾	690 ⁽²⁾⁽³⁾	-	-	-	-		

หมายเหตุ : * ค่าขณะตรวจวัด

มาตรฐาน : มาตรฐานค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงานเหล็ก(เก่า) ประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 (ค่ามวลที่ปริมาณออกซิเจนส่วนเกินร้อยละ 7 หรือ ปริมาณอากาศส่วนเกินร้อยละ 50)

มาตรฐาน⁽¹⁾ : เงื่อนไขของรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ของบริษัท สหวิริยาส์ตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) ที่ พส1009/2999 ลงวันที่ 19 มีนาคม 2547
เงื่อนไขตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายและปรับปรุงโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ของบริษัท สหวิริยาส์ตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (หลังยกเลิกแผนระยะ) ที่ พส1009.3/119 ลงวันที่ 7 มกราคม 2561

มาตรฐาน⁽²⁾ : มาตรฐานค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงานประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2549 (กำหนดสำหรับการผลิตที่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ค่ามวลที่ความดัน 1 บรรยากาศ 25°C ที่สภาวะแห้ง โดยมีปริมาณออกซิเจนที่ออกซิเจนร้อยละ 7)

มาตรฐาน⁽³⁾ : มาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งจากแหล่งโรงงานอุตสาหกรรม ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พ.ศ.2549 (กำหนดสำหรับการผลิตที่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ค่ามวลที่ความดัน 1 บรรยากาศ 25°C ที่สภาวะแห้ง โดยมีปริมาณออกซิเจนที่ออกซิเจนร้อยละ 7)

ตารางแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องเตาเผาเหล็ก 3

ระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน 2567

ระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน 2567 เตาเผาเหล็ก 3 ไม่มีการผลิต จึงไม่มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศ
จากปล่องเตาเผาเหล็ก 3

เอกสารแนบ

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องเตาเผาเหล็ก



บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร กรุงเทพฯ 10000
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (062) 939-4370-72, Fax : (062) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com, www.spscon.com

1/2

Ref. No. A217/02/24

Report No. 2402/381

B-Pro-2131/2021

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพอากาศจากปล่อง

โครงการ : บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอส จำกัด (มหาชน) วันที่เก็บตัวอย่าง : 21 กุมภาพันธ์ 2567
ที่ตั้งโครงการ : 9 หมู่ 7 ตำบลแม่ไร่พื้นที่ อำเภอบางสะพาน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ วันที่วิเคราะห์ : 24 กุมภาพันธ์ 2567
ชื่อผู้ประกอบการ : บริษัท สหวิริยาดีเอ็นดีเอส จำกัด (มหาชน) วันที่ออกรายงาน : 24 กุมภาพันธ์-5 มีนาคม 2567
ผู้เก็บตัวอย่าง : [REDACTED] วันที่ออกรายงาน : 7 มีนาคม 2567
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด (1-011)

พารามิเตอร์	หน่วย	วิธีเก็บตัวอย่าง	วิธีวิเคราะห์	Furnace Stack 1&2		ค่ามาตรฐาน
เวลาเก็บตัวอย่าง	น.	-	-	13:20-14:08		-
Height	m.	-	-	80.0		-
Diameter	cm.	-	-	440		-
Barometric Pressure	mmHg	-	-	758.31		-
Absolute Stack Gas Pressure	mmHg	-	-	756.56		-
Dry Gas Meter Temperature	°C	-	-	34.8		-
Stack Temperature	°C	-	-	338		-
Moisture	%	-	-	9.08		-
Velocity	m/s	-	-	4.11		-
Flow Rate (Qsd)	m ³ /s	-	-	27.620		-
Carbon Dioxide	%	-	-	8.50		-
Oxygen	%	-	-	9.7	7.0	-
Excess Air	%	-	-	81.52	50.0	-
Total Suspended Particulate	mg/m ³	Isokinetic	Gravimetric Method (U.S. EPA Method 5)	82	99	240 ^{(1),(2)}
Emission Rate of Total Suspended Particulate	g/s	-	Calculate	2.26	-	10.6 ⁽¹⁾
Carbon Monoxide	ppm	Gas Bag	Non-Dispersive Infrared Detection Method (U.S. EPA Method 10)	2.7	3.3	690 ⁽¹⁾
Carbon Monoxide	mg/m ³	Gas Bag	Non-Dispersive Infrared Detection Method (U.S. EPA Method 10)	3.1	3.8	790 ⁽¹⁾
Emission Rate of Carbon Monoxide	g/s	-	Calculate	0.086	-	-
Oxides of Nitrogen	ppm	Vacuum Flask	Colorimetric Method (U.S. EPA Method 7)	76	92	200 ^{(1),(2)}
Oxides of Nitrogen	mg/m ³	Vacuum Flask	Colorimetric Method (U.S. EPA Method 7)	143	173	376 ^{(1),(2)}
Emission Rate of Oxides of Nitrogen	g/s	-	Calculate	3.95	-	16.6 ⁽²⁾
Sulfur Dioxide	ppm	Midget Impinger	Titrimetric Method (U.S. EPA Method 6)	354	428	800 ⁽¹⁾ / 950 ⁽²⁾
Sulfur Dioxide	mg/m ³	Midget Impinger	Titrimetric Method (U.S. EPA Method 6)	927	1,122	2,094 ⁽¹⁾ / 2,487 ⁽²⁾
Emission Rate of Sulfur Dioxide	g/s	-	Calculate	25.6	-	92.18 ⁽¹⁾

F1210-2/21-01-21/MR3801



บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร กรุงเทพฯ 10000
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (062) 939-4370-72, Fax : (062) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com, www.spscon.com

2/2

Ref. No. A217/02/24

Report No. 2402/381

B-Pro-2131/2021

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพอากาศจากปล่อง

หมายเหตุ:

- ชนิดของเชื้อเพลิงที่ใช้: ป่าน้ำเต้า C
- อัตราการใช้เชื้อเพลิง: 4,833.06 kg/hr
- อัตราการไหล: 181 ton/hr
- Flow Rate (Qsd) และปริมาณผลการคำนวณเทียบกับความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท และอุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ซึ่งภาวะนี้ ค่ามาตรฐาน⁽¹⁾ = ประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยก๊าซจากโรงงานเหล็ก (เหล็ก) พ.ศ. 2544
- ค่ามาตรฐาน⁽¹⁾ = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2509
- ค่ามาตรฐาน⁽¹⁾ = มาตรฐานตามเงื่อนไขของรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม EIA

ผลการตรวจวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์เท่านั้น
พื้นที่ค่ารายงานผลการตรวจวิเคราะห์เกี่ยวกับปริมาณไอในได้รับอนุญาตจากบริษัทเป็นผลิตภัณฑ์อีก

ผู้ควบคุมวิเคราะห์
4/3/67

----- End of Report -----

F1210-2/21-01-21/MR3801



บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompet, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : info@spscon.com, www.spscon.com

1/2

Ref. No. A367/05/24

Report No. 2405/394

B-Pro-2131/2021

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพอากาศจากปล่อง

โครงการ : บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) วันที่เก็บตัวอย่าง : 17 พฤษภาคม 2567
ที่ตั้งโครงการ : 9 หมู่ 7 ตำบลแม่ไร่วัง อำเภอบางสะพาน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ วันที่รับตัวอย่าง : 20 พฤษภาคม 2567
ชื่อ/ที่อยู่ลูกค้า : บริษัท สหวิริยาผลิตภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) วันที่วิเคราะห์ : 20-28 พฤษภาคม 2567
ผู้เก็บตัวอย่าง : [REDACTED] วันที่ออกรายงาน : 29 พฤษภาคม 2567
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด (จ-011)

พารามิเตอร์	หน่วย	วิธีเก็บตัวอย่าง	วิธีวิเคราะห์	Furnace Stack 1&2		ค่ามาตรฐาน
เวลาเก็บตัวอย่าง	น.	-	-	11:40-12:28		-
Height	m.	-	-	80.0		-
Diameter	cm.	-	-	440		-
Barometric Pressure	mmHg	-	-	758.31		-
Absolute Stack Gas Pressure	mmHg	-	-	756.66		-
Dry Gas Meter Temperature	°C	-	-	34.1		-
Stack Temperature	°C	-	-	333		-
Moisture	%	-	-	8.31		-
Velocity	m/s	-	-	4.03		-
Flow Rate (Qsd)	m ³ /s	-	-	27.508		-
Carbon Dioxide	%	-	-	10.31		-
Oxygen	%	-	-	7.3	7.0	-
Excess Air	%	-	-	50.49	50.0	-
Total Suspended Particulate	mg/m ³	Isokinetic	Gravimetric Method (U.S. EPA Method 5)	109	109	240 ^(1,2,3,4)
Emission Rate of Total Suspended Particulate	g/s	-	Calculate	3.00	-	10.6 ⁽⁵⁾
Carbon Monoxide	ppm	Gas Bag	Non-Dispersive Infrared Detection Method (U.S. EPA Method 10)	3.9	3.9	690 ⁽²⁾
Carbon Monoxide	mg/m ³	Gas Bag	Non-Dispersive Infrared Detection Method (U.S. EPA Method 10)	4.5	4.5	790 ⁽²⁾
Emission Rate of Carbon Monoxide	g/s	-	Calculate	0.123	-	-
Oxides of Nitrogen	ppm	Vacuum Flask	Colorimetric Method (U.S. EPA Method 7)	45	45	200 ^(1,3,4,6,8)
Oxides of Nitrogen	mg/m ³	Vacuum Flask	Colorimetric Method (U.S. EPA Method 7)	85	85	376 ^(1,12)
Emission Rate of Oxides of Nitrogen	g/s	-	Calculate	2.33	-	16.6 ⁽³⁾
Sulfur Dioxide	ppm	Midjet Impinger	Titrimetric Method (U.S. EPA Method 6)	203	204	800 ^(1,16) 950 ⁽⁷⁾
Sulfur Dioxide	mg/m ³	Midjet Impinger	Titrimetric Method (U.S. EPA Method 6)	531	533	2,094 ⁽¹¹⁾ 2,487 ⁽²⁾
Emission Rate of Sulfur Dioxide	g/s	-	Calculate	14.6	-	92.18 ⁽⁸⁾

F1210-2/21-01-23/AR2002



บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompet, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : info@spscon.com, www.spscon.com

2/2

Ref. No. A367/05/24

Report No. 2405/394

B-Pro-2131/2021

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพอากาศจากปล่อง

หมายเหตุ:
- ชนิดของเชื้อเพลิงที่ใช้ : น้ำมันเตา
- อัตราการใช้เชื้อเพลิง : 4,685.37 kg/hr
- อัตราการเกิด : 144 ton/hr
- Flow Rate (Qsd) และปริมาณมลสารคำนวณเทียบที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท และอุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สถานะแห้ง
ค่ามาตรฐาน⁽⁴⁾ = ประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยที่จากแหล่งเสียจากโรงงานเหล็ก (นกก) พ.ศ. 2544
ค่ามาตรฐาน⁽⁸⁾ = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระเหยออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549
ค่ามาตรฐาน⁽¹¹⁾ = มาตรฐานสหกรณ์ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
เจดีย์ พส 1010.3/12513 ลงวันที่ 23 สิงหาคม 2564

ผลการตรวจวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์เท่านั้น
ห้ามคัดลอกข้อมูลการตรวจวิเคราะห์โดยไม่ขออนุญาตจากบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร



ผู้ควบคุมห้องวิเคราะห์
29 / 05 / 67

----- End of Report -----

F1210-2/21-01-23/AR2002

เอกสารแนบที่ 1-4

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำมันเตา (ม.ค.-มิ.ย. 67)



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date December 29, 2023
Tested date December 29, 2023

Report No. T22-045-291223

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.9	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9529	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9426	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	173.5	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,336	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date December 29, 2023
Tested date December 29, 2023

Report No. T22-045-291223

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.9	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9529	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9426	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	173.5	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,336	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date December 29, 2023
Tested date December 29, 2023

Report No. T22-045-291223

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.9	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9529	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9426	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	173.5	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,336	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date January 12, 2024
Tested date January 12, 2024

Report No. T22-002-120124

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9549	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9446	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.8	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	79.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.92	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,327	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date January 12, 2024
Tested date January 12, 2024

Report No. T22-002-120124

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9549	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9446	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.8	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	79.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.92	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,327	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date January 12, 2024
Tested date January 12, 2024

Report No. T22-002-120124

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9549	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9446	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.8	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	79.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.92	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,327	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22 Report No. T22-003-190124
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date January 19, 2024
Tested date January 19, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.1	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9516	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9413	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	166.4	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	85.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.93	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,339	cal/gm.

Conclusion: PASSED

F-2 พิเศษ

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22 Report No. T22-003-190124
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date January 19, 2024
Tested date January 19, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.1	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9516	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9413	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	166.4	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	85.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.93	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,339	cal/gm.

Conclusion: PASSED

F-2 พิเศษ

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.





TEST REPORT

Page 1 of 1

Report No. : AmSL-505-24-0236
 Report Date : 25/01/2024
 Customer : Napha Energy Co., Ltd.
 69/43 Moo 6, Khwang Jomthong,
 Khut Jomthong, Bangkok, 10150, Thailand
 Khun Pravit N.,
 Email : napha.energy@gmail.com

Sample Description

Request No. : RQ/2024/0068
 Sample ID : AmSL/2024/0149-01
 Sample Appearance : Black Liquid
 Sample Type : Fuel Oil

Received date : 22/01/2024
 Tested date : 24/01/2024

The following sample(s) was/were submitted and identified by customer:

Reference : N/A
 Sample Name : Fuel Oil
 Sample Date / Time : N/A
 Sampling By : Customer

The above refer only to the sample was tested at AmSpec Map Ta Phut Laboratory in accordance with the test method (s) and results as stated below :-

Test Item	Method	Specification	Units	Result
Sulphur Content	ASTM D4294-21	Report	%wt	0.817
Specific Gravity at 15.6/15.6 °C	ASTM D4052-22	Report	-	0.9220
Kinematic Viscosity at 50 °C	ASTM D445-21 ¹	Report	mm ² /s	49.0
Flash Point, PMCC	ASTM D93-20 (Procedure B)	Report	°C	63.0
Pour Point	ASTM D97-17b	Report	°C	Less than 0
Gross Calorific Value	ASTM D240-19	Report	Cal/g	10,386
Ash Content	ASTM D428-19	Report	%wt	0.046
Water and Sediment	ASTM D1796-22	Report	%vol	0.07

Remarks:

AmSpec (Thailand) Limited

Approved by :



Laboratory Manager

DISCLAIMER: The above results (table) shall exclusively be treated sample as mentioned in this report and this document shall not be reproduced except in full without written approval of quality control division. AmSpec report (including any, certificate and attachment) is issued solely for AmSpec's clients and may reflect only the information requested by said client. AmSpec will not be liable or responsible to any third party for the content of any Documents or attachments therefrom. AmSpec expressly advises that it is not an insurer or guarantor of the quantity or quality of any services requested, products or outputs and decisions are solely for the content of any Documents or attachments therefrom. AmSpec does not accept any liability with respect to the use of or for any damages resulting from the use of any information, data, analytical results, apparatus, and methods. AmSpec shall not be liable for any loss or damage should occur appropriate insurance coverage. AmSpec undertakes to perform only the tests as requested upon between AmSpec and the Client. Neither the title or ownership of a Document or the nature of a commodity or product implies that any particular procedure has been followed in analysis performed other than as specified in the Document(s). Except where explicitly stated in writing, all work and services performed is governed by AmSpec Terms and Conditions of Service which is available on request or can be obtained at back of the contract of analysis or http://www.amspecgroup.com & conditions.

***** End of Report *****

AmSpec (Thailand) Limited
 Head Office : 72 PAV Building 5th Floor, Unit B, Soi Khongkhamkiew (Ladprao 42), Ladprao Road, Samsenack, Huaykwang, Bangkok 10310, Thailand.
 Tel : +66 2 511 6076-88, Fax : +66 2 511 6081, www.amspecgroup.com
 Map Ta Phut Laboratory : 141-143 Rayong Highway 3161 Road, Huaykong Sub-District, Maung District, Rayong 21153, Thailand.
 Tel : +66 3802 8842-3, Fax : +66 3801 8163



TEST REPORT

Page 1 of 1

Report No. : AmSL-505-24-0236
 Report Date : 25/01/2024
 Customer : Napha Energy Co., Ltd.
 69/43 Moo 6, Khwang Jomthong,
 Khut Jomthong, Bangkok, 10150, Thailand
 Khun Pravit N.,
 Email : napha.energy@gmail.com

Sample Description

Request No. : RQ/2024/0068
 Sample ID : AmSL/2024/0149-01
 Sample Appearance : Black Liquid
 Sample Type : Fuel Oil

Received date : 22/01/2024
 Tested date : 24/01/2024

The following sample(s) was/were submitted and identified by customer:

Reference : N/A
 Sample Name : Fuel Oil
 Sample Date / Time : N/A
 Sampling By : Customer

The above refer only to the sample was tested at AmSpec Map Ta Phut Laboratory in accordance with the test method (s) and results as stated below :-

Test Item	Method	Specification	Units	Result
Sulphur Content	ASTM D4294-21	Report	%wt	0.817
Specific Gravity at 15.6/15.6 °C	ASTM D4052-22	Report	-	0.9220
Kinematic Viscosity at 50 °C	ASTM D445-21 ¹	Report	mm ² /s	49.0
Flash Point, PMCC	ASTM D93-20 (Procedure B)	Report	°C	63.0
Pour Point	ASTM D97-17b	Report	°C	Less than 0
Gross Calorific Value	ASTM D240-19	Report	Cal/g	10,386
Ash Content	ASTM D428-19	Report	%wt	0.046
Water and Sediment	ASTM D1796-22	Report	%vol	0.07

Remarks:

AmSpec (Thailand) Limited

Approved by :



Laboratory Manager

DISCLAIMER: The above results (table) shall exclusively be treated sample as mentioned in this report and this document shall not be reproduced except in full without written approval of quality control division. AmSpec report (including any, certificate and attachment) is issued solely for AmSpec's clients and may reflect only the information requested by said client. AmSpec will not be liable or responsible to any third party for the content of any Documents or attachments therefrom. AmSpec expressly advises that it is not an insurer or guarantor of the quantity or quality of any services requested, products or outputs and decisions are solely for the content of any Documents or attachments therefrom. AmSpec does not accept any liability with respect to the use of or for any damages resulting from the use of any information, data, analytical results, apparatus, and methods. AmSpec shall not be liable for any loss or damage should occur appropriate insurance coverage. AmSpec undertakes to perform only the tests as requested upon between AmSpec and the Client. Neither the title or ownership of a Document or the nature of a commodity or product implies that any particular procedure has been followed in analysis performed other than as specified in the Document(s). Except where explicitly stated in writing, all work and services performed is governed by AmSpec Terms and Conditions of Service which is available on request or can be obtained at back of the contract of analysis or http://www.amspecgroup.com & conditions.

***** End of Report *****

AmSpec (Thailand) Limited
 Head Office : 72 PAV Building 5th Floor, Unit B, Soi Khongkhamkiew (Ladprao 42), Ladprao Road, Samsenack, Huaykwang, Bangkok 10310, Thailand.
 Tel : +66 2 511 6076-88, Fax : +66 2 511 6081, www.amspecgroup.com
 Map Ta Phut Laboratory : 141-143 Rayong Highway 3161 Road, Huaykong Sub-District, Maung District, Rayong 21153, Thailand.
 Tel : +66 3802 8842-3, Fax : +66 3801 8163

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date January 25, 2024
Tested date January 25, 2024

Report No. T22-004-250124

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.9	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9530	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9427	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	166.2	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	81.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,336	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date February 7, 2024
Tested date February 7, 2024

Report No. T22-005-070224

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9522	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9419	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	159.1	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	77.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.90	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,340	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date February 14, 2024
Tested date February 14, 2024

Report No. T22-006-140224

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9524	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9422	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	157.6	cSt.
5	Flash Point by BMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.97	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,333	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date February 17, 2024
Tested date February 17, 2024

Report No. T22-007-170224

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.5	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9489	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9386	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	157.7	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	83.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	-3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.94	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,349	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date February 17, 2024
Tested date February 17, 2024

Report No. T22-007-170224

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.5	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9489	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9386	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	157.7	cSt.
5	Flash Point by PMCC 27 N.W. 2557	ASTM D93	60 min	83.0	°C
6	Pour Point 27 N.W. 2557	ASTM D97	24 max	-3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.94	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,349	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date February 17, 2024
Tested date February 17, 2024

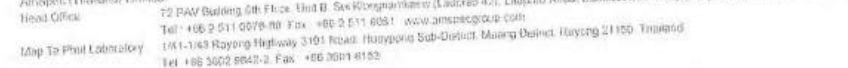
Report No. T22-007-170224

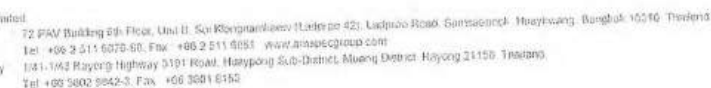
No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.5	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9489	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9386	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	157.7	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	83.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	-3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.94	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.014	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,349	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.







P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date March 5, 2024
Tested date March 5, 2024

Report No. T22-009-050324

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9525	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9422	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.8	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	80.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	-3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,338	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date March 5, 2024
Tested date March 5, 2024

Report No. T22-009-050324

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9525	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9422	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.8	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	80.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	-3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,338	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22 Report No. T22-009-050324
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date March 5, 2024
Tested date March 5, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9525	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9422	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.8	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	80.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	-3	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,338	cal/gm.

Conclusion: PASSED

F-2 นิลิน

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22 Report No. T22-012-290324
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date March 29, 2024
Tested date March 29, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.5	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9553	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9451	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.8	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	98.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,327	cal/gm.

Conclusion: PASSED

F-2 นิลิน

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date March 29, 2024
Tested date March 29, 2024

Report No. T22-012-290324

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.5	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9553	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9451	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.8	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	98.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.91	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,327	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date April 6, 2024
Tested date April 6, 2024

Report No. T22-013-060424

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9560	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9457	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.5	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	94.5	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.89	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,925	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date April 6, 2024
Tested date April 6, 2024

Report No. T22-013-060424

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9560	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9457	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.5	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	94.5	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.89	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,925	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date April 6, 2024
Tested date April 6, 2024

Report No. T22-013-060424

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9560	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9457	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.5	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	94.5	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.89	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,925	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date April 6, 2024
Tested date April 6, 2024

Report No. T22-013-060424

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9560	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9457	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.5	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	94.5	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.89	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,925	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date April 20, 2024
Tested date April 20, 2024

Report No. T22-014-200424

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	16.9	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9529	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9427	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	172.1	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	96.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.86	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,340	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 3, 2024
Tested date May 3, 2024

Report No. T22-015-030524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9522	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9419	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.3	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	95.5	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.82	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,346	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 3, 2024
Tested date May 3, 2024

Report No. T22-015-030524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9522	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9419	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.3	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	95.5	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.82	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,346	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 3, 2024
Tested date May 3, 2024

Report No. T22-015-030524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9522	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9419	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	165.3	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	95.5	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	6	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.82	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,346	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 13, 2024
Tested date May 13, 2024

Report No. T22-016-130524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9485	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9382	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	172.2	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	91.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.74	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,367	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 13, 2024
Tested date May 13, 2024

Report No. T22-016-130524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9485	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9382	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	172.2	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	91.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.74	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,367	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 13, 2024
Tested date May 13, 2024

Report No. T22-016-130524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9485	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9382	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	172.2	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	91.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.74	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,367	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 13, 2024
Tested date May 13, 2024

Report No. T22-016-130524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9485	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9382	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	172.2	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	91.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.74	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,367	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 13, 2024
Tested date May 13, 2024

Report No. T22-016-130524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9485	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9382	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	172.2	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	91.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.74	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,367	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-27
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 18, 2024
Tested date May 18, 2024

Report No. T27-011-180524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9418	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9315	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,394	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..

FO-C



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-27
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 18, 2024
Tested date May 18, 2024

Report No. T27-011-180524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9418	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9315	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,394	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..

FO-C



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-27
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 18, 2024
Tested date May 18, 2024

Report No. T27-011-180524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.6	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9418	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9315	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,394	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 25, 2024
Tested date May 25, 2024

Report No. T22-018-250524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9433	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9330	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	173.0	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

Stamp and signature area for the second certificate



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 25, 2024
Tested date May 25, 2024

Report No. T22-018-250524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9433	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9330	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	173.0	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety. **2 พิเศษ**
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required. 77 V.A. 2567

Order No.
ชื่อ นาม
ตำแหน่ง
วันที่
ชื่อ นาม
ตำแหน่ง

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 25, 2024
Tested date May 25, 2024

Report No. T22-018-250524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9433	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9330	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	173.0	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety. **2 พิเศษ**
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required. 77 V.A. 2567

Order No.
ชื่อ นาม
ตำแหน่ง
วันที่
ชื่อ นาม
ตำแหน่ง

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



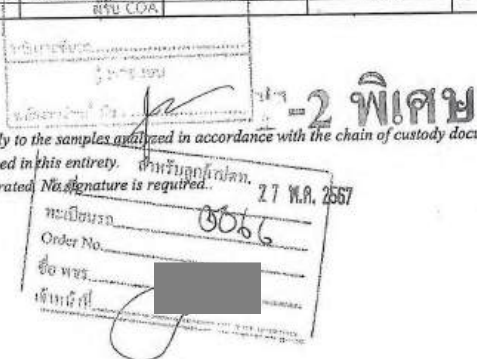
Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22 Report No. T22-018-250524
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 25, 2024
Tested date May 25, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9433	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9330	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	173.0	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



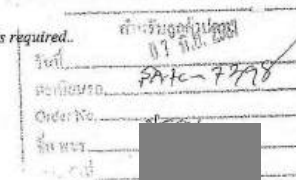
Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-28 Report No. T28-014-280524
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 28, 2024
Tested date May 28, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9435	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9332	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-28
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 28, 2024
Tested date May 28, 2024

Report No. T28-014-280524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9435	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9332	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

Form with fields: Fuel, Order No., and a signature line. The signature line contains a handwritten signature and the date 07 JUN 2024.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-28
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 28, 2024
Tested date May 28, 2024

Report No. T28-014-280524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9435	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9332	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

Form with fields: Fuel, Order No., and a signature line. The signature line contains a handwritten signature and the date 07 JUN 2024.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-28
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 28, 2024
Tested date May 28, 2024

Report No. T28-014-280524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9435	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9332	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

07 JUN 2024
DATE-7778
Order No. [REDACTED]
[REDACTED]

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-28
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 28, 2024
Tested date May 28, 2024

Report No. T28-014-280524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9435	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9332	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-28 Report No. T28-014-280524
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 28, 2024
Tested date May 28, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9435	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9332	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-28 Report No. T28-014-280524
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 28, 2024
Tested date May 28, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9435	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9332	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

Handwritten: 07 JUN 2024
Signature: [Signature]
Order No. [Redacted]
To: [Redacted]

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-28
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date May 28, 2024
Tested date May 28, 2024

Report No. T28-014-280524

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	18.4	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9435	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9332	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	162.4	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	90.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	9	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.73	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,388	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date June 7, 2024
Tested date June 7, 2024

Report No. T22-020-070624

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.3	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9500	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9398	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	161.5	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.92	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,346	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date June 7, 2024
Tested date June 7, 2024

Report No. T22-020-070624

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.3	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9500	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9398	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	161.5	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.92	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,346	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date June 7, 2024
Tested date June 7, 2024

Report No. T22-020-070624

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.3	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9500	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9398	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	161.5	cSt
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.92	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.015	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,346	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22 Report No. T22-021-130624
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date June 13, 2024
Tested date June 13, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9523	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9420	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	161.3	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.84	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.013	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,344	cal/gm.

Conclusion: PASSED

F-2 อนุมัติ

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22 Report No. T22-021-130624
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date June 13, 2024
Tested date June 13, 2024

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9523	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9420	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	161.3	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.84	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.013	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,344	cal/gm.

Conclusion: PASSED

F-2 อนุมัติ

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain-of-custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date June 13, 2024
Tested date June 13, 2024

Report No. T22-021-130624

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9523	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9420	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	161.3	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.84	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.013	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,344	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.

วันที่ 13 JUN 2024
Order No. 70-8040



F-2 พิเศษ

P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date June 13, 2024
Tested date June 13, 2024

Report No. T22-021-130624

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9523	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9420	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	161.3	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.84	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.013	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,344	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in this entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required.



P.S.P. SPECIALTIES PUBLIC COMPANY LIMITED
76 Moo 7 Samutsakorn 74000
Tel: (034) 818-671-3 ext 1371-3
Fax: (034) 818-671-3 ext 1376



Certificate of Analysis for Petroleum Product

Tank NO. T-22
Product name Fuel Oil No.2
Sampling Date June 13, 2024
Tested date June 13, 2024

Report No. T22-021-130624

No.	Properties	Test Method	Specification	Results	Unit
1	API Gravity @ 60°F	ASTM D4052	Report	17.0	-
2	Density @ 15 °C	ASTM D4052	0.990 max	0.9523	kg/l
3	Density @ 30 °C	ASTM D4052	Report	0.9420	kg/l
4	Kinematic Viscosity @ 50 °C	ASTM D445	81.0-180.0	161.3	cSt.
5	Flash Point by PMCC	ASTM D93	60 min	76.0	°C
6	Pour Point	ASTM D97	24 max	0	°C
7	Water & Sediment	ASTM D1796	1.0 max	0.10	% vol
8	Sulfur Content	ASTM D4294	2.0 max	1.84	%wt
9	Ash Content	ASTM D482	0.1 max	0.013	%wt
10	Gross Heat of Combustion	ASTM D4868	9900 min	10,344	cal/gm.

Conclusion: PASSED

The results in this certificate of analysis apply to the samples analyzed in accordance with the chain of custody document.
This certificate of analysis must be reproduced in its entirety.
This certificate of analysis is computer generated. No signature is required..



เอกสารแนบที่ 1-5

บันทึกการตรวจสอบและการทำความสะอาดหัวเผา
(Lance Cleaning Report) และตัวอย่างการบันทึกอุณหภูมิ
ในเตาเผาเหล็ก โดยควบคุมอุณหภูมิไม่ให้เกิน 1,250-1,300 °C
(ม.ค.-มิ.ย. 67)

ข้อมูลการทำงานของเตาเผาเหล็ก

เดือน	เตาเผาเหล็ก 1		
	สัดส่วนอากาศ : เชื้อเพลิง	อุณหภูมิ (°C)	ความดันในเตา (Nmm.W.C.)
มกราคม 2567	Shutdown		
กุมภาพันธ์ 2567	11.25	1263.08	0.74
มีนาคม 2567	Shutdown		
เมษายน 2567	11.39	1260.36	0.66
พฤษภาคม 2567	11.23	1276.68	0.66
มิถุนายน 2567	11.69	1262.33	0.61

เดือน	เตาเผาเหล็ก 2		
	สัดส่วนอากาศ : เชื้อเพลิง	อุณหภูมิ (°C)	ความดันในเตา (Nmm.W.C.)
มกราคม 2567	11.73	1257.17	0.64
กุมภาพันธ์ 2567	Shutdown		
มีนาคม 2567	11.52	1270.83	0.62
เมษายน 2567	11.90	1254.42	0.60
พฤษภาคม 2567	Shutdown		
มิถุนายน 2567	11.69	1271.85	0.62

เดือน	เตาเผาเหล็ก 3		
	สัดส่วนอากาศ : เชื้อเพลิง	อุณหภูมิ (°C)	ความดันในเตา (Nmm.W.C.)
มกราคม 2567	Shutdown		
กุมภาพันธ์ 2567			
มีนาคม 2567			
เมษายน 2567			
พฤษภาคม 2567			
มิถุนายน 2567			

การควบคุมการเผาไหม้เพื่อให้เหล็กแท่งแบน (slab) สามารถรีดได้ จะต้องทำอุณหภูมิของห้องเผาไหม้ให้อยู่ในช่วงประมาณ 1250 - 1300 องศาเซลเซียส เพื่อให้ Slab มีอุณหภูมิที่ 1240 -1300 องศาเซลเซียส เพื่อให้พร้อมนำไปรีดลดขนาดต่อไป โดยการปรับสัดส่วนอากาศต่อเชื้อเพลิง ความดันในเตา และอุณหภูมิด้วยระบบอัตโนมัติ และทำให้เกิดการเผาไหม้ที่สมบูรณ์

หมายเหตุ: ให้ทำการล้างส่วนประกอบของ Lance ทุกส่วน รวมทั้งตรวจสอบการประกอบและความแน่นของเกลียว ทุกครั้งเปลี่ยนอะไหล่ใหม่ที่มีเกลียว ให้ทำการ Tight เกลียวก่อนทุกครั้ง เพื่อป้องกันการลัดของฟันเกลียว

หมายเหตุ: ให้ทำการล้างส่วนประกอบของ Latex ทุกส่วน รวมทั้งตรวจสอบการประกอบและความแน่นของเกลียว ทุกครั้งเมื่อเปลี่ยนอะไหล่ใหม่ทั้งปีเกลียว ให้ทำการ Tap เกลียวก่อนทุกครั้ง เพื่อป้องกันการลิดของพินเกลียว



Rev. : H2 Date : 30 Oct 2015 P 2/2

Rev. : H2 Date : 30 Oct 2015 P 2/2

Rev. : H2 Date : 30 Oct 2015 P 2/2

Rev. : H2 Date : 30 Oct 2015 P 2/2

หมายเหตุ ให้ทำการล้างส่วนประกอบของ Latch ทุกส่วน รวมทั้งตรวจสอบการประกอบและความแน่นของเกลียว
ทุกครั้งเพื่อเปลี่ยนอะไหล่ใหม่ที่มีเกลียว ให้ทำการ Tap เกลียวก่อนทุกครั้ง เพื่อป้องกันการบิดของพินเกลียว

LANCE CLEANING REPORT

Date: 06-05-2014

Site: B. 17

BSH1/FHSMHSFR06

ผู้ล้าง: [Redacted]

Sup: [Redacted]

Rev.: H2 Date: 30 Oct 2015 P 2/2

ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด

ค่า Zero

สภาพทั่วไปของเครื่องมือวัด

☒ ปกติ
☐ ไม่ปกติ

Furnace	Zone	Burner No.	Position	Description	ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด			ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด			รายการตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด	ผลการตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด	หมายเหตุ
					สกปรกมาก(สีน้ำเงิน)	สกปรกปานกลาง(สีเหลือง)	ปกติ(สีเขียว)	สกปรกมาก(สีน้ำเงิน)	สกปรกปานกลาง(สีเหลือง)	ปกติ(สีเขียว)			
149			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			4	O - Rings									
			5,6,10,12	Copper Gaskets									
			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			142			7	Compressed Air Pipe						
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
4	O - Rings												
5,6,10,12	Copper Gaskets												
7	Compressed Air Pipe												
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
143						7	Compressed Air Pipe						
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			4	O - Rings									
			5,6,10,12	Copper Gaskets									
			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			156a			7	Compressed Air Pipe						
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
4	O - Rings												
5,6,10,12	Copper Gaskets												
7	Compressed Air Pipe												
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
156b						7	Compressed Air Pipe						
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			4	O - Rings									
			5,6,10,12	Copper Gaskets									
			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			156c			7	Compressed Air Pipe						
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
4	O - Rings												
5,6,10,12	Copper Gaskets												
7	Compressed Air Pipe												
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
156d						7	Compressed Air Pipe						
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			4	O - Rings									
			5,6,10,12	Copper Gaskets									
			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									

หมายเหตุ: ให้ทำการล้างส่วนประกอบของ Lance ทุกส่วน รวมทั้งตรวจสอบการประกอบและตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัดให้เรียบร้อยก่อนใช้เพื่อความปลอดภัย ในการปฏิบัติงาน

LANCE CLEANING REPORT

Date: 06-05-2014

Site: B. 17

BSH1/FHSMHSFR06

ผู้ล้าง: [Redacted]

Sup: [Redacted]

Rev.: H2 Date: 30 Oct 2015 P 2/2

ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด

ค่า Zero

สภาพทั่วไปของเครื่องมือวัด


☒ ปกติ
☐ ไม่ปกติ

Furnace	Zone	Burner No.	Position	Description	ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด			ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด			รายการตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด	ผลการตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัด	หมายเหตุ
					สกปรกมาก(สีน้ำเงิน)	สกปรกปานกลาง(สีเหลือง)	ปกติ(สีเขียว)	สกปรกมาก(สีน้ำเงิน)	สกปรกปานกลาง(สีเหลือง)	ปกติ(สีเขียว)			
144			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			4	O - Rings									
			5,6,10,12	Copper Gaskets									
			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			146			7	Compressed Air Pipe						
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
4	O - Rings												
5,6,10,12	Copper Gaskets												
7	Compressed Air Pipe												
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
153						7	Compressed Air Pipe						
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			4	O - Rings									
			5,6,10,12	Copper Gaskets									
			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			154			7	Compressed Air Pipe						
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
4	O - Rings												
5,6,10,12	Copper Gaskets												
7	Compressed Air Pipe												
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
156						7	Compressed Air Pipe						
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			4	O - Rings									
			5,6,10,12	Copper Gaskets									
			7	Compressed Air Pipe									
			8	Fuel Oil Pipe									
			9	Fuel Oil Injector									
			13	Atomizing Propeller									
			14	Nozzle									
			157			7	Compressed Air Pipe						
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												
4	O - Rings												
5,6,10,12	Copper Gaskets												
7	Compressed Air Pipe												
8	Fuel Oil Pipe												
9	Fuel Oil Injector												
13	Atomizing Propeller												
14	Nozzle												

หมายเหตุ: ให้ทำการล้างส่วนประกอบของ Lance ทุกส่วน รวมทั้งตรวจสอบการประกอบและตรวจสอบความพร้อมของเครื่องมือวัดให้เรียบร้อยก่อนใช้เพื่อความปลอดภัย ในการปฏิบัติงาน

[illegible]


ใบพิพากษาบางส่วนประกอบของ Lance ทุกส่วน รวมทั้งตรวจสอบการประกอบและความแน่นของเกลียว
ทุกครึ่งที่เปลี่ยนอะไหล่ใหม่ที่มีเกลียว ใบพิพากษา ISO เกลียวทุกครึ่ง เพื่อป้องกันการผิดพลาดของฟันเกลียว

		Furnace Flame & Flow Inspection																		หมายเลขเอกสาร BS/H1/F/HSM/HS/FR/08											
																				ฉบับที่ ครั้งที่						วันเดือนปี					
																				G 5						10-Nov-23					
																				Furnace 3											
																				Burner / Checking											
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2	Zone	A/1	A/2	B/1	B/2	C/1	C/2	D/1	D/2	E/1	E/2	F/1	F/2
1																			1												
2																			2												
3																			3												
4																			4												
5																			5												
6																			6												
																				Note											
																				กิจกรรมเพิ่มเติม Zone 5											
																				1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำในแต่ละ Burner และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)											
																				2. กรณี Slab Length > 9.500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหลของน้ำใน Row 1-Row 5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr											
																				<div style="position: absolute; top: 10px; left: 10px; border: 1px solid black; padding: 2px;"> หมายเหตุ 21.02.2024 </div>											
																				Furnace 2											
																				Burner / Checking											
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2													
1																															
2																															
3																															
4																															
5																															
6																															
																				Note											
																				กิจกรรมเพิ่มเติม Zone 5											
																				1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำในแต่ละ Burner และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)											
																				2. กรณี Slab Length > 9.500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหลของน้ำใน Row 1-Row 5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr											
																				<div style="position: absolute; top: 10px; left: 10px; border: 1px solid black; padding: 2px;"> หมายเหตุ 21.02.2024 </div>											
																				Furnace 1											
																				Burner / Checking											
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2	Zone	A/1	A/2	B/1	B/2	C/1	C/2	D/1	D/2	E/1	E/2	F/1	F/2
1																			1												
2																			2												
3																			3												
4																			4												
5																			5												
6																			6												
																				Note											
																				กิจกรรมเพิ่มเติม Zone 5											
																				1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำในแต่ละ Burner และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)											
																				2. กรณี Slab Length > 9.500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหลของน้ำใน Row 1-Row 5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr											
																				<div style="position: absolute; top: 10px; left: 10px; border: 1px solid black; padding: 2px;"> หมายเหตุ 21.02.2024 </div>											

☐ = Flame ปกติ
 ☒ = ไม่ใส่ Lance
 ☒ = Washing โดยไม่มี Nozzle
 ☒ = ใส่ Lance ใหม่
 ☒ = ปรับแต่ง

Check by : สมชาย
 Team / กะ : ป.อ.
 Date : 21.02.2024

รับทราบโดย : สมชาย
 หมายเหตุ : เวลาตรวจสอบ
 กะเช้า ครั้งที่ 1 07:30 น. ครั้งที่ 2 11:30 น.
 กะบ่าย ครั้งที่ 1 15:30 น. ครั้งที่ 2 19:30 น.
 กะดึก ครั้งที่ 1 23:30 น. ครั้งที่ 2 03:30 น.

		Furnace Flame & Flow Inspection																		หมายเลขเอกสาร BS/H1/F/HSM/HS/FR/08											
																				ฉบับที่ ครั้งที่						วันเดือนปี					
																				G 5						10-Nov-23					
																				Furnace 3											
																				Burner / Checking											
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2	Zone	A/1	A/2	B/1	B/2	C/1	C/2	D/1	D/2	E/1	E/2	F/1	F/2
1																			1												
2																			2												
3																			3												
4																			4												
5																			5												
6																			6												
																				Note											
																				กิจกรรมเพิ่มเติม Zone 5											
																				1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำในแต่ละ Burner และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)											
																				2. กรณี Slab Length > 9.500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหลของน้ำใน Row 1-Row 5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr											
																				<div style="position: absolute; top: 10px; left: 10px; border: 1px solid black; padding: 2px;"> หมายเหตุ 21.02.2024 </div>											
																				Furnace 2											
																				Burner / Checking											
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2													
1																															
2																															
3																															
4																															
5																															
6																															
																				Note											
																				กิจกรรมเพิ่มเติม Zone 5											
																				1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำในแต่ละ Burner และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)											
																				2. กรณี Slab Length > 9.500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหลของน้ำใน Row 1-Row 5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr											
																				<div style="position: absolute; top: 10px; left: 10px; border: 1px solid black; padding: 2px;"> หมายเหตุ 21.02.2024 </div>											
																				Furnace 1											
																				Burner / Checking											
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2	Zone	A/1	A/2	B/1	B/2	C/1	C/2	D/1	D/2	E/1	E/2	F/1	F/2
1																			1												
2																			2												
3																			3												
4																			4												
5																			5												
6																			6												
																				Note											
																				กิจกรรมเพิ่มเติม Zone 5											
																				1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำในแต่ละ Burner และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)											
																				2. กรณี Slab Length > 9.500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหลของน้ำใน Row 1-Row 5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr											
																				<div style="position: absolute; top: 10px; left: 10px; border: 1px solid black; padding: 2px;"> หมายเหตุ 21.02.2024 </div>											

☐ = Flame ปกติ
 ☒ = ไม่ใส่ Lance
 ☒ = Washing โดยไม่มี Nozzle
 ☒ = ใส่ Lance ใหม่
 ☒ = ปรับแต่ง

Check by : สมชาย
 Team / กะ : ป.อ.
 Date : 21.02.2024

รับทราบโดย : สมชาย
 หมายเหตุ : เวลาตรวจสอบ
 กะเช้า ครั้งที่ 1 07:30 น. ครั้งที่ 2 11:30 น.
 กะบ่าย ครั้งที่ 1 15:30 น. ครั้งที่ 2 19:30 น.
 กะดึก ครั้งที่ 1 23:30 น. ครั้งที่ 2 03:30 น.



Furnace Flame & Flow Inspection

หมายเลขเอกสาร BS/H1/F/HSM/HS/FR/08

ฉบับที่ ครั้งที่

วัน/เดือน/ปี

G 5

10-Nov-23

Furnace 1

Furnace 3

Burner / Checking

Zone A/1 A/2 B/1 B/2 C/1 C/2 D/1 D/2 E/1 E/2 F/1 F/2

Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2	1	2	3	4	5	6
1																								
2																								
3																								
4																								
5																								
6																								

Row	1		2		3		4		5		6		Note		
	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2		ref.	1
Zone 5	1	3840		3537		3531		2530		3737		2435	พิจารณาเพิ่มเติม Zone 5		
	2	3335		3540		4433		3431		3637		3436	1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำมันต่อหัว Burner และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)		
	3	4240		4040		3330		2831		3235		3137			
	4	3737		3334		3331		2625		3435		2636	2. กรณี Slab Length > 9,500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหล		
	5	3131		3132		2025		2627		2831		3332	ของน้ำมัน Row1-Row5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 26 - 40 Kg/Hr		
	6	3331		3233		2030		3130		3031		3332			

Furnace 2

Burner / Checking

Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		


Row	1			2			3			4			5			6		
	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		

☐ = Flame ปกติ ☒ = ไม่ใส่ Lance ☐ W = Washing โดยไม่มี Nozzle ☐ N = ใส่ Lance โจน ☐ A = ปรับแต่ง

☐ WN = Washing โดยไม่มี Nozzle

☐ ? = พบปัญหาบันทึกในช่อง Note


Check by :  Team / No :  Date : 21, 2, 2024

รับทราบโดย :  ฝ่ายช่าง : เวลาตรวจสอบ : 07:30 น. ครั้งที่ 1 11:30 น.


(Sup. FUR.)


กะเช้า ครั้งที่ 1 15:30 น. ครั้งที่ 2 19:30 น.


กะดึก ครั้งที่ 1 23:30 น. ครั้งที่ 2 03:30 น.

		Furnace Flame & Flow Inspection																หมายเลขเอกสาร BS/H1/F/HSM/HS/FR/08													
																		ฉบับที่ ครั้งที่		วันเดือนปี											
																		G 5		10-Nov-23											
Furnace 1																		Furnace 3													
Burner / Checking																		Burner / Checking													
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2	Zone	A/1	A/2	B/1	B/2	C/1	C/2	D/1	D/2	E/1	E/2	F/1	F/2
1																			1												
2																			2												
3																			3												
4																			4												
5																			5												
6																			6												
Row	1		2		3		4		5		6		Note																		
	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2																
1		45	32		54	34		35	32		34	32		31	30	30	30	พิจารณาเพิ่ม Zone 5													
2		39	35		46	35		30	33		33	33		26	33	30	31	1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำมันแต่ละหัว Burner													
3		42	31		41	33		27	31		27	30		36	32	30	32	และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)													
4		34	35		58	34		27	33		28	31		24	33	35	32	2. กรณี Slab Length > 9,500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหล													
5		24	34		28	34		29	34		18	32		29	31	22	31	ของน้ำมัน Row1-Row5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr													
6		28	34		24	35		29	34		22	31		27	31	28	30														
Furnace 2																															
Burner / Checking																															
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2													
1																															
2																															
3																															
4																															
5																															
6																															
Row	1		2		3		4		5		6																				
	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2																
1																															
2																															
3																															
4																															
5																															
6																															


☐ = Flame ปกติ ☒ = ไม่ใส่ Lance ☒ W = Washing โดยไม่มี Nozzle ☒ N = ใส่ Lance ใหม่ ☒ A = ปรับแต่ง
☒ WN = Washing โดยมี Nozzle ☒ ? = พบปัญหาบันทึกในช่อง Note


Check by :  Team / ภา : CI/Am Date : 17, 5, 67

รับทราบโดย :  (Sup. FUR.) หมายเหตุ : เวลาตรวจสอบ กะเช้า ครั้งที่ 1 07:30 น. ครั้งที่ 2 11:30 น.
 กะบ่าย ครั้งที่ 1 15:30 น. ครั้งที่ 2 19:30 น.
 กะดึก ครั้งที่ 1 23:30 น. ครั้งที่ 2 03:30 น.

		Furnace Flame & Flow Inspection																หมายเลขเอกสาร BS/H1/F/HSM/HS/FR/08													
																		ฉบับที่ ครั้งที่		วันเดือนปี											
																		G 5		10-Nov-23											
Furnace 1																		Furnace 3													
Burner / Checking																		Burner / Checking													
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2	Zone	A/1	A/2	B/1	B/2	C/1	C/2	D/1	D/2	E/1	E/2	F/1	F/2
1																			1												
2																			2												
3																			3												
4																			4												
5																			5												
6																			6												
Row	1		2		3		4		5		6		Note																		
	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2																
1		14	34		26	40		26	31		16	31		25	29	18	31	พิจารณาเพิ่ม Zone 5													
2		28	44		23	40		20	30		30	30		20	31	17	31	1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำมันแต่ละหัว Burner													
3		18	42		25	42		22	32		29	31		27	32	21	30	และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)													
4		21	34		16	41		26	30		27	32		22	30	24	29	2. กรณี Slab Length > 9,500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหล													
5		22	30		21	30		28	29		24	29		29	29	26	29	ของน้ำมัน Row1-Row5 No.1,2,5,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr													
6		24	30		26	29		35	29		40	30		30	30	29	29														
Furnace 2																															
Burner / Checking																															
Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2													
1																															
2																															
3																															
4																															
5																															
6																															
Row	1		2		3		4		5		6																				
	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2																
1																															
2																															
3																															
4																															
5																															
6																															

☐ = Flame ปกติ ☒ = ไม่ใส่ Lance ☒ W = Washing โดยไม่มี Nozzle ☒ N = ใส่ Lance ใหม่ ☒ A = ปรับแต่ง
☒ WN = Washing โดยมี Nozzle ☒ ? = พบปัญหาบันทึกในช่อง Note

Check by :  Team / ภา : A1 wio Date : 17, 05, 24

รับทราบโดย :  (Sup. FUR.) หมายเหตุ : เวลาตรวจสอบ กะเช้า ครั้งที่ 1 07:30 น. ครั้งที่ 2 11:30 น.
 กะบ่าย ครั้งที่ 1 15:30 น. ครั้งที่ 2 19:30 น.
 กะดึก ครั้งที่ 1 23:30 น. ครั้งที่ 2 03:30 น.



Furnace Flame & Flow Inspection

หมายเลขเอกสาร BS/H1/F/HSM/HS/FR/08

ฉบับที่ ครั้งที่

วันเดือนปี

G 5

10-Nov-23

Furnace 1

Furnace 3

Burner / Checking

Zone A/1 A/2 B/1 B/2 C/1 C/2 D/1 D/2 E/1 E/2 F/1 F/2

zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2	1														
1																			2														
2									X	X									3														
3																			4														
4									X	X									5														
6									X	X									6														

Row	1		2		3		4		5		6		Note	
	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2		
Zone 5	1	55	92	59	92	49	94	53	91	43	94	49	93	พิจารณาเพิ่มเติม Zone 5
	2	51	93	52	95	43	92	52	92	56	92	56	93	1. ให้ทำการตรวจสอบ และปรับอัตราการไหลของน้ำมันแต่ละหัว Burner
	3	54	91	52	92	67	95	67	95	67	93	60	91	และทำการบันทึกค่าลงในช่อง (Ref. 25 - 35 Kg/Hr)
	4	69	90	76	92	62	94	59	95	49	91	50	95	2. กรณี Slab Length > 9,500 mm. ให้ทำการปรับอัตราการไหล
	5	50	93	66	93	67	94	50	93	52	94	55	92	ของน้ำมัน Row1-Row5 No.1,2,6,6 ให้อยู่ระหว่าง 36 - 40 Kg/Hr
	6	69	95	66	94	67	93	76	93	45	90	46	95	

Furnace 2

Burner / Checking

Zone A/1 A/2 B/1 B/2 C/1 C/2 D/1 D/2 E/1 E/2 F/1 F/2

Zone	1/1	1/2	2/1	2/2	3/1	3/2	4/1	4/2	5/1	5/2	6/1	6/2	7/1	7/2	8/1	8/2	9/1	9/2
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		

Row	1			2			3			4			5			6		
	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2	ref.	1	2
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		

☐ = Flame ปกติ ☒ = ไม่ใส่ Lance ☐ W = Washing โดยไม่มี Nozzle ☐ N = ใส่ Lance ใหม่ ☐ A = ปรับแต่ง

☐ WN = Washing โดยมี Nozzle ☐ ? = พบปัญหาบันทึกในช่อง Note

Check by : Team / ที่ : Date : 17, 05, 2024

รับทราบโดย : หน่วยงาน : วิศวกรรมการซ่อม กระเช้า ครั้งที่ 1 07:30 น. ครั้งที่ 2 11:30 น.

(Sup. FUR.) กระบายน ครั้งที่ 1 15:30 น. ครั้งที่ 2 19:30 น.

กะตึก ครั้งที่ 1 23:30 น. ครั้งที่ 2 03:30 น.

เอกสารแนบที่ 1-6

เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ และมลพิษน้ำ

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๑๕๕๐๐



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๐๖ พฤศจิกายน ๒๕๖๖

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๔๕๙ ลงรับวันที่ ๒ พฤศจิกายน ๒๕๖๖

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๑๐๗๗๐๐๐๐๑๒๕๓๖๕ (๓-๕๙-๑/๓๖ ปข) ประกอบกิจการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน และเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดกัดล้างและเคลือบน้ำมัน ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๙ หมู่ที่ ๗ ถนนบ้านกลางนา-บ้านยายพลอย ตำบลแม่รำพึง อำเภอบางสะพาน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ โทรศัพท์ ๐ ๓๒๖๙ ๑๔๐๓-๕ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๒๕ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นางสาวนลิตา สุวรรณหงส์		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑		๑๒๓-๕๕-๐๐๒๕๗	✓	✓	✓
๒		๐๒๐-๕๐-๐๐๐๑๐		✓	
๓		๑๒๓-๕๙-๐๐๓๖๘	✓	✓	✓
๔		๑๒๓-๕๖-๐๐๒๗๒	✓	✓	✓
๕		๐๒๐-๕๐-๐๐๐๐๖		✓	
๖		๑๐๐-๖๓-๐๐๐๒๓	✓		
๗		๐๐๓-๖๖-๐๐๐๘๙			✓
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด		มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑			✓	✓	✓
๒			✓		
๓				✓	
๔			✓		✓
๕			✓	✓	✓

ลำดับ ๖...

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๖		✓	✓	
๗			✓	
๘		✓	✓	
๙		✓	✓	
๑๐			✓	
๑๑		✓	✓	✓
๑๒		✓	✓	
๑๓		✓	✓	
๑๔				✓
๑๕			✓	
๑๖		✓		✓
๑๗		✓		✓
๑๘		✓		✓
๑๙		✓		
๒๐		✓		✓
๒๑			✓	
๒๒			✓	
๒๓			✓	
๒๔		✓	✓	✓

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๓๐๗๕ ลงวันที่ ๘ มีนาคม ๒๕๖๕

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทร. ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



เอกสารแนบที่ 1-7

เอกสารสถิติการขัดข้องหรือหยุดทำงานของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ
ประจำปี 2565-2567

บันทึกการสั่งซื้อหรือหยุดทำงานของ Scrubber

[illegible]



Work Order Details

WO240538536: 15.Maintenance And Check เปลี่ยนสายพาน scrubber fan (WEM)

เปลี่ยนสายพาน และ Pulley ด้าน Motor โทนา

Asset:	
Location: PKL	Location of Push Pull Pickle Line
Work Type: CM	
Parent:	Is Work Package? No

Sched Start:	20/05/2024 08:00:00	Status:	CLOSED	Job Plan:	
Sched Finish:	20/05/2024 05:00:00	Priority:	2	Quality Plan:	
Target Start:	20/05/2024 08:00:00	Activity Type:	ABAREA	Safety Plan:	SMPKL54
Target Finish:	20/05/2024 05:00:00	Shut Down:	PPPL-SD-2405-1	Department:	MMD
Actual Start:	20/05/2024 08:30:00	JSA:	JMPKL0071	Section:	MS2
Actual Finish:	20/05/2024 04:45:00	Failure Class:		Engineer:	
Reported By:	ATHITS	Problem Code:		Supervisor:	ATHITS
Name:	อาทิตย์ ชีอัสดี	PM:		Planner:	SAICHONP
Phone:	6015	GL Account:	01-282-651-56120-000-00-001SO	Foreman/Inspector:	SUWITP

Task IDs		
Task ID	Description	Estimated Duration
10	ตรวจสอบเครื่องมือ	0.0
20	Maintenance And Check เปลี่ยนสายพาน scrubber fan	0.0
30	ปรับตั้งสายพาน	0.0
40	ทำความสะอาดพื้นที่	0.0

Planned Labor				
Craft	Skill Level	Labor	Qty	Hours
WEM	TECH		3	08:00

Planned Materials					
Item	Description	Storeroom	Qty	Unit Cost	Line Cost
SPPZZ31524	V-BELT TYPE 3-5V1400(B2A) FOR FUME SCRUBBER FAN	SPWHI	3	710.00	2130.00
Total Planned Materials:					2130.00

Planned Tools			
Tool	Description	Qty	Hrs
1SA020103	ดอกสว่านเจาะสแตนเลส HSS-CO ขนาด 5 mm.	1	08:00
1SA020110	ดอกสว่านเจาะสแตนเลส HSS-CO ขนาด 10 mm.	1	08:00
1SA020112	ดอกสว่านเจาะสแตนเลส HSS-CO ขนาด 12 mm.	1	08:00

Hazard - Precaution	
Precaution ID	Precaution Desc
HMPKL54	Hazard for Repair Sucbber Tank.
PPE	แต่งกายให้ถูกต้องและได้มาตรฐานความปลอดภัยตามที่ทางบริษัทกำหนด (หมวก, รองเท้า, ถุงมือ และแว่นตา)
GLOVES-R	สวมใส่ถุงมือยาง ป้องกันสารเคมี (RUBBER GLOVE)
GLASSES	สวมใส่แว่นตาป้องกันสะเก็ดและฝุ่น
CHE-MASK	สวมใส่หน้ากาก ทรงสารเคมี Chemical filter mask

Lock Out / Tag Out						
Tag Out ID	Tag Out Desc	Location	Asset Device	Zone Box	Tag Type	Seq
LMPKL54	Hazard for Repair Sucbber Tank.					
TMPKL54	Isolate Equipment For Repair Sucbber Tank.		PKL (405)Open Breaker MCC3303 M.027.2000(1D) (E)	405	E1	1
TMPKL54	Isolate Equipment For Repair Sucbber Tank.		PKL (405)Open Breaker MCC3303 M.027.2050 (1C) (E)	405	E2	2



Work Order Details

WO240538536: 15.Maintenance And Check เปลี่ยนสายพาน scrubber fan (WEM)

Lock Out / Tag Out						
Tag Out ID	Tag Out Desc	Location	Asset Device	Zone Box	Tag Type	Seq
LMPKL54	Hazard for Repair Sucbber Tank.					

Actual Labor					
Task ID	Craft	Skill Level	Labor	Regular Hours	Premium Hours
	WEMX	TECH	WEMX-TE1	07:15	00:00
	WEM	TECH	W0338	07:15	00:00
	WEM	SRTECH	W0795	07:15	00:00