

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารแนบ

- | | |
|-----------------|--|
| เอกสารแนบที่ 1 | หนังสือเห็นชอบและตารางมาตรการฯ |
| เอกสารแนบที่ 2 | สำเนาหนังสือนำส่งรายงานฉบับล่าสุด |
| เอกสารแนบที่ 3 | เอกสาร EIA Monitoring Committee <ul style="list-style-type: none">- หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ- หนังสือเชิญประชุม |
| เอกสารแนบที่ 4 | หนังสือแจ้งรายการคำนวณระบบบำบัดอากาศแบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) |
| เอกสารแนบที่ 5 | แผนและผลการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ |
| เอกสารแนบที่ 6 | บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ในระบบบำบัดน้ำเสีย |
| เอกสารแนบที่ 7 | หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ |
| เอกสารแนบที่ 8 | บันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำในระบบบำบัด |
| เอกสารแนบที่ 9 | รายงานสรุปปริมาณ และชนิดกากของเสีย |
| เอกสารแนบที่ 10 | ตัวอย่างเอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามแบบ กอ.2 (Manifest Form) |
| เอกสารแนบที่ 11 | บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย |
| เอกสารแนบที่ 12 | ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการกากของเสียภายในโรงงาน |
| เอกสารแนบที่ 13 | หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน |
| เอกสารแนบที่ 14 | บันทึกการตรวจสอบเส้นการขนส่งและการกำจัดที่ปลายทาง |
| เอกสารแนบที่ 15 | รายงานผลการตรวจประเมิน (Audit) หน่วยงานที่เข้ามารับของเสียไปกำจัด |
| เอกสารแนบที่ 16 | Noise Contour Map |
| เอกสารแนบที่ 17 | ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน |
| เอกสารแนบที่ 18 | แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR) |
| เอกสารแนบที่ 19 | หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงาน/
นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย/นโยบายสิ่งแวดล้อม |
| เอกสารแนบที่ 20 | แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม |

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารแนบ (ต่อ)

- เอกสารแนบที่ 21 บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย
- เอกสารแนบที่ 22 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสภาพก่อนเข้าทำงานและผลการตรวจสอบสภาพปี 2564-2567
- เอกสารแนบที่ 23 แผนฉุกเฉินและระงับอัคคีภัยและรายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี 2566
- เอกสารแนบที่ 24 บันทึกสถิติอุบัติเหตุ
- เอกสารแนบที่ 25 เอกสารรับรอง ISO 14001 : 2015/ISO 45001 : 2018
- เอกสารแนบที่ 26 เอกสารอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- เอกสารแนบที่ 27 แผนปฏิบัติงานเรื่องการจัดการสารเคมีและสรุปผลการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล
- เอกสารแนบที่ 28 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับถังกักเก็บแอมโมเนียและท่อส่งก๊าซแอมโมเนีย
- เอกสารแนบที่ 29 แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้จากก๊าซแอมโมเนีย
- เอกสารแนบที่ 30 ระเบียบปฏิบัติงาน การเตรียมความพร้อมสถานการณ์ฉุกเฉิน
- เอกสารแนบที่ 31 ตารางสรุปผลการสำรวจความคิดเห็นของชุมชน

เอกสารแนบที่ 1 หนังสือเห็นชอบและตารางมาตรการ

ที่ ทส ๑๐๐๙.๗/ ๑๕๗๒



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๖๐/๑ ซอยพิบูลวัฒนา ๗
ถนนพระรามที่ ๖ กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๒๐ กุมภาพันธ์ ๒๕๕๕

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี
ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

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

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

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

สำนักงาน...

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองบัญชาการ ตำรวจ
เจ้าพนักงานสอบสวน
สำนักงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๙

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ที่ อก 5102.3.1/ 3017



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

27 ตุลาคม 2563

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

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

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306

โทรสาร 0 2650 0466

ด่วนที่สุด

ที่ อก 5102.3.1/22581



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

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

25 สิงหาคม 2564

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

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

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

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

ในการนี้ กนอ. ได้พิจารณารายงานฯ ในเบื้องต้นเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานดังกล่าว
มายังสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาดำเนินการตามขั้นตอนต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา ผลเป็นประการใดโปรดแจ้งให้ทราบด้วย จะขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทร 02 253 0561 ต่อ 3326

โทรสาร 0 2650 0466

ส.ก.ม.ร.ค. ๒๕๖๔
วันที่.....

ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/

๑๖๗๘๐



สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖

แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๑๘ ตุลาคม ๒๕๖๔

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

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/๙๒๐๙

ลงวันที่ ๒ กรกฎาคม ๒๕๖๔

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

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

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

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

โครงการ...

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๕๒๘ (จาร์รัตน์)

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2)

ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี

ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ตารางที่ 3 (ต่อ) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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



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

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (1) กำหนดให้ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องเตาอบ (Oven Stack) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x as NO_2) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2) - ตรวจวัดปริมาณฝุ่นละออง (TSP) - ตรวจวัดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่ายทั้งหมด (Total VOCs)	- ปล่องระบายอากาศของเตาอบ (Oven Stack) (AS1) แสดงดังรูปที่ 9	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดือนมีนาคม-เมษายน 1 ครั้ง และช่วงเดือนพฤศจิกายน-ธันวาคม 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
(2) กำหนดให้ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องหม้อไอน้ำ (Boiler Stack) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x as NO_2) - ตรวจวัดปริมาณก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2) - ตรวจวัดปริมาณฝุ่นละออง (TSP)	- ปล่องระบายอากาศของหม้อไอน้ำ (Boiler Stack) (AS2) แสดงดังรูปที่ 9	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดือนมีนาคม-เมษายน 1 ครั้ง และช่วงเดือนพฤศจิกายน-ธันวาคม 1 ครั้ง	- บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

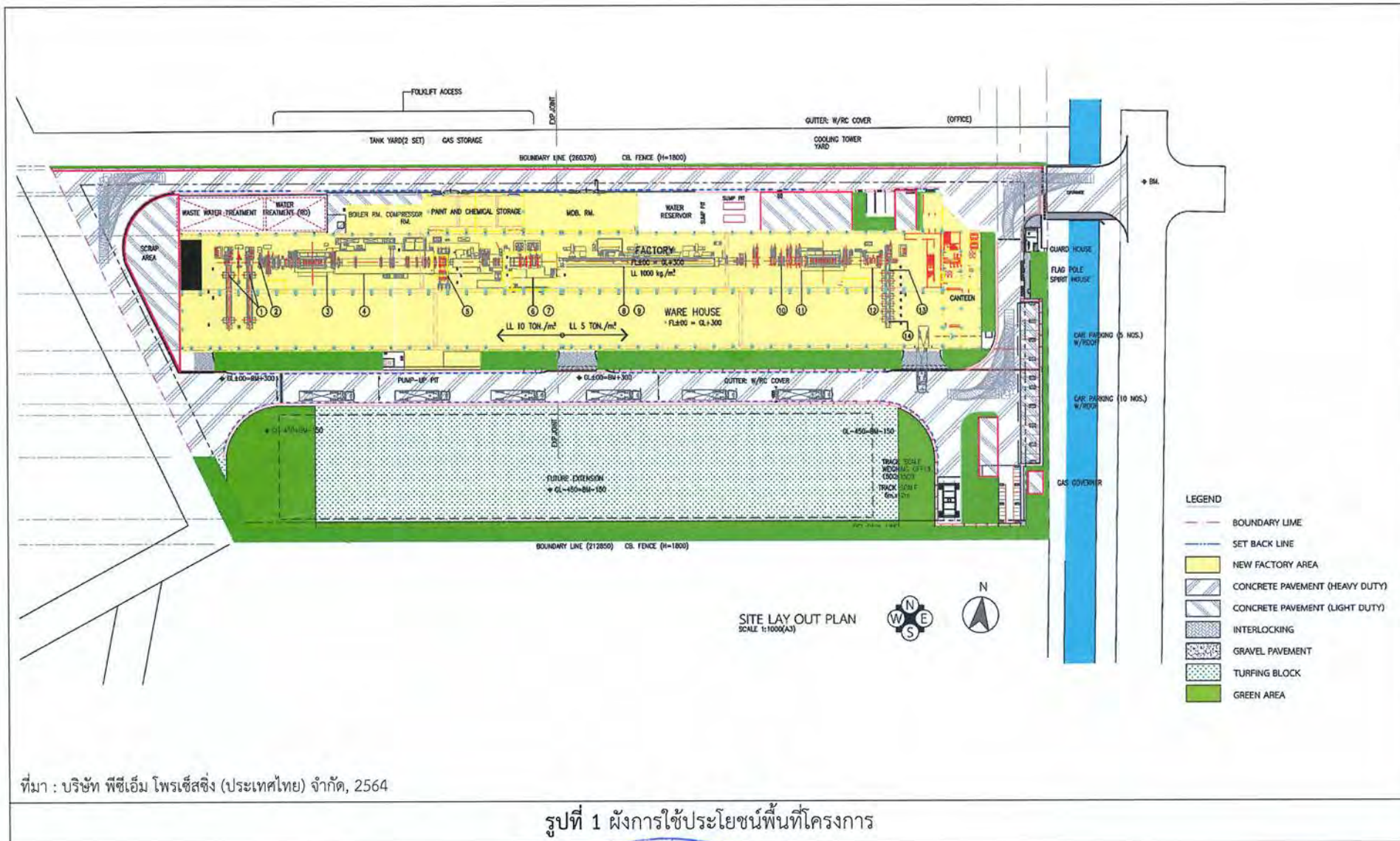
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
สำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index)	แสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล (รูปที่ 10)		
- รวบรวมข้อร้องเรียนวิธีการแก้ไขปัญหา พร้อมติดตามผลการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนจากชุมชนและภายในโครงการ รวมทั้งแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ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



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

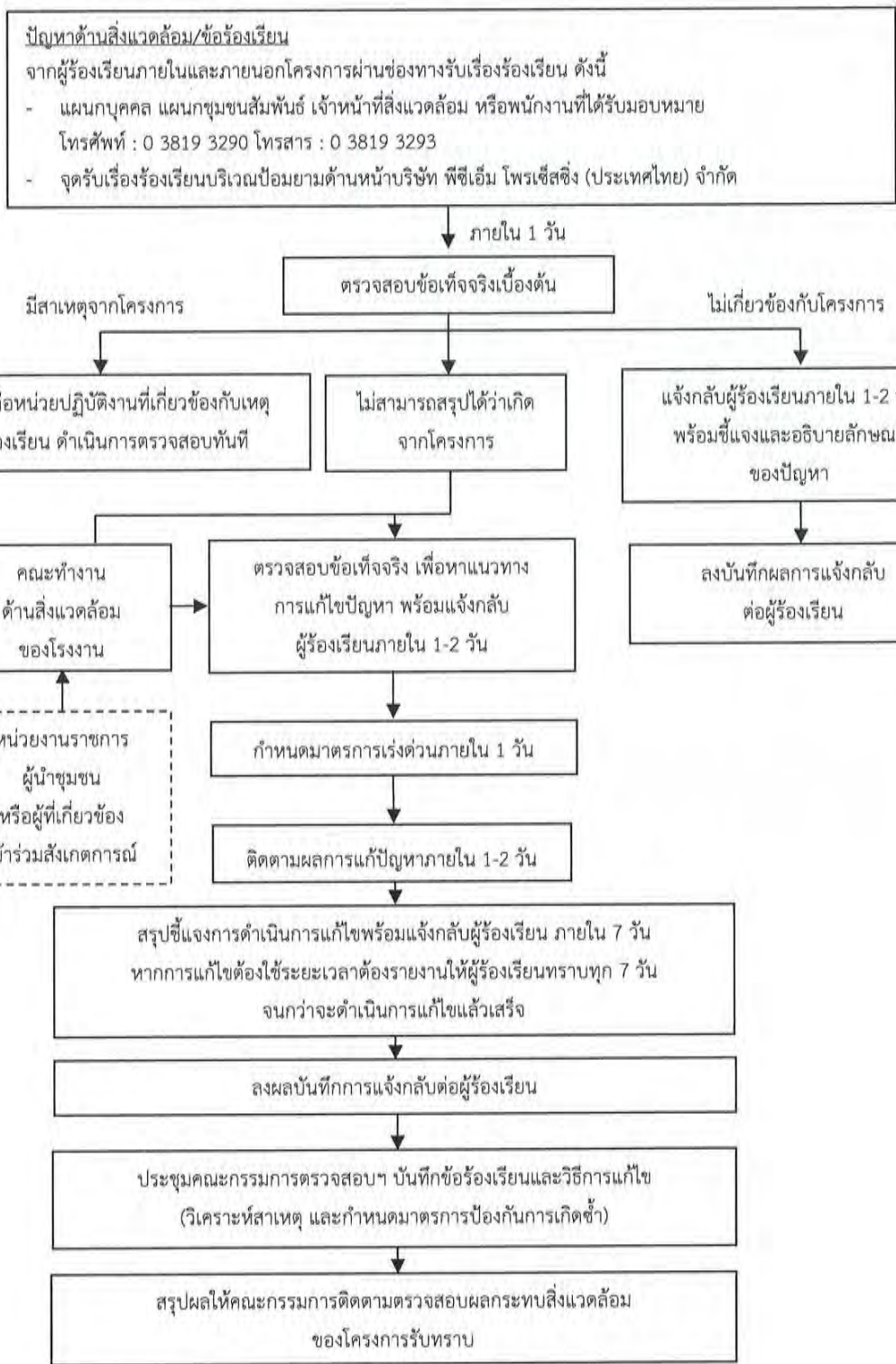
โครงการ	ประเภทโครงการ		ความถี่	วิธีการ	วัตถุประสงค์/เป้าหมาย	กลุ่มเป้าหมาย
	ระยะสั้น	ระยะยาว				
1. กิจกรรมการสร้างความสัมพันธ์ที่ยั่งยืนและสร้างความเข้าใจต่อชุมชน						
1.1 โครงการเปิดบ้าน (Open House)	-	(ต่อเนื่อง ทุกปี)	1 ครั้ง/ปี หรือเมื่อ มีการประสานงาน ขอเข้าเยี่ยมชม โครงการ	- ศึกษาดูงานให้ความรู้ความเข้าใจ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

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



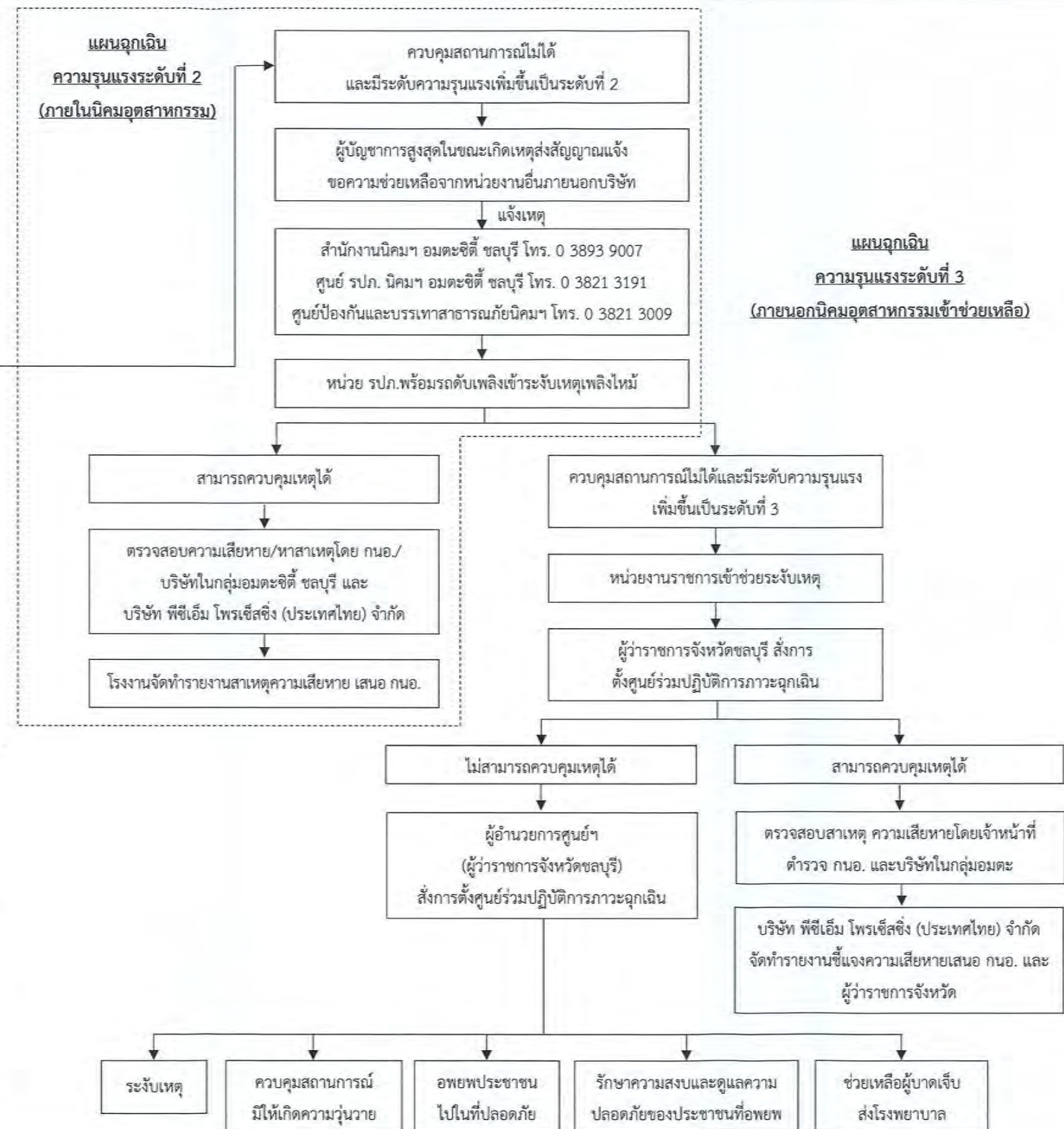
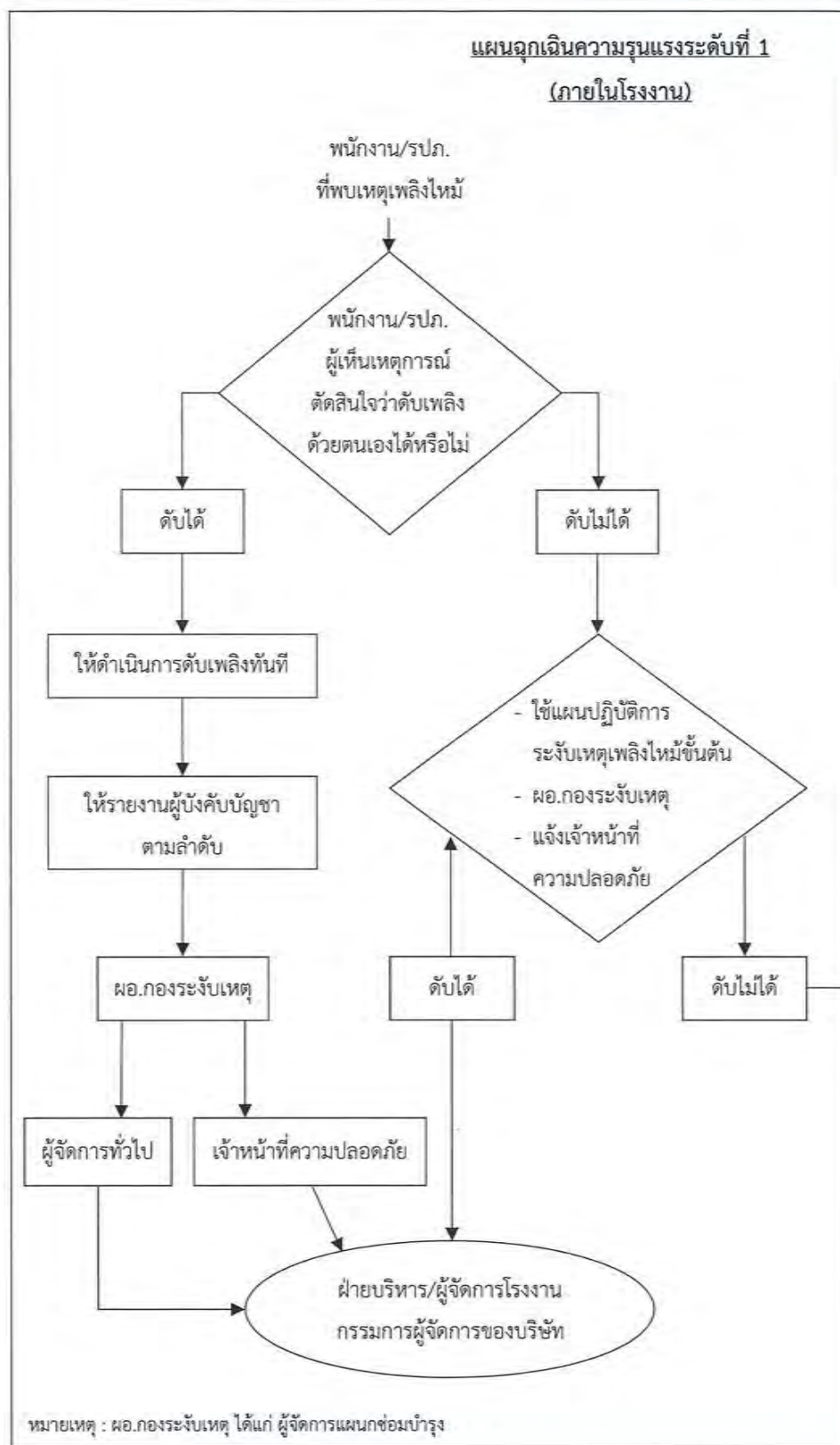
ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

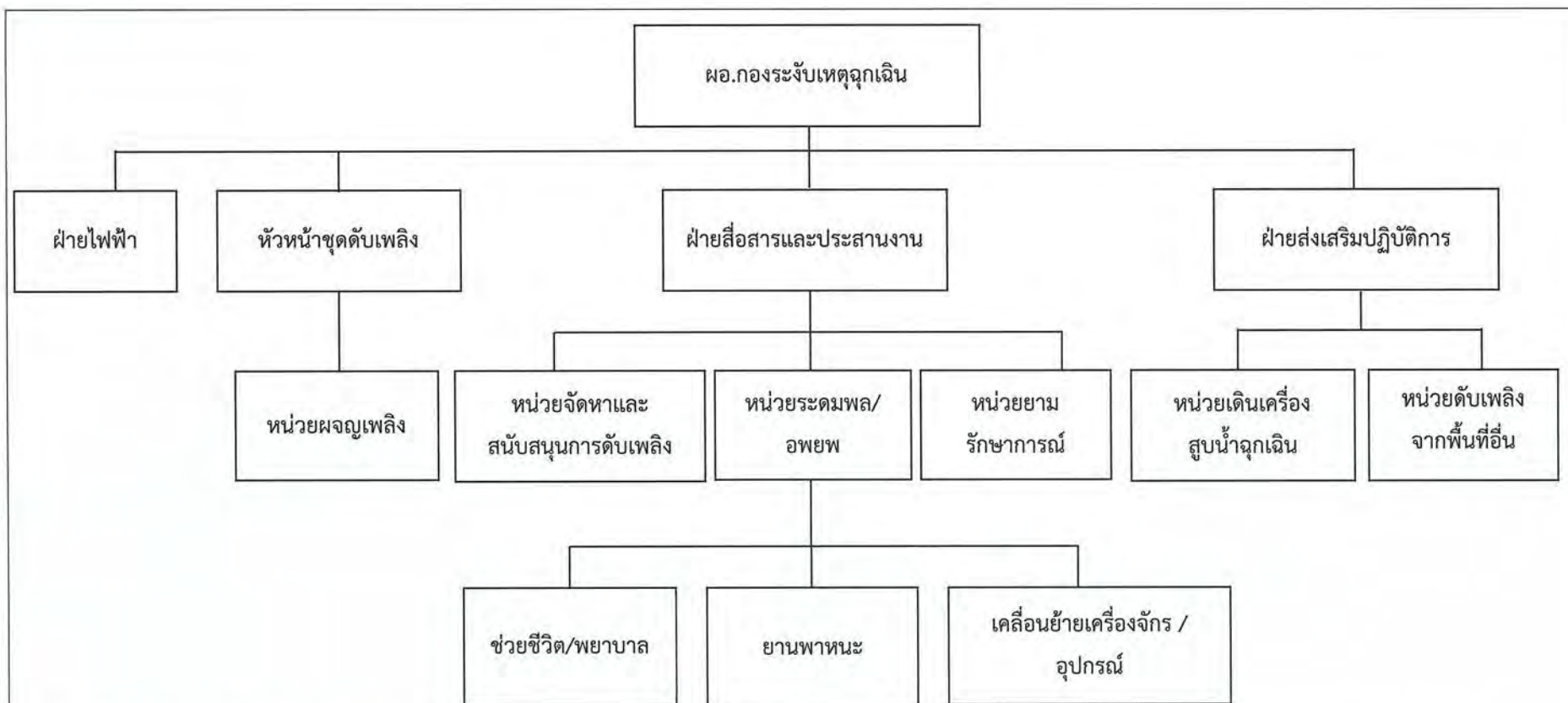
รูปที่ 1 ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 3 ขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน





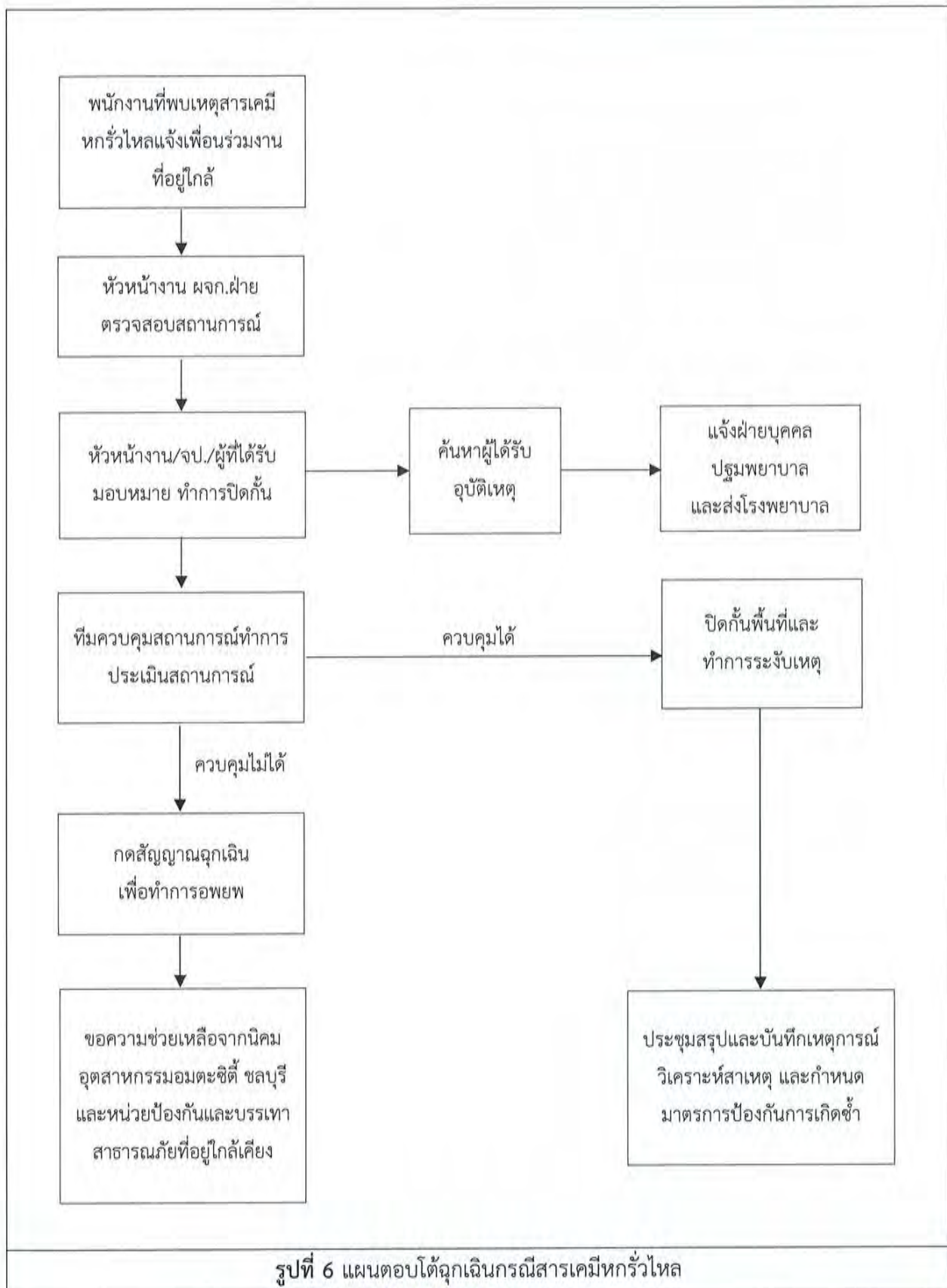
หมายเหตุ : 1. การปฏิบัติตามแผนระงับอัคคีภัยเต็มรูปแบบนี้ จะใช้เมื่อเกิดเพลิงไหม้อย่างรุนแรง

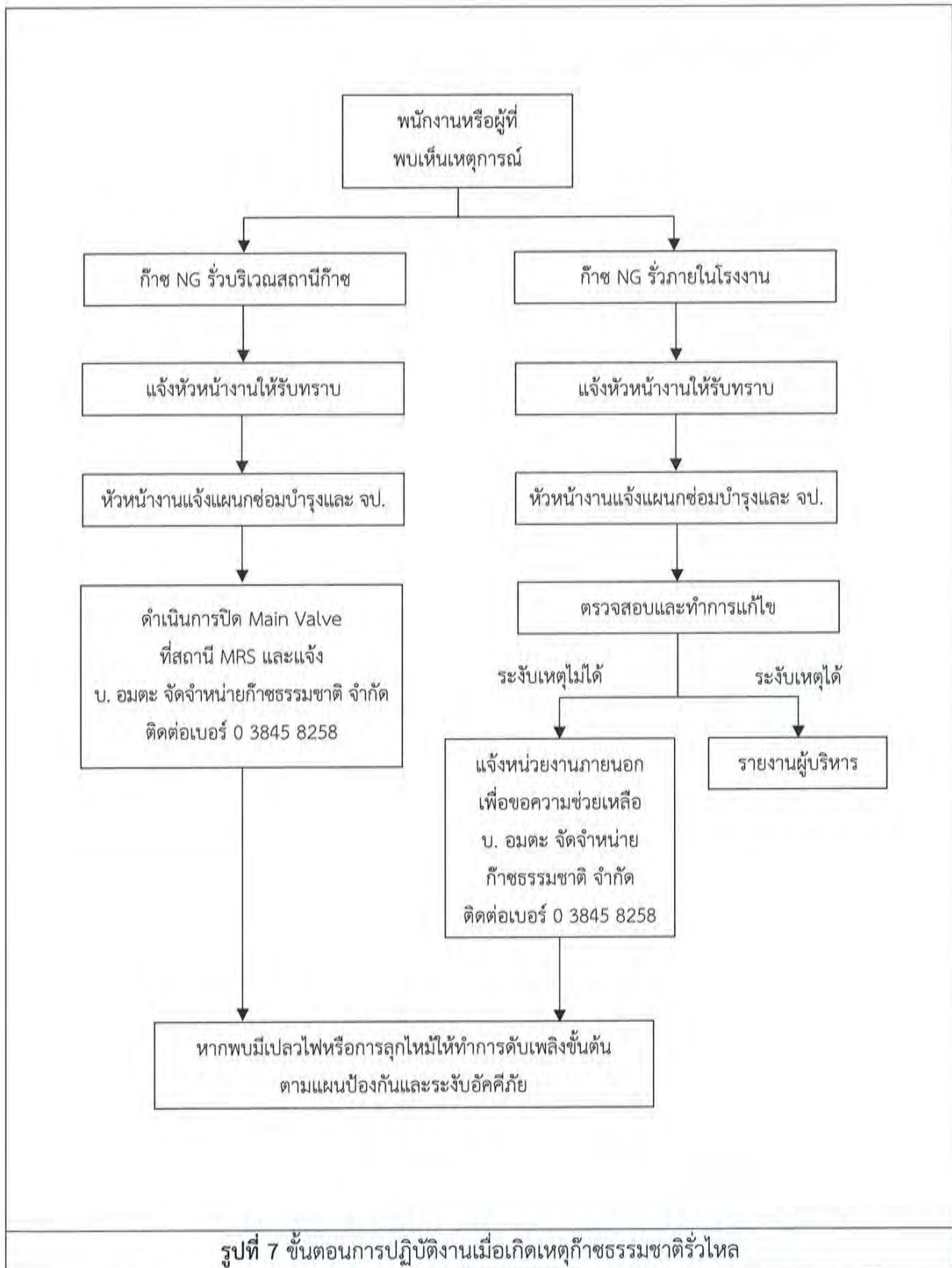
2. การเกิดเพลิงไหม้ภายในพื้นที่ต่าง ๆ เพียงเล็กน้อย ให้หัวหน้าแผนกดำเนินการตามแผนระงับอัคคีภัยเมื่อเกิดเพลิงไหม้ขั้นต้น และโทรแจ้ง ผอ.กองระงับเหตุ/ฝ่ายสื่อสาร/ประสานงาน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

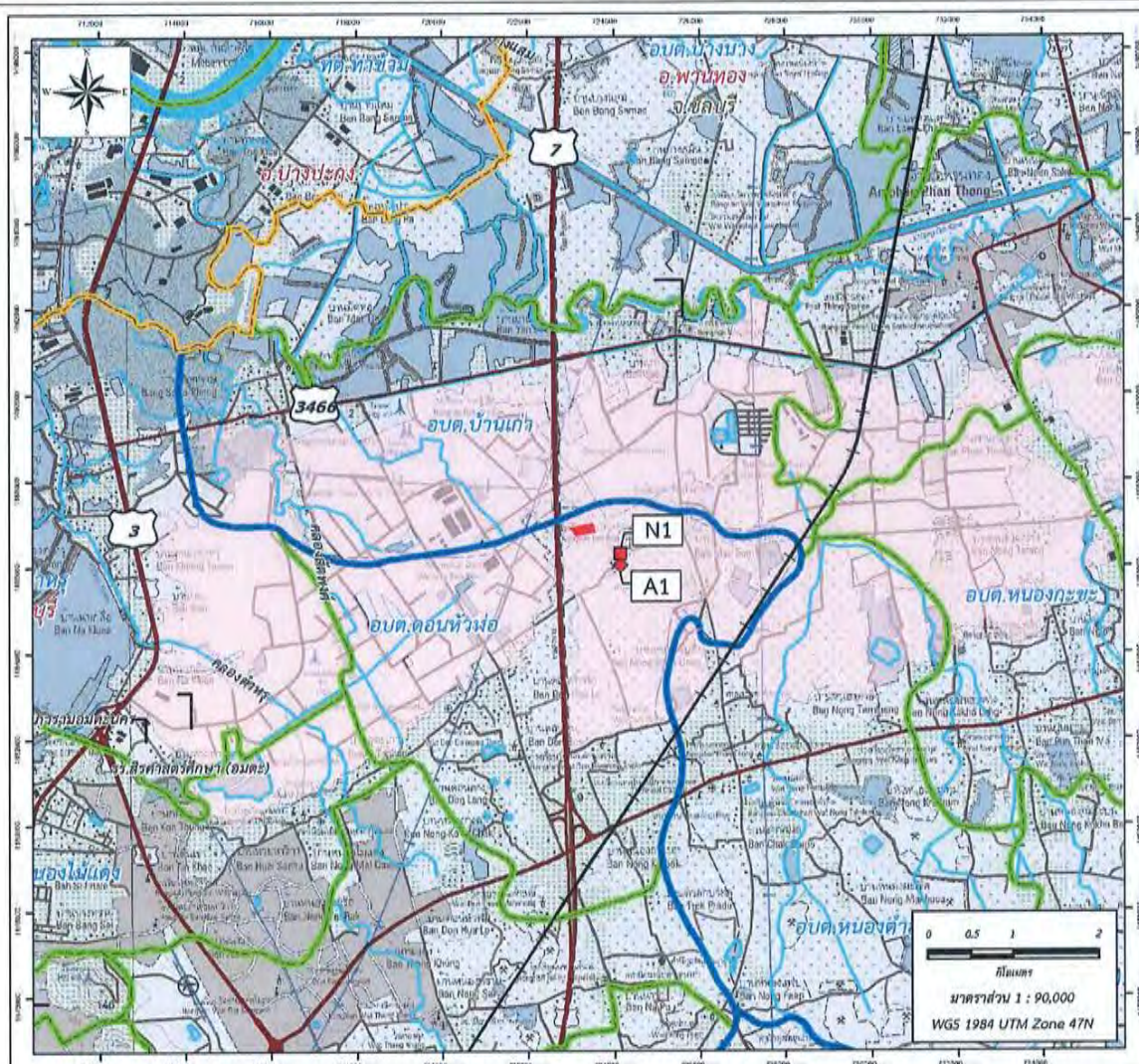
3. ผอ.กองระงับเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ ผู้จัดการแผนกซ่อมบำรุง

ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 5 โครงสร้างหน่วยงานระงับเหตุอัคคีภัยเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรง







คำอธิบายสัญลักษณ์

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

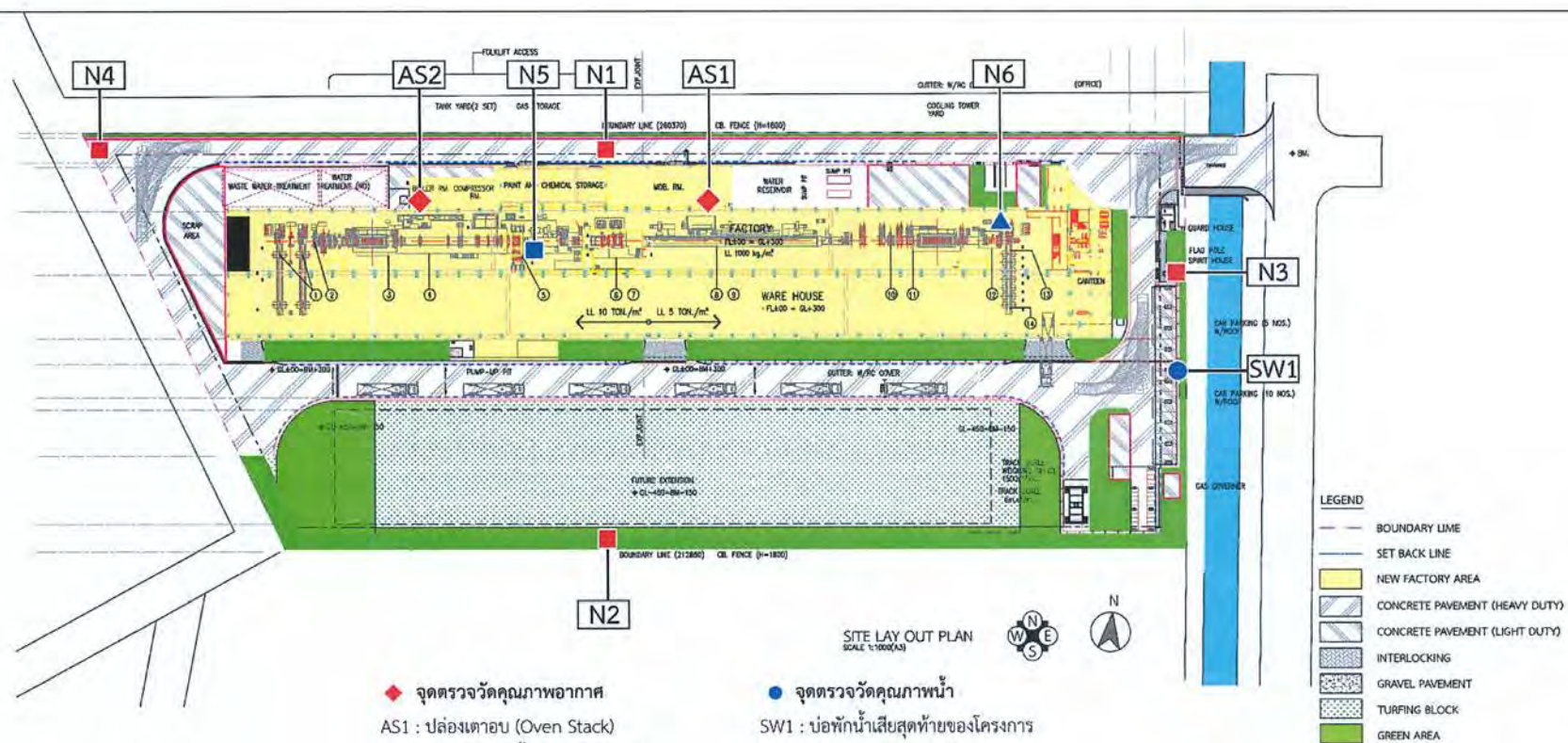
- สถานีตรวจวัดเสียง
- N1 : โรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านนาสามเกลียว)
- สถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศ
- A1 : โรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านนาสามเกลียว)

Fourtier

บริษัท โฟร์ทียร์ คอนซัลแตนท์ จำกัด

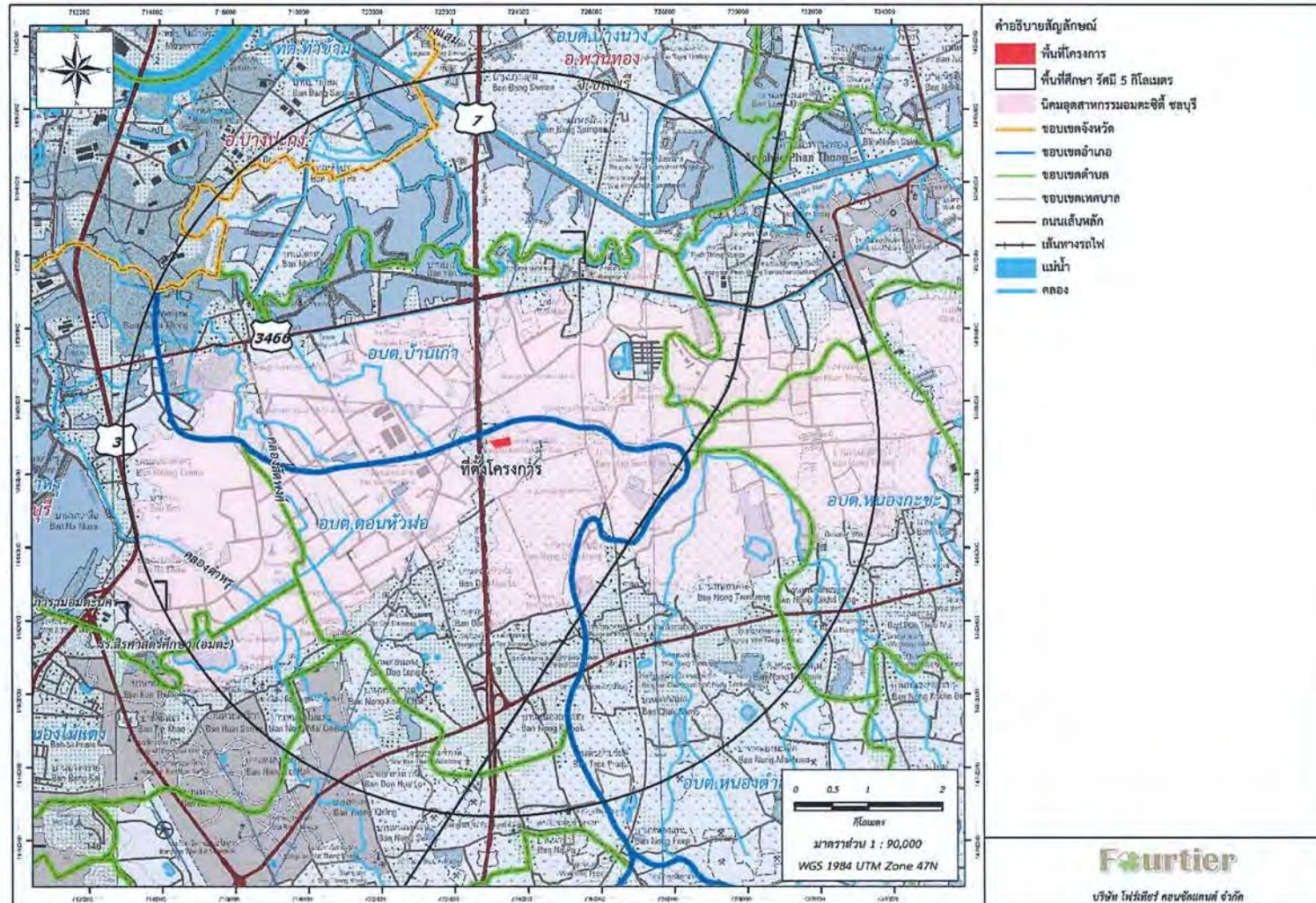
ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 8 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในบรรยากาศ



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 9 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในโรงงาน



ที่มา : บริษัท ฟอร์ตียร์ คอนซัลแตนท์ (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

เอกสารแนบที่ 2 สำเนาหนังสือส่งรายงาน
ฉบับล่าสุด

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

PPT

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



桜100
SAKURA

ที่ PCM-MT-01/2024

วันที่ 30 มกราคม 2567

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

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ฉบับเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2566 จำนวน 3 เล่ม
2. CD จำนวน 3 แผ่น

ตามที่ บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้ได้มอบหมายให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ดำเนินการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับประจำเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม 2566 บัดนี้ การจัดทำรายงานดังกล่าวเสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานฯ และแผ่น CD ตามสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256702-1001

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

รอบรายงาน : ก.ค. 66 - ธ.ค. 66

วันที่ยื่นรายงาน : 27/02/2567

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 256502-9

ผู้ยื่นรายงาน : บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

อีเมล : met_jj@yahoo.com

โทรศัพท์ : 029201458



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงาน Monitor นี้

โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ

ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA

อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

เอกสารแนบที่ 3 เอกสาร EIA Monitoring Committee

- หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ
- หนังสือเชิญประชุม

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

PPT

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



เลขที่ PCM-MT-001/2022

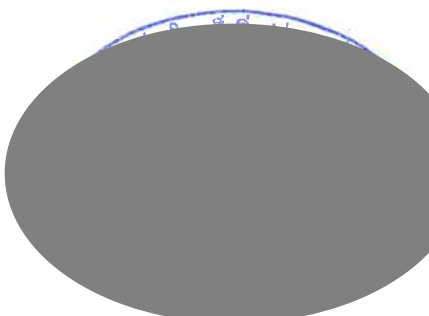
หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ

เขียนที่ บริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ 12 พฤษภาคม 2564

โดยหนังสือฉบับนี้ข้าพเจ้า [REDACTED] กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 700/614 หมู่ที่ 7 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000 [REDACTED]

แต่งตั้งให้ [REDACTED] อยู่บ้านเลขที่ 42/1 หมู่ที่ 9 ตำบลทุ่งขวาง อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี เป็นผู้แทนโครงการตามมาตรการในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) (ตารางที่ 1 ข้อที่ 2 มีหน้าที่ประสานงานโครงการกับนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี เข้าร่วมประชุมร่วมกับคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ที่กำหนดโดยมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ส่วนขยาย) ระยะที่ 9 (ครั้งที่ 2)) เพื่อเป็นหลักฐานจึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยานแล้ว





สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
700/2 หมู่ 1 ถนนบางนา-ตราด กม.ที่ 57
ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมืองชลบุรี
จังหวัดชลบุรี 20000

19 เมษายน 2567

เรื่อง แจ้งให้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (กรกฎาคม – ธันวาคม 2566)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. คำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ที่ 21/2562 ลงวันที่ 21 มกราคม 2562
2. ระเบียบวาระการประชุม
3. ขอบเขตการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ

ตามที่ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้มีคำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรมที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายปฏิบัติการ 2 ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 ซึ่งบริษัทฯ ของท่านอยู่ในข่ายต้องจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมเสนอสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) นั้น

ในการนี้ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (สน.อต.(ชบ.)) ขอแจ้งให้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566 ต่อคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมฯ ในวันพฤหัสบดีที่ 9 พฤษภาคม 2567 เวลา 10.45– 12.00 น. ณ ห้องประชุมทรงบาดาล อาคารอมตะเซอร์วิสเซ็นเตอร์ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ทั้งนี้ ได้แนบระเบียบวาระการประชุม ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และขอบเขตการนำเสนอรายงานผลฯ ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 3 มาพร้อมนี้แล้ว ขอให้ส่งรายชื่อผู้เข้าร่วมประชุมทางอีเมล ieatamata.chonburi@gmail.com และเตรียมเอกสารประกอบการนำเสนอรายงานฯ แก่คณะกรรมการฯ สำหรับการประชุมครั้งนี้ด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้อง และมอบหมายเจ้าหน้าที่เพื่อนำเสนอรายงานผลฯ ต่อคณะกรรมการฯ ในที่ประชุมตามวัน เวลา และสถานที่ดังกล่าว ต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี

โทรศัพท์ 0 38457002-4

โทรสาร 0 38457005

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ ieatamata.chonburi@gmail.com



คำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ที่ ๒๒๑ / ๒๕๖๒

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรม

ที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ ๒

ตามที่ได้มีคำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ ๓๑/๒๕๖๕ เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรมที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ ๒ ลงวันที่ ๓๑ มกราคม ๒๕๖๕ โดยมีผู้แทน กนอ. ผู้แทนหน่วยงานภาครัฐ ผู้แทนผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรม และผู้แทนชุมชนโดยรอบนิคมอุตสาหกรรมเป็นที่ปรึกษาและกรรมการในคณะกรรมการดังกล่าว นั้น

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงองค์ประกอบของคณะกรรมการดังกล่าวข้างต้นให้เหมาะสมและสอดคล้องกับโครงสร้างการบริหารองค์กรในปัจจุบัน อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๘ และมาตรา ๓๐ แห่งพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. ๒๕๒๒ จึงให้ยกเลิกคำสั่งดังกล่าวข้างต้น และแต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรมที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ ๒ ขึ้นใหม่ โดยมีองค์ประกอบและอำนาจหน้าที่ ดังต่อไปนี้

๑. องค์ประกอบ

- ๑.๑ รองผู้ว่าการ กนอ. ที่ได้รับมอบหมายให้กำกับดูแลสายงานปฏิบัติการ ๒ ประธานกรรมการ
- ๑.๒ ผู้ช่วยผู้ว่าการ กนอ. ซึ่งได้รับมอบหมายหน้าที่และความรับผิดชอบดูแลงานในสายงานปฏิบัติการ ๒ รองประธานกรรมการ
- ๑.๓ ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรม กนอ.ที่เกี่ยวข้อง กรรมการ
- ๑.๔ ผู้แทนสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม หรือผู้แทนสำนักงานสิ่งแวดล้อมภาค แล้วแต่กรณี กรรมการ
- ๑.๕ ผู้แทนกรมควบคุมมลพิษ หรือผู้แทนสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัด หรือผู้แทนอุตสาหกรรมจังหวัด แล้วแต่กรณี กรรมการ
- ๑.๖ ผู้อำนวยการฝ่ายชุมชนสัมพันธ์ กนอ. กรรมการ
- ๑.๗ ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม กนอ. กรรมการ
- ๑.๘ ผู้แทนผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง จำนวน ๑ คน กรรมการ
- ๑.๙ ผู้แทนองค์การบริหารส่วนท้องถิ่นที่อยู่บริเวณโดยรอบองค์การละ ๑ คน กรรมการ

- | | |
|---|--------------------------------|
| ๑.๑๐ ผู้แทนชุมชนในท้องถิ่นที่อยู่บริเวณโดยรอบ
นิคมอุตสาหกรรม ชุมชนละ ๑ คน | กรรมการ |
| ๑.๑๑ เจ้าหน้าที่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรม กนอ. ที่เกี่ยวข้อง
ซึ่งผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมอบหมาย | กรรมการและเลขานุการ |
| ๑.๑๒ เจ้าหน้าที่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรม กนอ. ที่เกี่ยวข้อง
ซึ่งผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมอบหมาย | กรรมการและ
ผู้ช่วยเลขานุการ |

๒. อำนาจหน้าที่

- ๒.๑ ให้ข้อคิดเห็นหรือข้อเสนอแนะในการดำเนินงานที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อมของนิคมอุตสาหกรรมผลกระทบจากนิคมอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อม ตลอดจนปัญหาข้อร้องเรียนที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อม
- ๒.๒ รับทราบผลการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมภายในและภายนอกนิคมอุตสาหกรรม
- ๒.๓ เผยแพร่ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมที่ถูกต้อง และสร้างความเชื่อมั่นในการบริหารจัดการนิคมอุตสาหกรรมให้แก่ชุมชนโดยรอบนิคมอุตสาหกรรม
- ๒.๔ เรียกหรือเชิญบุคคล หรือผู้แทนส่วนงานที่เกี่ยวข้องมาเข้าร่วมประชุมเพื่อเสนอแนะข้อมูลข้อคิดเห็น หรือส่งมอบเอกสารและหลักฐานที่เกี่ยวข้องเพื่อประกอบการพิจารณาของคณะกรรมการฯ
- ๒.๕ ให้รายงานผลการดำเนินงานต่อผู้ว่าการเพื่อทราบหรือพิจารณา แล้วแต่กรณี เป็นระยะ ๆ
- ๒.๖ ให้กรรมการในลำดับที่ ๑.๓ เป็นกรรมการตามคำสั่งนี้ เมื่อมีกรณีที่จะดำเนินการตามอำนาจหน้าที่เฉพาะในนิคมอุตสาหกรรมที่ตนดูแลรับผิดชอบ ส่วนลำดับที่ ๑.๔ ลำดับที่ ๑.๕ และลำดับที่ ๑.๑๐ ให้เป็นกรรมการตามคำสั่งนี้เฉพาะในนิคมอุตสาหกรรมที่ผู้แทนผู้ประกอบการอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมนั้น หรือเป็นนิคมอุตสาหกรรมที่ตั้งอยู่ในท้องถิ่นของผู้ได้รับแต่งตั้งตามคำสั่งนี้
- ๒.๗ ให้กรรมการและเลขานุการ และกรรมการและผู้ช่วยเลขานุการในลำดับที่ ๑.๑๑ และลำดับที่ ๑.๑๒ เป็นกรรมการและเลขานุการ และกรรมการและผู้ช่วยเลขานุการตามคำสั่งนี้ เมื่อมีกรณีที่จะดำเนินการตามอำนาจหน้าที่เฉพาะในนิคมอุตสาหกรรมที่ตนสังกัด
- ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่ ๒๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๒



ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ระเบียบวาระการประชุม

คณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรม

ที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ 2 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ครั้งที่ 4/2567

วันพฤหัสบดีที่ 9 พฤษภาคม 2567 เวลา 09.00-12.00 น.

ณ ห้องประชุมทรงบาดาล อาคารอมตะเซอร์วิสเซ็นเตอร์

ระเบียบวาระที่ 1	เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ
ระเบียบวาระที่ 2	เรื่องรับรองรายงานประชุมครั้งที่ 3/2567
ระเบียบวาระที่ 3	เรื่องเพื่อพิจารณา <ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน <p>09.00-09.45 น. บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด</p> <ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการติดตามตรวจสอบ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (กรกฎาคม – ธันวาคม 2566) <p>09.50 - 10.40 น. บริษัท ไอลิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด</p> <p>10.45 - 12.00 น. บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด</p>
ระเบียบวาระที่ 4	เรื่องอื่นๆ (ถ้ามี)

ขอบเขต การรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ
มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในด้านต่าง ๆ ประกอบด้วย

- คุณภาพอากาศ
- คุณภาพเสียง
- คุณภาพน้ำ
- ขยะมูลฝอยและกากอุตสาหกรรม
- การคมนาคมขนส่ง
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- มวลชนสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน

รายงานการประชุม
คณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรม
ที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ 2
ครั้งที่ 4/2567
วันพฤหัสบดีที่ 9 พฤษภาคม 2567

คณะกรรมการฯ

ผู้แทน ผอ.สน.อต.(ชบ.)	ประธานกรรมการ
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	
ผู้แทน ผอ.ผสอ.	กรรมการ
การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	
ผู้แทนนายกสมาคมฯ	กรรมการ
สมาคมภัทรมหาสมุทร นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	
ผู้แทนนายกเทศมนตรี	กรรมการ
เทศบาลตำบลพานทอง	
ผู้แทนนายกเทศมนตรี	กรรมการ
เทศบาลตำบลหนองไม้แดง	
ผู้แทนนายกเทศมนตรี	กรรมการ
เทศบาลตำบลดอนหัวฬ่อ	
ผู้แทนนายก อบต.	กรรมการ
องค์การบริหารส่วนตำบลบ้านเก่า	
ผู้แทนนายก อบต.	กรรมการ
องค์การบริหารส่วนตำบลพานทองหนองกะขะ	
ผู้อำนวยการ	กรรมการ
โรงเรียนบ้านห้วยสาธิตา	
ผู้แทนผู้อำนวยการ	กรรมการ
โรงเรียนพานทอง	
นักวิทยาศาสตร์ 7	กรรมการและ
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	ผู้ช่วยเลขานุการ

ผู้เข้าร่วมประชุม

นักวิชาการสุขาภิบาลปฏิบัติการ	ผู้เข้าร่วมประชุม
องค์การบริหารส่วนตำบลพานทองหนองกะขะ	
นักพัฒนาชุมชนชำนาญการ	ผู้เข้าร่วมประชุม
องค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ	

/ผู้นำเสนอมาตรการ...

ผู้นำเสนอมาตรการฯ



บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด)
บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด)
บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด)
บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง
คอนซัลแตนท์ จำกัด
บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง
คอนซัลแตนท์ จำกัด
บริษัท เอ็มอีที จำกัด
บริษัท เอ็มอีที จำกัด
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เปิดประชุมเวลา 09.00 น.

ระเบียบวาระที่ 1 เรื่องประธานแจ้งที่ประชุมทราบ

ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 62/2555 เรื่อง การรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

ระเบียบวาระที่ 2 เรื่องรับรองรายงานประชุมครั้งที่ 3/2567

ฝ่ายเลขานุการสอบถามผู้เข้าร่วมประชุมเพื่อพิจารณารายงานการประชุมคณะกรรมการฯ ครั้งที่ 3/2567 ไม่มีการท้วงติงขอแก้ไขรายงานการประชุมดังกล่าว จึงรับรองรายงานการประชุม ครั้งที่ 3/2567

ระเบียบวาระที่ 3 เรื่องเพื่อพิจารณา

1. บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้แทนบริษัทฯ นำเสนอรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ดังนี้

- บริษัทฯ มีการจัดเก็บสารเคมีอันตรายร้ายแรง ของเหลวไวไฟ และก๊าซไวไฟ ในปริมาณที่เข้าข่ายต้องทำ การจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (PSM)
- บริษัทฯ มีการติดตั้งระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในโรงงาน ถึงดับเพลิงในจุดต่างๆ รวมไปถึงระบบ ดับเพลิงอัตโนมัติ

/บริษัทฯ...

- บริษัทฯ มีแผนการบริหารจัดการความเสี่ยง ในส่วนของธพอสคลิฟท์ การจัดการภายในอาคารจัดเก็บสารเคมี การซ่อมแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล ซ่อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ มีแผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์ด้วยระบบ SAP ตรวจไฟฟ้าประจำปีด้วยวิธี Thermoscan ตรวจสอบระบบตรวจจับความร้อน และระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้
- บริษัทฯ มีการใช้อุปกรณ์ภายในพื้นที่ที่มีสารเคมีไวไฟเป็นชนิดป้องกันการระเบิด
- บริษัทฯ มีระบบป้องกันไฟฟ้าสถิตภายในโรงงาน ตามแผนควบคุมความเสี่ยงการเกิดไฟฟ้าสถิต การตรวจสอบการคืบสายดิน ควบคุมการไหลของสารเคมีในเส้นท่อ ควบคุมความชื้นภายในบริเวณที่ประเมินว่ามีความเสี่ยงเกิดไฟฟ้าสถิต กำหนดลักษณะการแต่งกายของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความเสี่ยง
- บริษัทฯ มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย คุณภาพน้ำใต้ดิน แทงค์เก็บสารเคมีใต้ดิน ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- คณะกรรมการฯ สอบถามถึงหน่วยงานความปลอดภัยที่ผ่านการอบรมดับเพลิงขั้นสูงหรือไม่ บริษัทฯ ได้ชี้แจงว่ามีทีมได้ตอบเหตุเพลิงไหม้ที่ผ่านการอบรมการดับเพลิงระดับสูงอยู่แล้ว โดยมีคุณภราดรเป็นหัวหน้าทีม และมีการซ่อมแผนฉุกเฉินร่วมกับหน่วยงานต่างๆ ภายในพื้นที่
- คณะกรรมการฯ สอบถามการตรวจสอบว่าตอนคืบสายดิน ตรวจสอบอย่างไรว่าคืบถึงชั้นเหล็กของถังผสมแล้ว บริษัทฯ แจ้งว่ามีเครื่องตรวจสอบซึ่งจะแสดงเป็นไฟติดที่กล่องวงจร เป็นการตรวจสอบขั้นแรก และจะมีหัวหน้างานเข้ามาตรวจสอบซ้ำ และมีทีมซ่อมบำรุงดูแลระบบสายดินอย่างสม่ำเสมอ

2. บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด

ผู้แทนบริษัทฯ นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ โครงการการขอเปลี่ยนแปลงผังและขนาดพื้นที่โรงงานหล่อเหล็กรูปพรรณ ของบริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2566 ดังนี้

- คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย :
ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ปีละ 2 ครั้ง จำนวน 11 ปล่อง ได้แก่ ปล่องจากโรงผลิตเหล็กหล่อรูปพรรณ จำนวน 10 ปล่อง และปล่องจากอาคารโรงชุบสี จำนวน 1 ปล่อง โดยมีดัชนีที่ทำการตรวจวัด คือ Total Suspended Particulate (TSP), Oxide of Nitrogen as Nitrogen Dioxide (NO_x as NO₂), Sulfur Dioxide (SO₂) และ Carbon Monoxide (CO) ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

- คุณภาพอากาศในบรรยากาศ :

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ดำเนินการปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง จำนวน 2 สถานี ได้แก่ บริเวณในรั้วโรงงานทางทิศตะวันออกเฉียงเหนือ และบริเวณในรั้วโรงงานทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ Total Suspended Particle (TSP) และ Particulate Matter less than 10 microns (PM-10) จากผลการตรวจวัด พบว่า มีค่า TSP และ PM-10 อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

- บริเวณในรั้วโรงงานทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ มีความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ระหว่าง 2.1-3.6 เมตรต่อวินาที โดยส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตก (W)

- บริเวณในรั้วโรงงานทางทิศตะวันออกเฉียงเหนือ มีความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ระหว่าง 0.4-2.1 เมตรต่อวินาที โดยส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางตะวันตก (WSW)

- ระดับเสียงในบรรยากาศ :

บริษัทฯ ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง จำนวน 4 สถานี ได้แก่ บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศเหนือ บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศใต้ บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันออก และบริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันตก โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24 hr), Lmax, Ldn และระดับเสียงรบกวน ผลการตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ จำนวน 4 สถานี พบว่า Leq 24 hr และ Lmax มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน และระดับเสียงรบกวนมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ซึ่งไม่ถือว่าเป็นเสียงรบกวน

- คุณภาพอากาศบริเวณพื้นที่ทำงาน :

ดำเนินการปีละ 2 ครั้ง จำนวน 18 สถานี โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ Total Dust, Respirable Dust, Silica Crystalline Quartz, Oil Mist, Xylene, Nitrate as Ni, Ethylene Glycol Monobutyl Ether, Dibutyltin Oxide as Sn, Ethylene Glycol Monoethyl Ether, Phosphoric Acid, Hydrofluoric Acid, Hydrofluorosilicic Acid as F และ Acetic Acid มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกสถานี

- ระดับความร้อนบริเวณพื้นที่ทำงาน :

ดำเนินการตรวจวัดระดับความร้อนบริเวณพื้นที่ทำงาน ปีละ 2 ครั้ง จำนวน 15 สถานี โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ Heat Stress มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกสถานี

- ระดับความเข้มแสง :

ดำเนินการตรวจวัดระดับความเข้มแสง ปีละ 2 ครั้ง ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกสถานี และเพื่อเป็นการป้องกันและลดผลกระทบที่อาจมีต่อพนักงานทาง ATFB มีการพิจารณาปรับปรุง โดยจัดให้มีการบำรุงรักษาระบบส่องสว่างอยู่เสมอ มีการพิจารณาเปลี่ยนชนิดของดวงไฟที่มีความส่องสว่างมากกว่าเดิม ในบริเวณปฏิบัติงานที่ต้องการความละเอียด หรือเลือกใช้ระบบไฟติดตั้งเฉพาะที่ เช่น โคมไฟ

/ -ระดับเสียง...

- ระดับเสียงบริเวณพื้นที่ทำงาน :

ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ดำเนินการปีละ 4 ครั้ง จำนวน 20 สถานี โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ TWA 8 hr และ Lmax พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ยกเว้น บริเวณเตาหลอมเหล็ก Line B1, บริเวณเครื่องขัดชิ้นงาน Line B2, บริเวณ Casting Cooler Line B1, บริเวณ Casting Cooler Line B2, บริเวณรื้อแบบ (แยกก้าน) Line B1, บริเวณรื้อแบบ (แยกก้าน) Line B2, บริเวณปั้นโค้ และบริเวณเจียรแต่ง Line B1 ที่มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐานกำหนด สำหรับ Lmax ค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกสถานี

-ปริมาณเสียงสะสมที่บุคคลสัมผัส (Noise Dose) ; ดำเนินการปีละ 4 ครั้ง จำนวน 6 สถานี โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ TWA 8 hr และ %Dose ผลการตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่บุคคลสัมผัส (Noise Dose) จำนวน 6 สถานี พบว่า ปริมาณเสียงสะสมที่ผู้ปฏิบัติงานได้รับ (%Dose) ที่มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐานสำหรับระดับเสียง TWA 8 ชั่วโมง พบว่า มีค่าเกินเกณฑ์ ทั้งนี้ จากผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ในพื้นที่ทำงานช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 ไม่มีพื้นที่ที่มีค่าระดับเสียงเกินกว่า 90 dB(A) โดยทาง ATFB ได้มีการป้องกันผลกระทบที่จะเกิดขึ้นกับพนักงานด้วยการติดป้ายเตือนและจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังให้กับพนักงานที่จะเข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าว

- คุณภาพน้ำ :

ดำเนินการตรวจวัด เดือนละ 1 ครั้ง จำนวน 3 สถานี ได้แก่ Influence น้ำจาก EDP เข้าระบบบำบัด, Effluence น้ำหลังการบำบัด และ Sampling pit บ่อเก็บน้ำก่อนปล่อยออกระบบของนิคม โดยมีดัชนีที่ตรวจวิเคราะห์ คือ BOD5, COD, SS, Temperature, pH, Total Iron, Oil & Grease, Mg, Cu, Zinc, Ni, Fluoride และ TDS มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

- การรายงานอุบัติเหตุ :

ในช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566 มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานจำนวน 1 ครั้ง โดยบริษัทฯ ได้เปรียบเทียบการเกิดอุบัติเหตุย้อนหลัง 5 ปี เพื่อเป็นข้อมูลในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุต่างๆ

- สังคม-เศรษฐกิจ :

การติดตามตรวจสอบทัศนคติของชุมชนที่มีต่อโครงการ ในปี 2566 ทางโครงการได้ดำเนินการสำรวจทัศนคติของชุมชนในบริเวณชุมชนรัศมี 5 กิโลเมตร จำนวน 419 ตัวอย่าง (39 ชุมชน) ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ ร้อยละ 64.5 ไม่ทราบว่ามีโครงการ ATFB ตั้งอยู่ที่นิคมอมตะซิตี้ ชลบุรี โดยผู้ที่ทราบว่าโครงการ ATFB ไม่เคยมีปัญหาเรื่องเรียนกับทางโครงการ

คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- แนะนำให้สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการมาเป็นตารางเพื่อให้ง่ายต่อการตรวจสอบของคณะกรรมการ
- แนะนำให้โรงงานทำ CSR โดยให้มีกิจกรรมที่เกี่ยวกับความยั่งยืน
- สอบถามถึงรายละเอียดการเกิดอุบัติเหตุเครื่องผสมปูนบาดนิ้วที่เกิดจากสาเหตุใด โรงงานแจ้งว่าเป็น Human error และข้อผิดพลาดด้าน Safety ของเครื่องผสมปูน และได้มีการออกมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ

3. บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้แทนบริษัทที่ปรึกษา ผู้จัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็ก แผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566 ดังนี้

- คุณภาพอากาศในปล่องระบาย : ตรวจวัด NO_x as NO_2 , SO_2 , TSP และ Total VOCs บริเวณปล่องเตาอบและปล่องหม้อไอน้ำ ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- คุณภาพน้ำทิ้ง : ตรวจวัด pH, Temperature, BOD5, COD, TSS, TDS และ Oil and Grease บริเวณบ่อพักน้ำเสียสุดท้ายก่อนปล่อยสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมฯ
- คุณภาพอากาศในบรรยากาศ : ตรวจวัด TSP, PM10, NO_2 และ SO_2 บริเวณโรงเรียนเทศบาลดอนหัวพ้อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) โดยผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในมาตรฐานกำหนด
- ระดับเสียง : ระดับเสียงในบรรยากาศ ตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วโรงงาน 4 ทิศ และโรงเรียนเทศบาลดอนหัวพ้อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) 1 จุด ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย บริเวณ Cutter และ Surface Treatment มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- การจัดการกากของเสีย : บริษัทมีการวางถังเก็บมูลฝอยและกากของเสียจากกระบวนการผลิตแยกตามประเภทโดยใช้ถังสีต่าง ๆ มีการเข้าตรวจติดตามบริษัทผู้รับกำจัดกากทุกปี

คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- คณะกรรมการฯ มีข้อห่วงกังวลในเรื่องการถูกร้องเรียน เนื่องจากชุมชนมีการขยาย มีคนย้ายเข้ามาอยู่ในพื้นที่ใหม่เพิ่มขึ้น โรงงานสามารถตรวจสอบเรื่องร้องเรียนได้หลายช่องทาง โดยติดต่อ อปท. หรือ กนอ.
- มีการสอบถามถึงเรื่องการดำเนินการของบริษัทฯ หลังจากได้ผลตรวจสอบสุขภาพพนักงานที่ผิดปกติในบริเวณปอด ดำเนินการอย่างไร โดยบริษัทฯ ชี้แจงว่าหากเจอปัญหาที่เกิดจากการทำงานจะส่ง consult แพทย์ต่อ แต่จากการตรวจสอบแล้วความผิดปกติของพนักงานเกิดจากพฤติกรรมการใช้ชีวิตส่วนบุคคล

/สอบถาม...

- สอบถามเรื่องการซ่อมแผนฉุกเฉินมีหน่วยงานภายนอกเข้าร่วมซ่อมหรือไม่ โดยบริษัทฯ ได้ชี้แจงว่ามีมาให้เจ้าหน้าที่ดับเพลิงส่วนท้องถิ่นเข้ามาสังเกตการณ์พื้นที่โรงงาน
- ให้โรงงานตรวจสอบการใช้สารแอมโมเนีย ว่าเป็นชนิด หรือปริมาณที่เข้าข่ายต้องทำการจัดการความปลอดภัย กระบวนการผลิต (PSM) หรือไม่

ปิดประชุมเวลา : 12.00 น.



ผู้บันทึกรายงานการประชุม

ผู้ตรวจรายงานการประชุม

เอกสารแนบที่ 4 หนังสือแจ้งรายการคำนวณระบบ
บำบัดอากาศ แบบ Selective Catalytic
Reduction (SCR)

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

PPT

PC1 (Phase 6C)

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



三川製鋼グループ環境ビジョン
桜 100
SAKURA

ที่ PCM-MT-002/2022

วันที่ 23 ธันวาคม 2565

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

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

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

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

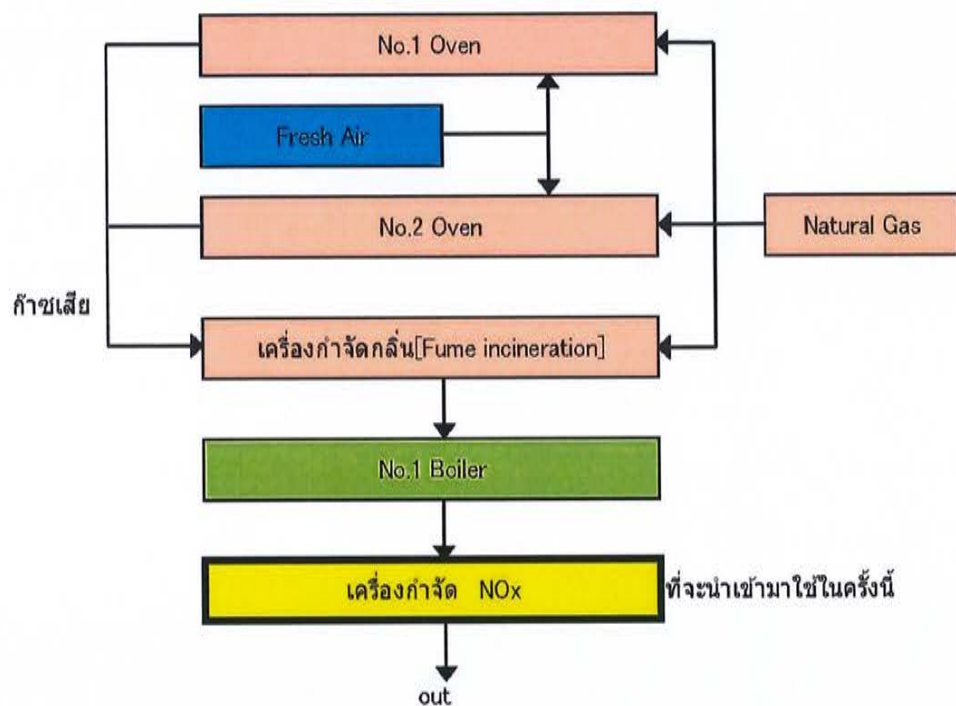
จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

รายการคำนวณระบบกำจัด NO_x
ขนาด 17,000 ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

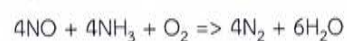
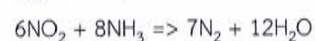
ระบบกำจัด NO_x 17,000 ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน

1 ขั้นตอนการทำงาน



จากการใช้เตาอบ (Oven) ที่ใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง ในกระบวนการผลิต ซึ่งการระบายมลพิษทางอากาศจากปล่องระบาย มีค่าความเข้มข้นและอัตราการระบาย NO_x สูงกว่าที่กำหนดไว้ในมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการจึงจะติดตั้งระบบกำจัด NO_x เพื่อให้มีค่าความเข้มข้นและอัตราการระบาย NO_x ลดลง

ซึ่งวิธีกำจัด NO_x จะเป็นแบบ Dry catalytic reduction ด้วย NH₃ (แอมโมเนีย) โดยมีตัวเร่งปฏิกิริยาแบบ Fixed bed อยู่ภายในซึ่งจะไปทำให้ NO_x ในก๊าซเสียแตกตัวเป็น N₂ (ไนโตรเจน) กับ H₂O (น้ำ) โดยมีกระบวนการในการกำจัด NO_x ดังนี้

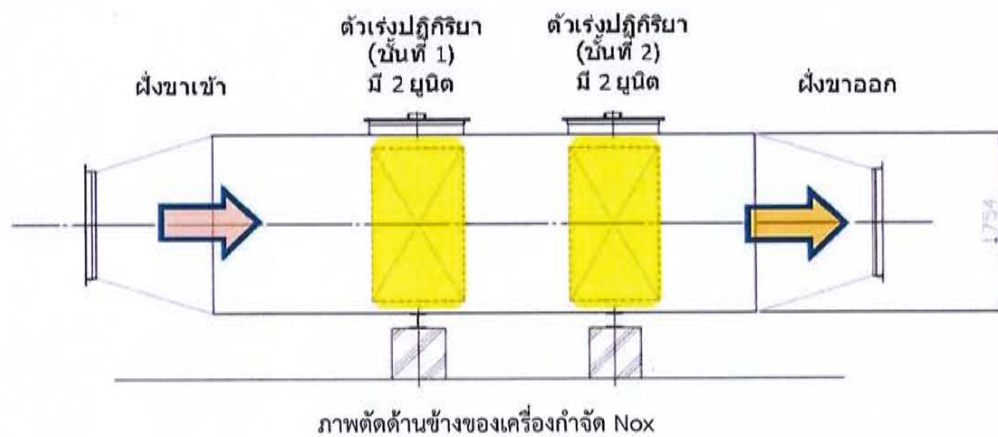
ปฏิกิริยาที่ 1ปฏิกิริยาที่ 2

2 ค่าออกแบบ

กำหนดให้อัตราการดูดอากาศมาบำบัด, Q	=	17,000	ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน (25 °C)
อุณหภูมิที่เครื่องดูดอากาศมาบำบัด	=	25	องศาเซลเซียส ที่สภาวะมาตรฐาน
กำหนดความเร็วลมที่ผ่าน Catalyst	=	5.1	ม./วินาที
จากสูตรการหาพื้นที่หน้าตัด	A =	$\frac{Q}{V}$	ตร.ม.
ดังนั้นขนาดพื้นที่หน้าตัดของตัวเร่งปฏิกิริยาที่ต้องการ	=	$\frac{17,000}{5.10}$	ตร.ม.
	=	0.93	ตร.ม.
กำหนดค่า Safety Factor สำหรับการออกแบบ	=	1.2	
ขนาดพื้นที่หน้าตัดของตัวเร่งปฏิกิริยาที่ต้องการ	=	1.11	ตร.ม.
เลือกใช้ขนาดพื้นที่หน้าตัดของตัวเร่งปฏิกิริยาจริง	=	3.65	ตร.ม.
	≥	1.11	ตร.ม. O.K.
น้ำหนักอากาศ 1 กิโลกรัม/อากาศ 1 ลบ.ม.			
น้ำหนักโมเลกุลของน้ำ	=	18	กรัม/โมล
น้ำหนักโมเลกุลของอากาศ	=	28.97	กรัม/โมล
น้ำหนักโมเลกุลของ NO ₂	=	46.0	กรัม/โมล
น้ำหนักโมเลกุลของ NO	=	30.0	กรัม/โมล
น้ำหนักโมเลกุลของ NH ₃	=	17.0	กรัม/โมล

3 การออกแบบเครื่องกำจัด NO_x

ชนิด	:	Dry catalytic reduction	
อุณหภูมิขาเข้า	=	200-300	องศาเซลเซียส
อุณหภูมิขาออก	=	200-300	องศาเซลเซียส
อายุการใช้งาน Catalyst	=	5-10	ปี
ปริมาณ NO _x ขาเข้า	=	43	ppm ที่สภาวะมาตรฐาน
ปริมาณ NO _x ขาออก	=	5	ppm ที่สภาวะมาตรฐาน
ประสิทธิภาพของระบบ	:	88.37%	
ปริมาณความจุ	=	5.7	ลบ.ม.
จำนวนชั้นตัวเร่งปฏิกิริยา	=	2.00	ชั้น
จำนวนตัวเร่งปฏิกิริยา	=	324.00	ตัว
ขนาดตัวเร่งปฏิกิริยา	=	0.15 x 0.15 x 0.78	ตร.ม./ตัว



การประเมินการใช้สารเคมีสำหรับระบบบำบัดอากาศ

อัตราการดูดอากาศมาบำบัดที่ = 17,000 ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน (25 °C)

ปริมาณอากาศขาเข้าประกอบด้วย NO และ NO₂ ในอัตราส่วน

ปริมาณ NO₂ ขาเข้า 4.3 ppm

ปริมาณ NO ขาเข้า 38.7 ppm

การประเมินปริมาณ NO₂ ขาเข้า = $\frac{4.3 \text{ ppm} \times 46.0}{24.45}$

= 8.09 มก./ลบ.ม.

= 0.008 กรัม/ลบ.ม.

= 3301 กรัม/วัน

ระยะเวลาทำงาน = 24 ชั่วโมง/วัน

การประเมินปริมาณ NO ขาเข้า = $\frac{38.7 \text{ ppm} \times 30.0}{24.45}$

= 47.48 มก./ลบ.ม.

= 0.0475 กรัม/ลบ.ม.

= 19374 กรัม/วัน

ระยะเวลาทำงาน = 24 ชั่วโมง/วัน

จากปฏิกิริยาที่ 1

	4NO	+	4NH ₃	+	O ₂	=	4N ₂	+	6H ₂ O	
Mw	120		68		32		112		108	กรัม/โมล
Mass	19374		10978		1292		18082		26155	กรัม
Mole	161.45		161.45		40.36		161.45		242.17	โมล

NO

มวลของ N ในโมเลกุล NO คือ	1 x 14	=	14	กรัม
มวลของ O ในโมเลกุล NO คือ	1 x 16	=	16	กรัม
โดย Molecular Weight ของ NO คือ		=	30	กรัม/โมล
Molecular Weight ของ N คือ		=	14	กรัม/โมล
Molecular Weight ของ O คือ		=	16	กรัม/โมล
% โดยมวลของ N ใน NO		=	46.67	%
% โดยมวลของ O ใน NO		=	53.33	%

จาก

ความเข้มข้นของ NH ₃ ตั้งต้น		=	100%	(Weight/Weight)
ดังนั้น				
ปริมาณ NH ₃ ที่ต้องใช้ต่อวัน		=	10978	กรัม/วัน
		=	10.98	กก./วัน
		=	0.46	กก./ชม.

จากปฏิกิริยาที่ 2

	6NO ₂	+	8NH ₃	=	7N ₂	+	12H ₂ O	
Mw	276		136		196		216	กรัม/โมล
Mass	3301		2169		2735		5166	กรัม
Mole	11.96		15.95		13.95		23.92	โมล

NO₂

มวลของ N ในโมเลกุล NO ₂ คือ	1 x 14	=	14	กรัม
มวลของ O ในโมเลกุล NO ₂ คือ	2 x 16	=	32	กรัม
โดย Molecular Weight ของ NO ₂ คือ		=	46	กรัม/โมล
Molecular Weight ของ N คือ		=	14	กรัม/โมล
Molecular Weight ของ O คือ		=	16	กรัม/โมล
% โดยมวลของ N ใน NO ₂		=	30.43	%
% โดยมวลของ O ใน NO ₂		=	69.57	%

จาก

ความเข้มข้นของ NH ₃ ตั้งต้น		=	100%	(Weight/Weight)
ดังนั้น				
ปริมาณ NH ₃ ที่ต้องใช้ต่อวัน		=	2169	กรัม/วัน
		=	2.17	กก./วัน
		=	0.09	กก./ชม.

4 แรงดันตกคร่อม

4.1 ความดันตกเนื่องจากอากาศไหลผ่านเครื่องกำจัด NOx

ความเร็วของอากาศผ่านเครื่องกำจัด NO _x (V)	=	4.72	ลบ.ม./วินาที
	=	3.65	ตร.ม.
	=	1.30	เมตร/วินาที
คำนวณหาความดันตก			
h_v	=	$\frac{\rho V^2}{2g}$; $\rho = 1.18$ กก./ลบ.ม.
	=	$\frac{1.18 \times 1.68}{2 \times 9.81}$	
	=	0.10	มม. น้ำ

4.2 ความดันตกเนื่องจากอากาศไหลผ่านตัวเร่งปฏิกิริยา

การสูญเสียความดันจากตัวเร่งปฏิกิริยา, สมมติ	=	100	มม. น้ำ/ชั้น
จำนวนชั้นตัวเร่งปฏิกิริยา	=	2	ชั้น
	=	200	มม. น้ำ

4.3 การสูญเสียความดันทั้งหมด

การสูญเสียความดันเนื่องจากอากาศไหลผ่านเครื่องกำจัด NO _x	=	0.10	มม. น้ำ
การสูญเสียความดันเนื่องจากอากาศไหลผ่านตัวเร่งปฏิกิริยา	=	200.00	มม. น้ำ
การสูญเสียความดันทั้งหมด	=	<u>200.10</u>	มม. น้ำ

สรุปปริมาณสารเคมีที่ใช้

1. ปริมาณ NH ₃ ความเข้มข้น 100%	=	0.55	กก./ชม.
	=	13.15	กก./วัน

สรุปปริมาณมวลสาร

1. ปริมาณ NO _x ขาเข้า	<	43	ppm
2. ปริมาณ NO _x ขาออก	<	5	ppm
3. ประสิทธิภาพของระบบ	=	88.37%	

สรุปรายการคำนวณ

1. จำนวนเครื่องกำจัด NO _x ที่ทำงานจำนวน	=	1	ชุด
2. เลือกใช้พัดลมขนาด	=	17,000	ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน (25 °C)
3. แรงดันของพัดลม	>	200.10	มม. น้ำ



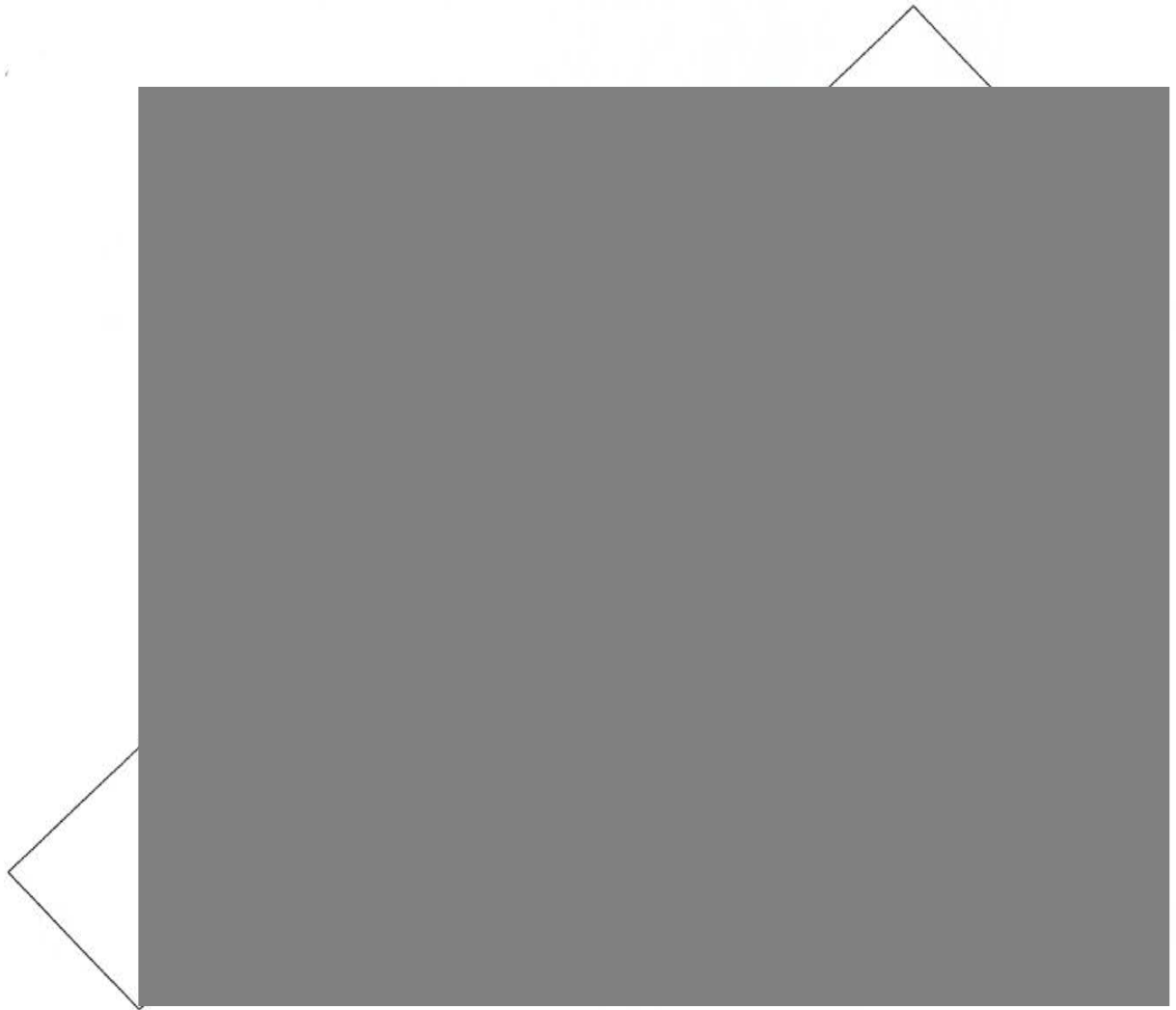
ใช้สำหรับรับรอง
ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง



001414

สภาวิศวกร
COUNCIL OF ENGINEERS
www.coe.or.th





สภาวิศวกร
COUNCIL OF ENGINEERS
www.coe.or.th



001413

เอกสารแนบที่ 5 แผนและผลการบำรุงรักษา เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ

PC1 Annual Maintenance Plan. 2024 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2024 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

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

Plan Hydraulic Unit Oil change, cleaning tank ,Filter.												
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit (1100 L)	Change next time 2025 (last 8-Sep-20)											
Joiner Hydraulic unit (800 L)												
Coater Lift Roll Hydraulic unit (450 L)	Change next time 2025 (last 15-Mar-20)											
Coater Dispersion Hydraulic unit (100 L)	Change next time 2025 (last 9-Sep-20)											
T/R CPC Hydraulic unit (400 L)												
Exit Hydraulic unit. (1300 L)	Change next time 2026 (last 3-Mar-21)											
Walking Beem Hydraulic unit. (500 L)												
No 1 Steering Roll. (26 L) + Grease Up	OK	15/02/2024										
No 2 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 3 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up				OK	11/04/24							
No 2 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up												

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

: CPC Oil change 4 Mounth/Time.

* NO2, 3 STR change oil 4-DEC-23

Plan Cleaning Oil Cooler.												
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Oil Cooler Hydraulic Unit.												
Lift Roll Oil CoolerHydraulic Unit.		OK	30/01/24									
Exit Oil Cooler Hydraulic Unit.												
Walking beem Oil Cooler Hydraulic Unit.		OK	2/2/24									
T/R CPC exit Oil Cooler Hydraulic Unit.												

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

	Plan & result Reduction Gear Oil Change.											
	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Pay off reel No 1. (60 Liter)	OK					OK						
Pay off reel No 2. (60 Liter)		OK					OK					
Tension reel . (300 Liter)			OK					OK				
Tension Leveller. (All motor)				OK					OK			
Entry Accumulator. (150 Liter)					OK					OK		
Exit Accumulator. (150 Liter)						OK						

Remark : Change gear oil #150.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2024 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2024 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

Plan Coater Oil change and Grease up.												
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll.												
Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll.												
Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide.			09/04/24									
Coater 1 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.			16/02/24									
Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll.				19/04/24								
Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll.				3/04/24								
Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide.					19/04/24							
Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.					19/04/24							
No1 Chemical Top head APR,PUR Roll.												
No2 Chemical Top head APR,PUR Roll.												
No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.												
No2 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.												
Chemical coator Lift Roll.												
No1 Entry Coil Car.												
No2 Entry Coil Car.												
No1,2Pay off reel Base , Coupling.												
Entry Shear, Entry Pusher Scrap.			13/02/24									
Entry ACC Chain,Rail.				18/04/24								
Joiner , Pretreatment [W.R]					19/04/24							
Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear]												
Exit ACC Chain,Rail.												
Exit Shear Blade.			13/2/24									
Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper.				19/04/24								
Uppender Machiine.		13/2/24	OK	24/04/24								
Compack Shear Exit.												
Coil Tong No.C3			OK	18/04/24								
Coil Tong No.C4												

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

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



Oil and Grease



Only Grease

PC1 Annual Maintenance Plan. 2024 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2024 [ส่วนงาน แมคคานิคส์]

	Plan PM Equipment.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
PM Craine C1 - C5			OK	18/04/24								
Test Load Crain C1 - C4												
Test Load Crain C5												
Fork lift Nichiyu.												
Fork lift Toyota.			OK									
Air Compressor No1 - 3												
Boiler No1.												
Boiler No2.												
Roll Grinding.			OK	04/04/24								
Air conditioner cleaning.												
Colling Towner cleaning.												

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

	Plan Cleaning Y-Strainer.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No.1 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)												
No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)		OK	16/02/24									
Softener No1. (Boiler room)			OK	3/04/24								
Boster pump CW No1,2 (Raw water tank)				OK	29/04/24							
Boster pump IW No1,2 (Raw water tank)												
No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room)												
No1. WQ Spray pump.												
No2. WQ Spray pump.		OK	16/02/24									
No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter			OK									
No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter			OK									

Remark : Cleaning Y-Strainer and test leak.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2024 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2024 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

Plan Grease up Pinch Roll.												
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No 1 Pinch Roll Grease up.												
No 2 Pinch Roll Grease up.			13/02/24									
No 3 Pinch Roll Grease up.				25/03/24								
No 4 Pinch Roll Grease up.					18/04/24							
No 5 Pinch Roll Grease up.						30/04/24						
No 6 Pinch Roll Change Oil.Grease up.					18/04/24							
No 7 Pinch Roll Chain,Gear Coupling				25/03/24								
No 8 Pinch Roll Chain,Gear Coupling			13/02/24									

Remark : Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150. [Change oil 2 year/ time]

Reduction Gear Check oil level only , If low level relief oil.

Plan Grease up Hydroulic Unit.												
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit.					OK	3/05/24						
Joiner Hydraulic unit.		OK	13/02/24									
Coater Lift Roll Hydraulic unit.			OK	19/04/24								
T/R CPC Hydraulic unit.												
Exit Hydraulic unit.		OK	13/02/24									

Remark : Use Grease EP1.

Plan Bridle Roll Grease up.												
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]			30/04/24									
No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]					18/04/24							
No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 5 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 8 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]					19/04/24							

Remark : Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150.

Grease up Chain coupling and Gear coupling all position. And all Roll.

Reduction Gear Check oil level only , If low level relief oil.

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 10-Jun-2024 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
5	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
6	No 2 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.				
7	No 2 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up.				
8	Cleaning Oil Cooler Walking beam Hydraulic Unit.				
9	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.				
10	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.				
11	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
12	No 1 Steering Roll. change oil (26 L) + Grease Up				
13	No 3 Steering Roll. change oil (26 L) + Grease Up				
14	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up.				
15	No2 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease Up.				
16	Chemical coator Lift Roll Grease Up.				
17	Exit ACC Chain,Rail Grease Up.				
18	Compack Shear Exit Grease Up.				
19	No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer				
20	Joiner Hydraulic unit Grease Up.				
21	Exit Hydraulic unit Grease Up.				
22	No 5 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.				

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
<div></div>		

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 20-May-2024 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Exit HYD Pump NO.2 has noise.				
5	No 2 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.				
6	No 2 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up.				
7	Cleaning Oil Cooler Walking beam Hydraulic Unit.				
8	No1Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.				
9	No2Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.				
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.				
11	Compack Shear Exit Grease Up.				
12	Test Load Crain C1 - C4				
13	Test Load Crain C5				
14	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.				
15	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
16	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
17	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
18	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
19	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
20	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 3-May-2024 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	Exit HYD Pump NO.2 has noise.				
5	No 2 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.				
6	No 2 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up.				
7	Cleaning Oil Cooler Walking beam Hydraulic Unit.				
8	No1Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.				
9	No2Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.				
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.				
11	Compack Shear Exit Grease Up.				
12	Test Load Crain C1 - C4				
13	Test Load Crain C5				
14	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.				
15	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
16	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
17	No 5 Pinch Roll Grease up.				
18	Entry Hydraulic unit Grease up.				
19	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
20	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
21	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
22	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
23	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				

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

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

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Apr-2024 Plant.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No 1 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up				
5	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll. Grease up.				
6	Coater 2 Head 3 APR,PUR,Roll. Grease up.				
7	Coater 2 Head 4 APR,PUR,Roll. Grease up.				
8	Entry ACC Chain,Rail Grease up.				
9	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease up.				
10	Exit Compack Shear Exit Grease up.				
11	Coil Tong No.C3 Grease up.				
12	Roll Grinding Grease up.				
13	Coater Lift Roll Hydraulic unit grease up.				
14	Joiner , Pretreatment [W.R] grease up.				
15	Uppender Machiine grease up.				
16	Compack Shear Exit grease up.				
17	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.				
18	No 4 Pinch Roll Grease up.				
19	No 6 Pinch Roll Change Oil.Grease up.				
20	No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
21	No 8 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
		

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 26-Mar-2024 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
6	Exit Accumulator change reduction gear oil.				
7	No 1 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up				
8	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll. Grease up.				
9	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll. Grease up.				
10	Entry ACC Chain,Rail Grease up.				
11	Tension reel Base , coupling , Belt Wraper Grease up.				
12	Exit Compack Shear Exit Grease up.				
13	Coil Tong No.C3 Grease up.				
14	Roll Grinding Grease up.				
15	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.				
16	No 3 Pinch Roll Grease up.				
17	No 7 Pinch Roll Chain,Gear Coupling grease up.				
18	Coater Lift Roll Hydraulic unit grease up.				
19					

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
<div></div>		

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 4-Mar-2024 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
6	Belt Wrapper cylinder change oil seal and check the check valve , Diarection control valve.				
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					

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

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

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 22-Jan-2024 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	MU Request Change NO.2 Coater lift roll.				
5	MU Request Change NO.2 Oven support roll.				
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
		

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Jan-2024 Plan.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)				
2	V-Belt Check. (monthly plan)				
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)				
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.				
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.				
6	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll Grease up.				
7	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll Grease up.				
8	No1 Entry Coil Car Grease up.				
9	No2 Entry Coil Car Grease up.				
10	Compack Shear Exit Grease up.				
11	No.1 Feed pump for Boiler No1.Cleaning Y-Strainer.				
12	No1. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.				
13	No 1 Pinch Roll Grease up.				
14	Entry Hydraulic unit Grease up.				
15	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.				
16	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.				
17					
18					

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

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

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 3-May-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.chowalit,Noppol.	60 Min.	Grease Up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	-	-	Time not enough move to next time.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	-	-	Time not enough move to next time.	
4	Exit HYD Pump NO.2 has noise.	-	-	Time not enough move to next time.	
5	No 2 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
6	No 2 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
7	Cleaning Oil Cooler Walking beam Hydraulic Unit.	-	-	Time not enough move to next time.	
8	No1Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
9	No2Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
11	Compact Shear Exit Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
12	Test Load Crain C1 - C4	-	-	Time not enough move to next time.	
13	Test Load Crain C5	-	-	Time not enough move to next time.	
14	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to next time.	
15	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next time.	
16	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next time.	
17	No 5 Pinch Roll Grease up.	Mr.Chowalit,Noppol,Alongkorn.	30 Min.	Grease Up OK.	
18	Entry Hydraulic unit Grease up.	Mr.Chowalit,Noppol.	60 Min.	Grease Up OK.	
19	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
20	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
21	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Chowalit,Noppol,Alongkorn.	60 Min.	Grease Up OK.	
22	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
23	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
		

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 20-May-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	-	-	Time not enough move to next time.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Chowalit.	50 Min.	Check Belt OK.	20-May-24
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chowalit.	45 Min.	Check Gas leak OK.	17-May-24
4	Exit HYD Pump NO.2 has noise.	Mr.Sirichok,Tawatchai,Noppdol.	90 Min.	Change Spare Pump OK. (Yuken 150T-116-L-R)	31-May-24
5	No 2 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
6	No 2 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
7	Cleaning Oil Cooler Walking beam Hydraulic Unit.	-	-	Time not enough move to next time.	
8	No1Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.	Mr.Chowalit.	30 Min.	Grease Up OK.	16-May-24
9	No2Chemical Top head APR,PUR Roll Grease Up.	Mr.Chowalit.	30 Min.	Grease Up OK.	20-May-24
10	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.	-	-	Time not enough move to next time.	
11	Compact Shear Exit Grease Up.	Mr.Chowalit.	30 Min.	Grease Up OK.	16-May-24
12	Test Load Crain C1 - C4	Maker	150 Min.	Test load OK.	19-May-24
13	Test Load Crain C5				
14	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to next time.	
15	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next time.	
16	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next time.	
17	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
18	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Chowalit.	60 Min.	Grease Up OK.	20-May-24
19	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Chowalit.	50 Min.	Grease Up OK.	20-May-24
20	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Chowalit.	60 Min.	Grease Up OK.	20-May-24

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Apr-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Noppadol,Choawalit.	40 Min.	Greease Up OK.	9-Apr-24
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Noppadol,Choawalit.	45 Min.	Check Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Noppadol.	40 Min.	Check GAS no leak OK.	
4	No 1 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up	Mr.Noppadol,Choawalit.	40 Min.	Greease Up OK. [Oil no change]	
5	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll. Grease up.	Mr.Noppadol,Choawalit.	30 Min.	Greease Up OK.	
6	Coater 2 Head 3 APR,PUR,Roll. Grease up.	Mr.Noppadol,Choawalit.	30 Min.	Greease Up OK.	
7	Coater 2 Head 4 APR,PUR,Roll. Grease up.	Mr.Noppadol,Choawalit.	30 Min.	Greease Up OK.	
8	Entry ACC Chain,Rail Grease up.	Mr.Noppadol,Choawali,Alongkorn.	40 Min.	Greease Up OK.	18-Apr-24
9	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease up.	Mr.Noppadol,Choawalit.	25 Min.	Greease Up OK.	
10	Exit Compack Shear Exit Grease up.	Mr.Choawalit.	25 Min.	Greease Up OK.	
11	Coil Tong No.C3 Grease up.	Mr.Noppadol,Choawali,Alongkorn.	60 Min.	Greease Up OK.	18-Apr-24
12	Roll Grinding Grease up.	Mr.Choawali.	40 Min.	Greease Up OK.	24-Apr-24
13	Coater Lift Roll Hydraulic unit grease up.	Mr.Choawali.	30 Min.	Greease Up OK.	
14	Joiner , Pretreatment [W.R] grease up.	Mr.Noppadol,Choawali,Alongkorn.	20 Min.	Greease Up OK.	18-Apr-24
15	Uppender Machiine grease up.	Mr.Noppadol,Choawali.	30 Min.	Greease Up OK.	25-Apr-24
16	Compack Shear Exit grease up.	Mr.Choawali.	20 Min.	Greease Up OK.	
17	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.	Mr.Sirichoke,Tawatchai.	60 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	29-Apr-24
18	No 4 Pinch Roll Grease up.	Mr.Noppadol,Choawali,Alongkorn.	30 Min.	Greease Up OK.	18-Apr-24
19	No 6 Pinch Roll Change Oil.Grease up.	Mr.Noppadol,Choawali,Alongkorn.	30 Min.	Change Oil and Greease Up OK.	18-Apr-24
20	No 3 Bridle Roll [Roll 1 , Roll 2] Grease up.	Mr.Noppadol,Choawali,Alongkorn.	30 Min.	Greease Up OK.	18-Apr-24
21	No 8 Bridle Roll [Roll 1 , Roll 2] Grease up.	Mr.Choawalit,Noppadol.	30 Moll.	Greease Up OK.	18-Apr-24

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

* หากมีการตั้งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลวลดลึงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 26-Mar-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr. Choawalit.	60 Min.	Grease up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr. Choawalit.	60 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr. Alongkorn.	60 Min.	Check GAS OK. (No Leak)	
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr. Tawatchai, Sirichok.	30 Min.	Change air Drain filter OK.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	Mr. Tawatchai, Sirichok.	30 Min.	Change air Drain filter OK.	
6	Exit Accumulator change reduction gear oil.	ALL Member.	240 Min.	Change Reduction gear oil 150 L. OK. (Left over from last time)	
7	No 1 Guiding Roll change oil (26 L) + Grease Up	-	-	Manpower not enough move to next time.	
8	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll. Grease up.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
9	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll. Grease up.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
10	Entry ACC Chain,Rail Grease up.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
11	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease up.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
12	Exit Compact Shear Exit Grease up.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
13	Coil Tong No.C3 Grease up.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
14	Roll Grinding Grease up.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
15	Softener No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
16	No 3 Pinch Roll Grease up.	Mr. Chaowalit, Noppadol.	40 Min.	Grease up OK.	25-Mar-24
17	No 7 Pinch Roll Chain, Gear Coupling grease up.	Mr. Chaowalit, Noppadol.	40 Min.	Grease up OK.	25-Mar-24
18	Coater Lift Roll Hydraulic unit grease up.	-	-	Manpower not enough move to next time.	

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำส่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ชกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิ้งของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

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

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 4-Mar-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	-	-	Manpower not enough move to next time.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Noopadol.	60 Min.	Check Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	-	-	Manpower not enough move to next time.	
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	-	-	Manpower not enough move to next time.	
6	Belt Wrapper cylinder change oil seal and check the check valve , Diarection control valve.	Mr.Tawatchai,Noopadol,Alongkorn.	300 Min	Change Seal cylinder # SKY150 2 Pcs. Test OK.	
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for Feb-2024 Result. [Included Special Maintenance]

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Shaowalit,Adisak.	30 Min.	Grease Up OK.	Finish. 9-Feb-24
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Noppadon,Shaowalit.	60 Min.	Check V-Belt OK.	Finish. 16-Feb-24
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Shaowalit.	40 Min.	Check leak OK.	Finish. 9-Feb-24
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next time.	
6	No 1 Steering Roll. Change oil (26 L) + Grease Up	Mr.Noppadon,Shaowalit,Tawatchai.	180 Min.	Change oil and Grease Up OK.	Finish. 15-Feb-24
7	Lift Roll Hydraulic Unit Oil Cooler cleaning.	Mr.Choawalit,Sirichock,Adisak,Tawatchai.	200 Min.	Cleaning oil cooler test leak OK.	Finish. 30-Jan-24
8	Walking beam Hydraulic Unit Oil Cooler cleaning.	Mr.Choawalit,Sirichock,Adisak,Tawatchai.	200 Min.	Cleaning oil cooler test leak OK.	Finish. 2-Feb-24
9	Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide Grease up.	Mr.Choawalit,Adisak.	35 Min.	Grease Up OK.	Finish. 9-Feb-24
10	Coater 1 Head 4 APR,PUR Roll,Guide Grease up.	Mr.Tawatchai.	35 Min.	Grease Up OK.	Finish. 16-Feb-24
11	No1,2 Pay off reel Base , Coupling Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
12	NO.1 Pay off reel change gear oil (60 Liter)	-	-	Time not enough move to next time.	
13	Entry Shear, Entry Pusher Scrap Grease up.	Mr.Choawalit,Noppadon,Tawatchai.	30 Min.	Change greasepipe and Grease Up OK.	Finish. 13-Feb-24
14	Exit Shear Blade Grease Up.	Mr.Choawalit.	60 Min.	Grease Up OK.	Finish. 13-Feb-24
15	Compact Shear Exit Grease Up.	Mr.Noppadon,Tawatchai.	30 Min.	Grease Up OK.	Finish. 13-Feb-24
16	No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer.	Mr.Choawalit,Tawatchai.	35 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	Finish. 16-Feb-24
17	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	Mr.Noppadon,Tawatchai.	185 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	Finish. 15-Feb-24
18	No 2 Pinch Roll Grease up.	Mr.Noppadon,Tawatchai.	35 Min.	Grease Up OK.	Finish. 13-Feb-24
19	No 8 Pinch RollChain,Gear Coupling grease up.	Mr.Choawalit,Noppadon,Tawatchai.	60 Min.	Grease Up OK.	Finish. 13-Feb-24
20	Joiner Hydraulic unit grease up.	Mr.Noppadon,Tawatchai.	30 Min.	Grease Up OK.	Finish. 13-Feb-24
21	Exit Hydraulic unit grease up.	Mr.Choawalit,Noppadon,Tawatchai.	60 Min.	Grease Up OK.	Finish. 13-Feb-24
22	Exit Accumulator Reduction Gear change oil . (150 Liter)	Mr.Choawalit,Noppadon,Tawatchai.	360 Min.	Change oil Grease Up OK. (Remain 150 L.)	Finish. 12-Feb-24
23	No 1.WQ miss cooler exhaust fan change gasket. (water leak)	Mr.Sirichok,Adisak.	240 Min.	Change air hose to steel pipe,protech hose damage.	Finish. 15-Feb-24
24	NO 1C 1H and No 2C 1-2H change air hose to steel pipe.	Mr.Sirichok,Adisak.	300 Min.	Change air hose to steel pipe,protech hose damage.	Finish. 16-Feb-24

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คผลผลิตของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

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

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Jan-2024 **Result.**

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Chaowalit.	70 Min.	Grease UP Damper OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr.Nopadol.	90 Min.	Check V-Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Chaowalit.	60 Min.	Check GAS leak OK.	21-Dec-23
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	Mr.Sirichok,Adisak.	20 Min.	Change drain filter OK.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	Mr.Sirichok,Adisak.	20 Min.	Change drain filter OK.	
6	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll Grease up.	Mr.Chaowalit,Nopadol,Alongkorn.	30 Min.	Refull Grease OK.	
7	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll Grease up.	Mr.Nopadol.	40 Min.	Grease UP OK.	
8	No1 Entry Coil Car Grease up.	Mr.Nopadol.	30 Min.	Grease UP OK.	
9	No2 Entry Coil Car Grease up.	Mr.Chaowalit.	30 Min.	Grease UP OK.	
10	Compact Shear Exit Grease up.	Mr.Chaowalit,Nopadol.	50 Min.	Grease UP OK.	
11	No.1 Feed pump for Boiler No1.Cleaning Y-Strainer.	Mr.Chaowalit,Nopadol.	60 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	08-Jan-24
12	No1. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	Mr.Nopadol.	60 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	08-Jan-24
13	No 1 Pinch Roll Grease up.	Mr.Chaowalit,Alongkorn.	30 Min.	Grease UP OK.	
14	Entry Hydraulic unit Grease up.	Mr.Chaowalit,Nopadol,Alongkorn.	120 Min.	Grease UP OK.	
15	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.	Mr.Chaowalit,Nopadol,Alongkorn.	60 Min.	Grease UP OK.	
16	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	Mr.Chaowalit,Nopadol,Alongkorn.	200 Min.	Grease UP OK.	
17					
18					

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

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 22-Jan-2024 **Result.**

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr. Alongkorn.	60 Min.	Grease up OK.	24-Jan-24
2	V-Belt Check. (monthly plan)	Mr. Noppadol.	60 Min.	Check V-Belt OK.	24-Jan-24
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr. Chowalit.	60 Min.	Check Gas leak OK.	24-Jan-24
4	MU Request Change NO.2 Coater lift roll.	All Member.	128 Hrs.	Change roll and bearing Check speed Up-Down OK	22-23 Jan
5	MU Request Change NO.2 Oven support roll.	Mr. Chowalit, Sirichok, Adisak, Noppadol.	120 Min.	Change roll and bearing OK.	23-Jan-24
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลดสติงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

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

เอกสารแนบที่ 6 บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์
ในระบบบำบัดน้ำเสีย

อุปกรณ์	ค่าควบคุม	วันที่ 10				วันที่ 11				วันที่ 12				วันที่ 13				วันที่ 14				วันที่ 15				วันที่ 16				หมายเหตุ					
		8.00	11.00	14.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00						
ค.ฟิโอม, โอลิฟ และตัวนำเวลา	ฟิโอม 1 (ถังรีดักชั่น)	2-3	2.86	2.97	2.80	2.75	2.77	2.85	2.85	2.81	2.80	2.92	2.81		2.89	2.80	2.80	2.87	2.89	2.80	2.82	2.80	2.85	2.82	2.85	2.87	2.80	2.87	2.81	2.88	- ทำความสะอาดหัว probe 1 ครั้ง / วัน - สอบเทียบพีเอชมิเตอร์ 1 ครั้ง / เดือน				
	โอลิฟ (ถังรีดักชั่น)	0-250	196	180	180	192	195	180	189	186	180	199	192		187	188	181	180	198	188	183	191	161	187	184	185	200	167	181	203					
	ฟิโอม 2 (ถังรีดักชั่น 1)	9-11	10.07	10.94	10.91	10.10	10.17	10.33	10.73	10.31	10.39	10.31		10.10	10.11	10.13	10.13	10.36	10.10	10.26	10.11	10.11	10.11	10.31	9.98	10.32	10.20	10.01							
	ฟิโอม 3 (ถังรีดักชั่น 2)	9-10.5	9.77	9.80	9.60	9.61	9.80	9.93	9.61	10.31	9.91	9.92		9.50	9.66	9.88	9.61	9.51	9.70	9.87	9.81	9.71	9.87	9.90	9.60	9.76	9.51	9.91							
	ฟิโอม 6 (ถังฟิโอมคอนโทรล)	5.5-9.0	7.33	6.67	7.11	7.20	6.99	6.67	7.01	7.77	6.81	6.10	6.91	7.12	6.29	7.53	7.00	6.61	7.61	7.89	7.41	6.65	7.01	7.50	7.91	7.62	7.51	7.10	7.10						
ฟิโอม 7 (ถังคัลลิวราจ)	5.5-9.0	7.67	7.01	7.66	7.65	7.77	7.77	7.01	7.07	7.38	7.39	7.31		7.27	7.00	7.51	7.25	7.13	7.15	7.51	7.56	7.51	7.52	7.56	7.58	7.51	7.16	7.50	7.50						
Chromium Line	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11		0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	ตรวจสอบโดยการสังเกต					
	ระดับน้ำ	น้ำเต็ม/เยื่ออ่อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	รีดักชั่น 1	ลดทอน มีขนาดเล็ก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	ฟลอคคูลเลชั่น 1	ลดทอน มีขนาดเล็กใหญ่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	ถังตกตะกอน 1	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
Alkaline Line	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11		0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	ตรวจสอบโดยการสังเกต					
	รีดักชั่น 2	ลดทอน มีขนาดเล็ก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	ฟลอคคูลเลชั่น 2	ลดทอน มีขนาดเล็กใหญ่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	ถังตกตะกอน 3	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	โซลคิง	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
ถัง	ฟิโอมคอนโทรล	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจสอบโดยการสังเกต					
	คัลลิวราจ	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	เก็บตะกอน	ตะกอนเต็มถัง	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
	ความดันเข้า	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0						
	ความดันออก	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0						
ถังกรองแบบทราย	ความดันค่ากัน	< 0.7 kg/cm²	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	- ทำการล้างถ่าน 1 ครั้ง / วัน - เปลี่ยนสารกรองตามเวลา				
	อัตราการไหล	~ 10 m³/hr	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11		10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11						
	ถังคัลลิวราจ	ถัง / ไม่ถัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
	ถังคัลลิวราจ	ถัง / ไม่ถัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
	ถังคัลลิวราจ	ถัง / ไม่ถัง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
เครื่องวัดตะกอน	เปิด / ปิด	เปิด	✓	✓			✓	✓	✓																	✓				- ปกติทำงานในโหมดอัตโนมัติ - เมื่อสัญญาณไฟแดงขึ้น - ตรวจสอบระดับน้ำถังกรอง - ตรวจสอบระดับน้ำถังกรอง					
	AFN110P	1 m³	110		120		100		90		80		70		240		240		260		250		280		210		190		180						
ถังเคมี	ซัลฟูริก	1 m³	690		640		690		600		760		910		920		910		890		850		990		870		930		670		- ตรวจสอบการทำงานของถังกรอง - ตรวจสอบการทำงานของถังกรอง - ตรวจสอบการทำงานของถังกรอง				
	โพแทสเซียม	1 m³	950		900		950		910		1190		1110		1000		850		900		900		950		1000		980		600						
	ปูนขาว	2.5 m³	1000		1300		1160		9100		1900		10000		2400		2100		2000		2100		2000		2000		2100		2300						
	เมตาโบซิฟ	1 m³	190		190		190		190		190		190		190		190		190		190		190		190		190		190						
	AFN110P	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
ถังเคมี	ซัลฟูริก 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	- ตรวจสอบการทำงานของถังกรอง - ตรวจสอบการทำงานของถังกรอง - ตรวจสอบการทำงานของถังกรอง				
	ซัลฟูริก 2	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
	ซัลฟูริก 3	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	โพแทสเซียม 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	โพแทสเซียม 2	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	เมตาโบซิฟ	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	ปูนขาว 1	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	ปูนขาว 2	เติม / ไม่เติม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
การตรวจเช็คค่า TDS Standard < 3,000 ppm		TDS = 660 ppm				TDS = 610 ppm				TDS = 680 ppm				TDS = 540 ppm				TDS = 540 ppm				TDS = 510 ppm													
ผู้ตรวจ																																			
บันทึก/หมายเหตุ																																			

ในกรณีที่เกิดค่าต่างๆ ไม่อยู่ในช่วงควบคุมโปรดติดต่อ เจ้าพนักงานควบคุมมลพิษ : สำนักงาน (02-713-0204), ศูนย์ซ่อมแซม (086-881-8798), ศูนย์บริการ (085-075-5687) และศูนย์บรรเทา (081-296-0086).

ใบกรณี้ให้ค่าต่างๆ ไม่อยู่ในช่วงควบคุมโปรดติดต่อ เจ้าพนักงานควบคุมมลพิษ : สำนักงาน (02-713-0204), ศูนย์ข้อมูล (086-881-8798), ศูนย์บริการ (085-075-5687) และศูนย์บรรณ (081-298-8088).

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

จำนวนการเติมสารเคมี	ชื่อสารเคมี							
Lime(Ca(OH)2)	200 ml.				100 ml.	200 ml.	100 ml.	600 ml.
Polymer								
NaHSO3 97%								
H2SO4 50%								
AFN110P								

Maintenance report, pH meter calibration report เดือน..... ๖๗. ๙ / 2021

Equipment name	Position to setting	Buffer	Result	Measuring efficiency	Date	Remark	Last changed
ORP meter	Reduction tank no.1 (Cr=M200)	240	238	S 1.00 Z 7.00	22/1/21		
pH meter	Reduction tank no.1 (Cr=M200 easy)	7.00	7.16	S 97.66%			
		4.00	4.14	Z 6.655			
	Reaction tank no.1 (Cr=M300)	7.00	7.03	S 98.98%			
		4.00	4.06	Z 6.856			
	Reaction tank no.2 (F= M300)	7.00	7.14	S 91.01%			
		4.00	4.03	Z 6.141			
	pH control (M200 easy)	7.00	6.91	S 97.83%			
		4.00	4.01	Z 7.000			
	Discharge tank (M200 easy)	7.00	7.24	S 93.83%			
		4.00	4.16	Z 6.520			

ค่า Control ORP = ± 50 ORP ให้เทียบกับค่า ORP ของ buffer หาก Result เกิน (240) ± 50 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว ORP สอบเทียบ)

ค่า Control S = 80% - 110% หากค่า Control S เกินค่ากำหนดและค่าPHที่ใช้ Buffer ตรวจเช็คเกิน 7.9, 4.9 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว PH สอบเทียบ) แต่ถ้าอย่างใดอย่างหนึ่งอยู่ในค่า Control ให้สามารถใช้ได้

ค่า Control Z = 5.5 - 7.5 หากค่า Control Z เกินค่ากำหนดและค่าPHที่ใช้ Buffer ตรวจเช็คเกิน 7.9, 4.9 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว PH สอบเทียบ) แต่ถ้าอย่างใดอย่างหนึ่งอยู่ในค่า Control ให้สามารถใช้ได้

หมายเหตุ:

วัดและบันทึกโดย:

ตำแหน่ง:

Maintenance report, pl₀meter calibration report เดือน.....ม.ค...../.....2021.....

Equipment name	Position to setting	Buffer	Result	Measuring efficiency	Date	Remark	Last changed
ORP meter	Reduction tank no.1 (Cr=M200)	240	233	S 1.00 Z 11.00	3/03/21		
pH meter	Reduction tank no.1 (Cr=M200 easy)	7.00	7.80	S 100.2%			
		4.00	4.25	Z 6.850			
	Reaction tank no.1 (Cr=M300)	7.00	7.76	S 100.7%			
		4.00	4.44	Z 6.064			
	Reaction tank no.2 (F= M300)	7.00	7.96	S 100.7%			
		4.00	4.46	Z 6.591			
	pH control (M200 easy)	7.00	7.84	S 99.12%			
		4.00	4.84	Z 6.608			
	Discharge tank (M200 easy)	7.00	6.81	S 96.99%		เปลี่ยนน้ำ PH ใหม่	
		4.00	3.95	Z 7.029			

ค่า Control ORP = ± 50 ORP ให้เทียบกับค่า ORP ของ buffer หาก Result เกิน (240) ± 50 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว ORP สอนเทียบ)

ค่า Control S = 80% - 110% หากค่า Control S เกินค่ากำหนดและค่าPHที่ใช้ Buffer ตรวจเช็คเกิน 7.9, 4.9 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว PH สอนเทียบ) แต่ถ้าอย่างใดอย่างหนึ่งอยู่ในค่า Control ให้สามารถใช้ได้

ค่า Control Z = 5.5 - 7.5 หากค่า Control Z เกินค่ากำหนดและค่าPHที่ใช้ Buffer ตรวจเช็คเกิน 7.9, 4.9 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว PH สอนเทียบ) แต่ถ้าอย่างใดอย่างหนึ่งอยู่ในค่า Control ให้สามารถใช้ได้

หมายเหตุ:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

วัดและบันทึกโดย: 

ตำแหน่ง: 

Maintenance report, pH meter calibration report เดือน.....พ.ย...../.....2021.....

Equipment name	Position to setting	Buffer	Result	Measuring efficiency	Date	Remark	Last changed
ORP meter	Reduction tank no.1 (Cr=M200)	240	245	S 1.00 Z 9.00	14/06/21		
pH meter	Reduction tank no.1 (Cr=M200 easy)	7.00	7.10	S 98.56%			
		4.00	4.11	Z 6.222			
	Reaction tank no.1 (Cr=M300)	7.00	7.11	S 99.81%			
		4.00	4.18	Z 6.606			
	Reaction tank no.2 (F= M300)	7.00	7.51	S 101.6%			
		4.00	4.60	Z 6.091			
	pH control (M200 easy)	7.00	7.18	S 100.1%			
		4.00	4.19	Z 6.108			
	Discharge tank (M200 easy)	7.00	7.11	S 92.92%			
		4.00	4.26	Z 6.846			

ค่า Control ORP = ± 50 ORP ให้เทียบกับค่า ORP ของ buffer หาก Result เกิน (240) ± 50 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว ORP สอบเทียบ)

ค่า Control S = 80% - 110% หากค่า Control S เกินค่ากำหนดและค่าPHที่ใช้ Buffer ตรวจเช็คเกิน 7.9, 4.9 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว PH สอบเทียบ) แต่ถ้าอย่างใดอย่างหนึ่งอยู่ในค่า Control ให้สามารถใช้ได้

ค่า Control Z = 5.5 - 7.5 หากค่า Control Z เกินค่ากำหนดและค่าPHที่ใช้ Buffer ตรวจเช็คเกิน 7.9, 4.9 ให้ทำการเปลี่ยน (ส่งหัว PH สอบเทียบ) แต่ถ้าอย่างใดอย่างหนึ่งอยู่ในค่า Control ให้สามารถใช้ได้

หมายเหตุ:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

วัดและบันทึกโดย:

ตำแหน่ง:



เอกสารแนบที่ 7 หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียน
ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๒๒๕



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๑ มกราคม ๒๕๖๗

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๐๓๗ ลงรับวันที่ ๙ มกราคม ๒๕๖๗

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

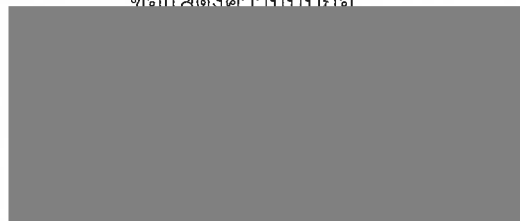
กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๙ มกราคม ๒๕๗๐
โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

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

หมายเหตุ การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



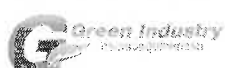
กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



“อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว”



เอกสารแนบที่ 8 บันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำ ในระบบบำบัด

ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.

ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000

CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com

SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) (สาขา2)

SAMPLE TYPE : EFFLUENT

SAMPLING DATE : JANUARY 15, 2024

SAMPLING TIME : 14:25 HOUR

SAMPLING METHOD : GRAB

SAMPLING BY :

ANALYZED BY :

RECEIVED DATE : JANUARY 15, 2024

ANALYTICAL DATE : JANUARY 15-21, 2024

REPORT NO. : 2024-A001048

WORK NO. : 2023-010692

ANALYSIS NO. : A24AA054-0020

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA054-0020	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.6 (30°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	30	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	44.4	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	122	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	18.4	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	605	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	4	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/CLEAR BLACK	

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

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

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

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

[^] : CUSTOMER INFORMATION



JANUARY 22, 2024



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : FEBRUARY 13, 2024
SAMPLING TIME : 14:00 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY :
ANALYZED BY :
RECEIVED DATE : FEBRUARY 13, 2024
ANALYTICAL DATE : FEBRUARY 13-20, 2024
ISSUE DATE : FEBRUARY 20, 2024
REPORT NO. : 2024-A002394
WORK NO. : 2024-001001
ANALYSIS NO. : A24AA133-0013

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA133-0013	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.3 (32°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	32	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	89.8	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	229	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	28.4	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	464	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	5	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

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

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

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

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



^ : CUSTOMER INFORMATION



๑-334-๓-0002
FEBRUARY 21, 2024



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : MARCH 14, 2024
SAMPLING TIME : 10:15 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : 
ANALYZED BY : 

RECEIVED DATE : MARCH 14, 2024
ANALYTICAL DATE : MARCH 14-20, 2024
ISSUE DATE : MARCH 21, 2024
REPORT NO. : 2024-A003667
WORK NO. : 2024-002065
ANALYSIS NO. : A24AA211-0013

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA211-0013	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.7 (36°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	36	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	3.2	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	43.4	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	< 5.0	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	549	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	< 3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/CLEAR BLACK	

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

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

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

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

^ : CUSTOMER INFORMATION



ว-334-ค-0002
MARCH 21, 2024



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.

ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000

CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com

SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)

SAMPLE TYPE : EFFLUENT

SAMPLING DATE : APRIL 9, 2024

SAMPLING TIME : 10:20 HOUR

SAMPLING METHOD : GRAB

SAMPLING BY

ANALYZED BY

RECEIVED DATE : APRIL 9, 2024

ANALYTICAL DATE : APRIL 9-16, 2024

ISSUE DATE : APRIL 20, 2024

REPORT NO. : 2024-A004852

WORK NO. : 2024-003139

ANALYSIS NO. : A24AA286-0015

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA286-0015	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.5 (36°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	36	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	7.9	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	70.1	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	12.1	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	644	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

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

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

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24th EDITION, 2023.

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



[^] : CUSTOMER INFORMATION



จ-334-ค-0002
APRIL 20, 2024



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : MAY 14, 2024
SAMPLING TIME : 10:30 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : 
ANALYZED BY : 

RECEIVED DATE : MAY 14, 2024
ANALYTICAL DATE : MAY 14-21, 2024
ISSUE DATE : MAY 22, 2024
REPORT NO. : 2024-A006013
WORK NO. : 2024-003700
ANALYSIS NO. : A24AA353-0014

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA353-0014	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.6 (38°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	38	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	3.7	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	44.6	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	9.9	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	782	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	< 3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

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

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

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24th EDITION, 2023.

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

^ : CUSTOMER INFORMATION



LABORATORY SUPERVISOR
จ-334-ค-0002



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : JUNE 11, 2024
SAMPLING TIME : 10:35 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY :
ANALYZED BY :
RECEIVED DATE : JUNE 11, 2024
ANALYTICAL DATE : JUNE 11-18, 2024
ISSUE DATE : JUNE 20, 2024
REPORT NO. : 2024-A007215
WORK NO. : 2024-004933
ANALYSIS NO. : A24AA422-0014

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA422-0014	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.3 (35°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	35	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	31.3	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	166	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	27.2	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	559	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID YELLOW	

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

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

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24th EDITION, 2023.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO. 029/2567 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

^ : CUSTOMER INFORMATION



LABORATORY SUPERVISOR
จ-334-ด-0002



เอกสารแนบที่ 9 รายงานสรุปปริมาณ
และชนิดกากของเสีย

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

ประจำเดือน มกราคม-มิถุนายน 2567

ชนิดของเสีย / เดือน	ปริมาณของเสีย (ตัน)						รวม ตัน	วิธีการกำจัด	ผู้รับกำจัด
	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.			
1.ขยะมูลฝอย	1.32	1.20	1.56	1.14	1.80	1.20	8.22	074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป	บ.อมตะฟอสซิลิตี้ ฯ , บจก. WMS, บ.พีเจทีเทคโนโลยี จำกัด,
2.กระดาษ	2.01	0.62	0.42	0.68	1.20	0.08	5.01	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
3.เศษโลหะ	58.02	36.56	66.94	76.64	77.00	52.89	368.03	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	บ. สีดากาโยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด, บริษัท ดับเบิลยู.เอ็ม.อีคอสปอร์ต 2010 (ประเทศไทย) จำกัด
4.ไม้	-	-	-	-	-	-	-	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
5.น้ำมันที่ใช้แล้ว	-	-	0.60	0.10	-	-	0.70	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท ทิพย์รุ่งเรืองรีไฟนิ่ง จำกัด
6.ภาชนะปนเปื้อน	-	0.01	0.04	-	-	-	0.05	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
7.เศษผ้าปนเปื้อน	0.35	0.20	0.20	0.27	-	0.15	1.17	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
8.สารเคมีที่ใช้แล้ว (ทินเนอร์)	2.40	-	3.40	-	3.60	-	9.40	051 เข้ากระบวนการนำตัวทำลายกลับมาใหม่	บริษัท สุขเจริญทรัพย์ เอ็นไวโรเม้นทอล ควอลิตี้ จำกัด
9. ถึงสารเคมีใช้แล้ว	3.64	3.75	4.87	5.02	4.87	5.11	27.25	049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
10. ขยะจากห้องพยาบาล	-	-	-	-	-	-	-	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
10. ถ่านไฟฉาย /แบตเตอรี่/ หลอดไฟ	0.10	-	-	-	0.10	0.20	0.40	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
11. อื่น ๆ (กากตะกอนบำบัดน้ำเสีย)	-	-	-	-	-	9.58	9.58	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
12. อื่น ๆ (วัสดุปนเปื้อนสารเคมี)	1.00	0.38	0.07	0.15	-	0.20	1.80	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
13. อื่นๆ (สีหมดอายุ)	-	-	-	-	-	3.14	3.14	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
14. อื่นๆ (เศษยางจากการเจียรโรล)	-	-	-	-	-	-	-	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
ปริมาณรวม	68.83	42.72	78.09	83.99	88.57	72.55	434.75		

ตำแหน่งSafety & ISO Staff.....

.....3../..07...../..2023.....

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

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด					
ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :			เบอร์โทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน :		
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :					
ชื่อผู้ขับขี่ : นายสมพงศ์ เลขทะเบียนพาหนะ : 71-6477 สป พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป					
โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สมุทรปราการ			ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน		
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท อัครีปการ จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 82020000125442		
สถานที่ตั้ง : 792 หมู่ที่ 2 ถนนสุขุมวิท ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280					
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :			เบอร์โทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	สีเสื่อมสภาพ	080111	กระเบ	1	2.5
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 2.5 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ					
ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 2.5 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 13/06/2567		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			เวลาที่ส่งมอบ : 9.30 น.		
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [ลายมือชื่อ]			วันที่ : 13/06/24		
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [ลายมือชื่อ]					
วันที่ : 13/06/24					
[] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท อัครีปการ จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 82020000125442		
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : [ลายมือชื่อ] มายังจังหวัด : [ลายมือชื่อ]		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว			ใช้ระยะเวลา : 1 วัน		
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			วันที่มาถึง : 13/6/67		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายมือชื่อ]			เวลาที่มาถึง : 10.55		
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : 3.14 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ		
ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : 13-6-67 เวลาที่มอบ : 11.20 น.		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายมือชื่อ]			วันที่ : 13-6-67		
			[] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ		
			[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว		
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 3.14 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 17/6/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 09.00 น.		
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายมือชื่อ]			วันที่ : 17/6/67		
			[] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง		
ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [ลายมือชื่อ]					
วันที่ : [ลายมือชื่อ]					

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อการ					
ชื่อผู้ก่อการ : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลตอนหัวพ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรศัพท์ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :					
ชื่อผู้ขับขี่ : นายสมหมาย พรหมขมภู			เลขทะเบียนพาหนะ : 3ฒส563 กท		
โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี			ไปยังจังหวัด : สระบุรี		
			ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน		
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494		
สถานที่ตั้ง : - หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110					
เบอร์โทรศัพท์ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	150202	ถุง	2	0.15
2	วัสดุปนเปื้อน	191211	ถัง 200 ลิตร	3	0.2
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0.35 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ					
ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 0.35 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 04/06/2567		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			เวลาที่ส่งมอบ : 09.30 น.		
ลงชื่อผู้ก่อการ : [ลายเซ็น]			วันที่ : 04/06/24		
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [ลายเซ็น]					
วันที่ : 11-6-67					
[] ผู้ก่อการได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494		
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			มายังจังหวัด : สระบุรี		
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			ใช้ระยะเวลา : 04/06/67		
ลงชื่อผู้รับ : [ลายเซ็น]			วันที่มาถึง : 12.20 น.		
			เวลาที่มาถึง : 12.20 น.		
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : 0.35 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : 4/6/67		
ลงชื่อผู้รับ : [ลายเซ็น]			เวลาที่รับมอบ : 12.20		
			[] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ		
			[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 0.35 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 5/6/67		
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 14.30		
ลงชื่อผู้รับ : [ลายเซ็น]			ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน		
			ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง		
ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อการสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้ก่อการ : [ลายเซ็น]					
ลายมือชื่อ : [ลายเซ็น]					
วันที่ : []					

เลขที่อ้างอิง 1-24-0567-103096-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้กักำเนิด					
ชื่อผู้กักำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลตอนหัวฟ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรศัพท์ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :					
ชื่อผู้ขับขี : นายไพโรจน์ โพธิ์ทอง			เลขทะเบียนพาหนะ : 82-9662 ขบ พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป		
โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี			ไปยังจังหวัด : ฉะเชิงเทรา		
			ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน		
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วิ่งเย็น จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10240002925477		
สถานที่ตั้ง : 12/34 หมู่ที่ 2 ถนนสายวังกะจะ-หนองน้ำกิน ตำบลวังเย็น อำเภอแปลงยาว จังหวัดฉะเชิงเทรา 24190					
เบอร์โทรศัพท์ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	หินเนอไรซ์แล้ว	140603	ถัง 200 ลิตร	12	3.6
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 3.6 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ					
ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 3.6 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 24/05/2567		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			เวลาที่ส่งมอบ : ๙.๐๐ น.		
ลงชื่อผู้กักำเนิด			วันที่ : 24/05/24		
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
ลงชื่อผู้ขับขี :					
วันที่ : 24-5-67					
[] ผู้กักำเนิดได้นำภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วิ่งเย็น จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10240002925477		
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			มายังจังหวัด : ฉะเชิงเทรา		
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			ใช้ระยะเวลา : 1 วัน		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ			วันที่มาถึง : 24/5/๖7		
			เวลาที่มาถึง : 17.00		
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : 3.6 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : 24/5/๖7		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ			เวลาที่มอบ : 17.๐๐		
			[X] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ		
			[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 3.6 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 24/5/๖๗		
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ :		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ			ปริมาณคงเหลือ : ตัน		
			[] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง		
ส่วนที่ ๔ ผู้กักำเนิดสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้กักำเนิด :					
ลายมือชื่อ :					
วันที่ :					

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อการ					
ชื่อผู้ก่อการ : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลคอนหัวพ้อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรศัพท์ต่อ :			เบอร์โทรติดต่อกู้เงิน :		
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :					
ชื่อผู้ขับขี่ : นายสมิง สีสังข์			เลขทะเบียนพาหนะ : 87-5499 สบ พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป		
โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี			ไปยังจังหวัด : สระบุรี		
			ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน		
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทิพย์รุ่งเรือง รีไฟนิ่ง จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190005725608		
สถานที่ตั้ง : 18 หมู่ที่ 13 ถนนสบ 1021 ตำบลห้วยขมิ้น อำเภอหนองแค จังหวัดสระบุรี 18140					
เบอร์โทรศัพท์ต่อ :			เบอร์โทรติดต่อกู้เงิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำมันใช้แล้ว	130208	ถัง 200 ลิตร	1	0.1
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0.1 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ					
ขอความร่วมมือระหว่างขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 0.1 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 04/04/2567		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			เวลาที่ส่งมอบ : 11.30 น.		
ลงชื่อผู้ก่อการ			วันที่ : 04/04/24		
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
ลงชื่อผู้ขับขี่ : นายสมิง สีสังข์ ลายมือชื่อ : สมิง วันที่ : 4/4/67					
ผู้ก่อการได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ทิพย์รุ่งเรือง รีไฟนิ่ง จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190005725608		
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : สระบุรี		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			ใช้ระยะเวลา : 1 วัน		
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			วันที่มาถึง : 4-4-67		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ			เวลาที่มาถึง : 19.40 น.		
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : 0.100 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : 4-4-67 เวลาที่มอบ : 19.40 น.		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ			[] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ		
			[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 0.100 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 10-4-67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 08.00 น.		
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ			ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง		
ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อการสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้ก่อการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :					

เอกสารแนบที่ 11 บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 พ.ค. 2567 - 20 มิ.ย. 2567



1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/05/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:38:37	10:44:39
24/05/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:19:38	13:24:17
27/05/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:33:12	12:38:11
29/05/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:07:07	12:11:04
31/05/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			13:33:17	13:39:38
5/06/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:12:13	12:17:39
7/06/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			13:04:46	13:10:53
10/06/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:17:44	12:23:06
12/06/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:57:44	12:01:44
14/06/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			13:10:14	13:10:25
17/06/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:12:06	11:18:49
19/06/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:04:17	12:09:27
รวม		ขยะมูลฝอย : 25.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

1. เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป

2. บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุมค่า"

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 เม.ย. 2567 - 20 พ.ค. 2567



1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/04/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:22:35	12:27:41
24/04/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:12:17	12:16:34
26/04/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:28:56	12:40:36
29/04/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:21:00	11:28:09
3/05/2567	ขยะมูลฝอย	4.00	ถัง			12:34:37	12:41:47
6/05/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:42:36	11:47:39
8/05/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:37:41	12:42:44
10/05/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:59:55	13:05:32
13/05/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:11:47	13:17:46
15/05/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:19:46	12:25:40
17/05/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:13:10	12:20:42
20/05/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:08:06	11:11:57
รวม		ขยะมูลฝอย : 26.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

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

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 มี.ค. 2567 - 20 เม.ย. 2567

AMATA
FACILITY SERVICES

1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:22:44	13:28:21
25/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:15:21	12:21:19
27/03/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			11:42:05	11:48:24
29/03/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			13:38:47	13:40:53
1/04/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			15:05:15	15:08:42
3/04/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:07:29	12:13:21
5/04/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			13:41:04	13:48:31
8/04/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:02:47	12:08:13
10/04/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:23:19	12:30:46
19/04/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:38:19	10:44:41
รวม		ขยะมูลฝอย : 20.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

1. เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคั่งค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป

2. บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคั่งค่า"

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ก.พ. 2567 - 20 มี.ค. 2567

AMATA
FACILITY SERVICES

1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/02/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:47:01	13:54:07
22/02/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			10:22:29	10:26:52
26/02/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			10:01:30	10:08:20
28/02/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:42:28	11:48:35
1/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:32:17	13:38:03
4/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:04:10	11:11:10
6/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:26:28	11:31:51
8/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:06:13	12:13:33
11/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:56:54	11:56:59
14/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:37:53	12:43:18
15/03/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			14:04:29	14:08:29
18/03/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:53:20	12:58:56
20/03/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:10:31	12:18:16
รวม		ขยะมูลฝอย : 24.00 ถัง /					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

1. เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคัมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป

2. บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคัมค่า"

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ม.ค. 2567 - 20 ก.พ. 2567

AMATA
FACILITY SERVICES

1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/01/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:11:38	13:15:23
24/01/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:52:49	11:59:52
26/01/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:16:27	13:19:27
29/01/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:50:54	11:58:25
31/01/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:17:48	12:22:05
02/02/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:05:11	13:11:53
05/02/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:26:27	12:31:11
07/02/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:32:54	12:38:43
09/02/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:15:13	12:15:41
12/02/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:04:21	11:08:23
14/02/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:20:54	12:25:45
16/02/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:24:12	13:30:42
19/02/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:01:31	11:07:07
รวม		ขยะมูลฝอย : 24.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคัมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ พาวเวอร์ ซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคัมค่า"

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ธ.ค. 2566 - 20 ม.ค. 2567



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/12/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:13:52	13:20:23
25/12/2566	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			10:09:41	10:14:59
27/12/2566	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			06:43:24	06:48:15
03/01/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:12:35	11:16:52
08/01/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			13:09:30	13:17:41
10/01/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:13:42	12:13:45
12/01/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:43:26	12:48:20
15/01/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			10:39:13	10:44:59
17/01/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:53:25	12:53:29
19/01/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:52:24	12:56:49
รวม		ขยะมูลฝอย : 17.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

1. เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป

2. บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุมค่า"

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

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

เอกสารแนบที่ 12 ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการ
กากของเสียภายในโรงงาน

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 1/8

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่ แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	09 พ.ค. 66	ทั้งหมด	ย้ายจาก P-DC-016 และทบทวนปรับปรุงใหม่	043/23/PC1
01	20 พ.ค. 67	ทั้งหมด	อัปเดตข้อมูลและวิธีการปฏิบัติงานให้สอดคล้องกับ กฎหมายที่มีการปรับปรุงใหม่	017/24/PC1
02	01 ก.ค. 67	2,6	นำ กฎหมายที่ถูกยกเลิก ออก (ประกาศกระทรวง อุตสาหกรรม เรื่อง ระเบียบเอกสารการขนส่งของเสีย อันตราย พ.ศ. 2547	030/24/PC1

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
<div></div>		
ตำแหน่ง.....Safety..... วัน/เดือน/ปี.....20๐6/24.....	ตำแหน่ง.....Manager..... วัน/เดือน/ปี.....2๐.๐6-2๐24.....	ตำแหน่ง.....EMR..... วัน/เดือน/ปี.....2๐.๐6.2๐24.....

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 2/8

1. วัตถุประสงค์

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

2. ขอบเขต

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

3. เอกสารอ้างอิง

- ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 ฉบับที่ 2
- ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไข การขออนุญาตและการอนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์และแบบอัตโนมัติผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ. 2566
- ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การแจ้งรายละเอียดแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566
- ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไข การนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน พ.ศ. 2566

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

4.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม/เจ้าหน้าที่ธุรการทั่วไป มีหน้าที่

- 1) สำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นทั้งหมดภายในโรงงานและพิจารณาวิธีการกำจัด
- 2) รับผิดชอบดำเนินการคัดเลือกผู้รับกำจัดให้เข้ามาดำเนินการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายในโรงงาน
- 3) ดำเนินการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน แจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช้แล้วทางระบบอิเล็กทรอนิกส์และจัดทำรายงานส่งหน่วยงานราชการที่กำกับดูแล
- 4) สื่อสารประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ให้พนักงานและบุคคลภายนอกรับทราบ และดำเนินการชี้แจงประเภทของสิ่งปฏิกูลชัดเจน
- 5) ตรวจสอบความเรียบร้อยของจุดพักขยะและจุดกักเก็บ

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 3/8

4.2 หัวหน้าแผนก/หัวหน้างาน มีหน้าที่ สื่อสารประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ให้พนักงานในแผนกรับทราบและกำกับการดูแลให้พนักงานในแผนกปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนด

4.3 พนักงานทุกคน มีหน้าที่ ทำการคัดแยกและทิ้งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามประเภทที่กำหนดและนำไปทิ้งยังจุดพักหรือจุดกักเก็บให้ถูกต้อง

4.4 พนักงานทำความสะอาดอาคารภายใน / ภายนอก มีหน้าที่ รับผิดชอบรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากภาชนะรองรับ ไปยังจุดกักเก็บ

4.5 บริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่ง มีหน้าที่ ดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่กำหนด

4.6 พนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ มีหน้าที่ กำหนดวันให้กับบริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่งเข้ามาดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่กำหนด แจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช้แล้วทางระบบอิเล็กทรอนิกส์และจัดเก็บข้อมูลการแจ้งไว้เป็นหลักฐาน

5. คำจำกัดความ

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

ขยะทั่วไป (ถังสีน้ำเงิน) หมายถึง ขยะต่างๆ ที่เกิดขึ้นไม่เป็นพิษหรืออันตรายร้ายแรง ได้แก่ วัสดุหรือเศษวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว เช่น ถุงพลาสติก โฟม หลอดกาแฟ พลาสติกที่รีไซเคิลไม่ได้ ของบะหมี่กึ่งสำเร็จรูป ห่อขนมลูกอม ฯลฯ

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

ขยะรีไซเคิล (ถังสีเหลือง) หมายถึง ขยะที่สามารถนำไปผ่านกระบวนการแล้วได้ผลิตภัณฑ์ใหม่ เช่น บรรจุภัณฑ์ต่างๆ ที่ไม่ปนเปื้อนสารอันตราย, ไม้, เศษเหล็กหรือโลหะที่ไม่ปนเปื้อนสารอันตราย กระดาษ ถุงพลาสติก หรือ สิ่งต่างๆ ที่สามารถนำไปรีไซเคิลได้

ขยะอันตราย (ถังสีแดง) หมายถึง ขยะที่มีองค์ประกอบ หรือ ปนเปื้อนสารอันตราย หรือ มีคุณสมบัติที่เป็นอันตรายตามที่กำหนดไว้ในภาคผนวกที่ 2-ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 เช่น หลอดไฟ, แบตเตอรี่, เศษผ้าปนเปื้อนสารอันตราย, กากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสีย ฯลฯ

ผู้ขนส่ง หมายถึง ผู้ที่ทำการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ไปส่งกำจัดยังสถานที่รับกำจัด

ผู้รับกำจัด หมายถึง ผู้รับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากผู้ก่อการ

จุดกักเก็บ หมายถึง โรงขยะ หรือจุดรวบรวมขยะก่อนส่งไปกำจัด

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 4/8


6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<pre> graph TD A[สำรวจและบันทึก] --> B[สื่อสาร] B --> C[ทบทวน] C --> D((a)) </pre>	Safety	F-SF-008	<p>6.1 การสำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วพิจารณาประเภทและวิธีการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p> <p>6.1.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม สำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นทั้งหมดภายในโรงงาน และพิจารณาประเภทและวิธีการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566บันทึกลงใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี เพื่อนำข้อมูลไปพิจารณาการแยกประเภทและวิธีการกำจัดพร้อมจัดทำ S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว เพื่อประชาสัมพันธ์ให้พนักงานและบุคคลภายนอกได้รับทราบ</p>
	หัวหน้าแผนก/ หัวหน้างาน พนักงานทุกคน		<p>6.1.2 หัวหน้าแผนก/หัวหน้างาน สื่อสาร S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้พนักงานในแผนกรับทราบและกำกับดูแลให้พนักงานในแผนกให้คัดแยกขยะก่อนทิ้งตามมาตรฐาน</p>
	Safety		<p>6.1.3 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมจะดำเนินการสำรวจเพื่อทบทวนชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการที่ก่อให้เกิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วชนิดใหม่</p>

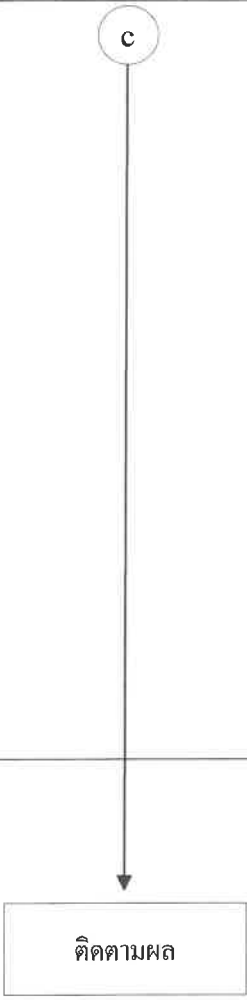
ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 5/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<p>a</p> <p>↓</p> <p>คัดเลือก/ประเมิน ผู้รับกำจัด</p> <p>↓</p>	Safety	F-PU-005 F-PU-003	<p>6.2 การคัดเลือกผู้รับกำจัดรายใหม่และการประเมินผู้กำจัดรายปัจจุบัน</p> <p>6.2.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อม คัดเลือกบริษัทรับกำจัดรายใหม่โดยมีเกณฑ์การ พิจารณาดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน ประเภท 101 105 หรือ 106 (รง.4) - เลขทะเบียน 14 หลักในการดำเนินงานจัดการเกี่ยวกับ ของเสียอันตราย เช่น ผู้ขนส่ง ผู้รับกำจัด - ใบอนุญาตครอบครองวัตถุอันตราย (วอ.8) ในกรณี ขนส่งของเสียอันตราย - การรองรับระบบคุณภาพและกิจกรรมต่างๆ (ISO9001, ISO14001, 5ส. ฯลฯ) - การปฏิบัติตามกฎหมาย - การ Audit โรงงาน - ความถี่การบริการ - การนำเสนองาน - ราคา <p>และบันทึกลงในเอกสาร F-PU-005 แบบฟอร์มผู้จำหน่าย & ผู้รับจ้างช่วงรายใหม่ เพื่อดำเนินการขออนุมัติการจัดจ้างจาก ผู้จัดการ โรงงาน / ผู้มีอำนาจลงนาม</p> <p>6.2.2 การประเมินผู้รับกำจัดรายปัจจุบัน ให้เป็นไปตาม เงื่อนไขในเอกสาร F-PU-003 แบบประเมินผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง</p>
<p>↓</p> <p>ดำเนินการกำจัด</p> <p>↓</p> <p>b</p>	Safety	F-SF-008 F-SF-009	<p>6.3 การดำเนินการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p> <p>6.3.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อม ดำเนินการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้ แล้วออกนอกโรงงาน ตามรายการที่ระบุใน F-SF-008 แบบ สำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี โดยจะต้อง ดำเนินการตามกฎหมายที่อ้างอิงข้างต้นฯ</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 6/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
	Safety	F-SF-008 F-SF-009 F-SF-010	<p>6.3.2 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดลอมหรือพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ จะเป็นผู้กำหนดวันให้กับบริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่งเข้ามาดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่กำหนดไว้ใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี โดยพิจารณาจากปริมาณและระยะเวลาเก็บในพื้นที่โรงขยะ เมื่อมีการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกพื้นที่โรงงานทุกครั้ง จะต้องมีการดำเนินการดังต่อไปนี้</p> <p>6.3.2.1 ขยะอันตรายและขยะรีไซเคิล จะต้องบันทึกปริมาณลง F-SF-009 แบบบันทึกปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พร้อมทั้งดำเนินการตาม ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การแจ้งรายละเอียดการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 และ ประกาศกรมอุตสาหกรรมการแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม</p> <p>6.3.2.2 ขยะทั่วไป จะต้องบันทึกปริมาณลงใน F-SF-010 แบบบันทึกปริมาณสิ่ง ปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และประกาศกรมอุตสาหกรรมการแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม</p> <p>6.3.3 หลังจากที่มีการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกพื้นที่โรงงานแล้ว เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดลอมหรือพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ จะต้องปฏิบัติตาม ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การแจ้งรายละเอียดการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 ยกเว้น ขยะประเภท ขยะทั่วไปและขยะอินทรีย์/ขยะเปียกเท่านั้น ที่ไม่ต้องดำเนินการ</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 7/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
	ทุก หน่วยงาน		<p>6.3.4 ผู้ที่ก่อกำเนิดของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่ละหน่วยงาน ดำเนินการทิ้งขยะ/สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามเอกสาร แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังต่อไปนี้</p> <p>6.3.4.1 ขยะทั่วไป จัดเก็บในถังสีน้ำเงิน</p> <p>6.3.4.2 ขยะอินทรีย์/ขยะเปียก จัดเก็บในถังสีเขียว</p> <p>6.3.4.3 ขยะรีไซเคิล จัดเก็บในถังสีเหลืองหรือภาชนะที่กำหนด รวบรวมไปยังจุดพักหรือจุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้</p> <p>6.3.4.4 ขยะอันตราย</p> <ul style="list-style-type: none"> - ของเหลว/ของแข็งที่ปนเปื้อนของเหลว ให้รวบรวมใส่ภาชนะหรือถุงปิดถุงและมัด แล้วนำไปรวมยังถังสีแดง จุดพักหรือจุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้ - ของแข็ง จัดเก็บในถังสีแดงหรือรวบรวมไปกักเก็บที่จุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้
ติดตามผล	Safety	F-SF-010	<p>5.5 การติดตามผลการดำเนินงาน</p> <p>เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม จะต้องดำเนินการตรวจติดตามการคัดแยกและสภาพสถานที่กักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเป็นประจำอย่างน้อยสัปดาห์ละ 2 ครั้ง และบันทึกลงในแบบ F-SF-010 แบบตรวจการคัดแยกและสถานที่การกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 8/8

7. แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-008	แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-PU-005	ผู้จำหน่าย & ผู้รับจ้างช่วงรายใหม่	ตลอดไป	หน่วยงาน	QMR
F-PU-003	แบบประเมินผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง	2 ปี	หน่วยงาน	QMR
F-SF-009	แบบบันทึกปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-SF-010	แบบตรวจการคัดแยกและสถานที่การกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

เอกสารแนบที่ 13 หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ออกนอกบริเวณโรงงาน



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.714	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง)	0.714	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	22.322	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	10.392	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	1,866.911	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	2,357.478	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	3.571	042	10240002925477	
8	140603	หินเนอร์ใช้แล้ว	31.143	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	35.562	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	5.000	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	4.286	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเขื่อนสี / ปิ๊บเปล่าปนเขื่อน	71.473	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเขื่อน	3.507	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเขื่อน	5.914	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.686	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	4.288	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	1.429	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	56.059	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	1.429	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	2.657	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเขื่อน	5.143	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	1.200	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

- กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ
- นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วนั้น ๆ
- ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
- นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
- นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ
- ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery) โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
- ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator) เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง
- เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายสำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)
- ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
- ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง
- ทำเชื้อเพลิงทดแทนจากวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาอุตสาหกรรม เพื่อไม่ผลิตกระแสไฟฟ้าโดยเฉพาะ (use as fuel blending for energy recovery) ระบุปลายทาง
- ใช้วัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรงในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
- ใช้วัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
- นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ (other recycle methods)
- เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)
- เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)
- เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)
- เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (catalyst regeneration)
- เข้ากระบวนการคืนสภาพ ถ่านกัมมันต์ใช้งานแล้ว (spent activated carbon regeneration)
- เข้ากระบวนการคืนสภาพเรซินหรือเมมเบรนที่ใช้งานแล้ว (spent resin or membrane regeneration)

เหตุผลกรณีอื่น ๆ

- ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
- วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
- ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
- ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
- ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
- ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในสวนขยาย
- ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2566

เหตุผลการไม่อนุญาต

อื่นๆ ระบุ.....

หมายเหตุ

- กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้
- หากท่านสนใจดำเนินาส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิดตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา

- regeneration)
- 059 บำบัดวัสดุที่ไม่ใช่แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ
- 061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)
- 062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้ก๊าซชีวภาพหรือก๊าซไฮโดรเจนเป็นพลังงาน
- 063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือนำมาบำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือนำมาบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)
- 065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)
- 066 ระบายน้ำบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)
- 067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)
- 068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)
- 069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ
- 071 ผังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 072 ผังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill)
- 073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)
- 074 เผาทำลาย (burn for destruction) ในเตาเผาขยะชุมชน หรือเตาเผาเฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)
- 076 เผาทำลายร่วมในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln)
- 077 ฉีดฉีดลงบ่อใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล (deep well or underground injection; sea-bed insertion)
- 079 กำจัดด้วยวิธีอื่น ๆ (other disposal methods) ให้ระบุ
- 081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ (collect and export)
- 082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม (land reclamation) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 083 หมักทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน (composting or soil conditioner) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 084 ทาอาหารสัตว์ (animal feed) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 085 ศึกษา วิจัยและพัฒนา (study research and develop) เพื่อการทดลองในลักษณะโครงการนำร่องเท่านั้น

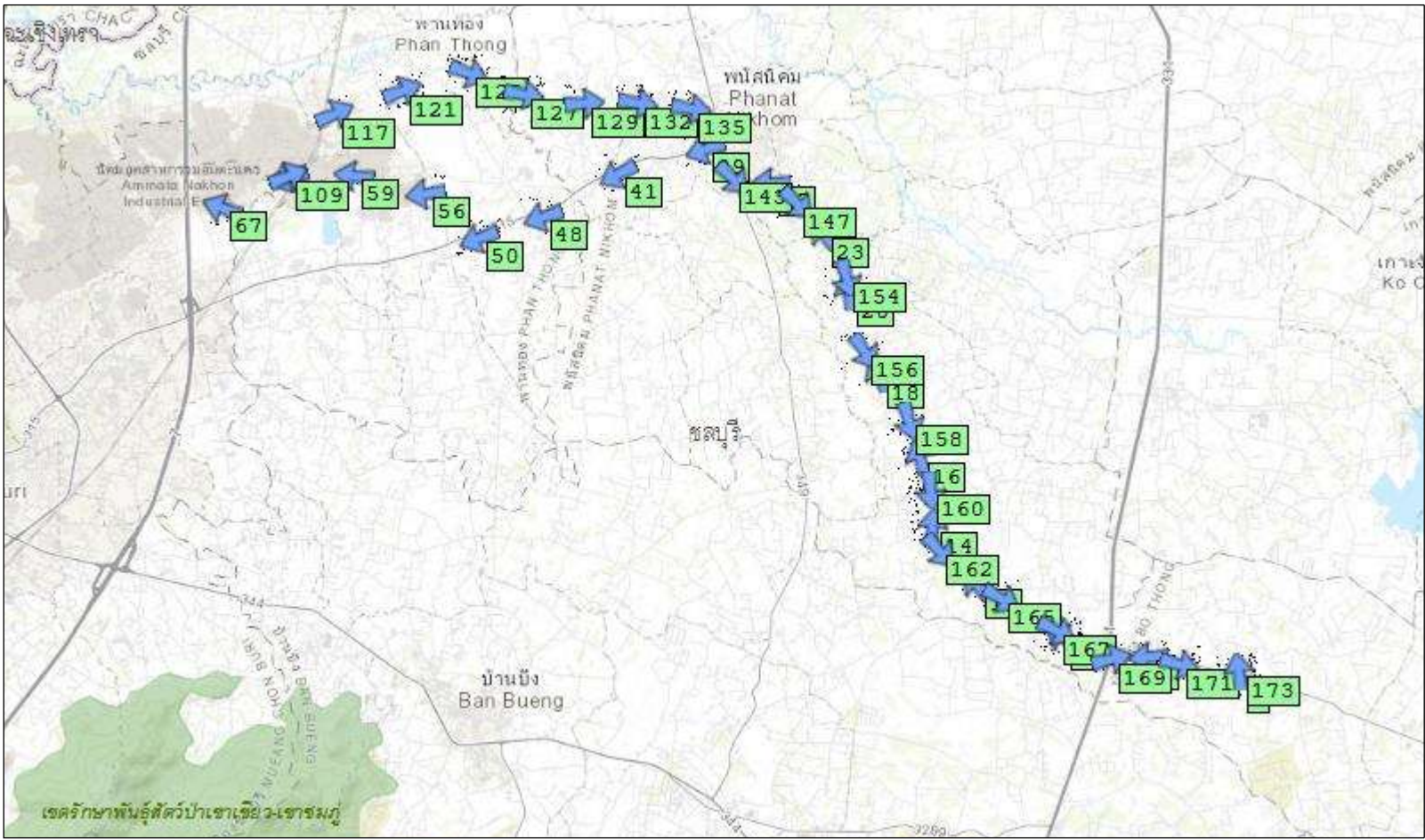
เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ ดังนี้

- 11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้อื่นซึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจพร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
- 17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
- 18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
- 19 รายละเอียดกระบวนการมาของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
- 20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
- 21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
- 22 รหัสประเภทหรือชนิดหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วไม่ถูกต้อง
- 23 รหัสการจัดการไม่ถูกต้อง
- 24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
- 25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

เอกสารแนบที่ 14 บันทึกการตรวจสอบเส้นการขนส่ง และการกำจัดที่ปลายทาง



รายงานข้อมูลย้อนหลัง



กลุ่มยานยนต์ : หจก.ศุภวัฒน์โลหะกาญจน์

ทะเบียน : 84-6539 ชลบุรี

ผู้ขับขี : -

ช่วงเวลาที่กำหนด :

เวลาเริ่มต้น 20 มิ.ย. 2567 07:35

เวลาสิ้นสุด 20 มิ.ย. 2567 11:00

ลำดับ	เวลาเริ่มต้น	ตำแหน่ง	ความเร็ว	ระยะทาง	เหตุการณ์	ละติจูด	ลองจิจูด
1	20/06/2567 07:35:58	สถานีบริการน้ำมันบางจาก ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 ปอกวางทอง,ป่อทอง,ชลบุรี	22	0.000	สถานะปกติ	13.32013	101.30141
2	20/06/2567 07:38:00	บริษัทไทยสแกนบูบ จำกัด ถนนบ้านเนินคะนอง ปอกวางทอง,ป่อทอง,ชลบุรี	54	1.330	สถานะปกติ	13.32298	101.28942
3	20/06/2567 07:39:01	บริษัทจำกัดชนสิทธิ์คอนกรีต จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 ปอกวางทอง,ป่อทอง,ชลบุรี	71	2.430	สถานะปกติ	13.32590	101.27973
4	20/06/2567 07:40:02	จุดสกัดหนองเสม็ด สก. ป่อทอง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 ปอกวางทอง,ป่อทอง,ชลบุรี	17	3.270	สถานะปกติ	13.32562	101.27204
5	20/06/2567 07:41:03	จุดสกัดหนองเสม็ด สก. ป่อทอง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 ปอกวางทอง,ป่อทอง,ชลบุรี	0	3.280	สถานะปกติ	13.32555	101.27192
6	20/06/2567 07:42:05	จุดสกัดหนองเสม็ด สก. ป่อทอง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 ปอกวางทอง,ป่อทอง,ชลบุรี	0	3.290	สถานะปกติ	13.32549	101.27181
7	20/06/2567 07:43:06	จุดสกัดหนองเสม็ด สก. ป่อทอง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 ปอกวางทอง,ป่อทอง,ชลบุรี	10	3.410	สถานะปกติ	13.32512	101.27076
8	20/06/2567 07:44:08	ห้างหุ้นส่วนจำกัดพงษ์ขมพร ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	53	3.800	สถานะปกติ	13.32572	101.26725
9	20/06/2567 07:45:10	บริษัทไพลินโปรเจคท์ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	73	4.870	สถานะปกติ	13.33071	101.25875
10	20/06/2567 07:46:12	หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	80	6.160	สถานะปกติ	13.33673	101.24866

11	20/06/2567 07:47:13	บริษัทเดอะเกรทสตาร์พีริซึชั่นสกรุ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	70	7.510	สถานะปกติ	13.34320	101.23809
12	20/06/2567 07:48:15	บริษัทไทยคัพเวอร์อิง จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	50	8.520	สถานะปกติ	13.34971	101.23153
13	20/06/2567 07:49:17	บริษัทรวมสินไทยวิสาหกิจ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	30	9.200	สถานะปกติ	13.35453	101.22770
14	20/06/2567 07:50:18	โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลหมอนนาง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	23	9.460	สถานะปกติ	13.35691	101.22737
15	20/06/2567 07:51:20	โรงเรียนทุ่งเหียงพิทยาคม ทางหลวงชนบท ชบ. 3014 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	53	10.160	สถานะปกติ	13.36313	101.22753
16	20/06/2567 07:52:21	ฟาร์มเจริญยิ่งยง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	83	11.400	สถานะปกติ	13.37385	101.22412
17	20/06/2567 07:53:22	สำนักงานเทศบาลตำบลหมอนนาง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	83	12.760	สถานะปกติ	13.38537	101.22012
18	20/06/2567 07:54:24	โรงเรียนบ้านหนองยาง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	59	13.940	สถานะปกติ	13.39427	101.21417
19	20/06/2567 07:55:35	บริษัทพนัสโคกภักดิ์ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	62	15.040	สถานะปกติ	13.40307	101.20941
20	20/06/2567 07:56:38	บริษัทน้ำตาลนิวกว้างสันหลี จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	61	16.260	สถานะปกติ	13.41377	101.20697
21	20/06/2567 07:57:22	วัดหมอนนาง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	56	16.920	สถานะปกติ	13.41948	101.20542
22	20/06/2567 07:57:51	บริษัทถิรณัฐ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	55	17.390	สถานะปกติ	13.42339	101.20382
23	20/06/2567 07:58:53	ก. ยางยนต์ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	34	18.020	สถานะปกติ	13.42832	101.20082
24	20/06/2567 08:00:03	สุสานสว่างกุศลธรรมสถาน ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	58	19.140	สถานะปกติ	13.43552	101.19362
25	20/06/2567 08:01:09	แบงค์คาร์แคร์ ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	19.760	สถานะปกติ	13.43956	101.18965
26	20/06/2567 08:02:12	สถานีบริการน้ำมัน ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	9	19.870	สถานะปกติ	13.44027	101.18896
27	20/06/2567 08:03:14	สถานีบริการน้ำมัน ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	19.990	สถานะปกติ	13.44076	101.18795
28	20/06/2567 08:04:16	บริษัทส. โลหะการ จำกัด ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	10	20.140	สถานะปกติ	13.44064	101.18661
29	20/06/2567 08:05:18	บริษัทส. โลหะการ จำกัด ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	21	20.430	สถานะปกติ	13.44063	101.18391
30	20/06/2567 08:06:20	หมู่บ้านพนัสนิคม ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	20.790	สถานะปกติ	13.44001	101.18059
31	20/06/2567 08:07:21	พนัสคาร์แคร์ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 349 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	20.950	สถานะปกติ	13.43990	101.17914
32	20/06/2567 08:08:23	พนัสคาร์แคร์ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 349 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	20.950	สถานะปกติ	13.43991	101.17913
33	20/06/2567 08:09:24	บริษัททะเลทองดีเซล จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 349 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	45	21.560	สถานะปกติ	13.44505	101.17718
34	20/06/2567 08:10:26	บริษัทอยุธยาอลิอันซี.พี. ประกันชีวิต จำกัด (มหาชน) ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 349 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	21.940	สถานะปกติ	13.44837	101.17633
35	20/06/2567 08:11:28	บริษัทอยุธยาอลิอันซี.พี. ประกันชีวิต จำกัด (มหาชน) ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 349 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	21.950	สถานะปกติ	13.44839	101.17631
36	20/06/2567 08:12:30	สำนักงานการประปาส่วนภูมิภาคอำเภอพนัสนิคม ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 349 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	2	22.120	สถานะปกติ	13.44992	101.17594
37	20/06/2567 08:13:32	บริษัทสัมพันธ์ประกันภัย จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	22.130	สถานะปกติ	13.45002	101.17591
38	20/06/2567 08:14:33	บริษัทสัมพันธ์ประกันภัย จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	22.130	สถานะปกติ	13.45003	101.17590
39	20/06/2567 08:15:34	บริษัทพีเอสเจเนอรัลโปรดักท์ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	57	22.570	สถานะปกติ	13.44882	101.17210
40	20/06/2567 08:16:44	ศาลเจ้าข้าเขียนโง่มา ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กุฎโง้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	72	23.820	สถานะปกติ	13.44521	101.16108
41	20/06/2567 08:17:45	บริษัทอมิธรา จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 บ้านเข็ด,พนัสนิคม,ชลบุรี	61	24.990	สถานะปกติ	13.44281	101.15061
42	20/06/2567 08:18:47	สถานีบริการน้ำมันบางจาก ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 บ้านเข็ด,พนัสนิคม,ชลบุรี	43	26.050	สถานะปกติ	13.43798	101.14217
43	20/06/2567 08:19:50	สถานีบริการน้ำมันบางจาก ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 บ้านเข็ด,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	26.210	สถานะปกติ	13.43695	101.14109
44	20/06/2567 08:20:52	สถานีบริการน้ำมันบางจาก ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 บ้านเข็ด,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	26.210	สถานะปกติ	13.43695	101.14109
45	20/06/2567 08:21:54	สถานีบริการน้ำมันบางจาก ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 บ้านเข็ด,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	26.210	สถานะปกติ	13.43695	101.14109

46	20/06/2567 08:22:56	สถานีบริการน้ำมันบางจาก ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 บ้านเข็ด,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	26.230	สถานะปกติ	13.43693	101.14090
47	20/06/2567 08:23:57	วัดท้ายเข็ด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	44	26.410	สถานะปกติ	13.43614	101.13946
48	20/06/2567 08:24:58	ห้างหุ้นส่วนจำกัดชลบุรีจี.เอส. ทอย ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	31	27.240	สถานะปกติ	13.43260	101.13269
49	20/06/2567 08:26:00	สถานีผสมเทียมอำเภอพานทอง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	56	28.140	สถานะปกติ	13.42983	101.12491
50	20/06/2567 08:27:02	บริษัทเอเวอร์ริช จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	66	29.050	สถานะปกติ	13.42720	101.11690
51	20/06/2567 08:28:03	ศาลเจ้าแม่ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	0	29.800	สถานะปกติ	13.42481	101.11045
52	20/06/2567 08:29:04	ศาลเจ้าแม่ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	2	29.800	สถานะปกติ	13.42479	101.11043
53	20/06/2567 08:30:05	ศาลเจ้าแม่ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	10	29.810	สถานะปกติ	13.42479	101.11035
54	20/06/2567 08:31:06	หมู่บ้านบ้านพานทอง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3127 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	49	30.350	สถานะปกติ	13.42947	101.10894
55	20/06/2567 08:32:07	ประทุมทอง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3127 มาบโป่ง,พานทอง,ชลบุรี	26	31.130	สถานะปกติ	13.43619	101.10685
56	20/06/2567 08:33:08	บริษัทหิโนซุนกรุ๊ป จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3127 หนองกะขะ,พานทอง,ชลบุรี	53	31.530	สถานะปกติ	13.43821	101.10382
57	20/06/2567 08:34:10	บริษัทฟอร์จิงพาร์ทส จำกัด หนองกะขะ,พานทอง,ชลบุรี	54	32.260	สถานะปกติ	13.43738	101.09707
58	20/06/2567 08:35:11	บริษัทลู๊ปเทคโนโลยี จำกัด พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	30	32.970	สถานะปกติ	13.44272	101.09349
59	20/06/2567 08:36:13	บริษัทอินดัดชั่นเซอร์วิสแอนด์เอ็นจิเนียริง จำกัด ถนนเทศบาล 8 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	49	33.690	สถานะปกติ	13.44259	101.08691
60	20/06/2567 08:37:21	บริษัทไคพลาซีสเตค (ไทยแลนด์) จำกัด ถนนเทศบาล 6 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	7	34.400	สถานะปกติ	13.44339	101.08032
61	20/06/2567 08:38:07	ชุมสายโทรศัพท์เคลื่อนที่ทีโอที ถนนเทศบาล 6 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	48	34.890	สถานะปกติ	13.44305	101.07582
62	20/06/2567 08:38:26	ชุมสายโทรศัพท์เคลื่อนที่ทีโอที ถนนเทศบาล 6 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	34	35.060	สถานะปกติ	13.44289	101.07424
63	20/06/2567 08:39:27	บริษัทเซาท์ริชชีนเมทอล (ไทยแลนด์) จำกัด ซอยเกษมสุข 2 บ้านเก่า,พานทอง,ชลบุรี	11	35.430	สถานะปกติ	13.44215	101.07095
64	20/06/2567 08:40:29	บริษัทไทยเอ็นโอเค จำกัด ซอยเกษมสุข 2 ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	22	35.910	สถานะปกติ	13.44068	101.06677
65	20/06/2567 08:41:33	หมู่บ้านทรัพย์สมบูรณ์คันทรี่ ทางหลวงชนบท ชบ. 3022 ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	30	36.520	สถานะปกติ	13.43885	101.06140
66	20/06/2567 08:42:35	หมู่บ้านทรัพย์สมบูรณ์คันทรี่ ทางหลวงชนบท ชบ. 3022 ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	37	36.740	สถานะปกติ	13.43786	101.05972
67	20/06/2567 08:43:37	พิพิธภัณฑ์เรือนไทย ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	38	37.370	สถานะปกติ	13.43472	101.05488
68	20/06/2567 08:44:39	พิพิธภัณฑ์เรือนไทย ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	10	37.780	สถานะปกติ	13.43605	101.05130
69	20/06/2567 08:45:41	โรงเรียนบ้านมาบสามเกลียว ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	23	38.350	สถานะปกติ	13.44103	101.05020
70	20/06/2567 08:46:43	โรงเรียนบ้านมาบสามเกลียว ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	0	38.410	สถานะปกติ	13.44115	101.04965
71	20/06/2567 08:47:46	โรงเรียนบ้านมาบสามเกลียว ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	0	38.410	สถานะปกติ	13.44113	101.04967
72	20/06/2567 08:48:48	โรงเรียนบ้านมาบสามเกลียว ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	7	38.420	สถานะปกติ	13.44104	101.04961
73	20/06/2567 08:49:50	บริษัทเอสอาร์แอดวานซ์อินดัสตรีส์ จำกัด ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	7	38.590	สถานะปกติ	13.44063	101.04811
74	20/06/2567 08:50:52	บริษัทเอสอาร์แอดวานซ์อินดัสตรีส์ จำกัด ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	2	38.620	สถานะปกติ	13.44043	101.04792
75	20/06/2567 08:51:54	บริษัทเอสอาร์แอดวานซ์อินดัสตรีส์ จำกัด ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	0	38.630	สถานะปกติ	13.44047	101.04793
76	20/06/2567 08:52:48	บริษัทเอสอาร์แอดวานซ์อินดัสตรีส์ จำกัด ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	0	38.630	ดับเครื่องยนต์	13.44047	101.04794
77	20/06/2567 08:59:54	บริษัทเอสอาร์แอดวานซ์อินดัสตรีส์ จำกัด ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	0	38.630	ติดเครื่องยนต์	13.44053	101.04792
78	20/06/2567 09:00:13	บริษัทเอสอาร์แอดวานซ์อินดัสตรีส์ จำกัด ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์) ดอนหัวฟ่อ,เมืองชลบุรี,ชลบุรี	1	38.640	สถานะปกติ	13.44049	101.04794

[illegible]

113	20/06/2567 09:58:30	บริษัทสยามเอ็นจิเนียลสปาร์คปลิก จำกัด ถนนเทศบาล 6 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	23	43.190	สถานะปกติ	13.44517	101.07987
114	20/06/2567 09:59:31	บริษัทเอ็มบีดีไอ จำกัด ถนนอบจ. เนินतालदेन-หนองกะชะล่าง พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	13	43.490	สถานะปกติ	13.44787	101.07994
115	20/06/2567 10:00:33	บริษัทเอ็มบีดีไอ จำกัด ถนนอบจ. เนินतालदेन-หนองกะชะล่าง พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	28	43.800	สถานะปกติ	13.44880	101.08261
116	20/06/2567 10:01:34	บริษัทสหวิศว์หล่อโลหะ จำกัด ถนนอบจ. เนินतालदेन-หนองกะชะล่าง พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	31	44.260	สถานะปกติ	13.45300	101.08280
117	20/06/2567 10:02:35	ห้างหุ้นส่วนจำกัดปิยวรรณการเกษตร ถนนอบจ. เนินतालदेन-หนองกะชะล่าง พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	8	44.740	สถานะปกติ	13.45718	101.08214
118	20/06/2567 10:03:37	ครัวบ่อปลา ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3466 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	51	45.280	สถานะปกติ	13.45942	101.08662
119	20/06/2567 10:04:40	โรงเรียนพานทองสภาชูปลูกัมภ์ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3466 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	11	46.000	สถานะปกติ	13.46322	101.09201
120	20/06/2567 10:05:41	โรงเรียนพานทองสภาชูปลูกัมภ์ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3466 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	20	46.060	สถานะปกติ	13.46354	101.09248
121	20/06/2567 10:06:43	ที่ทำการองค์การบริหารส่วนตำบลพานทอง พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	39	46.700	สถานะปกติ	13.46269	101.09836
122	20/06/2567 10:07:46	หมู่บ้านศิลากร ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3127 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	30	47.340	สถานะปกติ	13.46491	101.10382
123	20/06/2567 10:08:48	หมู่บ้านศิลากร ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3127 พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	0	47.440	สถานะปกติ	13.46539	101.10458
124	20/06/2567 10:09:50	บ้านศิลากร ถนนอบจ. ชบ. 4004 (บ้านนางู-บ้านโรงนา) พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	40	47.950	สถานะปกติ	13.46741	101.10874
125	20/06/2567 10:10:52	พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	46	48.570	สถานะปกติ	13.46700	101.11452
126	20/06/2567 10:11:54	พานทอง,พานทอง,ชลบุรี	46	49.340	สถานะปกติ	13.46454	101.12117
127	20/06/2567 10:12:56	หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	45	50.120	สถานะปกติ	13.46203	101.12794
128	20/06/2567 10:13:59	โครงการบ้านเอื้ออาทรชลบุรี (บ้านเชิด) หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	47	50.940	สถานะปกติ	13.46065	101.13533
129	20/06/2567 10:15:01	สถานีบริการน้ำมัน ถนนอบจ. ชบ. 4004 (บ้านนางู-บ้านโรงนา) หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	41	51.710	สถานะปกติ	13.45981	101.14245
130	20/06/2567 10:16:03	วัดบ้านกลาง ถนนอบจ. ชบ. 4004 (บ้านนางู-บ้านโรงนา) หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	30	52.340	สถานะปกติ	13.45996	101.14825
131	20/06/2567 10:17:04	ฟาร์มสังวรณร ถนนอบจ. ชบ. 4004 (บ้านนางู-บ้านโรงนา) หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	43	52.850	สถานะปกติ	13.45964	101.15297
132	20/06/2567 10:17:28	ทรงชัยหล่อพระ ถนนอบจ. ชบ. 4004 (บ้านนางู-บ้านโรงนา) หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	43	53.120	สถานะปกติ	13.45974	101.15547
133	20/06/2567 10:18:07	ทรงชัยหล่อพระ ถนนอบจ. ชบ. 4004 (บ้านนางู-บ้านโรงนา) หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	16	53.400	สถานะปกติ	13.45933	101.15802
134	20/06/2567 10:19:09	สมพรต-น้องมนัสหล่อพระ ถนนอบจ. ชบ. 4004 (บ้านนางู-บ้านโรงนา) หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	36	53.930	สถานะปกติ	13.45894	101.16291
135	20/06/2567 10:20:11	โครงการบ้านเอื้ออาทรชลบุรี (กฎโจ้ง) ถนนอบจ. ชบ. 4004 (บ้านนางู-บ้านโรงนา) หน้าพระธาตุ, พนัสนิคม,ชลบุรี	39	54.530	สถานะปกติ	13.45835	101.16837
136	20/06/2567 10:21:12	ปึงปึงกาแฟสด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 หน้าพระธาตุ,พนัสนิคม,ชลบุรี	22	55.130	สถานะปกติ	13.45779	101.17388
137	20/06/2567 10:22:13	กาแฟไอดิน ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กฎโจ้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	19	55.640	สถานะปกติ	13.45336	101.17515
138	20/06/2567 10:23:14	ธนาคารเพื่อการเกษตรและสหกรณ์การเกษตร ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กฎโจ้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	55.820	สถานะปกติ	13.45174	101.17552
139	20/06/2567 10:24:15	ธนาคารเพื่อการเกษตรและสหกรณ์การเกษตร ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กฎโจ้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	55.820	สถานะปกติ	13.45175	101.17553
140	20/06/2567 10:25:16	ธนาคารเพื่อการเกษตรและสหกรณ์การเกษตร ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กฎโจ้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	55.830	สถานะปกติ	13.45172	101.17554
141	20/06/2567 10:26:18	บริษัทสัมพันธ์ประกันภัย จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 315 กฎโจ้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	19	56.020	สถานะปกติ	13.45002	101.17594
142	20/06/2567 10:27:19	หมู่บ้านไค.คิว. ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 349 พนัสนิคม,พนัสนิคม,ชลบุรี	30	56.440	สถานะปกติ	13.44635	101.17687
143	20/06/2567 10:28:21	พนัสคาร์แคร์ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 349 กฎโจ้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	21	56.990	สถานะปกติ	13.44161	101.17826
144	20/06/2567 10:29:23	หมู่บ้านพนัสนิคม ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 กฎโจ้ง,พนัสนิคม,ชลบุรี	26	57.260	สถานะปกติ	13.44001	101.18009
145	20/06/2567 10:30:24	บริษัทส. โลหะการ จำกัด ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	15	57.710	สถานะปกติ	13.44073	101.18424
146	20/06/2567 10:31:26	สถานีบริการน้ำมัน ถนนศรีจารุสัมพันธ์ 1 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	37	58.220	สถานะปกติ	13.44029	101.18891
147	20/06/2567 10:32:28	สุสานสว่างกุศลธรรมสถาน ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	54	58.980	สถานะปกติ	13.43540	101.19382
148	20/06/2567 10:33:30	สถานีบริการน้ำมันปตท. ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	45	59.930	สถานะปกติ	13.42949	101.20019
149	20/06/2567 10:34:31	สถานีบริการน้ำมันปตท. ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	60.010	สถานะปกติ	13.42888	101.20059
150	20/06/2567 10:35:38	สถานีบริการน้ำมันปตท. ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	60.010	สถานะปกติ	13.42890	101.20058

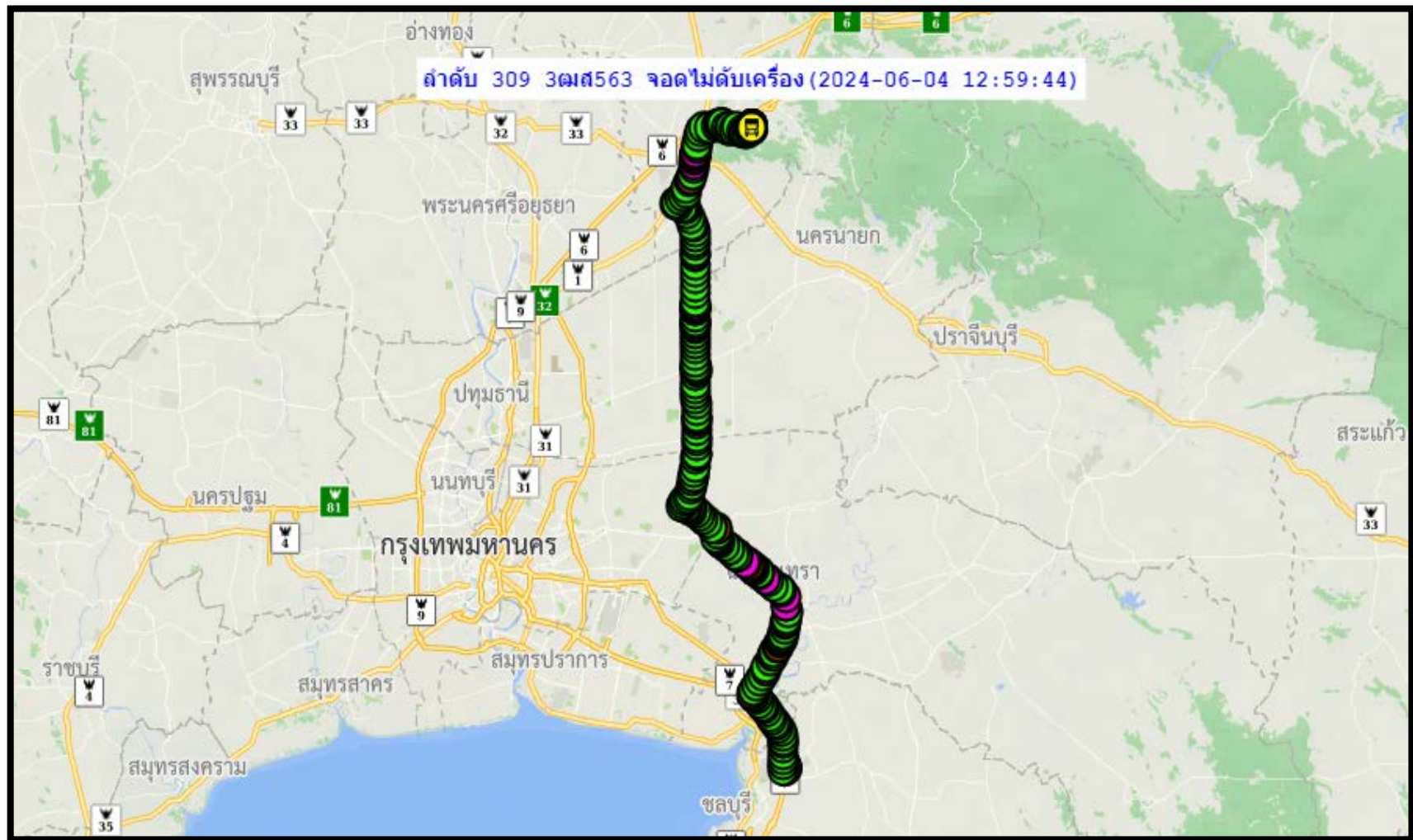
151	20/06/2567 10:36:40	สถานีบริการน้ำมันปตท. ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	0	60.020	สถานะปกติ	13.42890	101.20063
152	20/06/2567 10:37:42	สถานีบริการน้ำมันปตท. ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	5	60.030	สถานะปกติ	13.42885	101.20065
153	20/06/2567 10:38:44	บริษัททรินัฐ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 บ้านช้าง,พนัสนิคม,ชลบุรี	46	60.390	สถานะปกติ	13.42608	101.20236
154	20/06/2567 10:39:46	วัดหมอนนาง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	59	61.410	สถานะปกติ	13.41756	101.20599
155	20/06/2567 10:40:47	บริษัทพี.เอ็น.ที. เทริดดิง จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	64	62.340	สถานะปกติ	13.40950	101.20810
156	20/06/2567 10:41:50	บริษัทพนัสโพลทรี จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	60	63.430	สถานะปกติ	13.39992	101.21058
157	20/06/2567 10:42:52	บริษัททางว้าวไฟเบอร์กลาส จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	67	64.580	สถานะปกติ	13.39124	101.21632
158	20/06/2567 10:43:59	ศูนย์ถ่ายทอดเทคโนโลยีประจำตำบลหมอนนาง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	58	65.640	สถานะปกติ	13.38308	101.22131
159	20/06/2567 10:45:01	ฟาร์มเจริญยิ่งยง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	65	66.770	สถานะปกติ	13.37334	101.22430
160	20/06/2567 10:46:03	สุสานพุทธสมามคส์วางเหตุการณ์สถาน ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	32	67.610	สถานะปกติ	13.36612	101.22658
161	20/06/2567 10:47:10	โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลหมอนนาง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	42	68.540	สถานะปกติ	13.35774	101.22740
162	20/06/2567 10:48:12	บริษัททวมสินไทยวิสาหกิจ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	45	69.250	สถานะปกติ	13.35149	101.22864
163	20/06/2567 10:49:14	บริษัทไทยคัพเวอร์อิง จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	48	69.980	สถานะปกติ	13.34655	101.23303
164	20/06/2567 10:50:16	บริษัทเดอะเกรทสตาร์พีซีซีขนส่งกรู จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	62	70.850	สถานะปกติ	13.34220	101.23972
165	20/06/2567 10:50:43	หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	61	71.330	สถานะปกติ	13.33986	101.24347
166	20/06/2567 10:51:19	หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	64	71.990	สถานะปกติ	13.33679	101.24867
167	20/06/2567 10:52:21	บริษัทไพลินโปรเจคท์ จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	59	73.040	สถานะปกติ	13.33185	101.25693
168	20/06/2567 10:53:23	ห้างหุ้นส่วนจำกัดพงษ์ชมพร ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3284 หมอนนาง,พนัสนิคม,ชลบุรี	66	74.180	สถานะปกติ	13.32725	101.26638
169	20/06/2567 10:54:24	จุดสกัดหนองเสม็ด สภ. บ่อทอง ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 บ่อกว้างทอง,บ่อทอง,ชลบุรี	29	74.670	สถานะปกติ	13.32501	101.27027
170	20/06/2567 10:55:25	วัดหนองเสม็ดสันติมาราม ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 บ่อกว้างทอง,บ่อทอง,ชลบุรี	57	75.450	สถานะปกติ	13.32680	101.27723
171	20/06/2567 10:56:27	ห้างหุ้นส่วนจำกัดใจวัณิมขวดคำวัสดุ ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 บ่อกว้างทอง,บ่อทอง,ชลบุรี	61	76.560	สถานะปกติ	13.32386	101.28706
172	20/06/2567 10:57:28	บริษัทไทยสแกนทูบ จำกัด ถนนบ้านเนินคะนอง บ่อกว้างทอง,บ่อทอง,ชลบุรี	63	77.600	สถานะปกติ	13.32110	101.29627
173	20/06/2567 10:58:35	บริษัทแปซิฟิกบริบเบอร์เวิร์ค จำกัด ทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3340 บ่อกว้างทอง,บ่อทอง,ชลบุรี	47	78.180	สถานะปกติ	13.32206	101.30150
174	20/06/2567 10:59:38	บ่อกว้างทอง,บ่อทอง,ชลบุรี	9	78.790	สถานะปกติ	13.32754	101.30077
175	20/06/2567 11:00:40	บ่อกว้างทอง,บ่อทอง,ชลบุรี	9	79.030	สถานะปกติ	13.32952	101.30146

รายงานประจำวัน

ชื่อกลุ่มรถ : กลุ่มรถทั้งหมด
ชื่อรถ : 3ฒส563
เริ่ม : 2024-06-04 00:00
สิ้นสุด : 2024-06-04 23:59

ลำดับ	วันที่	สถานะ	เริ่ม	สถานที่ เริ่ม	สิ้นสุด	สถานที่ สิ้นสุด	รวมเวลา	ระยะทาง(กม.)	ความเร็วสูงสุด
1	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	8:06:20	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:06:20	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	39
2	4/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	8:09:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:13:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0	0
3	4/6/2024	รถวิ่ง	8:13:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:16:14	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.32	7
4	4/6/2024	รถจอด	8:16:14	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:17:50	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
5	4/6/2024	รถวิ่ง	8:17:50	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:19:14	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
6	4/6/2024	รถจอด	8:19:14	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:30:58	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 12 นาที	0	0
7	4/6/2024	รถวิ่ง	8:30:58	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:31:09	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
8	4/6/2024	รถจอด	8:31:09	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:28:59	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 58 นาที	0	0
9	4/6/2024	รถวิ่ง	9:28:59	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:51:52	ต.เขาดิน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 23 นาที	14.64	71
10	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	9:38:59	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	9:38:59	ต.บางนาง อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	51
11	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	9:48:58	ต.เขาดิน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:48:58	ต.เขาดิน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	1
12	4/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	9:51:52	ต.เขาดิน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:52:33	ต.เขาดิน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
13	4/6/2024	รถวิ่ง	9:52:33	ต.เขาดิน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	12:09:42	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 2 ชม. 18 นาที	126.12	97
14	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	9:58:55	ต.ท่าสะอ้าน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	9:58:55	ต.ท่าสะอ้าน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	30
15	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:03:21	ต.แสนภูดาษ อ.บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา	10:03:37	ต.ลาดขวาง อ.บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	92
16	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	10:08:46	ต.คลองประเวศ อ.บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา	10:08:46	ต.คลองประเวศ อ.บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	65
17	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	10:18:34	ต.โสธร อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:18:34	ต.โสธร อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	72
18	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:21:26	ต.วังตะเคียน อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:23:08	ต.วังตะเคียน อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	96
19	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:25:44	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:26:42	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	91
20	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:26:47	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:26:49	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	91
21	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:27:34	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:27:36	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	91
22	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:27:37	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:27:40	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	91
23	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:27:45	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:27:52	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	91
24	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:28:12	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:28:44	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	92
25	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	10:28:13	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:28:13	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	93
26	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:29:01	ต.คลองนครเนื่องเขต อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	10:30:07	ต.ศาลาแดง อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	97
27	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:30:10	ต.ศาลาแดง อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	10:30:12	ต.ศาลาแดง อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	91
28	4/6/2024	ความเร็วเกิน	10:34:52	ต.ศาลาแดง อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	10:35:01	ต.ศาลาแดง อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	92
29	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	10:37:58	ต.กระทุ่มราย อ.หนองจอก จ.กรุงเทพมหานคร	10:37:58	ต.กระทุ่มราย อ.หนองจอก จ.กรุงเทพมหานคร	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	69
30	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	10:47:53	ต.หนองจอก อ.หนองจอก จ.กรุงเทพมหานคร	10:47:53	ต.หนองจอก อ.หนองจอก จ.กรุงเทพมหานคร	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	36
31	4/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	10:57:52	ต.คลองสิบสอง อ.หนองจอก จ.กรุงเทพมหานคร	10:57:52	ต.คลองสิบสอง อ.หนองจอก จ.กรุงเทพมหานคร	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	43

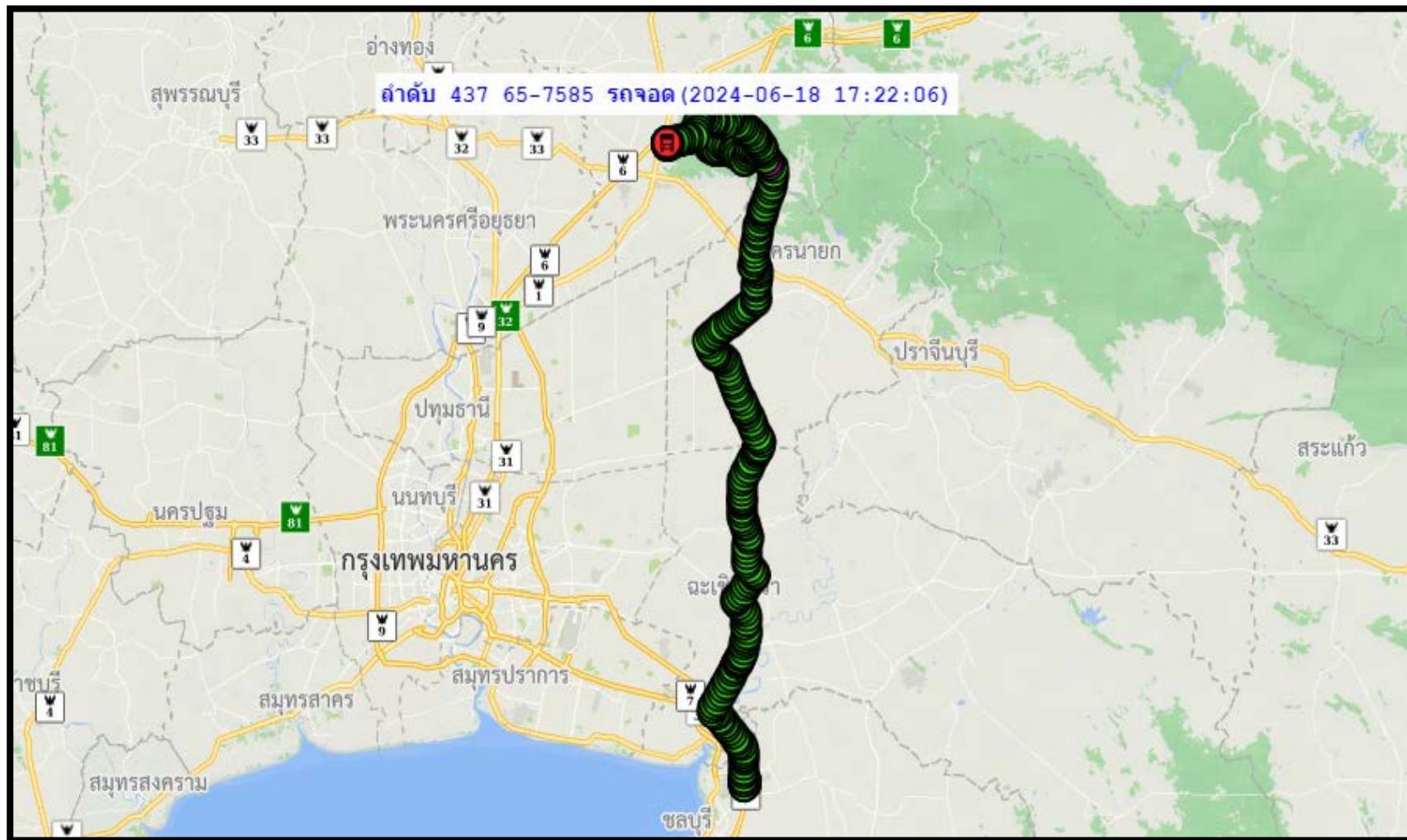
[illegible]



รายงานประจำวัน :
ชื่อกลุ่มรถ : กลุ่มรถทั้งหมด
ชื่อรถ : 65-7585
เริ่ม : 2024-06-18 00:00
สิ้นสุด : 2024-06-18 23:59

ลำดับ	วันที่	สถานะ	เริ่ม	สถานที่ เริ่ม	สิ้นสุด	สถานที่ สิ้นสุด	รวมเวลา	ระยะทาง(กม.)	ความเร็วสูงสุด
1	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	8:29:26	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:33:11	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0	0
2	18/6/2024	รถวิ่ง	8:33:11	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	8:33:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0.02	5
3	18/6/2024	รถจอด	8:33:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:22:25	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 49 นาที	0	0
4	18/6/2024	รถวิ่ง	9:22:25	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:27:31	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 6 นาที	0.55	13
5	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	9:27:31	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:27:34	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
6	18/6/2024	รถวิ่ง	9:27:34	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:31:07	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.31	12
7	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	9:31:07	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:32:31	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0.02	0
8	18/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	9:32:23	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:32:23	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
9	18/6/2024	รถวิ่ง	9:32:31	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	9:34:14	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	6
10	18/6/2024	รถจอด	9:34:14	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:19:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 46 นาที	0	0
11	18/6/2024	รถวิ่ง	10:19:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:21:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
12	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	10:21:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:24:28	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.01	0
13	18/6/2024	รถวิ่ง	10:24:28	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:27:46	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.27	11
14	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	10:27:46	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:29:12	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0.01	0
15	18/6/2024	รถวิ่ง	10:29:12	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:30:53	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0.13	5
16	18/6/2024	ไม่แสดงตัวตนในการขับ	10:29:53	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:29:53	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	6
17	18/6/2024	รถจอด	10:30:53	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:49:14	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 19 นาที	0	0
18	18/6/2024	รถวิ่ง	10:49:14	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	11:32:35	ต.คลองประเวศ อ.บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 44 นาที	27.78	53
19	18/6/2024	รถดับเครื่องยนต์	10:49:39	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	12:32:42	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 1 ชม. 44 นาที	0	0
20	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	11:32:35	ต.คลองประเวศ อ.บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา	11:33:29	ต.คลองประเวศ อ.บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0.02	0
21	18/6/2024	รถวิ่ง	11:33:29	ต.คลองประเวศ อ.บ้านโพธิ์ จ.ฉะเชิงเทรา	12:32:43	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 1 ชม. 0 นาที	42.28	59
22	18/6/2024	รถจอด	12:32:43	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	12:48:57	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 17 นาที	0	0
23	18/6/2024	รถวิ่ง	12:48:57	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	13:17:39	ต.คลองใหญ่ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	0 วัน 0 ชม. 29 นาที	19.81	54
24	18/6/2024	รถดับเครื่องยนต์	12:49:02	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	17:05:12	ต.หนองนาก อ.หนองแค จ.สระบุรี	0 วัน 4 ชม. 17 นาที	0	0
25	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	13:17:39	ต.คลองใหญ่ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	13:17:41	ต.คลองใหญ่ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	0
26	18/6/2024	รถวิ่ง	13:17:41	ต.คลองใหญ่ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	14:39:18	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 1 ชม. 22 นาที	56.97	61
27	18/6/2024	ความเร็วเกิน	14:13:29	ต.ชะอม อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	14:14:15	ต.ชะอม อ.แก่งคอย จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0	61
28	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	14:39:18	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	14:44:50	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 6 นาที	0.01	0
29	18/6/2024	รถวิ่ง	14:44:50	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	14:51:45	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 7 นาที	0.66	15
30	18/6/2024	จอดไม่ดับเครื่อง	14:51:45	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	14:54:20	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.01	0

[illegible]



เอกสารแนบที่ 15 รายงานผลการตรวจประเมิน
(Audit) หน่วยงานที่เข้ามารับของเสียไปกำจัด

Waste Disposal Audit trace record

วัตถุประสงค์ : เพื่อให้มั่นใจว่าบริษัทที่รับกำจัดของเสียมีการจัดการที่มีประสิทธิภาพ ไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย มาตรฐาน : <input checked="" type="checkbox"/> 9001 <input checked="" type="checkbox"/> 14001 <input type="checkbox"/> 45001 <input type="checkbox"/> Other			ชื่อบริษัท: ...เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน).....		วันที่ตรวจ		
			ชื่อผู้ตรวจ		
ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
1. ข้อมูลทั่วไปของบริษัท							
1.1	ความมุ่งมั่นการจัดการที่มีประสิทธิภาพ	มีการกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์คุณภาพสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ ไว้อย่างชัดเจนหรือไม่	✓		ประกาศนโยบายคุณภาพ สิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย และความรับผิดชอบต่อสังคม		
		การกำหนดโครงสร้าง หน้าที่ ความรับผิดชอบ ไว้อย่างชัดเจนและเหมาะสม หรือไม่ (ผู้จัดการสวล. ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษกากของเสีย น้ำ อากาศ ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดของเสีย) มีการขึ้นทะเบียนต่อกรมโรงงานหรือไม่	✓				
		มีการสื่อสารภายใน ภายนอกองค์กร อย่างไรบ้าง	✓		แผนการติดต่อสื่อสาร ภายใน-ภายนอก ประจำปี		
		มี เอกสารรับรองมาตรฐานประเภทต่างๆ - ISO 14001/ISO 9001 - Green Industry Lv.3 - ISO 50001 - ISO 26000	✓		ใบรับรอง iso 9001/14001 ใบรับรอง Green Industry Lv.3		
1.2	ประเภทใบอนุญาต	มีใบอนุญาตประกอบกิจการ เช่น รง. 4 กนอ. 01/2	✓		ใบอนุญาตประกอบกิจการ เลขทะเบียน 20190300225401 /10190000825494		
		มีใบอนุญาตการประกอบกิจการประเภท 101 105 106 ตรงตามกับที่รับดำเนินการและยังไม่หมดอายุ	✓		ใบอนุญาตประกอบกิจการ เลขทะเบียน 101,105 : 20190300225401 / 106:10190000825494		
		หนังสือรับรองบริษัท หรือ ภพ. 20	✓		หนังสือรับรองบริษัท/ภพ.20		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
1.2	ประเภทใบอนุญาต	เอกสารการประกันภัยการขนส่งทางของเสีย	✓		ประกันภัยรถขนส่ง		
1.3	ของเสีย	ของเสียที่รับกำจัดอยู่ในหัวข้อของเสียที่ได้รับอนุญาตหรือไม่อย่างไร	✓		ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน		
1.4	การฝึกอบรม	พนักงานได้รับการอบรมอย่างเหมาะสมกับตำแหน่งงานที่ได้รับ จากภายใน และภายนอก	✓		แผนการฝึกอบรม		
		บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานที่ได้รับการแต่งตั้ง ได้รับการฝึกอบรม	✓		แผนการฝึกอบรม		
1.5	การเตือนจากราชาการ	เคยได้รับหนังสือเตือนจากราชาการหรือไม่ (นับถอยหลัง 1 ปี) ถ้าเคยขอดูรายละเอียดการแก้ไข	✓		ไม่เคยได้รับหนังสือเตือนจากราชาการ		
1.6	การร้องเรียน	เคยมีเหตุร้องเรียนจากบุคคลโดยรอบหรือไม่ (นับถอยหลัง 3 ปี) หากมีดำเนินการแก้ไขอย่างไร ขอคูหลักฐาน	✓		ไม่มีข้อร้องเรียน		
1.8	การสอบกลับ	เอกสาร Manifest ข้อนหลัง 5 ปี (ของบริษัทอื่นก็ได้)	✓				
		บัญชีแสดงการรับมอบสิ่งปฏิกูล หรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สก.6)	✓				
		บัญชีแสดงรายการสิ่งปฏิกูล หรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ทำการบำบัด หรือ กำจัด (สก.7)	✓		รายงานการจัดการวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ (รายเดือน)		
		บัญชีแสดงรายการผลิตภัณฑ์ เชื้อเพลิงผสม/วัตถุดิบทดแทน (สก.8)	✓				
		บัญชีแสดงการรับมอบเชื้อเพลิงผสม/วัตถุดิบทดแทน (สก.9)	✓				
		รายงานประจำปี (สก.5)	✓		ตามกฎหมายใหม่ไม่มี สก.5		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
2.การขนส่งของเสียนำกลับไปกำจัด/บำบัด							
		มีใบอนุญาตครอบครองวัตถุอันตรายเพื่อการขนส่ง หรือ ใบอนุญาตขนส่งวัตถุอันตราย (วอ.8)	✓		ใบอนุญาตขนส่งวัตถุอันตราย (วอ.8) เลขที่ อก0309123575866		
		หมายเลขประจำตัวผู้ขนส่ง	✓		DIW-T-050200740		
		มีทะเบียนรถและใบขับขี่พนักงานขับรถขนส่งของเสีย (ขับขี่ประเภทที่ 4 ตามกฎหมายกำหนดอบรม)	✓		ทะเบียนรถ 61-4081 กทม. นายกาญจน์ สุวิริยะศิริ		
		มีเครื่องหมาย/ฉลากติดข้างรถ ถูกต้องตามประเภทของเสีย	✓		ภาพถ่ายรถขนส่งอุปกรณ์และป้ายแสดงความเป็นอันตรายรถขนส่ง		
		มีการตรวจสอบสภาพรถขนส่ง/ภาชนะบรรจุ ภาชนะในการบรรจุของเสียในการจัดเก็บและขนส่ง เหมาะสม	✓		แบบตรวจสอบสภาพรถขนส่ง		
		รถขนส่งมีอุปกรณ์ตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉินประจำรถ (ถังดับเพลิง, วัสดุดูดซับ,ถุงมือกันสารเคมี,แวนตานิรภัย) และ มีแผนฉุกเฉิน	✓		แผนฉุกเฉิน/ถังดับเพลิง/แวนตานิรภัย/ถุงมือกันสารเคมี		
		มาตรการป้องกันการตกหล่นระหว่างการขนส่ง	✓		มาตรการป้องกันการตกหล่นระหว่างการขนส่ง		
		มีระบบควบคุม(GPS)/ตรวจสอบสภาพรถที่ใช้ในการขนส่ง เพื่อให้มั่นใจว่ากากของเสียไม่ถูกขนส่ง ออกนอกเส้นทาง ที่กำหนดไว้และไม่มีการลักลอบนำกากของเสียไปทิ้งหรือ กำจัดไม่ถูกต้อง	✓		หนังสือรับรองการติดตั้งระบบ GPS		
		มีระบบบำบัดน้ำเสียจากการล้างรถ โดยแยกออกจากราง ระบายน้ำฝนและน้ำน้ำเสียไปบำบัด	✓				
3.กระบวนการกำจัดหรือบำบัดของเสีย							
		มี Process Flowchart ต้องมีการอธิบายขั้นตอน โดยละเอียด พร้อมแสดงจุดกำเนิดมลพิษ ปริมาณที่เกิดขึ้น	✓				

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
3.กระบวนการกำจัดหรือบำบัดของเสีย							
		กรณีใช้สารเคมีในกระบวนการผลิต โปรดแนบ MSDS ด้วย	✓				
		มีมาตรการจัดการมลภาวะที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ	✓				
		ระบบบำบัดน้ำเสียดำเนินการเหมาะสมและเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด	✓		ระบบบำบัดเคมีชีวภาพ		
		ระบบการบำบัดอากาศดำเนินการเหมาะสมและเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด	✓				
		หนังสือรับรองระบบของวิศวกรสิ่งแวดล้อม	✓				
		มีมาตรการและมีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในรายงาน EIA/EHIA/IEE จะถูกกำหนดเป็นเงื่อนไขแนบท้ายหนังสืออนุญาตฯ (ถ้ามี)	✓		รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม EIA		
		ระยะเวลาที่ใช้ในการกักเก็บกากของเสียไม่อันตรายและอันตราย ก่อนนำไปบำบัด กำจัด ต้องไม่เกินกว่า 30 วัน และ 15 วัน	✓				
4. เครื่องจักร/อุปกรณ์							
		แผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักร/อุปกรณ์ประจำปี	✓		แผนบำรุงรักษาเครื่องจักร		
		คู่มือ/ขั้นตอนการทำงาน	✓				
		บันทึกการตรวจเช็กคุณภาพและความปลอดภัยเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ เช่น หม้อไอน้ำ เครื่องปั๊มลม เครื่องคอมเพรสเซอร์ ฯลฯ	✓				
		มีการสอบเทียบเครื่องจักรตราชั่ง เครื่องมือในห้องปฏิบัติการต่างๆ	✓				

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
5.	อาคารสถานที่						
		มีความมั่นคง แข็งแรง ขอดูรายงานการตรวจสอบอาคาร ที่ผู้ตรวจสอบอาคารและเจ้าของอาคารลงนามครบถ้วน	✓				
		มีระบบการระบายน้ำฝนแยกออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อการกักเก็บน้ำเสียเพื่อรวบรวมไปกำจัด/บำบัด	✓				
		มีระบบการเก็บกักและบำบัดน้ำชะขยะที่ครบวงจร	✓				
		อาคารจัดเก็บมีหลังคาคลุมและพื้นที่คอนกรีตเสริมเหล็ก และจัดเก็บกากของเสียไว้ภายในอาคารที่มีความมั่นคง แข็งแรง	✓				
		มีการป้องกันการหก รั่วไหลของกากของเสียออกนอกพื้นที่ เช่น มีการปิดคลุมภาชนะที่บรรจุกากของเสีย	✓				
		พื้นที่จัดเก็บกากของเสียต้องเรียบ มีความลาดเอียงเพียงพอ ไม่แตกร้าว ทำความสะอาดง่าย และไม่ดูดซับหรือสะสม สารที่อาจหกหรือรั่วไหล	✓				
		มีคัน เขื่อน คู ล้อมรอบพื้นที่เพื่อป้องกันไม่ให้สารเคมี รั่วไหลหรือน้ำจากการดับเพลิงไหลออกนอกพื้นที่โรงงาน โดยไม่ผ่านการบำบัด	✓				
		ประเภทภาชนะที่จัดเก็บให้เหมาะสมกับประเภทกากของ เสีย และปริมาณกากของเสียที่กักเก็บต้องไม่เกิน ความสามารถในการรองรับ	✓				

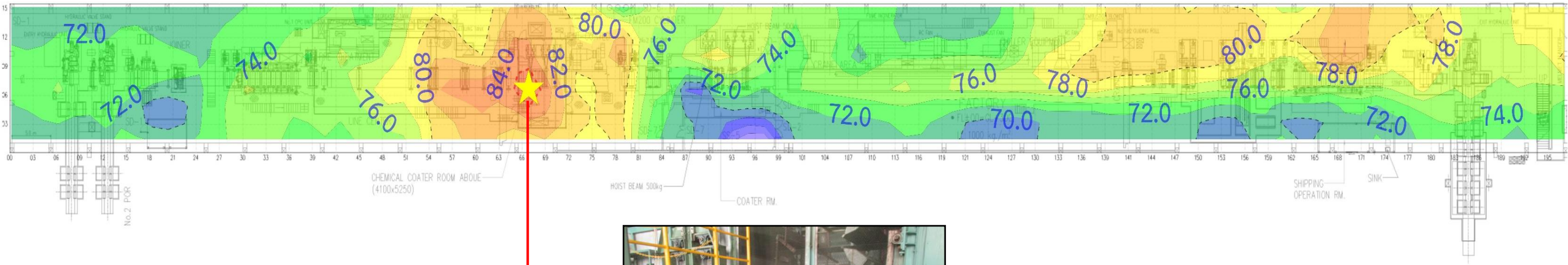
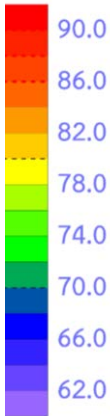
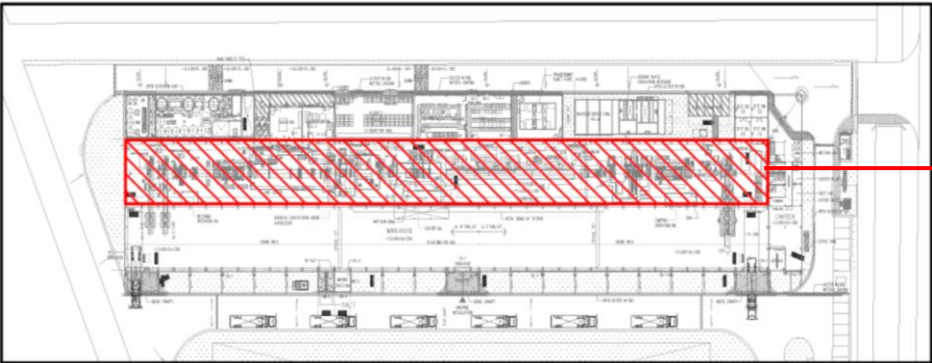
ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
6.อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน							
6.1	PPE	การจัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จำเป็นให้กับพนักงาน	✓		ระเบียบปฏิบัติงานการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย (P-OS-09)		
		การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓		ตารางสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล		
6.2	การตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	การป้องกันอัคคีภัย อุปกรณ์ดับเพลิงเบื้องต้น และเหตุฉุกเฉินอื่นๆ	✓		รูปถ่ายอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย		
		การอบรมให้ความรู้พนักงานเพื่อตอบสนองเหตุการณ์ฉุกเฉิน เช่นเพลิงไหม้ สารเคมีรั่วไหล	✓		แผนการฝึกอบรม		
		บริเวณพื้นที่เก็บกากของเสียที่เป็นอันตรายจะต้องจัดให้มีที่ล้างมือ ล้างตาและอาบน้ำฉุกเฉิน สภาพพร้อมใช้งาน	✓				
		บริเวณที่มีการขนถ่ายของเสียอันตรายที่เป็นของเหลวและเป็นสารไวไฟ ต้องติดตั้งสายดิน เพื่อป้องกันการสะสมของไฟฟ้าสถิตย์ขณะขนถ่าย	✓				
6.3	อุบัติเหตุ	ขอคู่มืออุบัติเหตุที่ผ่านมา หากมีดำเนินการแก้ไขอย่างไร	✓		สถิติอุบัติเหตุ		



เอกสารแนบที่ 16 Noise Contour Map

แผนผังแสดงระดับเส้นเสียง (Noise Contour Map)

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



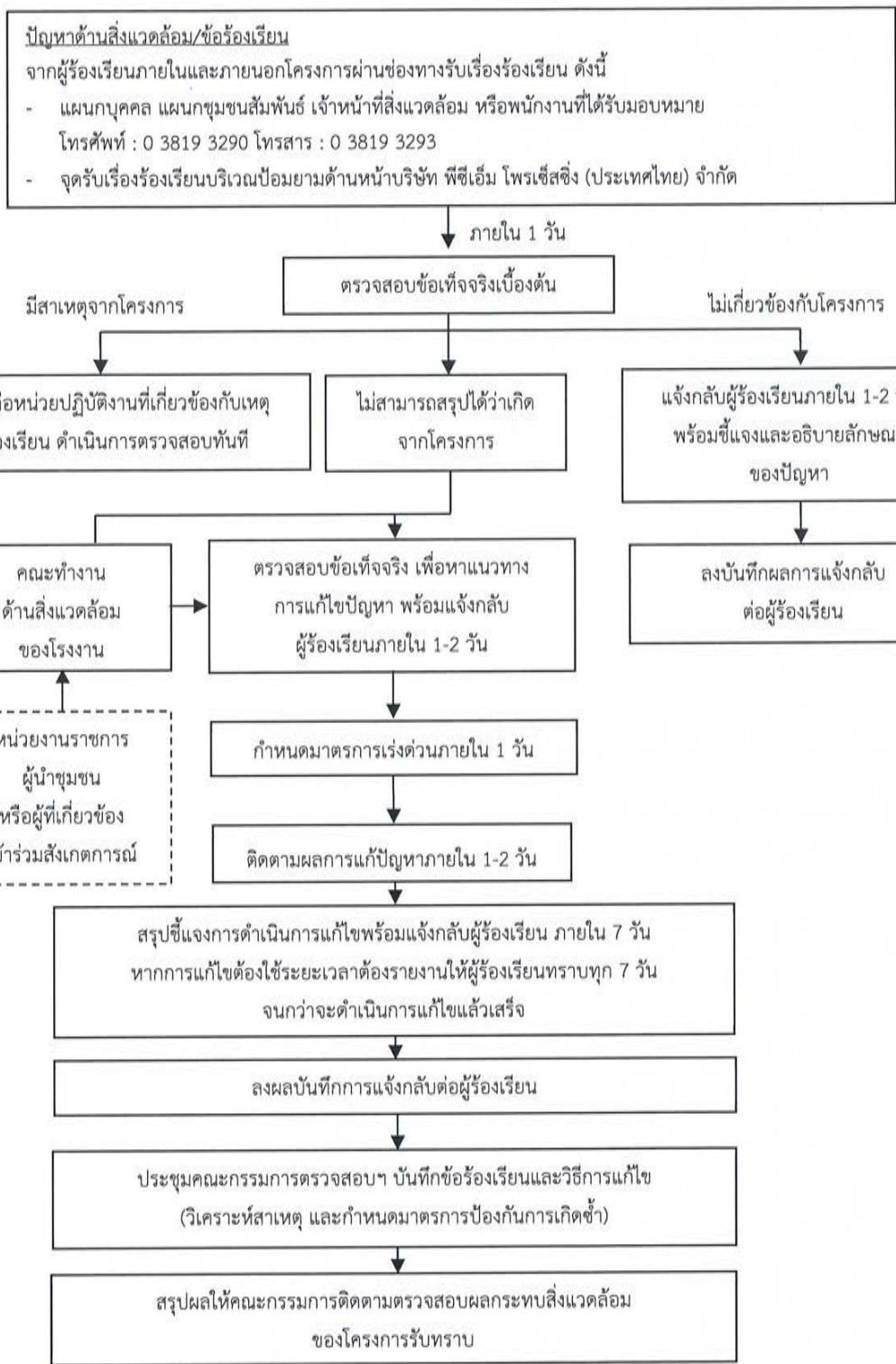
Surface Treatment



สัญลักษณ์แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงสูงสุด
ระดับเสียงสูงสุด = 88.4 dB(A)

พื้นที่ตรวจวัด	: บริเวณกระบวนการผลิต
วันที่ตรวจวัด	: 06 มีนาคม 2567
บริษัทผู้ตรวจวัด	: บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

เอกสารแนบที่ 17 ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
และช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 3 ขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง ขอความร่วมมือผู้ประกอบการโรงงานแสดงข้อมูลเบื้องต้นโดยการติดตั้ง QR Code ที่หน้าโรงงาน

ตามที่กระทรวงอุตสาหกรรมได้มีการขับเคลื่อนเศรษฐกิจของประเทศ ภายใต้นโยบายส่งเสริมและกำกับดูแลโรงงานอุตสาหกรรมทั่วประเทศ ให้มีการประกอบกิจการโรงงานที่มีความปลอดภัย รักษาสิ่งแวดล้อม อีกทั้งสนับสนุนให้มีการเปิดเผยข้อมูลการประกอบกิจการโรงงานที่ได้รับอนุญาตที่เป็นข้อมูลสาธารณะให้ประชาชนทราบ เพื่อให้ภาคอุตสาหกรรมอยู่ร่วมกับภาคสังคมและชุมชนได้อย่างยั่งยืน นั้น

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

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

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕ เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๐ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๔



ปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม



คู่มือการติดตั้ง QR code
สำหรับผู้ประกอบการโรงงาน



คู่มือการใช้งาน QR code
สำหรับประชาชน

QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เลขทะเบียนโรงงาน 14 หลัก

82110200325544

QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เลขทะเบียนโรงงาน 14 หลัก

72110200325421

เอกสารแนบที่ 18 แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR)

[illegible]

เอกสารแนบที่ 19 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความ
ปลอดภัยในการทำงาน/
นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย/
นโยบายสิ่งแวดล้อม

ประกาศบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ที่ 002/23

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

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

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบกิจการ เคลือบสีแผ่นเหล็ก มีลูกจ้างจำนวน 35 คน จึงจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเลขที่ 700/411 หมู่ 1 ตำบลบ้านเก่า อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20160 โดยมีการปรับเปลี่ยนรายชื่อคณะกรรมการฯใหม่ทดแทนรายชื่อคณะกรรมการชุดเดิม เนื่องจากคณะกรรมการหมดวาระ อ้างอิงจากประกาศ คำสั่งบริษัท เลขที่ที่ 65 / 001 (แก้ไข) และให้รายชื่อดังต่อไปนี้ดำรงตำแหน่งคณะกรรมการฯ ดังกล่าว ดังนี้



ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
เลขานุการเลขานุการ

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ เสนอนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงาน เสนอนายจ้าง
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและ สภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
5. พิจารณาคู่มีว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ เพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)

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

Tel : 038-454-381

Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)

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

Tel : 038-193-290

Fax : 038-193-293



桜! SAKURA

6. ตรวจสอบการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการ ความปลอดภัยทุกครั้ง

7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึง โครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย ต่อนายจ้าง

9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง

10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะ ในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง

11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ คณะกรรมการดำเนินงานตั้งแต่วันที่ 13 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 14 พฤศจิกายน 2568

สั่ง ณ วันที่ 13 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2566

(SHI TANIGUCHI)

ผู้จัดการฝ่ายบริหาร

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

PPT

PC1 (Phase 6C)

700/14 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate

Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000

Tel : 038-193-290

Fax : 038-193-293



นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ปี 2567

เพื่อให้การดำเนินการด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัยของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เป็นไปตามนโยบายของบริษัท และสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้อง จึงกำหนดนโยบายดังนี้

1. บริษัท จะปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อบังคับ และข้อกำหนดด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ISO45001) ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง
2. บริษัท มุ่งมั่นกับการดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ISO 45001:2018 โดยการกำหนดเป้าหมาย แผนงาน รวมทั้งมีการปฏิบัติ ติดตาม ทบทวน และประเมิน เพื่อให้เกิดการปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน
3. บริษัท จะคงรักษาอุบัติเหตุจากการทำงานและโรคภัยไข้เจ็บอันเกิดจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน “ ให้เป็นศูนย์ ”
4. บริษัท จะเพิ่มความเข้มข้นในการฝึกอบรมด้าน KY (KIKEN YOCHI) ให้มากยิ่งขึ้น และปฏิบัติ 5ส อย่างเคร่งครัดผ่านกิจกรรม Safety Patrol
5. บริษัท ปรารถนาคิดถึงและส่งเสริมการมีจิตสำนึกด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานทุกคน พร้อมจัดให้มีการสื่อสารนโยบายอย่างมีประสิทธิภาพ และทั่วถึงแก่พนักงานทุกระดับชั้น รวมถึงบุคคลอื่นๆ ที่ทำงานร่วมกับบริษัท

2024 年労働安全衛生方針

ピーシーएम・プロセッシング (タイランド) 株式会社の労働安全衛生に関する運用が会社方針と関連法令に従って行われるように、次の方針を定めます。

1. 会社は法令・規則、及び労働安全衛生に関する要求事項 (ISO45001) の遵守を徹底します。
2. 会社は継続的かつ持続的な改善・開発に向けて、実施・監視・見直し・評価を含む目標設定・計画立案による ISO45001:2018 の労働安全衛生に関する運用に努めます。
3. 会社は休業災害・業務上疾病「ゼロ」を継続します。
4. 会社は KY (KIKEN YOCHI) に関する教育訓練を強化し、Safety Patrol 活動を通じて 5 S を徹底します。
5. 会社は労働安全衛生に関する意識の喚起・向上を、従業員全員の義務・責任として促進するとともに、会社と協働するその他の人を含む全ての階層の従業員に対して方針が漏れなく効率的に伝達されるように実施します。

General Affairs Manager

Administration Senior Manager

Director & Factory Manager

Managing Director

12 January 2024

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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



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



นโยบายสิ่งแวดล้อม 2024

บริษัทขอสัญญาว่า

1. บริษัทมุ่งมั่นในการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อม ไม่ขัดต่อข้อบังคับผูกมัดเกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อม
2. บริษัทมุ่งมั่นปรับปรุงและพัฒนาการจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่องเพื่อให้มั่นใจได้ว่ามีประสิทธิภาพ และประสิทธิผล ด้วยการใช้กลยุทธ์ PLAN-DO-CHECK-ACTION
3. บริษัทมุ่งมั่นในการปฏิบัติตามข้อบังคับผูกมัดที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด
4. มุ่งมั่นในการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม รวมไปถึงการ REUSE RECYCLE ให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อองค์กร ต่อสิ่งแวดล้อม และต่อชุมชน
5. บริษัทมุ่งมั่นในการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อมเชิงรุกด้วยการบริหารความเสี่ยงและโอกาสและมีความทันสมัยอย่างสม่ำเสมอ
6. บริษัทมุ่งมั่นในการปรับปรุงและพัฒนาการใช้มาตรฐาน ISO 14001 : 2015 ให้ทันต่อสถานการณ์ใหม่ๆ

2024 環境方針

会社は次の通りコミットメントを發表します。

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

EMR

Advisor

Administration Senior Manager

Director & Factory Manager

Managing Director

12 January 2024

เอกสารแนบที่ 20 แผนการดำเนินงานด้าน
ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov		Dec
1. บริหารงานความปลอดภัย (Safety Management)																	
1.1 กำหนด/ทบทวนนโยบายความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Policy)	Safety Committee		✓	P A	→												
1.2 แต่งตั้งทบทวนคณะกรรมการความปลอดภัย (Safety Committee)	Safety	✓		P A	→	→	→										
1.3 ทบทวนแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับต่างๆ (Review Safety position level)																	
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน (Safety Officer in Supervisor Level)	Safety	✓		P A	→	→	→										
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร (Safety Officer in Managment Level)	Safety	✓		P A	→	→	→										
1.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย, ประเมินความเสี่ยง (Safety Of Analysis and Risk Analysis)	Owner / Safety	✓	✓	P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
1.5 รายงาน จป.ว (Safety Monthly Report for Labour of Ministry)	Safety	✓		P A	→						→						
1.6 ประชุมและรายงานการประชุมเดือนละ 1 ครั้ง (Monthly Meeting and Report)	Safety Committee	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
1.7 แบบแจ้งรายละเอียดสารเคมีอันตราย(สอ.1) (Report of hazardous chemicals.)	Safety	✓		P A	→												
1.8 รายงานผลการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี(Report of Check Annual Electric for year.)	MT , Safety	✓		P A							→						
1.9 รายงานผลการตรวจอาคารประจำปี (Report of Check Annual Building for year.)	Safety	✓		P A	PC1 →						CC →						
1.10 รายงานผลการตรวจสอบเครน (คป.1,ปจ.1)(Report of Check crane monitoring and Test load)	MT , Safety	✓		P A	→						→						
1.11 รายงานการตรวจสุขภาพประจำปีตามปัจจัยเสี่ยง (สอ.4) (Report of Annual health check Operator for year)	Safety	✓		P A					→	→							
1.12 รายงานผลการฝึกซ้อมแผนตอบโต้สารเคมีรั่วไหลประจำปี (Reprot chemical spill prepar exercises)	Safety	✓		P A						→							
1.13 รายงานผลการฝึกซ้อมแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี (Reprot Fire prevent and prepar exercises)	Safety	✓		P A											→	→	→
2. การค้นหาสาเหตุ (Finding Course)																	
2.1 การตรวจความปลอดภัย (Safety Inspection)																	
- ตรวจรับรองระบบไฟฟ้า (Electric Inspection & Certificate)	MT /Outsource	✓		P A						→	→	→					
- ตรวจสอบรับรอง (MDB Inspection)	MT /Outsource	✓		P A						→	→	→					
- ตรวจรับรองหม้อไอน้ำ (Boiler Inspection)	MT /Outsource	✓		P A				PC1	→	→							
- ตรวจสอบอาคาร (Building Inspection) ประจำปี	Safety /Outsource	✓		P A					CC	→	→	→			PC1	→	→



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov		Dec
2. การค้นหาสาเหตุ (Finding Course)																	
- ความปลอดภัยระบบขนส่งแก๊ส NGV (Natural Gas Inspection)	MT , Safety /Outsource	✓		P A							PC1	----->					
o สถานีส่งแก๊ส NGV (Natural Gas Station)	Amata NGD	✓		P A		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->	
o ทดสอบรอยรั่วท่อส่งแก๊ส NG (Testing Leak of NG Pipe)	MT	✓		P A		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->	
- ตรวจสอบปั้นจั่น/เครน (Crane Inspection)	MT , Safety /Outsource	✓		P A	CC			PC1			CC				PC1		
- ตรวจสอบอุปกรณ์ปั้นจั่น/เครน (Equipment Crane Inspection-test load)	MT , Safety /Outsource	✓		P A	CC			PC1			CC				PC1		
- พื้นที่ปฏิบัติงาน (Working Area)	Owner / Safety	✓	✓	P A	----->												
- พื้นที่ภายนอกตัวอาคาร (Factory Area)	Owner / Safety	✓	✓	P A	----->												
2.2 การตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Prevention System)	MT , Safety /Outsource	✓		P A													
- สัญญาณแจ้งเหตุอัตโนมัติ (Fire Auto Detector)	MT , Safety /Outsource	✓		P A													
- เครื่องตรวจจับความร้อน (Heat Detector)	MT , Safety /Outsource	✓		P A													
- เครื่องตรวจจับควัน (Smoke Detector)	MT , Safety /Outsource	✓		P A													
- ถังดับเพลิง (Fire Extinguisher)	Safety	✓	✓	P A	----->												เปลี่ยน กย.และ ธค. 23
- ระบบ Fire Protection ตู้ สายฉีด ท่อ อุปกรณ์ (CO2)	MT , Safety /Outsource	✓		P A	----->												
- ไฟฉุกเฉิน (Emergency Light)	MT / Safety	✓	✓	P A	----->												
- ป้ายทางออกฉุกเฉิน (Exit)	MT / Safety	✓	✓	P A	----->												
2.3 การตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Environmental Monitoring Inwork place)																	
- เสียง (Noise)	Out Source	✓		P A													
- แสง (Light)	Out Source	✓		P A													
- ความร้อน (Temp)	Out Source	✓		P A													
- สารเคมีในอากาศ (อะซิโตน โทลูอิน ไซลีน ไซโคลเฮกซาโนน เอทิลเบนซีน โครเมียม) (Chemical In Area)	Out Source	✓		P A		PC1	----->										
- รังสี (X-ray)	QC / Out Source	✓		P A		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->	



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

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



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov		Dec
3.4 กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย (Safety Activity)																	
- กิจกรรม Pathod , กิจกรรม 5 ส.	Safety Committee		✓	P													
- โครงการ Safety small group	Supervisor/Safety Officer		✓	A													
4. การลดความสูญเสีย (Injury Control)																	
4.1 อบรมการปฐมพยาบาล (First Aid)	Out Source	✓		P													
4.2 การเฝ้าระวังทางการแพทย์ (Medical Monitoring)	Safety Committee/Safety	✓		A													
- การตรวจสอบสุขภาพก่อนเข้างาน (Health Check Up for New Worker)	Safety /Outsource	✓		P													
- การตรวจสอบสุขภาพประจำปี (ตามปัจจัยเสี่ยง) (Annual Health Check Up)	Safety /Outsource"	✓		A													
- การสุ่มตรวจสอบปัสสาวะ เพื่อหาสารเสพติด (Random check urin for Protection Narcotic)	Safety Committee/Safety		✓	P													
4.3 แผนการดำเนินงานตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Prevention and Response)				A													
- ทบทวนแผนผังเส้นทางหนีไฟ (Fire Exit Layout)	"	✓		P													
- ทบทวนแผนผังอุปกรณ์ป้องกันระงับอัคคีภัย (Fire Protective Equipment Layout)	"	✓		A													
- ทบทวน Procedure เหตุฉุกเฉิน (Emergevcy and Response Procedure)	"		✓	P													
- อบรมการป้องกันระงับอัคคีภัย และแนวทางการปฏิบัติการหนีไฟ (Fire Figthing and Prevention)	Out Source	✓		A													
4.4 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล																	
- ซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล (Chemical Spill Prevention and Response)	Owner/Safety Officer	✓		P													แผนข้อบกพร่องตามพื้นที่
4.5 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีหม้อไอน้ำระเบิด				A													
- ซ้อมแผนฉุกเฉินหม้อไอน้ำรั่ว (Boiler Explosive Prevention and Response)	MT/Safety		✓	P				PC1									
4.6 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีแก๊สรั่ว (ล่าสุดปี 2023)				A													
- ซ้อมแผนฉุกเฉินแก๊สรั่ว (Natural Gas Leak Prevention and Response)	MT/Safety		✓	P				PC1									
				A													



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

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

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	
1. การบริหารงานสิ่งแวดล้อม (Environment Management)																
1.1 ทบทวน/กำหนดนโยบายสิ่งแวดล้อม (Review Environment Policy)	EMR		✓	P A	→											
1.2 พิจารณาทบทวน/กำหนดวัตถุประสงค์ เป้าหมายและโปรแกรมทางสิ่งแวดล้อม (Review Environment Target)	Owner/EMR		✓	P A	→	→	→									
1.3 ทบทวนการแต่งตั้งคณะกรรมการทำงานสิ่งแวดล้อม (Review SHE Committee)	EMR		✓	P A	→	→	→									
1.4 ทบทวนการประเมิน (Review Aspect)	Owner/EMR/Safety		✓	P A	→	→	→	→								
1.5 ทบทวนการจัดทำคู่มือสิ่งแวดล้อม (Review the environmental manual)	EMR/Safety		✓	P A	→							→	→	→	→	
1.6 รวบรวมกฎหมายและประเมินความสอดคล้องให้เป็นปัจจุบัน (law and evaluating consistency to up date)	EMR/Safety		✓	P A	→			→	→					→	→	
2. การเฝ้าระวัง/ควบคุมปัญหามลพิษด้านสิ่งแวดล้อม																
2.1 แผนงานการตรวจวัดมลพิษสิ่งแวดล้อมในด้านต่างๆ (Plans measurements environmental pollutants in different aspects)	EMR/Safety		✓	P A	→	→	→									
2.2 การติดตาม / ตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Monitoring / environmental measurement)	EMR/Safety	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
# สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (Waste)																
- ขึ้นเอกสารกอ.1 (ขึ้นขออนุญาตนำออกเมื่อหมดการอนุญาต/ขอเพิ่ม) (Yearly Approval of Waste)	Safety & PL ,SA	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
- รายงานสารกอ.2 เมื่อนำวัสดุไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน (Daily report when removing unused materials from the factor)	Safety	✓		P A	→	→	→	PC1		PC1	→	→	→	→	→	
- รายงานประจำปี EIA. (EIA Report)	Safety	✓		P A	→	→	→	PC1		PC1	→	→	→	→	→	
- รายงาน ประจำปี (ขึ้นก่อนวันที่ 1 เมษายนของปีถัดไป) (Yearly Disposal Waste Report)	Safety	✓		P A	→	→	→									
- เอกสารความรับผิดชอบในการขนย้าย สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วทุกรายการ/สัญญาการจัด (Disposal Yearly Contr	Safety	✓		P A	→	→	→	PC1	→	→				CC	→	
- เอกสาร รง.4 ของ DIW-D , DIW-T (ID Disposal Factory)	Safety	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
- รายงาน รง.8 (i Industrial Form (Ror Ngor 8-9)	Safety	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
- รายงานประจำปี กนอ. ((Yearly Disposal Waste Report to IEAT)	Safety	✓		P A	→	→	→									
# น้ำเสีย (Waste Water)																
แผนงานการตรวจสอบคุณภาพน้ำเสีย + ผลการตรวจเช็คหน้างาน (Plan to monitor wastewater quality and results)	MU		✓	P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
Stock Chemical	MU		✓	P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

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

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

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

Safety Staff

GA Manager

GA Senior Manager

Director & Factory Manager

Managing Director

เอกสารแนบที่ 21 บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกัน
และระงับอัคคีภัย

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนJan..... ปี24.....

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนJan..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนJan..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่19..... เดือนFeb..... ปี24.....

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

หมายเหตุ: ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเคล็ดลับ

ถึงต้นเหลิงใช้งานได้

ถึงต้นเหียงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ



เพิ่มขีดความสามารถขายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่19..... เดือนFeb..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่19..... เดือนFeb..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้


✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนMar..... ปี24.....

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนMar..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนMar..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนApr..... ปี24.....

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนApr..... ปี24.....

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

รายละเอียดถึงระดับเพลิงที่พบปัญหา

[illegible]

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ยังดิบเหลืองใช้งานได้

ถึงดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข้มข้นทางด้านขวามือ



เข็มชี้ทางด้านการขายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนApr..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนMay..... ปี24.....

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนMay..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนMay..... ปี24.....

ชนิดดักจับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนครั้งที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	เจ้าหน้าที่ : จป. [Redacted Signature]	แผนก :ซ่อมบำรุง ชื่อ
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถึงดับเพลิงที่พบปัญหา

[illegible]

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ยังดับเพลิงใช้งานได้

ถึงดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดความสามารถ



เพิ่มขีดความสามารถขายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่14..... เดือนJun..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค	
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา	เจ้าหน้าที่ : จป.		แผนก : ซ่อมบำรุง	
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0	<div style="background-color: black; width: 100px; height: 100px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">[Redacted Signature]</div>		ชื่อ	
2. CO2	3	3	-	-	0				
3. BF2000	10	1	-	-	0				
ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง	
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่14..... เดือนJun..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่14..... เดือนJun..... ปี24.....

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

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

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

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

เอกสารแนบที่ 22 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสุขภาพ
ก่อนเข้าทำงานและผลการตรวจสอบสุขภาพ
ปี 2564-2567



ใบรับรองแพทย์
การตรวจร่างกาย (PE) และ ตรวจทางห้องปฏิบัติการ (Lab)

ข้าพเจ้า [Redacted] แพทย์ปริญญาแผนปัจจุบันชั้นหนึ่ง ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพเวชกรรม เลขที่ ว.17447 ป.อาชีวเวชศาสตร์
ได้ตรวจร่างกาย นาย จารุงศ์ ประสพศรี เลขบัตรประชาชน/passport 1350100491401 เมื่อวันที่ 25/6/2024

ปรากฏว่า ไม่เป็นบุคคลที่ทุพพลภาพ หรือไร้ความสามารถ หรือ จิตฟั่นเฟือน ไม่สมประกอบ และยังไม่ปราศจากโรค ดังต่อไปนี้ (จากการตรวจร่างกาย)
1. โรคเรื้อน 2. วัณโรคในระยะอันตราย 3. โรคติดเชื้อเสียดคอตอย่างร้ายแรง 4. โรคพิษสุราเรื้อรัง 5. โรคเท้าช้างระยะปรากฏอาการ
ความดันโลหิต 120/70 มม.ปรอท ชีพจร 70 ครั้ง/นาที ผล ความดันโลหิตปกติ
น้ำหนัก 55 กิโลกรัม ความสูง 165 ซม. ดัชนีมวลกาย(BMI) 20 ผล รูปร่างปกติ

รายการตรวจ	ผลตรวจ
1 ตรวจร่างกายทั่วไป (5 โรค PE)	ปกติ
2 เอกซเรย์ปอด digital (Chest X-ray)	ปอด และหัวใจ ปกติ
3 ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	ปกติ
4 เชื้อไวรัสตับอักเสบบี (HBsAg) screening	Negative (ไม่พบเชื้อ)
5 สารเสพติดในปัสสาวะ (Amphe.) screening	ไม่พบสารเสพติดในปัสสาวะ
6 สมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry)	ปกติ (หูซ้ายเฉลี่ย 21 dB, หูขวาเฉลี่ย 25 dB ที่ 500-3000 Hz)
7 ตรวจสายตา การมองเห็นไกล VA และการเห็นสี	ปกติ L, R 20/20 ไม่บอดสี

สรุป ผลตรวจร่างกาย (Physical Exam.) ปกติ

ผลตรวจทางห้องปฏิบัติการ ปกติ ปฏิบัติงานได้

ลายมือชื่อ [Redacted] ผู้รับการตรวจ
☒ ไม่มีโรคประจำตัว ไม่เคยผ่าตัด ☐ มี/เคย.....

โปรแกรมการตรวจ														
รายการตรวจ	2564-ผลปกติ (คน)	2564-ผลผิดปกติ (คน)	% ผลปกติ	% ผลผิดปกติ	2565-ผลปกติ (คน)	2565-ผลผิดปกติ (คน)	% ผลผิดปกติ	2566-ผลปกติ (คน)	2566-ผลผิดปกติ (คน)	% ผลผิดปกติ	2567-ผลปกติ (คน)	2567-ผลผิดปกติ (คน)	% ผลปกติ	% ผลผิดปกติ
ตรวจสุขภาพทั่วไปโดยแพทย์ (PE)	78	11	87.6	12.4	69	5	6.8	65	8	11.0	68	2	97.1	2.9
ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก (CXR)	84	4	95.5	4.5	72	1	1.4	70	0	0.0	69	0	100.0	0.0
ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG)	44	1	97.8	2.2	37	0	0.0	36	0	0.0	33	6	84.6	15.4
ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	69	20	77.5	22.5	54	20	27.0	51	22	30.1	33	37	47.1	52.9
ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ (UA)	83	6	93.3	6.7	69	5	6.8	71	2	2.7	63	7	90.0	10.0
ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (FBS)	74	15	83.1	16.9	56	18	24.3	63	10	13.7	58	12	82.9	17.1
ตรวจระดับไขมันในเลือด (Cholesterol)	23	22	51.1	48.9	19	18	48.6	20	16	44.4	20	19	51.3	48.7
ตรวจระดับไขมันในเลือด (Triglyceride)	32	13	71.1	28.9	27	10	27.0	26	10	27.8	24	15	61.5	38.5
ตรวจการทำงานของตับ (SGOT)	78	11	87.6	12.4	65	9	12.2	62	11	15.1	64	6	91.4	8.6
ตรวจการทำงานของตับ (SGPT)	76	13	85.4	14.6	60	14	18.9	53	20	27.4	63	7	90.0	10.0
ตรวจการทำงานของไต (BUN)	89	0	100.0	0.0	74	0	0.0	73	0	0.0	66	4	94.3	5.7
ตรวจการทำงานของไต (Creatinine)	89	0	100.0	0.0	74	0	0.0	73	0	0.0	60	10	85.7	14.3
ตรวจระดับกรดยูริกในเลือด (Uric acid)	66	23	74.2	25.8	56	18	24.3	59	14	19.2	50	20	71.4	28.6
ตรวจอะซิโตนในปัสสาวะ (Acetone in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจโครเมียมในปัสสาวะ (Chromium in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจสาร Cyclohexanol ในปัสสาวะ (Cyclohexanol in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจสารเอธิลเบนซีนในปัสสาวะ (Ethylbenzene in Urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจหาสาร โทลูอินในปัสสาวะ (Toluene in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจหาสาร ไซลีนในปัสสาวะ (Xylene in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจสมรรถภาพปอด (PFT)							0.0	64	3	4.5	51	16	76.1	23.9
ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)	84	5	94.4	5.6	73	1	1.4	72	1	1.4	54	16	77.1	22.9
ความดัน โลหิต (Blood Pressure)	69	20	77.5	22.5	71	3	4.1	67	6	8.2	66	4	94.3	5.7
ดัชนีมวลกาย (BMI)	41	48	46.1	53.9	34	40	54.1	33	40	54.8	32	38	45.7	54.3
โปรแกรมการตรวจ	ไม่พบเชื้อ (คน)	พบเชื้อ (คน)	% ไม่พบเชื้อ	% พบเชื้อ	ไม่พบเชื้อ (คน)	พบเชื้อ (คน)	% พบเชื้อ	ไม่พบเชื้อ (คน)	พบเชื้อ (คน)	% พบเชื้อ				
รายการตรวจ														
ตรวจหาเชื้อ ไวรัสตับอักเสบบี (HBs Ag)	86	3	96.6	3.4	71	3	4.1	71	2	2.7	68	2		2.9
โปรแกรมการตรวจ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% พบภูมิ	% ไม่พบภูมิ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% ไม่พบภูมิ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% ไม่พบภูมิ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% พบภูมิ	% ไม่พบภูมิ
รายการตรวจ														
ตรวจหาภูมิคุ้มกันเชื้อ ไวรัสตับอักเสบบี (Anti HBs)	27	62	30.3	69.7	20	54	73.0	19	54	74.0	21	49		70.0

โปรแกรมการตรวจ														
รายการตรวจ	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% ไม่สูบ	% สูบ	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% สูบ	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% สูบ	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% ไม่สูบ	% สูบ
สูบบุหรี่(Smoking)	63	26	70.8	29.2	58	16	21.6	58	15	20.5	60	10	85.7	14.3

โปรแกรมการตรวจ														
รายการตรวจ	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ไม่ดื่ม	% ดื่ม	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ดื่ม	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ดื่ม	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ไม่ดื่ม	% ดื่ม
ดื่มแอลกอฮอล์ (Drinking)	31	58	34.8	65.2	38	36	48.6	33	40	54.8	33	37	47.1	52.9

เอกสารแนบที่ 23 แผนฉุกเฉินและระงับอัคคีภัย
และรายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อม
อพยพหนีไฟประจำปี 2566

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

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

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
<div></div>		
ตำแหน่ง Safety วัน/เดือน/ปี 13/06/2023	ตำแหน่ง MGR วัน/เดือน/ปี 14/06/2023	ตำแหน่ง QMR/EMR/SMR วัน/เดือน/ปี 15/06/2023

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

1. วัตถุประสงค์

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

2. ขอบเขต

แผนการรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน ใช้สำหรับบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
คู่มือการจัดการสารเคมีอันตรายสูง แอมโมเนีย

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

พนักงานมีหน้าที่ปฏิบัติตามแผนที่ได้จัดเตรียมไว้

5. คำจำกัดความ

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

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

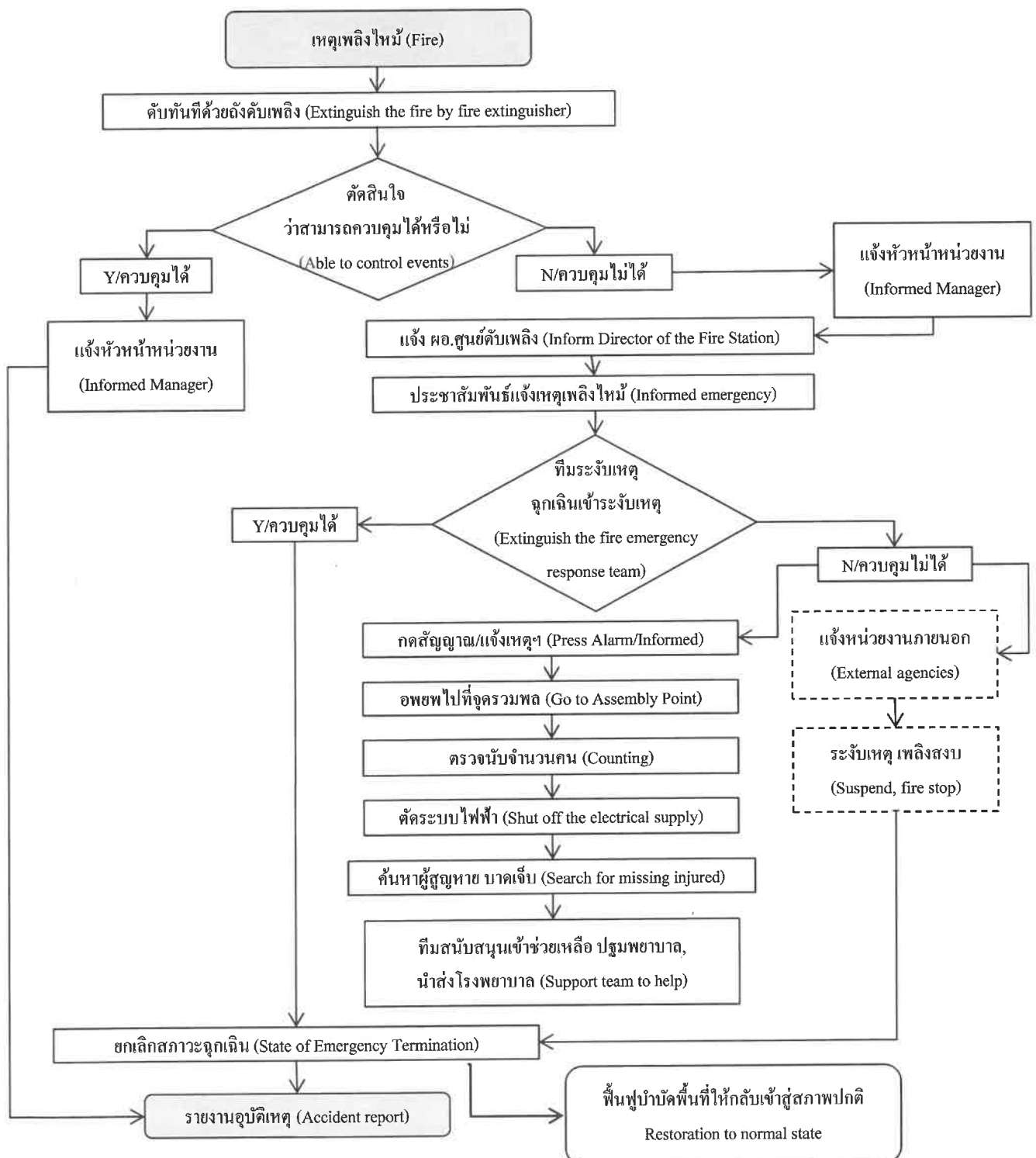
เครื่องจักร/อุปกรณ์

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

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

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

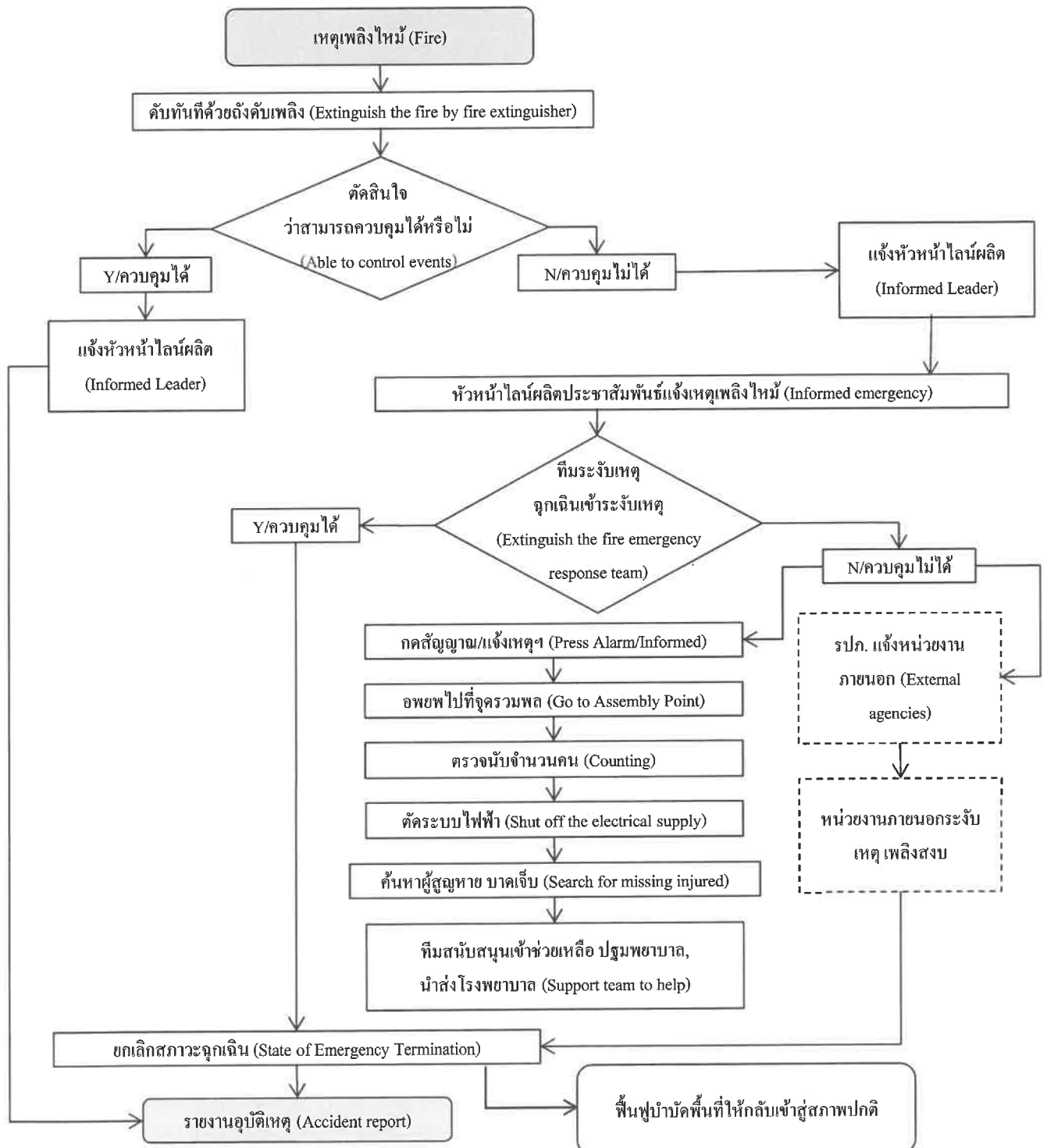
6.1 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



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

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

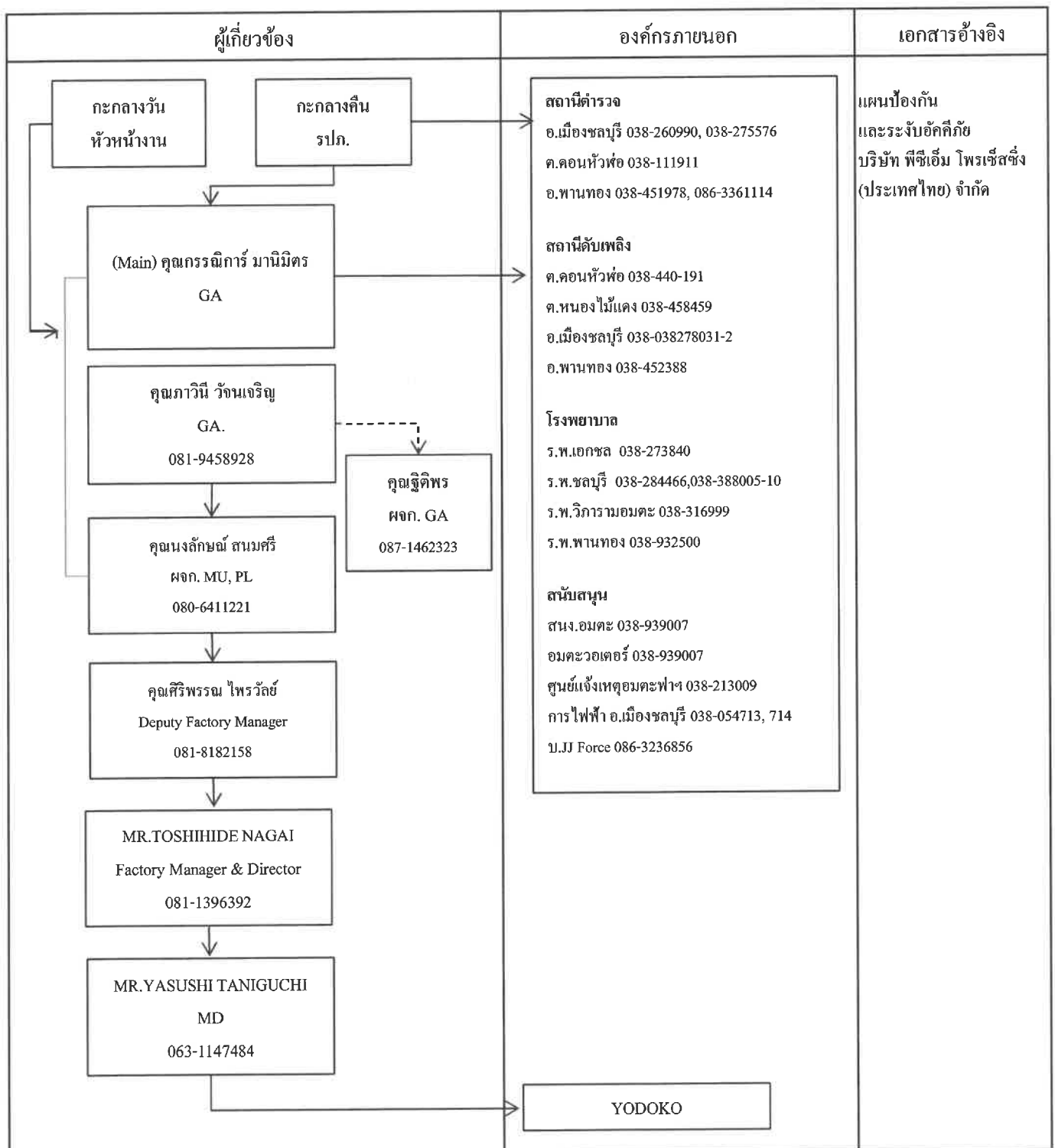
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยกลางคืนให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



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

6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

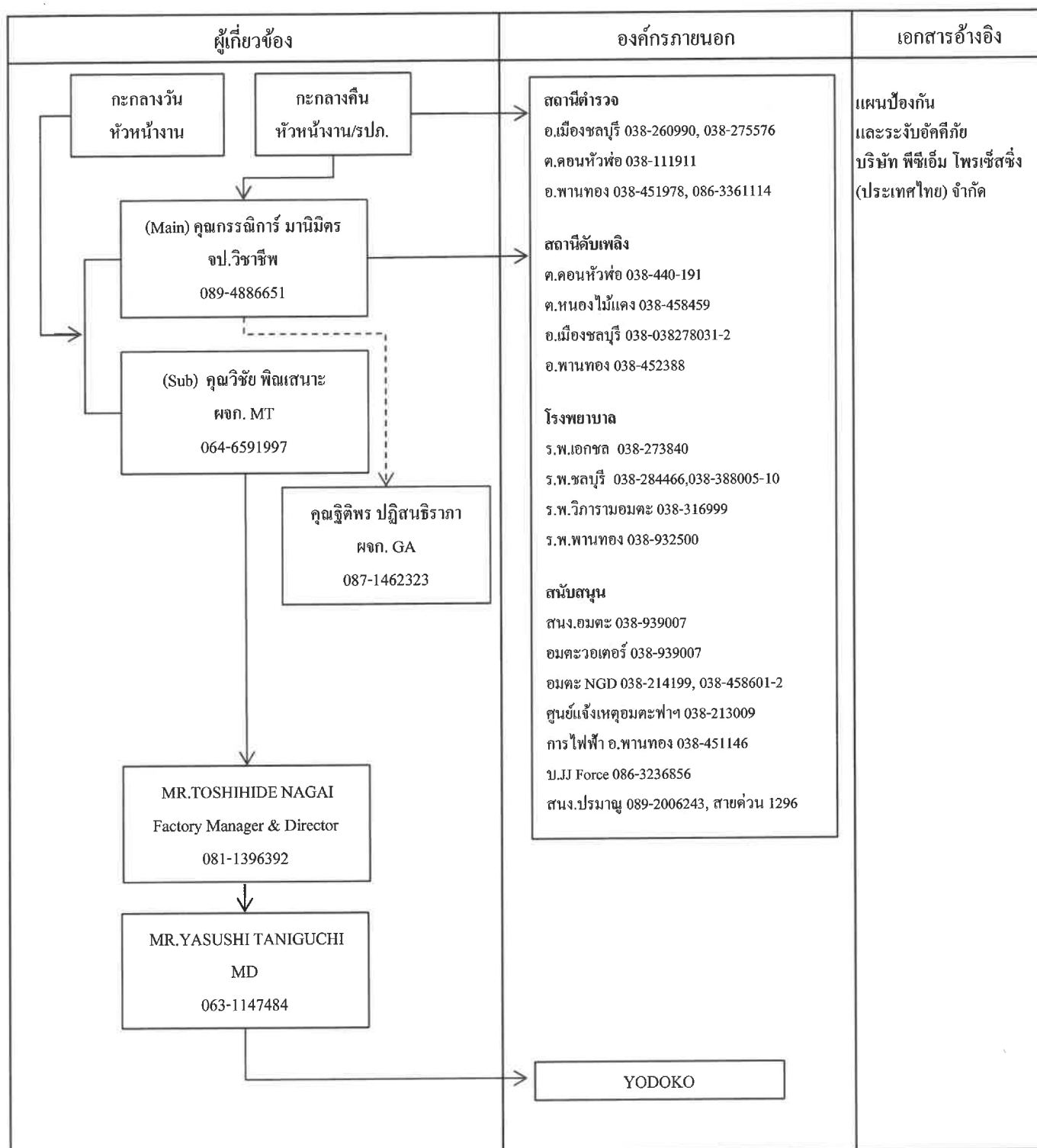
การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - Coil Center



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

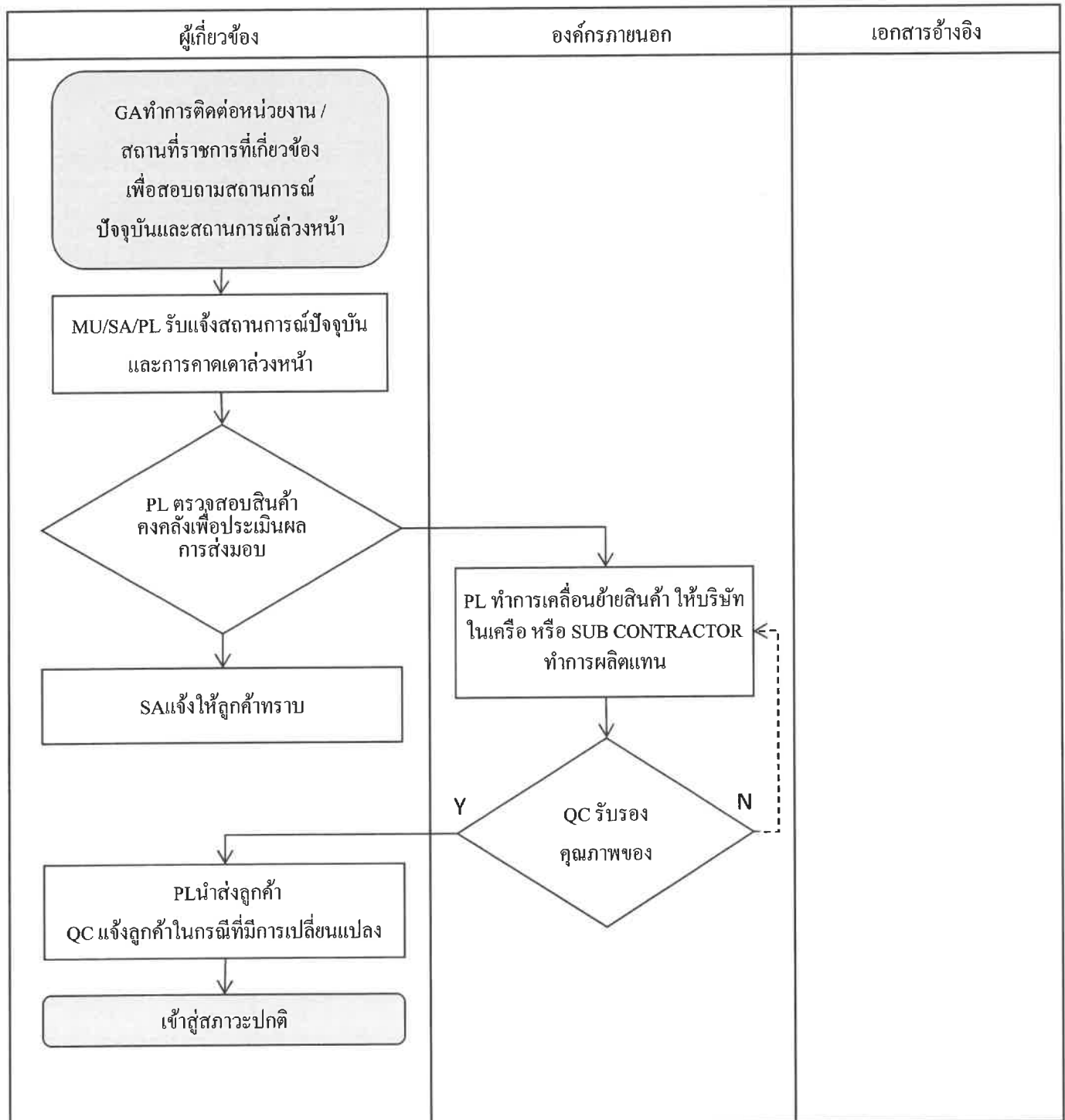
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - PC1



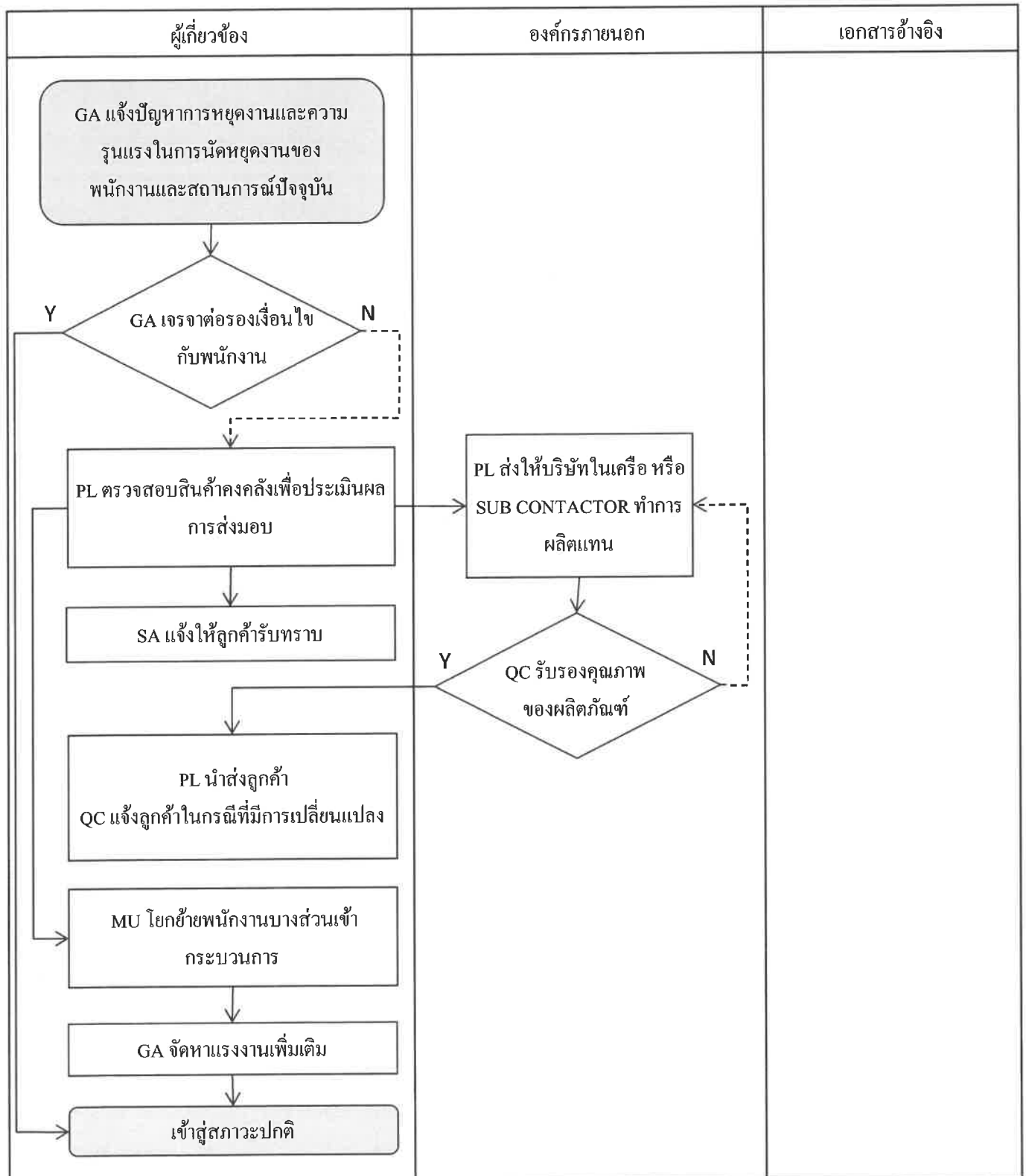
ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 8 / 15

6.2 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากภัยธรรมชาติ เช่น ภัยพิบัติ และ แผ่นดินไหว (ผลกระทบที่เกิด 3 วัน)



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

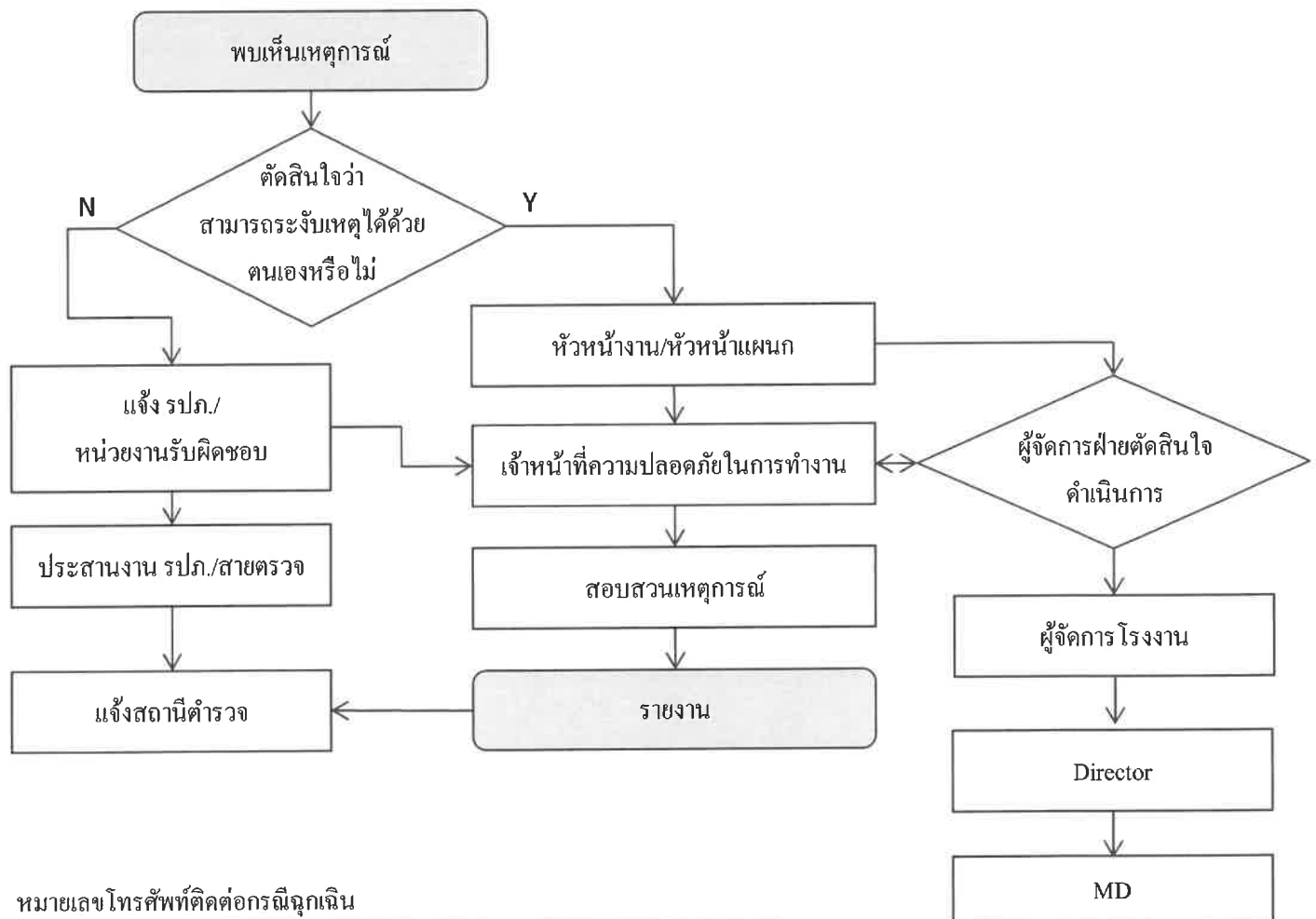
6.3 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากการนัดหยุดงานของพนักงาน (เกินกว่า 1 วัน)



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

6.4 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุร้ายกับบริษัทสูญหาย

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด - Coil Center



หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

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

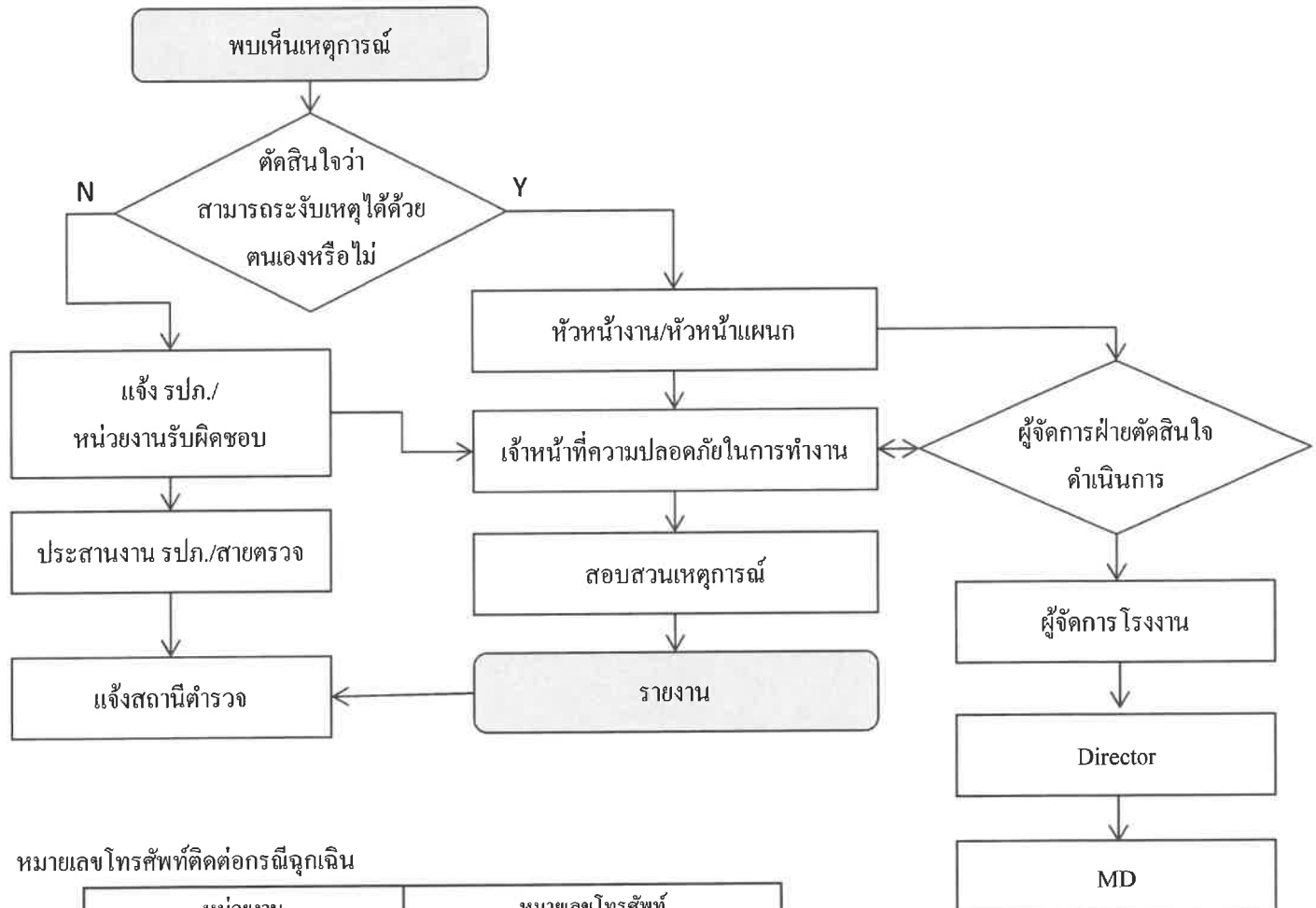
ชื่อ	ตำแหน่ง	หมายเลขโทรศัพท์
คุณนงลักษณ์	ผจก.ผลิต,วางแผนและจัดส่ง	080-6411221
คุณศิริพรรณ	รอง ผจก.รง. และ ผจก. อาวุโส	081-8182158
คุณกรรณิการ์	จป.วิชาชีพ (รักษาการ)	089-4886651
คุณจิตติพร	ผจก.บุคคลและธุรการ	087-1462323

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

6.5 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุร้ายขึ้นบริษัทสูญหาย

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

- PC1



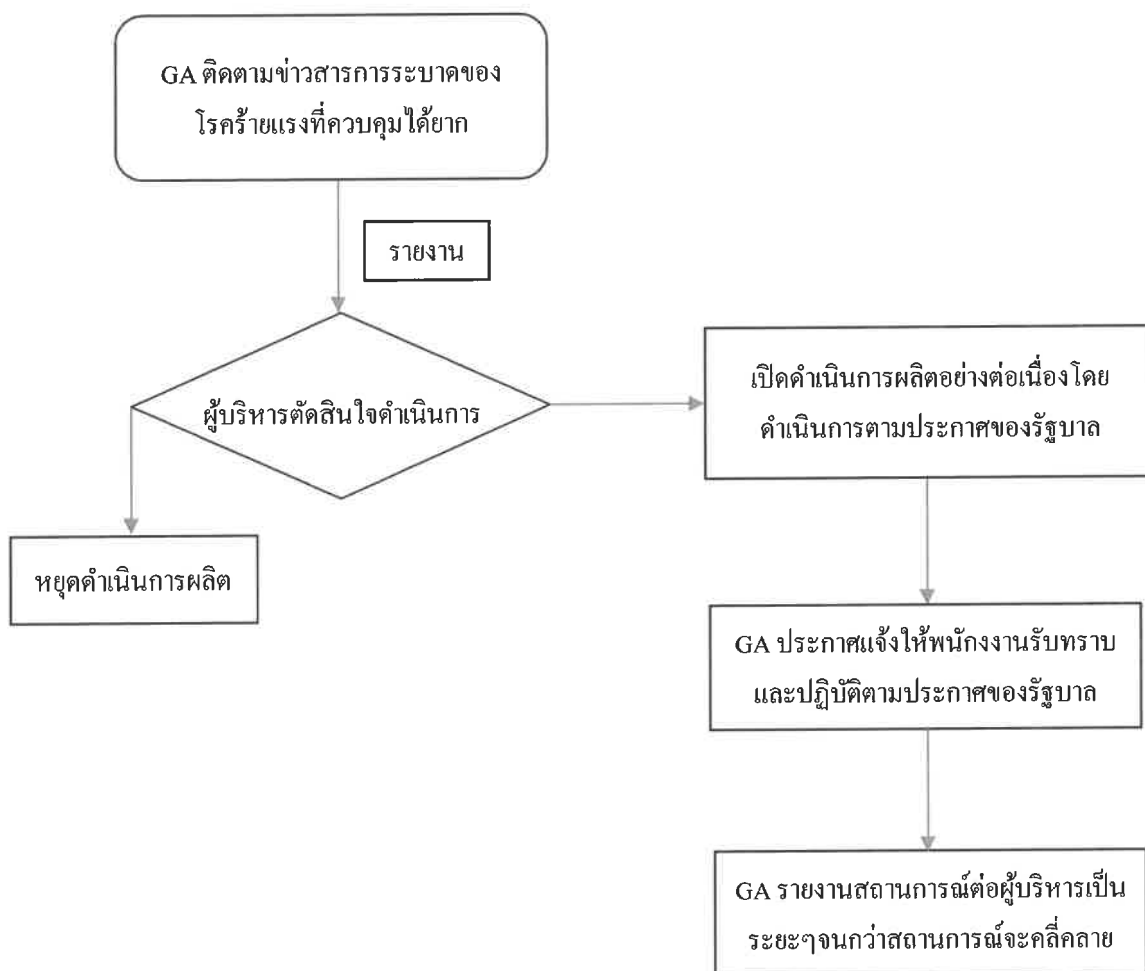
หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

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

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

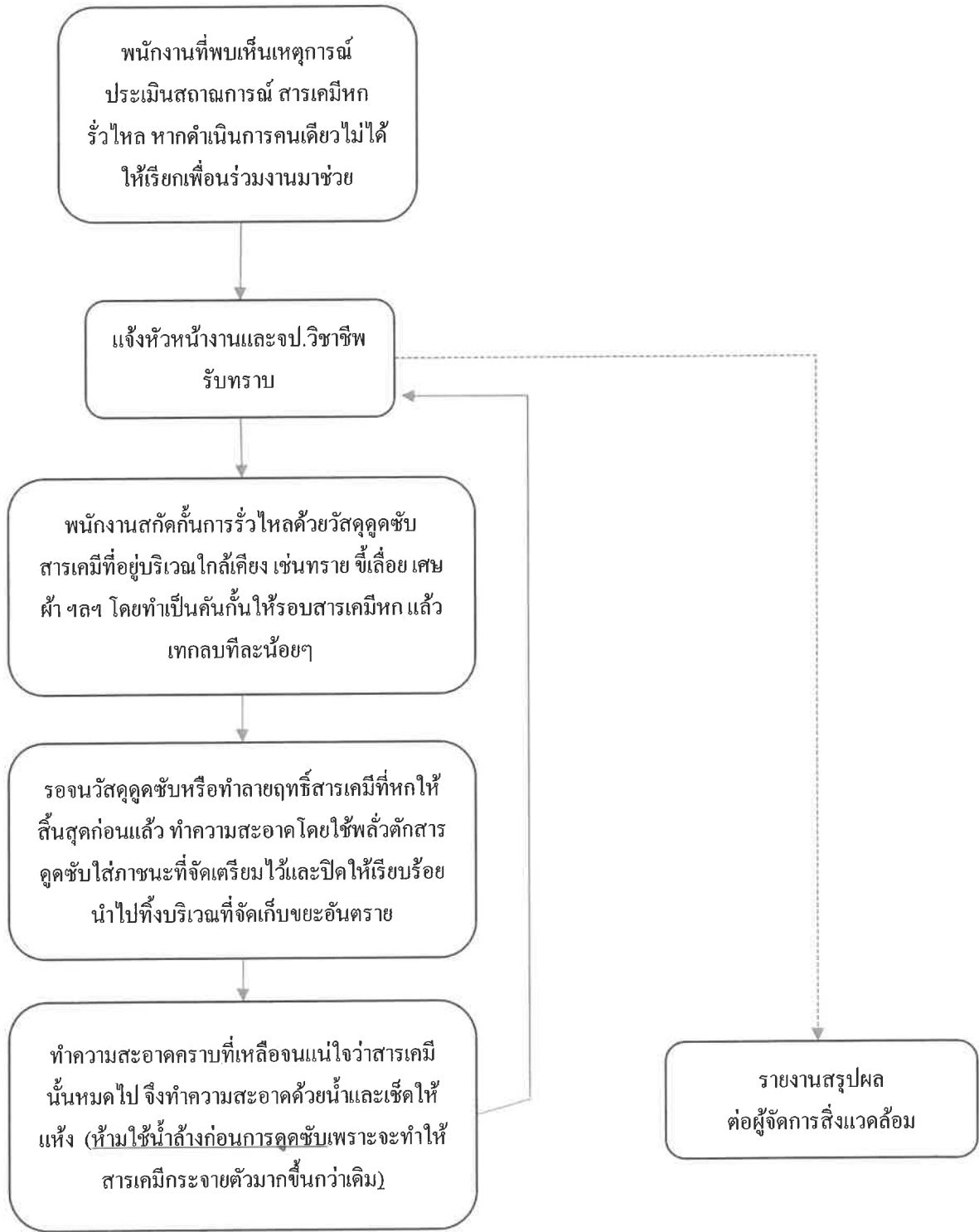
ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) Contingency Plan				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 12 / 15	

6.6 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดโรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก



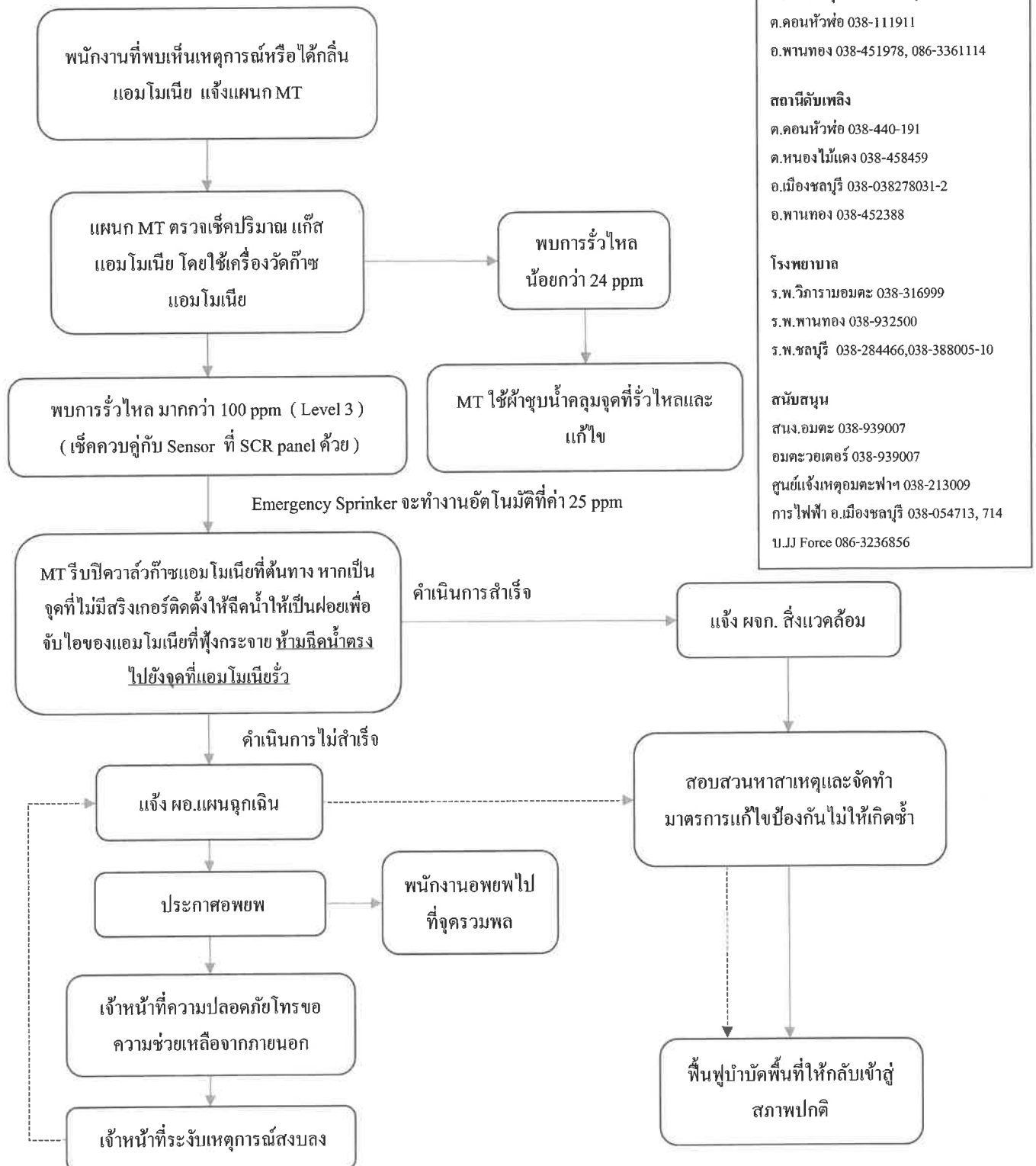
ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 13 / 15

6.7 สภาวะฉุกเฉินเมื่อสารเคมีหกรั่วไหลขณะขนย้ายในพื้นที่จัดเก็บขยะหลังโรงงาน



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

6.8 สถานะฉุกเฉินเมื่อก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล



หมายเหตุ : การเข้าแก้ไขการรั่วไหลพนักงานต้องสวมอุปกรณ์ Safety ที่จำเป็นก่อนเข้าพื้นที่ ที่มีแอมโมเนียรั่วไหล
ชุดป้องกันสารเคมี , หน้ากากป้องกันสารเคมี , ถุงมือป้องกันสารเคมี

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

7. แบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง

-

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

ไม่มี

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

แบบรายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟ

(ตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัย

ในสถานประกอบการเพื่อความปลอดภัยในการทำงานสำหรับลูกจ้าง ข้อ 36)

1. ข้อมูลสถานประกอบการ

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

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

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

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

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

1.3 ที่ตั้งของสถานประกอบกิจการ

☐

เป็นสถานที่ที่มีหลายสถานประกอบกิจการตั้งอยู่ร่วมกัน ระบุชื่ออาคาร/สถานที่

☒

เป็นสถานที่ประกอบกิจการเดียว

1.4 กรณีที่มีหลายสถานประกอบกิจการตั้งอยู่รวม

☐

ลูกจ้างที่ทำงานภายในอาคารเดียวกันและในวันเวลาเดียวกันของนายจ้างทุกรายในสถานที่นั้นทำการฝึกซ้อมพร้อมกัน

☐

ลูกจ้างที่ทำงานภายในอาคารเดียวกันและในวันเวลาเดียวกันของนายจ้างทุกรายในสถานที่นั้น ไม่ได้ทำการฝึกซ้อมพร้อมกัน

2. รายงานผลการฝึกดับเพลิงขั้นต้น

2.1 ชื่อหน่วยงานที่ฝึกอบรมที่ทางราชการรับรองหรือยอมรับ...องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง....เลขที่ใบอนุญาต...0101-02-2565-0009 ...

รายชื่อวิทยากร : 1

รายชื่อผู้ดูแลการฝึก.....

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

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

2.3 จำนวนพนักงานที่ผ่านการอบรมการฝึกซ้อมดับเพลิงในปีที่รายงาน หลักสูตรการดับเพลิงขั้นต้น

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

3. รายงานการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

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

รายชื่อวิทยากร

รายชื่อผู้ดูแลการฝึก.....

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

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

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

4. ผลการดำเนินงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและการซ้อมหนีไฟ

☐

ไม่ดี

☐

พอใช้

☒

ดี

☐

ดีมาก

ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ.....

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

ตำแหน่งกรรมการผู้จัดการ.....

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

ที่ ๕๕๒/๒๕๖๖



หน่วยงานฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้นและ
ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ๒๐๑๑๐

หนังสือรับรอง

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

จึงออกหนังสือรับรองไว้เป็นหลักฐาน

ให้ไว้ ณ วันที่ ๖ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๖



หัวหน้าสำนักปลัดองค์การบริหารส่วนตำบล
ปฏิบัติราชการแทนผู้อำนวยการหน่วยงานการดับเพลิงขั้นต้น
และฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

ที่ ๕๕๓/๒๕๖๖



หน่วยงานฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้นและ
ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ๒๐๑๑๐

หนังสือรับรอง

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

จึงออกหนังสือรับรองไว้เป็นหลักฐาน

ให้ไว้ ณ วันที่ ๖ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๖



หัวหน้าสำนักปลัดองค์การบริหารส่วนตำบล
ปฏิบัติราชการแทนผู้อำนวยการหน่วยงานการดับเพลิงขั้นต้น
และฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

รายงานผลการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น
(สำหรับหน่วยงานที่ได้รับใบอนุญาตเท่านั้น)

ชื่อหน่วยงานที่ได้รับการขึ้นใบอนุญาต..... องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง.....
หมายเลขใบอนุญาต..... ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙..... หมดยาอายุ..... ๒๑ มิถุนายน ๒๕๖๘.....
อ้างอิงหนังสือแจ้งการฝึกอบรม เลขที่..... -..... ลงวันที่..... ๑๑ ตุลาคม ๒๕๖๖.....

ส่วนที่ ๑ รายงานการฝึกอบรม

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการที่เข้ารับการฝึกอบรม

ชื่อสถานประกอบกิจการ..... บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒.....
ประเภทกิจการ..... เคลือบสี แผ่นเหล็กม้วน.....
เลขที่..... ๗๐๐/๖๑๔..... หมู่ที่..... ๗..... ตำบล..... ดอนหัวฝ้อ..... อำเภอ..... เมืองชลบุรี..... จังหวัด..... ชลบุรี.....
โทรศัพท์..... -..... โทรสาร..... -.....

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

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

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

๔. ชื่อวิทยากรผู้ทำการฝึกอบรมภาคทฤษฎี

๔.๑..... ๔.๒.....

๕. ชื่อวิทยากรผู้ทำการฝึกอบรมภาคปฏิบัติ

๕.๑.....
๕.๓.....

๖. ชื่อผู้ดูแลการฝึกอบรม.....

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

ผู้จัดทำรายงาน

..... ๖ / ๑๐ / ๒๕๖๖.....

ผู้มีอำนาจกระทำการแทนหน่วยงานฝึกอบรม
การดับเพลิงขั้นต้น

ส่วนที่ ๒ การรับรอง

-ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้มีการฝึกอบรมตามรายละเอียดข้างต้นจริง

ลงชื่อ.....

วิทยากร ลงชื่อ.....

วิทยากร

ลงชื่อ.....

วิทยากร ลงชื่อ.....

วิทยากร

ลงชื่อ.....

น

ที่ได้รับการฝึกอบรม

รายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

(สำหรับหน่วยงานที่ได้รับใบอนุญาตเท่านั้น)

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

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

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

ส่วนที่ ๑ รายงานการฝึกอบรม

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการที่เข้ารับการฝึกอบรม

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

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

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

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

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

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

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

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

(เริ่มตั้งแต่สัญญาณอพยพหนีไฟดังขึ้น จนถึงคนสุดท้ายมาถึงจุดรวมพล)

๖. ชื่อวิทยากรผู้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

๖.๑.....

๖.๓..... ๖.๔.....

๗. ชื่อผู้ดูแลการฝึกอบรม

๗.๑..... ๗.๒.....

ผู้จัดทำรายงาน

..... ๖ / ๑๑. / ๒๕๖๖.....

ผู้มีอำนาจกระทำการแทนหน่วยงานฝึกอบรม

ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ส่วนที่ ๒ การรับรอง

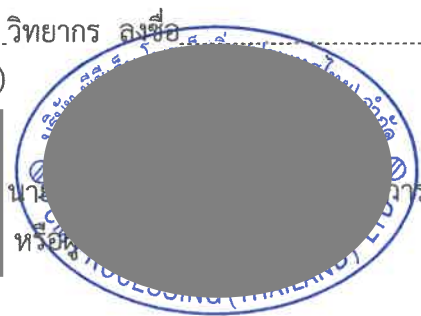
-ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้มีการฝึกซ้อมดับเพลิงอพยพหนีไฟตามรายละเอียดข้างต้นจริง

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

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

นาย..... การที่ได้รับการฝึกอบรม

หรือ.....





องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๔

ขอรับรองว่า

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

ตามกฎหมายกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความ
และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.๒๕๕๕ ลงวันที่

เมื่อวันที่ ๒๗ พฤศจิกายน ๒๕๖๖ มีผู้เข้ารับการฝึกอบรมฯ ๖๙ คน

ให้ไว้ ณ วันที่ ๖ ธันวาคม ๒๕๖๖

หัวหน้าสำนักงานปลัดองค์การบริหารส่วนตำบล

ปฏิบัติราชการแทนผู้อำนวยการหน่วยงานการดับเพลิงขั้นต้นและ
ฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง



แบบ กภ.บุญ
นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙

อนุญาตให้ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

เลขทะเบียนนิติบุคคล ๐๙๙๔๐๐๐๒๔๗๙๘๒

ตั้งอยู่ เลขที่ ๑๙ หมู่ ๘ ตำบลเขาคันทรง อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี

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

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

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๖ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน



เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญงาน

รายชื่อวิทยากรแนบท้ายใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
ขององค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๒-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓



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

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน



เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญงาน



แบบ กบ.บญ
นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
ใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๒-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๑๓

อนุญาตให้ องค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง

เลขทะเบียนนิติบุคคล ๐๙๙๔๐๐๐๒๔๗๘๘๒

ตั้งอยู่ เลขที่ ๑๙ หมู่ ๘ ตำบลเขาคันทรง อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี

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

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

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน



เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญงาน

รายชื่อวิทยากรแนบท้ายใบอนุญาต
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น
ขององค์การบริหารส่วนตำบลเขาคันทรง
ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๕-๐๐๐๙



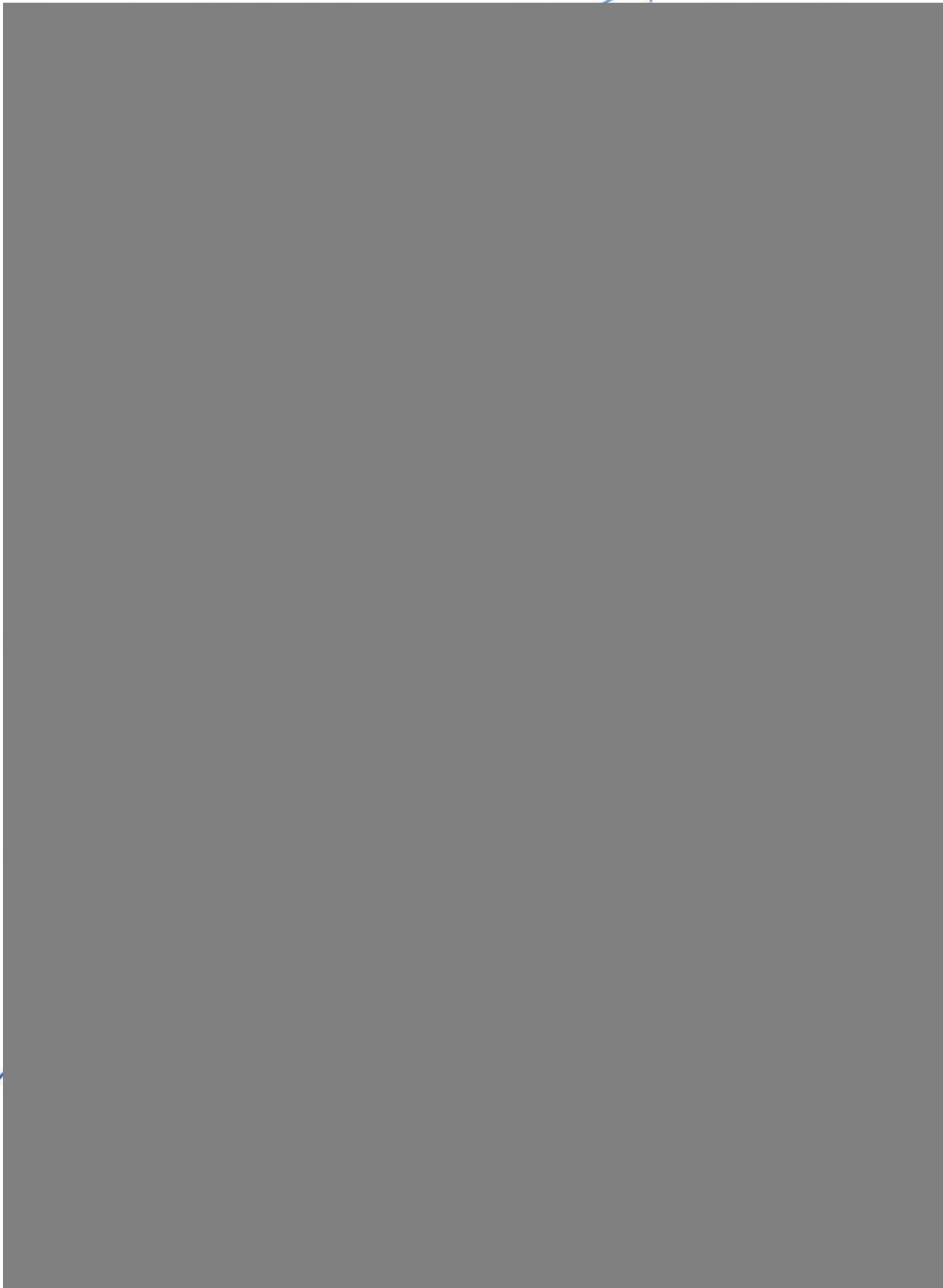
ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕ ถึงวันที่ ๒๑ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๘
ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน



เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญงาน



(พิเศษ) ธรรมสาร

เจ้าพนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยชำนาญการพิเศษ

เอกสารแนบที่ 24 บันทึกสถิติอุบัติเหตุ

รายงานสถิติด้านอุบัติเหตุและเหตุการณ์ใกล้อุบัติเหตุ
บริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด.....
ประจำเดือน มกราคม – มิถุนายน 2567

ประเภทของอุบัติเหตุ / เดือน	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.
พนักงานบริษัท						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	-	-	-	-	-
พนักงาน Subcontractor						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	-	-	-	-	-
ผู้รับเหมาอื่นๆ และลูกค้า						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	-	-	-	-	-
รวม	-	-	-	-	-	-

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

สาเหตุ / เดือน	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.
การกระทำที่ไม่ปลอดภัย	-	-	-	-	-	-
สภาพการที่ไม่ปลอดภัย	-	-	-	-	-	-
รวม	-	-	-	-	-	-

ลงชื่อ



ตำแหน่งSafety Officer.....

...02...../....07...../...2024.....

เอกสารแนบที่ 25 เอกสารรับรอง ISO 14001 :
2015/ISO 45001 : 2018

CERTIFICATE

This is to certify that the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

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

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

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

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

ISO 14001:2015

The management system is applicable to:

Overall Scope :

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Head Office Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Branch 00002 Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Certificate Number:

24121307003-03

Initial Certification Date:

06 November 2013

Date of Certification Decision:

12 September 2022

Issuing Date:

12 September 2022

Valid Until:

05 November 2025



Calin Moldovean

President, Business Assurance

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

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



In the issuance of this certificate, Intertek assumes no liability to any party other than to the Client, and then only in accordance with the agreed upon Certification Agreement. This certificate's validity is subject to the organization maintaining their system in accordance with Intertek's requirements for systems certification. Validity may be confirmed via email at certificate.validation@intertek.com or by scanning the code to the right with a smartphone. The certificate remains the property of Intertek, to whom it must be returned upon request.



APPENDIX TO

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

PCM Processing (Thailand) Ltd.

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

PCM Processing (Thailand) Ltd.

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

Overall Scope :

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Head Office Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Branch 00002 Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

In the issuance of this certificate, Intertek assumes no liability to any party other than to the Client, and then only in accordance with the agreed upon Certification Agreement. This certificate's validity is subject to the organization maintaining their system in accordance with Intertek's requirements for systems certification. Validity may be confirmed via email at certificate.validation@intertek.com or by scanning the code to the right with a smartphone. The certificate remains the property of Intertek, to whom it must be returned upon request.



CERTIFICATE

This is to certify that the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

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

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

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

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

ISO 45001:2018

Certified to OHSAS 18001:2007 from 03 March 2014 to 03 January 2021.

The management system is applicable to:

Overall Scope :

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Head Office Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Branch 00002 Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Certificate Number:
0038079

Initial Certification Date:
03 March 2014

Date of Certification Decision:
23 September 2022

Issuing Date:
11 November 2022

Valid Until:
05 November 2025



Calin Moldovean
President, Business Assurance

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

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



In the issuance of this certificate, Intertek assumes no liability to any party other than to the Client, and then only in accordance with the agreed upon Certification Agreement. This certificate's validity is subject to the organization maintaining their system in accordance with Intertek's requirements for systems certification. Validity may be confirmed via email at certificate.validation@intertek.com or by scanning the code to the right with a smartphone. The certificate remains the property of Intertek, to whom it must be returned upon request.



APPENDIX TO

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

PCM Processing (Thailand) Ltd.

This appendix is linked to the Main Certificate # 0038079 and cannot be shown nor reproduced without it.

PCM Processing (Thailand) Ltd.

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

Overall Scope :

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Head Office Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Branch 00002 Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

In the issuance of this certificate, Intertek assumes no liability to any party other than to the Client, and then only in accordance with the agreed upon Certification Agreement. This certificate's validity is subject to the organization maintaining their system in accordance with Intertek's requirements for systems certification. Validity may be confirmed via email at certificate.validation@intertek.com or by scanning the code to the right with a smartphone. The certificate remains the property of Intertek, to whom it must be returned upon request.



เอกสารแนบที่ 26 เอกสารอบรมด้านความปลอดภัย ในการทำงาน

•ยินดีต้อนรับทุกท่าน

สู่การอบรมอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

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

•แนะนำวิทยากร



เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ



ทำไมต้องอบรมก่อนเริ่มงาน ?

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



นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

เพื่อให้การดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นไปตามนโยบายของบริษัทและสอดคล้องกับกฎหมาย จำกำหนดนโยบายดังนี้

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

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยในโรงงาน

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

ข้อปฏิบัติในการอพยพหนีภัย

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

กฎหมาย

ประกาศกระทรวงมหาดไทย

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

วิธีการป้องกันอุบัติเหตุ

- ป้องกันที่แหล่งกำเนิด
- ป้องกันที่ทางผ่าน
- ป้องกันที่ตัวบุคคล

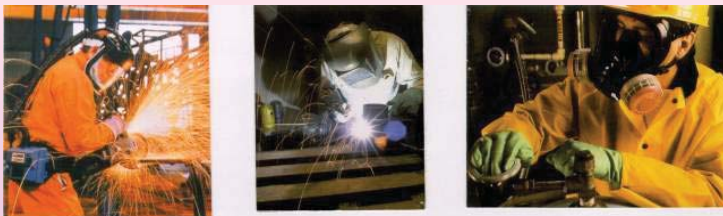


Personal Protective Equipment (PPE) Usage and Care.

การใช้และบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

สิ่งใดสิ่งหนึ่งที่นำมาสวมใส่ลงบนอวัยวะส่วนหนึ่ง ส่วนใดของร่างกาย หรือหลายส่วนรวมกัน โดยมีจุดมุ่งหมายเพื่อป้องกันอวัยวะส่วนนั้นของร่างกาย ไม่ให้ประสบอันตรายจากสิ่งหนึ่งสิ่งใด หรืออาจกล่าวได้ว่าเป็นอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันอันตรายอันเกิดจากสภาพสิ่งแวดล้อมในการทำงานให้แก่คนงาน



ประเภทของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

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



ความสำคัญของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากอุบัติเหตุขณะทำงาน
- ช่วยป้องกันอันตรายที่เกิดขึ้นโดยตรงในสภาพการทำงานนั้น
- เป็นอุปกรณ์ที่ช่วยลดความรุนแรงหรือหยุดยั้งอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงาน

หลักในการเลือก

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

หลักในการใช้

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

หมวกนิรภัย

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันอันตรายที่ศีรษะ เช่น วัตถุกระแทก การสัมผัสกับอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง หรือวัตถุหล่นทับศีรษะ สามารถทนต่อแรงเฉาะและกระแทกได้ 385 กิโลกรัม ตามมาตรฐานที่กำหนด



การบำรุงรักษาหมวกนิรภัย

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



อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

เป็นการป้องกันอันตรายเนื่องจากเศษผงหรือ
สิ่งต่าง ๆ กระเด็นเข้าสู่ดวงตา และใบหน้า หรือ
ป้องกันรังสีที่เป็นอันตรายต่อสายตา



ชนิดอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

1. แว่นตานิรภัย



2. แว่นครอบตา



3. กระบังป้องกันใบหน้า



4. หน้ากากเชื่อม



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าดวงตา

- ทำความสะอาดด้วยน้ำสบู่ทุกครั้งทั้งก่อนและหลังใช้งาน
- อย่าวางเลนส์สัมผัสกับพื้นผิวต่างๆ
- ตรวจสอบความชัดของเลนส์อยู่เสมอ
- หากมีชิ้นส่วนชำรุดควรเปลี่ยนทันที

อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อลดความดังของ
เสียงที่จะมากระทบต่อแก้วหู กระดูหู ซึ่งเป็นการป้องกัน
หรือลดอันตราย ที่มีผลต่อระบบการได้ยิน



ชนิดของอุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

1. ปลั๊กอุดหู (Ear Plug)

2. ที่ครอบหู (Ear Muff)



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

- ทำความสะอาดทุกครั้งหลังใช้งานโดยใช้น้ำอุ่น สบู่อ่อน แล้วใช้ผ้าสะอาดเช็ดให้แห้ง ยกเว้นแบบโฟมจำเป็นต้องทิ้ง
- ไม่เก็บไว้ในที่มีอุณหภูมิสูง
- ใช้เป็นของเฉพาะแต่ละบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันอันตรายที่เกิดจาก
สิ่งแวดล้อมรอบตัว ได้แก่ การตัด ขัด ข่วน ถูกสารเคมี
ไฟฟ้าดูด ถูกความร้อนหรือไฟไหม้



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันมือ

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

อุปกรณ์ป้องกันเท้า

อุปกรณ์ป้องกันเท้ามีไว้

สำหรับป้องกันส่วนของเท้า นิ้วเท้า ตลอดจนหน้าแข้ง ไม่ให้สัมผัสกับอันตรายจากการปฏิบัติงาน เช่น การตกกระแทก ทับ หนีบ อัด ทิ่มแทงจากวัตถุต่างๆ รวมทั้งป้องกันความร้อนและสารเคมี



การบำรุงรองเท้านิรภัย

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



ปัญหาของการบังคับใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

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



งานเชื่อม



กฎระเบียบความปลอดภัยในงานเชื่อมที่ต้องปฏิบัติมีดังนี้

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

7. ขณะที่ทำงานอยู่ สายไฟเชื่อมจะต้องไม่แช่น้ำ
8. ในกรณีที่ต้องเชื่อมในที่เปียกชื้น ต้องสวมรองเท้ายาง และหาวัสดุที่เป็นฉนวนไฟฟ้ารองพื้น ในบริเวณที่ทำงานเชื่อม
9. การทำงานเชื่อมในที่สูง ต้องสวมเข็มขัดนิรภัย และคล้องเกี่ยวกับสิ่งที่มั่นคง แข็งแรง ยึดไว้ตลอดเวลา
10. งานเชื่อมบนที่สูงจะต้องจัดให้มีผ้ากันไฟ หรืออาคารองไฟ ป้องกันสะเก็ดไฟร่วงหล่น
11. จัดเตรียมถังดับเพลิงไว้ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน ตลอดเวลา
12. ห้ามมองแสงเชื่อมด้วยตาเปล่าเด็ดขาด
13. เมื่อทำงานเชื่อมเสร็จ ต้องปิดสวิตซ์ที่จ่ายไฟฟ้าไปยังเครื่องเชื่อมทันที
14. ก่อนเลิกงาน ตรวจสอบบริเวณที่ปฏิบัติงานให้แน่ใจว่าวัสดุต่างๆในบริเวณที่ทำงาน ไม่ได้มีสะเก็ดไฟตกค้างอยู่



เสียงดัง

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



ถ้าคุณไม่มีเครื่องวัดเสียง คุณก็สามารถบอกถึงสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดังเป็นอันตรายต่อการได้ยิน โดยมีหลักการสังเกตง่ายๆดังนี้

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

หากมีอาการใดอาการหนึ่งเกิดขึ้นภายหลังจากการได้รับเสียงดัง แสดงว่าเสียงที่คุณฟังมานั้น มีระดับความดังที่สามารถทำให้คุณสูญเสียการได้ยินได้ ผู้ที่ทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังตามที่กำหนดในมาตรฐานดังกล่าวข้างต้น จะมีความเสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินน้อยลง หากสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังไว้ด้วย



ไฟล์คลิฟท์ กฎระเบียบความปลอดภัยในการใช้รถไฟล์คลิฟท์

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

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

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



อุบัติเหตุในสำนักงาน

เราสามารถแยกประเภทของอุบัติเหตุในสำนักงานได้เป็น 7 ประเภท ดังนี้



1. การพลัดตกหกล้ม

เป็นอุบัติเหตุที่ผู้ปฏิบัติงานในสำนักงานประสบมากที่สุด แต่มักจะละเลยจนดูเป็นเรื่องธรรมดาและไม่ค่อยได้มีการบันทึกไว้ ดังนั้นหากมีการสอบสวนอุบัติเหตุ สามารถบันทึกการสูญเสียอย่างละเอียดแล้วจะพบว่าอัตราการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากการพลัดตกหกล้มจัดได้เป็น 3 ลักษณะดังนี้

1.1 การลื่นหรือการสะดุดหกล้ม

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

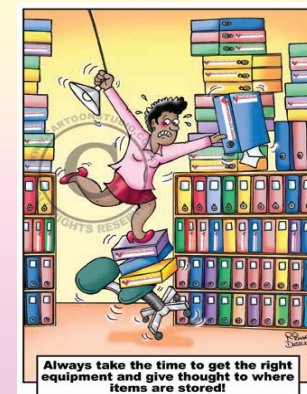
1.2 เก้าอี้ล้ม

มักจะเกิดขึ้นจากการที่ผู้ปฏิบัติงานนั่ง หรือเลื่อนเก้าอี้ที่หมุน โดยการใช้เท้าดันออกให้ไหลลื่นแรงเกินไป ในบางกรณีเกิดจากการเอนไปข้างหลังมากเกินไปจนเกิดการหงายไปข้างหลัง บางครั้งผู้ปฏิบัติงานใช้เท้าพาดบนโต๊ะ และเกิดความไม่สมดุลย์จากการเอียงตัว บางครั้งพบว่าผู้ปฏิบัติงานใช้เก้าอี้โดยไม่สมดุลย์ ทำให้เก้าอี้เลื่อนหนีและร่างกายผู้ปฏิบัติงานจะล้มตกจากเก้าอี้



1.3 การตกจากที่สูง

มักจะมีสาเหตุจากการยืนบนโต๊ะหรือเก้าอี้ที่ไม่สมดุลย์ หรือไม่มั่นคง เช่น เก้าอี้มีล้อ โต๊ะหรือกล่องที่วางรองรับไม่แข็งแรง เมื่อผู้ปฏิบัติงานยืนขึ้นไปหยิบของลงมาอาจทำให้ผู้ปฏิบัติงานหกล้มตกลงมาเป็นอันตรายได้



2. การยกเคลื่อนย้ายวัสดุ

ผู้ปฏิบัติงานอาจต้องยกของซึ่งใช้ทำการทำงานที่ผิดวิธี โดยไม่ได้รับการฝึกอบรมการจัดชั้นตอนหรือขบวนการทำงานที่ไม่เหมาะสม ทำให้ผู้ปฏิบัติงานต้องเอื้อมหรือเขย่งจนก่อให้เกิดอุบัติเหตุและอันตรายได้ การยกน้ำหนักมากเกินไปเกินกว่ามาตรฐานที่กำหนดก่อให้เกิดการหักงอของกระดูกสันหลัง ซึ่งเป็นต้นเหตุทำให้เกิดอาการปวดหลัง ปวดไหล่ อาการกดทับของประสาท หลัการ หลักการยกเคลื่อนย้ายวัสดุต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างถูกวิธีและฝึกให้เป็นนิสัยจนสามารถปฏิบัติได้



3. การถูกชนหรือชนกับสิ่งของ

ในบางพื้นที่แคบหรือในมุมอับจะพบว่า ผู้ปฏิบัติงานมักจะไม่สามารถหลีกเลี่ยงการชนกัน หรือชนกับสิ่งของควรจัดพื้นที่เพื่อความสะดวก ทั้งจัดกระจกเงาติดตำแหน่งแยกทางเพื่อป้องกันการชน



4. การที่วัตถุตกลงมากระทบ

วัตถุที่ตกมักจะวางอยู่ในตำแหน่งที่สูง และไม่มั่นคง เมื่อเกิดการสั่นสะเทือนจะมีการขยับและเลื่อนตำแหน่ง เป็นเหตุให้มีการตกหรือหล่นลงมาถูกศีรษะของผู้ปฏิบัติงานที่อยู่ด้านล่าง การเปิดลิ้นชักของตู้เก็บเอกสาร ผู้ปฏิบัติงานบางคนมักจะเปิดลิ้นชักค้างไว้และไปหาเอกสารในชั้นอื่นต่อไปเรื่อย ๆ ปริมาณเอกสารที่มากจะไหลมาอยู่ในทิศทางเดียวกันทำให้ตู้เก็บเอกสารขาดการสมดุลล้มลงมาทับหรือกระทบผู้ปฏิบัติงานจนเกิดอันตรายได้เครื่องเข็บ หรือเครื่องตัดกระดาษอาจก่อให้เกิดการกระทบ บาดเจ็บที่มือหรือข้อมือ

5. การถูกบาด

อุปกรณ์สำนักงานบางอย่างจะมีความคมเช่น คัตเตอร์ตัดกระดาษ ผู้ปฏิบัติงาน หลายคนไม่ทราบวิธีการใช้อุปกรณ์เหล่านี้อย่างถูกต้องทำให้เกิดการบาดเจ็บ แม้กระทั่งกระดาษที่ใช้กับเครื่องถ่ายเอกสารก็มีความคม ขณะที่ผู้ปฏิบัติงานก็ตัดกระดาษบางครั้งจะถูกกระดาษบาดจนเลือดออกได้



6. การเกี่ยวและหนีบ

ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน บางครั้งจะพบว่ามีการจัดวางของซึ่งอื่น ออกมาจนมีการเกี่ยวผู้ปฏิบัติงานได้ บางครั้งจะพบผู้ปฏิบัติงานถูก ประตุ หน้าต่าง หรือตู้หนีบจนเกิดการบาดเจ็บ



7. อัคคีภัย

จะถือว่าเป็นอุบัติเหตุประเภทที่รุนแรงที่สุด และทุกคนในสำนักงาน ก็จะต้องระมัดระวัง เตือน เตือน กับอัคคีภัยที่เกิดขึ้นเสมอ ดังนั้นการฝึกปฏิบัติ การ ฝึกซ้อมการป้องกันและระงับอัคคีภัยและการอพยพผู้ปฏิบัติงานใน สำนักงานจึงมีความจำเป็น



อันตรายจากเครื่องถ่ายเอกสาร

- เครื่องถ่ายเอกสารเป็นอุปกรณ์สำนักงาน ที่สำคัญอย่างหนึ่งซึ่งถือ ได้ว่าเป็นสิ่งที่แทบทุกสำนักงานจะขาดไม่ได้ เนื่องจากประโยชน์ที่ ได้รับมากมายจนผู้ใช้จะเลยอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นได้จากการใช้ เครื่องถ่ายเอกสารเป็นเวลานาน ปกติแล้วเครื่องถ่ายเอกสารมี ส่วนประกอบที่สำคัญอัน ได้แก่ แม่พิมพ์ที่เป็นโลหะ ลูกกลิ้งที่ เคลือบด้วยโลหะ ประเภทซิลิเนียม หรือ แคดเมียม และรังสี อัลตราไวโอเล็ต จะสังเกตเห็นขณะถ่ายเอกสาร



การป้องกันอันตราย

1. การติดตั้งเครื่องถ่ายเอกสาร ไม่ควรตั้งติดผนังควรตั้งในห้องที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก เพื่อให้สารเคมีที่ออกมาขณะปฏิบัติงาน จะเจือจางลงเพื่อลดการสัมผัสสารเคมีของ ผู้ปฏิบัติงานได้ ถ้าสามารถติดตั้งในที่โล่งไม่ใช่ ในมุมอับจะดีมาก หรือแยกเครื่อง ถ่ายเอกสารจากห้องผู้ปฏิบัติงานอื่น ๆ
2. ถ้าได้กลิ่นฉุนหรือไหม้ เนื่องจากการใช้งานมาก ต้องเลิกใช้ชั่วคราว หรือถ้าจำเป็น แจ้งช่างหรือผู้รับผิดชอบ
3. การบำรุงรักษาเครื่องเป็นประจำอยู่เสมอ จะช่วยให้ลดสารเคมีที่อาจเพิ่มปริมาณจาก การใช้งาน
4. อย่ามองแสง อัลตราไวโอเล็ต ควรใช้แผ่นปิดทุกครั้งที่ใช้ถ่ายเอกสาร
5. ขณะที่เปลี่ยนถ่ายสารเคมี หรือผงคาร์บอน ผู้ปฏิบัติงานควรใส่อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัย ได้แก่ถุงมือยาง ที่ครอบปาก (Mask)

ปวดหลัง

สาเหตุของการเกิดอาการปวดหลัง

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

4. ความสิ้นสละเทือน มีการวิจัยพบว่า การสิ้นสละเทือนตลอดร่างกายเป็นเหตุให้เกิดอาการปวดหลังได้ เช่น ผู้ที่ขับรถแทรกเตอร์ ขับรถยกของ เพราะจะทำให้เกิดการสละเทือนของกระดูกสันหลังเร็วขึ้น

สาเหตุที่ทำให้ปวดหลังข้างต้นเป็นเพียงสาเหตุใหญ่ๆ ที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง แต่ท่านจะปลอดภัยจากอาการปวดหลังหากมีการจัดสถานที่ทำงาน หรืออิริยาบถในการทำงานให้ถูกต้อง มีการบริหารร่างกายให้แข็งแรงอยู่เสมอ ซึ่งไม่ยากลำบากในการฝึกฝนให้เกิดความเคยชินและปฏิบัติจนเป็นนิสัย ท่านจะเป็นผู้หนึ่งที่มีความสุข ปราศจากความทุกข์ทรมานจากอาการปวดหลัง



อาการปวดหลัง

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

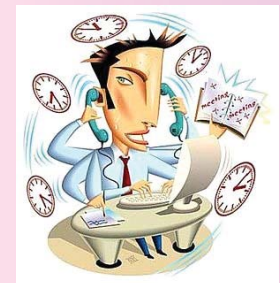


การปล่อยให้เกิดอาการปวดหลังติดต่อกันเป็นเวลานานมากกว่า 6 เดือน โดยไม่มีการรักษาที่ถูกต้อง จะทำให้เกิดอาการปวดหลังเรื้อรัง (Chronic Back Pain) ซึ่งยากต่อการรักษาให้หายขาดได้เนื่องจากการกดทับของกระดูกสันหลัง

โรคจากการทำงาน

อาการเมื่อยล้า เมื่อทำงานซ้ำๆ เป็นเวลานานๆ จะทำให้เกิดความเมื่อยล้าขึ้นได้ เช่น การยืนทำงานนานๆ การยกของหนัก การนั่งทำคอมพิวเตอร์เป็นต้น หากท่านพบปัญหาดังกล่าว มีข้อแนะนำคือ การยืดเส้นยืดสาย

การยืดเส้นยืดสายขณะนั่งทำงานเพื่อทำให้กล้ามเนื้อและเส้นเอ็นได้พัก รวมทั้งเพิ่มการไหลเวียนเลือดด้วย



การยืดเส้นยืดสาย

ท่าที่ 1 ฝึกหายใจเข้าออกโดยสูดลมหายใจเข้าทางจมูกลึกๆ ช้าๆ แล้วผ่อนออกทางปากช้าๆ คล้ายการเป่าเทียน

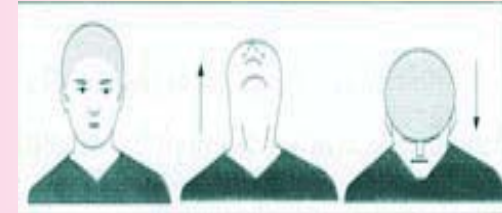
ท่าที่ 2 เอียงศีรษะไปหาไหล่ซ้ายและขวาจนรู้สึกตึงแล้วค้างไว้สักครู่



ท่าที่ 3 หมุนไหล่เป็นวงกลมทั้ง 2 ข้าง

ท่าที่ 4 หมุนข้อเท้าเป็นวงกลมทั้ง 2 ข้าง

ท่าที่ 5 นั่งหลังตรง ฝึกหดคอพร้อมเก็บคางเกร็งไว้สักพักหนึ่ง



ท่าที่ 6 ก้มศีรษะไปที่เข่าในท่านั่งใช้มือ 2 ข้างช่วยคลึงกล้ามเนื้อหลังเบาๆ

ท่าที่ 7 ยืนขึ้น มือ 2 ข้างทำเอวในท่ายืนแอ่นหลังช้าๆ อย่าให้ปวด

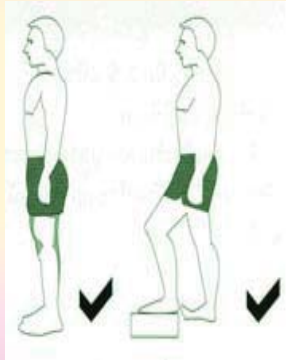
ท่าที่ 8 ยืนพิงกำแพง ปลายเท้าห่างกำแพงเล็กน้อย สไลด์ตัวลงโดยองเข่าเล็กน้อยและยืดตัวขึ้น



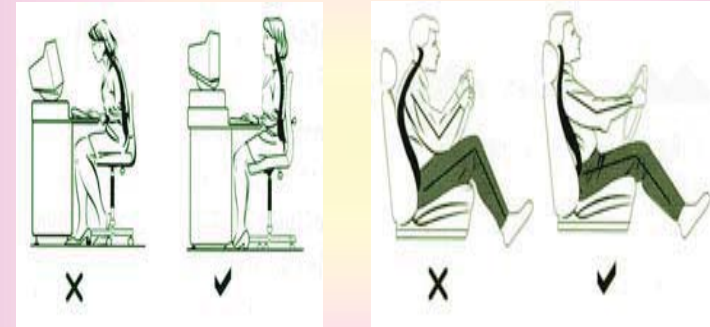
- ปัญหาสุขภาพที่เกิดจากการทำงานในท่าทางไม่เหมาะสมเป็นสาเหตุของความเมื่อยล้าและการเจ็บปวดเฉพาะที่ และหากต้องทำงานด้วยท่าทางซ้ำๆ ทุกวันเป็นระยะเวลานานอาจเกิดอาการเจ็บปวดถาวร และความเสื่อมของข้อต่อเอ็น และกล้ามเนื้อได้ วิธีที่ดีที่สุดคือ การป้องกันสาเหตุ คือ การจัดทำทางที่เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน ดังนี้



- ท่ายืนที่ถูกต้อง คือ เข้มว่ท้องออกผายไหล่ผึ่ง ถ้าต้องยืนเป็นเวลานานควรมีที่พักเท้า การยืนห่อไหล่ พุงยื่น ทำให้หลังแอ่นปวดหลังได้



- ท่านั่งที่ถูกต้อง หลังตรงพิงพนักเก้าอี้พอดีเอนได้เล็กน้อย และควรมีที่พักแขน บอกเวลาความเมื่อยล้าด้วยท่าทางที่ถูกต้องเหมาะสม



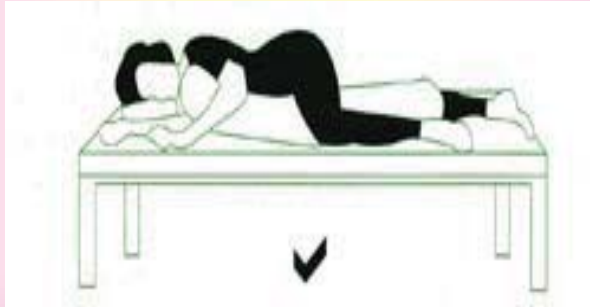
ท่าทางที่เหมาะสมกับการทำงานด้วยคอมพิวเตอร์



- ท่ายกของที่ถูกต้อง ควรย่อเข่า ยกของให้ชิดตัว แล้วลุกด้วยกำลังขาการก้มลงหยิบของในลักษณะเข้าเหยียดตรงทำให้ปวดหลัง



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



•THE END



โรคจากการประกอบอาชีพ และสิ่งแวดล้อม



พรบ. ควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562

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

สาระ : นิยามของโรคจากการประกอบอาชีพ, โรคจากสิ่งแวดล้อม, การดำเนินการ

มาตรา 26 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากการประกอบอาชีพ ให้นายจ้างจัดให้มี การตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยหน่วยบริการที่ได้ขึ้นทะเบียนตาม มาตรา 25

มาตรา 28 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้เจ้าของหรือผู้ครอบครอง แหล่งกำเนิดมลพิษจัดให้มี การเฝ้าระวังสุขภาพของประชาชนที่ได้รับหรืออาจได้รับมลพิษ โดยหน่วยบริการ ที่ได้ขึ้นทะเบียนตามมาตรา 25

มาตรา 30 กรณีที่พบลูกจ้างซึ่งเป็นหรือมีเหตุอันควรสงสัยว่าเป็นโรคจากการประกอบอาชีพ ในสถานประกอบกิจการ หรือโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้แจ้งต่อพนักงานเจ้าหน้าที่

ประกาศกระทรวงสาธารณสุข

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

การแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพแก่ลูกจ้าง พ.ศ. 2565

สาระ : นายจ้างต้องแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง ป้องกัน และควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพดังต่อไปนี้ ให้ลูกจ้างทราบ

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

การแจ้งวิธีการหนึ่งวิธีการใด ดังต่อไปนี้

โดยตรงต่อลูกจ้าง , แจ้งเป็นหนังสือ , แจ้งผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ที่สามารถรับทราบข้อมูลได้
แจ้งผ่านการประชุมที่นายจ้างจัดอบรมให้แก่ลูกจ้าง วิธีการใดที่อธิบดีกรมควบคุมโรคประกาศกำหนดเพิ่มเติม

กฎกระทรวงแรงงาน

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

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

ประกาศกระทรวงแรงงาน

เรื่อง กำหนดชนิดของโรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงานหรือ
เนื่องจากการทำงาน บังคับตั้งแต่วันที่ 16 สิงหาคม 2550



พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

สิทธิประโยชน์ของลูกจ้าง ที่จะได้รับ

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



โรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม (occupational diseases)

- โรคจากการประกอบอาชีพ (occupational diseases) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุหลักมาจากการทำงาน หรือความเจ็บป่วยต่างๆ ที่เกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสกับงานหรืออยู่ในบรรยากาศของการทำงานที่เป็นพิษภัย จนเป็นสาเหตุทำให้สุขภาพของนายจ้างเสื่อมโทรมจนเจ็บป่วยเป็นโรคหรือพิการ โดยจะมีความสัมพันธ์ระหว่างสาเหตุและโรคโดยตรง ระหว่างสิ่งคุกคาม การสัมผัส และโรค เช่น ได้รับสัมผัสไอกรดในโรงงานแบตเตอรี่ มีอาการแสบตา แสบหน้าอก หายใจไม่ออก หรือการสัมผัสสารกำจัดแมลงในขณะฉีดพ่น มีอาการแสบหน้าอก หงุดหงิดระคายเคืองน้ำตาไหล คลื่นไส้ อาเจียน ผื่นคันตามผิวหนัง เป็นต้น หรือเกิดขึ้นมาหลังจากการประกอบอาชีพเป็นระยะเวลานานเช่นโรค นิ่วในไต ไตเสื่อมได้แก่โรคซิลิโคสิส โรคจากแร่ใยหิน แอสเบสตอสมิและการก่อโรค (latency period) ตั้งแต่เริ่มสัมผัสจนมีอาการและอาการแสดง ใช้เวลานานอย่างน้อย 15 ปี โดยส่วนใหญ่โรคจากการประกอบอาชีพจะมีระยะพักตัวนานและความสำคัญคือ เมื่อเป็นโรคแล้วมักจะรักษาไม่หายขาด
- โรคที่เกี่ยวข้องจากการประกอบอาชีพ (work-related diseases) หมายถึง การประกอบอาชีพไปกระตุ้นให้โรคเดิมของผู้ป่วยคนนั้นให้แสดงอาการออกมา หรือทำให้มีอาการแย่ลงกว่าเดิม เช่น ปวดหลังมากขึ้น เมื่อยกของด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง หรือผู้ป่วยด้วยโรคเบาหวานจะมีอาการโรคเส้นเอ็นอักเสบได้ง่าย ดังนั้นการประกอบอาชีพเมื่อมีการออกกำลังกาย หรือมีท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง ก็จะแสดงอาการขึ้น
- โรคและภัยสุขภาพจากมลพิษสิ่งแวดล้อม (environmental diseases) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุจากสิ่งแวดล้อม มลพิษปนเปื้อนในดิน น้ำ อากาศ ภัยจากธรรมชาติและกิจกรรมของมนุษย์ ทำให้เกิดโรคหรือผลกระทบทั้งแบบเฉียบพลันและเรื้อรัง

ชนิดของ โรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงาน

จำแนกเป็น "กลุ่มโรค" ได้ 8 กลุ่ม ตามสาเหตุ

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

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

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

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

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

2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)

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

3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)

- 3.1 โรคติดเชื้อ เช่น วัณโรคปอด (Tuberculosis)
- 3.2 โรคปรสิตเนื่องจากการทำงาน

4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)

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

5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)

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

6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงกระดูกกระตุกจากการทำงาน (Occupational musculo-skeletal disorders)

โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงกระดูกที่เกิดขึ้นจากการทำงานหรือสาเหตุจากลักษณะงานที่จำเพาะหรือมีปัจจัยเสี่ยงสูงในสิ่งแวดล้อมการทำงาน เช่น อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)

โรคมะเร็งที่เกิดขึ้นจากการทำงานโดยมีสาเหตุจาก

- | | |
|-------------------------------------|---|
| 7.1 แอสเบสตอส (ใยหิน) | 7.9 อนุพันธ์ของไนโตรและอะมิโนของเบนซีน |
| 7.2 เบนซินหรือเกลือของสารเบนซิน | 7.10 รังสีแตกตัว |
| 7.3 บิสโครโรมาทิลซีเทอร์ | 7.11 น้ำมันดิน&ผลิตภัณฑ์ เช่น น้ำมันถ่านหิน น้ำมันเกลือแร่ ยางมะตอย พาราฟินเหลว |
| 7.4 โครเมียมและสารประกอบของโครเมียม | 7.12 ไอศกรีมจากถ่านหิน |
| 7.5 ถ่านหิน | 7.13 สารประกอบของนิเกิล |
| 7.6 เบต้า-เนฟธิลามีน | 7.14 ฝุ่นไม้ |
| 7.7 ไวนิลคลอไรด์ | 7.15 ไอศกรีมจากเาใหม่ |
| 7.8 เบนซีนหรืออนุพันธ์ของเบนซีน | 7.16 โรคมะเร็งที่เกิดจากปัจจัยอื่นที่มีสาเหตุจากการทำงาน |

8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. โรคจากเบนซีน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ**

เมื่อเข้าสู่ร่างกายจะถูกเผาผลาญเป็น **phenol** และ **ขับออกทางปัสสาวะ** ในรูปของซัลเฟต หรือ **glucuronide conjugate**

อันตราย : เบนซีนมีฤทธิ์ **กดการทำงานของไขกระดูกทำให้ไขกระดูกเสื่อมสภาพ**

อาการแบบเฉียบพลัน : **ปวดศีรษะ ง่วงงุน ระบายท้องตึง และคอจุก** เกิดอาการระคายเคืองผิวหนัง เกิดเป็นผื่น และผิวหนังอักเสบ หากของเหลวเข้าสู่ปอดทำให้เกิดการ **บาดเจ็บที่ปอดอย่างรุนแรง**

อาการแบบเรื้อรัง : เมื่อได้รับเบนซีนเป็นระยะเวลานาน เริ่มต้นจะมีอาการ **ภาวะเลือดจาง เม็ดเลือดขาวน้อย และภาวะเกร็ดเลือดน้อย** อาการต่าง ๆ ดังกล่าวจะพบพร้อมกัน **ภาวะกดการทำงานของไขกระดูก** การได้รับอย่างต่อเนื่องอาจทำให้เกิด **ภาวะพร่องเม็ดเลือดทุกชนิด**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

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

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ห้ามมิให้อุณหภูมิในการทำงานในที่ที่มีปริมาณเข้มข้น ของเบนซีนเกินกว่าที่กำหนดไว้ ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า 10 ppm ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาที่ยากัด 50 ppm โดยมีระยะเวลาที่กำหนดให้ทำงานได้ 10 นาที ปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอมให้มิได้ 25 ppm



2. โรคจากโทลูอิน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและระบบทางเดินอาหาร** สารนี้จะถูกเปลี่ยนสภาพในร่างกาย แต่บางส่วนจะถูกขับออกมากับลมหายใจโดยไม่เปลี่ยนสภาพ

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

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

อาการแบบเรื้อรัง : **ความจำเสื่อม อารมณ์เปลี่ยนแปลงง่าย**

ควบคุมอารมณ์ตนเองไม่ได้ สติปัญญาทึบ สับสน กระวนกระวาย การตัดสินใจไม่ได้ นอนไม่หลับ อ่อนเพลีย ปวดศีรษะ

เรื้อรัง กล้ามเนื้ออ่อนแรง และสมองถูกทำลาย

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

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

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า **200 ppm**

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

3. โรคจากไซลีน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน**

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

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

อาการแบบเรื้อรัง : **เชื่อบูดอักเสบ ไขกระดูก และผิวหนังแห้ง**

การสูดดมหายใจเอาไซลีนเข้าไปบ่อย ๆ ทำให้**ระบบประสาทส่วนกลางทำงานผิดปกติ อ่อนเพลีย โลหิตจาง เลือดออกตามเยื่อบุตาและไต**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

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

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

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

4. โรคจากโครเมียม

(Disease caused by chromium or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน**

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

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

อาการแบบเรื้อรัง : **การสัมผัสเป็นระยะเวลานาน จะมีอาการระคายเคืองทางผิวหนัง และ มีการอักเสบที่ผื่นคันจมูก และที่อันตรายเป็นสาเหตุของมะเร็งปอด**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

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

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกิน 1 mg/m³**

5. โรคจากแอมโมเนีย

(Disease caused by ammomia)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ ,**

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

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

อาการแบบเรื้อรัง : **อาจมีตมมาจากอาการพิษแบบเฉียบพลัน แต่ค่อนข้างน้อย ส่วนใหญ่มักเกิดอาการระคายเคืองที่ทางเดินหายใจส่วนบน**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

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

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกิน 35 mg/m³**



2.1 โรคจากเสียง /โรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน
(Hearing impairment caused by noise)

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

อาการแบบเฉียบพลัน : ทั้งคนอื่นพูดไม่ชัด หรือไม่เข้าใจ โดยพลหาอย่างยังจะได้ยินลำบากมากขึ้นถ้าในบริเวณนั้นมีเสียงดังด้วย ได้ยินเสียงดังในหูเช่น เสียงทิ้ง ๆ หรือเสียงกระดิ่ง

อาการแบบเรื้อรัง : ภาวะหูเสื่อมจากเสียงดัง จะรู้สึกว่าการได้ยินของตนเองลดลง

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

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

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน
ระดับเฉลี่ยเสียงตลอดระยะเวลาการ ทำงานปกติต้องไม่เกิน 85 dBA



2.3 โรคจากรังสีแตกตัว
(Disease caused by radiation)

อันตรายมักเกิดขึ้นจากการสัมผัสรังสีปริมาณสูง จากลำแสงเอกซเรย์จากหลอดเอกซเรย์โดยตรง จากอุบัติเหตุรังสีที่รั่วจากหลอด แม้เพียงช่วงเวลาสั้นๆ ก็อาจเกิดอันตรายได้

อาการแบบเฉียบพลัน : เมื่อได้รับรังสีเป็นสูงกว่า 10 แรด ในครั้งเดียว แบ่งเป็น 3 ระยะ

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

ระยะที่ 2 : ผู้สัมผัสจะ **ไม่**แสดงอาการเจ็บป่วยใดๆ ระยะนี้กินเวลาหลายวันจนถึงหลายสัปดาห์

ระยะที่ 3 : มีอาการและตรวจพบเนื้อจากอวัยวะนั้น ๆ ถูกทำลาย

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

รับสะสมมานานๆ

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

2.2 โรคจากความร้อน
(Disease caused by heat radiation)

การเกิดอันตราย : ในภาวะที่ร่างกายมีอุณหภูมิสูงขึ้น จะทำให้ระบบการทำงานของศูนย์ควบคุมอุณหภูมิของร่างกายไม่สามารถผลิตปกติ ระบบการถ่ายเทความร้อนออกจากร่างกายไม่ได้ผล อุณหภูมิในร่างกายสูงขึ้น

อาการสัมผัสความร้อนสูงมีหลายระดับดังนี้

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

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการสัมผัสกับความร้อนสูง
2. อาการและอาการแสดงจำเพาะกับโรคจากความร้อน
3. ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ : ตรวจปัสสาวะหลังเลิกงาน

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

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน
ระดับความร้อนตลอดระยะเวลาการ ทำงานปกติของ PPT ต้องไม่เกิน 34 องศา



2.3 โรคจากรังสีแตกตัว
(Disease caused by radiation)

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ประเภทบุคคลและส่วนของร่างกายที่สัมผัสรังสี	ค่าจำกัดการสัมผัสรังสี(Radiation Limit)
ผู้ใหญ่	ไม่เกิน 5 rem(0.05 Sv) ต่อปี
ตัวร่างกาย ศีรษะ ลำตัว ต้นแขน(เหนือข้อศอก) ต้นขา(เหนือหัวเข่า)	หรือ
มือ ข้อศอก แขนท่อนปลาย(ต่ำกว่าข้อศอก) เท้า หัวเข่า และขาท่อนปลาย(ต่ำกว่าหัวเข่า)	ไม่เกิน 3 rem(0.03 Sv) ในช่วง ¼ ปี
เลนส์ตา	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี
ผิวหนัง (10 ซม.)	ไม่เกิน 15 rem (0.15 Sv) ต่อปี
	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี

6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

ลักษณะงานและอาชีพที่เสี่ยง : คนที่ต้องทำงานประเภทแบกหาม ยกของหนัก อาชีพและงานที่เสี่ยงต่อการบาดเจ็บเฉียบพลัน เช่นการยกของที่อยู่ในท่าทางที่ไม่เหมาะสม อาชีพที่ก้มหรือบิดเอวเป็นประจำเป็นเวลานาน เช่นอาชีพพาบาด อาชีพที่นั่งทำงานกับพื้นเป็นประจำ อาชีพขับรถบรรทุก อาชีพทำงานนั่งโต๊ะ

อาการ : การปวดหลังส่วนล่างอาการปวดหลังที่อาจเกี่ยวเนื่องจากการประกอบอาชีพสามารถจำแนกได้ 3 กลุ่ม

1. กลุ่มอาการปวดหลังเฉียบพลัน

ซึ่งเกิดจากการก้มยกของหรือการบิดเอวที่ผิดจังหวะ กระจายอยู่บริเวณแผ่นเอวเบื้องล่าง หรือบริเวณแก้มก้น อาจร้าวไปบริเวณต้นขา แต่ไม่กินหัวเข่า อาการ ปวดเป็นมาขึ้นเมื่อมีการเคลื่อนไหว ถ้าได้พักหรือเคลื่อนไหวน้อยลงอาการปวดจะทุเลา

2. กลุ่มอาการปวดร้าวไปที่ขา

คล้ายกับกลุ่มแรกแต่มีอาการปวดร้าวไปที่ขา บริเวณน่องและปลายเท้า ซึ่งการปวดร้าวขึ้นกับรากประสาทที่เกี่ยวข้อง ปวดตามแนวรากประสาท การอ่อนแรงของกล้ามเนื้อ และอาการชาของกล้ามเนื้อ กล้ามเนื้อ

3. กลุ่มอาการปวดล้าบริเวณน่อง

ขณะเดินและผู้ป่วยต้องหยุดเดินหลังจากเดินได้ระยะทางหนึ่ง โรคกลุ่มนี้มักเกิดจากการคืบแคบของโพรงรากประสาท ซึ่งไม่เกี่ยวกับ ซึ่งไม่เกี่ยวเนื่องกับการบาดเจ็บจากการประกอบอาชีพ



6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

• การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงานหรือท่าทางการทำงานที่มีกิจกรรมซ้ำในท่าเดิมต่อเนื่องเป็นเวลานานหรือลักษณะงานทำให้เกิดการบาดเจ็บต่อกล้ามเนื้อหลังได้

2. จากประวัติและการตรวจร่างกายไม่พบสัญญาณอันตรายหรือปัจจัยเสี่ยงที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง เช่น

- ผู้ป่วยที่อายุน้อยกว่า 20 ปี หรือมากกว่า 55 ปี
- การประสบอุบัติเหตุ เช่นตกจากที่สูง
- อาการปวดมากขึ้นเรื่อยๆ
- ไข้และน้ำหนักตัวลด
- ตรวจร่างกายพบกระดูกสันหลังมีรูปร่างผิดปกติ
- พบอาการเจ็บหน้าอก

• การตรวจทางห้องปฏิบัติการ

1. การฉายภาพรังสีกระดูก
2. การตรวจทางหลังสีแม่เหล็ก (MRI)
3. CT (computerize tomography) scan

อันตรายที่มากกว่าปวดหลัง



หมอนรองกระดูก/ข้อต่อของไขสันหลังเสื่อมเร็วขึ้น เพิ่มความเสี่ยงในการเป็น 'โรคหมอนรองกระดูกทับเส้นประสาท'

การเฝ้าระวังโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน

2. การตรวจสุขภาพประจำปีตามโปรแกรมความเสี่ยงรายบุคคล

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



การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การแก้ไขที่ต้นตอทำงาน

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

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

2. การแก้ไขที่สิ่งคุกคาม

2.1 การไม่ใช้หรือกำจัดสิ่งคุกคามนั้นไปเลย (elimination)

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

2.3 ลดปริมาณการใช้ (reduce quantity) หรือลดความเข้มข้นลง

การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

3. การแก้ไขที่สิ่งแวดล้อม

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

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

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

แนวทางการปฏิบัติ เมื่อทำงานร่วมกับสารเคมี

การป้องกันที่แหล่งกำเนิด

- การใช้สารเคมีที่มีฉลากบ่งชี้ความอันตราย
- การเปลี่ยนไปใช้สารเคมีที่ปลอดภัยกว่า
- การติดตั้งระบบระบายอากาศเฉพาะที่
- ฉนวนการควบคุมและบำรุงรักษา

การป้องกันที่ตัวลูกจ้าง

- การฝึกอบรมให้ความรู้
- การหมุนเวียนปฏิบัติงาน
- การฝึกซ้อมหนีภัยกรณีฉุกเฉิน
- การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
- การตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างเพื่อมีประวัติเป็นระยะ

การป้องกันที่ทางผ่าน

- การดูแลรักษาความสะอาด
- การระบายอากาศ
- การเพิ่มระยะห่างระหว่างแหล่งกำเนิดกับปฏิบัติงาน
- การทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องมืออย่างสม่ำเสมอ

การปฐมพยาบาล

- ผู้ปฏิบัติงานมีความรู้วิธีการบรรเทาความรุนแรงของพิษ และการปฐมพยาบาลเบื้องต้น

รู้หลักการและวิธีที่ถูกคือ
ก็สามารลดปัจจัยเสี่ยง
การทำงานกับสารเคมี



(๑. การควบคุมป้องกันอันตรายจากเสียงดัง.)

การป้องกันที่เหมาะสมมี 3 รูปแบบ คือ

- ป้องกันด้วยการปรับปรุงแหล่งกำเนิด เช่น
 - การออกแบบอุปกรณ์เครื่องจักรให้ทำงานเสียงน้อย
 - การเปลี่ยนวัสดุของเครื่องจักรให้มีความแข็งแรง
 - การติดตั้งระบบดูดซับเสียง
- ป้องกันที่ทางผ่าน เช่น
 - การเพิ่มระยะห่างระหว่างแหล่งกำเนิดกับปฏิบัติงาน
 - การติดตั้งกำแพงหรือฉากกั้นเสียง
- ป้องกันที่ตัวปฏิบัติงาน เช่น
 - การสวมใส่หูฟังกันเสียง
 - การฝึกซ้อมหนีภัยกรณีฉุกเฉิน

ป้องกันโรคจากความร้อน

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

// การป้องกันอาการปวดหลัง

รับประทานอาหารตามหลักโภชนาการอย่างเหมาะสม

ออกกำลังกายอย่างสม่ำเสมอ

หลีกเลี่ยงการยกของที่มีน้ำหนักมาก

หลีกเลี่ยงการสวมใส่รองเท้าส้นสูง

หลีกเลี่ยงการนอนบนเตียงที่นุ่มเกินไป

หลีกเลี่ยงการนั่งทำงานในท่าทางเดิมๆ เป็นเวลานาน

ปรับอุปกรณ์หรือสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ถูกต้อง

หากจำเป็นต้องยกของที่มีน้ำหนักมาก ไม่ควรยกด้วยวิธีที่ไม่ถูกต้อง หรือเอี้ยวตัวขณะยกของหนัก



ตรวจสอบสถานพยาบาลในโครงการคลินิกโรคจากการทำงาน

ค้นหา

ค้นหา

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

สำนักงานประกันสังคมจังหวัดชลบุรี

101/10 ม.1 ต.เลียบ อ.เมือง จ.ชลบุรี 20000

E-mail : admin.chonburi@gmail.com

จำนวนผู้เข้าชมเว็บไซต์ : 0 คน



ช่องทางการติดต่อ

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

นโยบายเว็บไซต์ | นโยบายความเป็นส่วนตัว | นโยบายความปลอดภัย

พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

• กรณีถูกจ้าง**ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน** ได้รับ**เงินชดเชยทดแทน 70%ของฐานเงินเดือน** สูงสุดที่**20,000 บาท** โดยจะต้อง**มีใบรับรองแพทย์ระบุให้หยุดพักรักษาตัว และถูกจ้างหยุดพักรักษาตัวจริง**ตามใบรับรองแพทย์ โดยรับ**ได้ตั้งแต่วันแรกที่หยุดงาน และรับต่อเนื่องไม่เกิน 1 ปี** สำหรับ

• ได้รับสิทธิ**รักษาพยาบาลจนการรักษาสิ้นสุด** จากเดิมตั้งแต่ตอนที่ 2 ล้านบาท

• กรณีถูกจ้าง**ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน** นายจ้างจะต้อง**จ่ายค่ารักษาพยาบาลเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น** ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวง

• หากถูกจ้างที่**ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย** ต้อง**ฟื้นฟูสมรรถภาพ**ในการทำงานภายหลังประสบเหตุ นายจ้างจะต้อง**จ่ายค่าฟื้นฟูสมรรถภาพ**ในการทำงานของ**ถูกจ้างเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น** ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวง **วิธีใช้สิทธิกองทุนเงินทดแทน**

การแจ้งรับเงินทดแทน ให้**นายจ้างยื่นแบบ กท.16 ณ สำนักงานประกันสังคม** หรือส่งทางไปรษณีย์ภายใน **15 วัน**นับจากวันที่ทราบการเจ็บป่วยหรือประสบอันตราย แบบคำขอรับประโยชน์ทดแทน (สปส.2-01)

นอกจากนี้ **ถูกจ้างจะยื่นด้วยตัวเองก็ได้** ผ่าน **(ทวนอีโกล)** ภายใน **180 วัน** ส่วนถ้าการเจ็บป่วยเกิดหลังสิ้นสุดสภาพการเป็น**ถูกจ้างให้ยื่นคำร้องภายใน 2 ปี** นับแต่วันที่ทราบการเจ็บป่วย

วิธีการคำนวณ

ตัวอย่างเช่น

- ได้รับค่าจ้างเดือนละ 20,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 2 เดือน

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

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

เงินทดแทนที่ได้รับ = 28,000 บาท

- ได้รับค่าจ้างเดือนละ 10,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 10 วัน

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

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

เงินทดแทนที่ได้รับ = 2,333.33 บาท

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

บังคับใช้ 16/07/54

- มาตรา 6 ให้นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลสถานประกอบการและลูกจ้างให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ รวมทั้งส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้างมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย

ลูกจ้างมีหน้าที่ให้ความร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการและส่งเสริมด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ลูกจ้างและสถานประกอบการ

- มาตรา 22 ให้นายจ้างจัดและดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐานตามที่อธิบดีประกาศกำหนด ลูกจ้างมีหน้าที่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและดูแลรักษาอุปกรณ์ตามวรรคหนึ่งให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาทำงานในกรณีที่ลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้ลูกจ้างหยุดการทำงานนั้นจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว (ซึ่งถ้าไม่ทำตาม ➡ บทลงโทษตามกฎหมายบริษัท)



ความรู้เรามอบให้ ความปลอดภัยเป็นของคุณ





พระราชบัญญัติ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๑๓ ให้นายจ้างจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบการกิจการตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่กำหนดในกฎกระทรวง

บทลงโทษ

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



สาระสำคัญ

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



สาระสำคัญ

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

หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (10 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

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



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (10 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

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



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร (4 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

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



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (13 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

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



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (13 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

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



หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย/ คปอ. (12 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

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



หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย/ คปอ. (12 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

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

ประชุม



“ WEJIX] NW] SYVW ”

ความรู้เรามอบให้ ความปลอดภัยเป็นของคุณ

ご安全に!

ปลอดภัยนะครับ

prod-pai-na-krub

PPT
PCM Processing (Thailand) Ltd.

SAFETY OK

ZERO ACCIDENT

เอกสารแนบที่ 27 แผนปฏิบัติงานเรื่องการจัดการ
สารเคมีและสรุปผลการอบรมซ่อมแผนฉุกเฉินกรณี
สารเคมีหกรั่วไหล

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

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

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

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

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้สารเคมีที่ใช้ในโรงงาน ได้รับการควบคุมอย่างเป็นระบบถูกต้องและเหมาะสม
- 1.2 เพื่อลดอันตรายหรืออุบัติเหตุที่อาจเกิดจากการใช้สารเคมีไม่ถูกต้องประสงค์

2. ขอบเขต

ครอบคลุมสารเคมีเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

ครอบคลุมสารเคมีเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน มีหน้าที่

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

เจ้าหน้าที่จัดซื้อหรือฝ่ายที่สั่งซื้อสารเคมี มีหน้าที่

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

เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ มีหน้าที่

- ตรวจสอบสารเคมีที่นำเข้ามาเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต ตามแบบฟอร์มที่กำหนด
- ร้องขอ MSDS ฉบับปัจจุบัน หรือเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องจาก Supplier

เจ้าหน้าที่คลังสินค้า มีหน้าที่

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

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

หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน มีหน้าที่

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

5. คำจำกัดความ

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

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

6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

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

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

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

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

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

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

7. แบบฟอร์มที่ใช้

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

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

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

9. เอกสารแนบ



ไม่มี

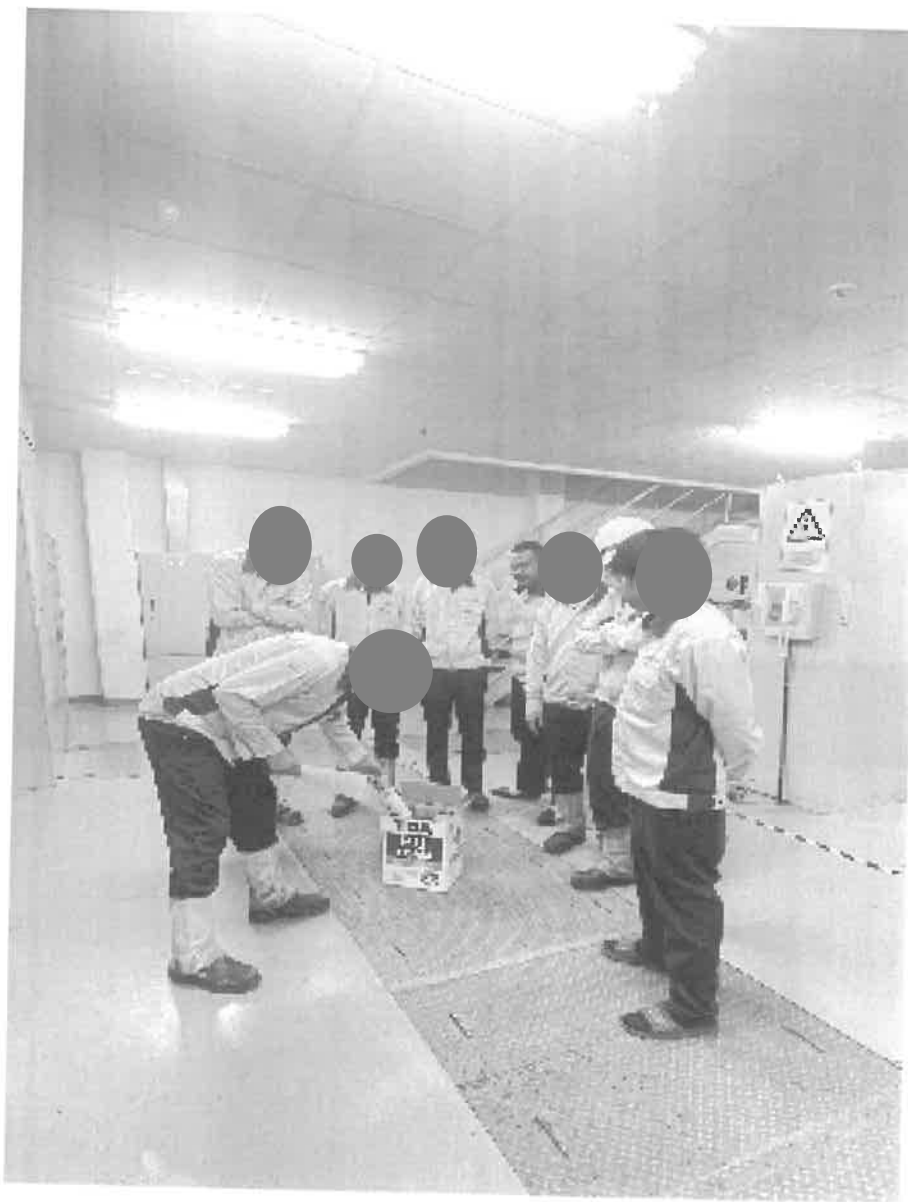
3

PPT		PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.				PAGE		
		TRAINING REGISTRATION/ใบลงทะเบียนการฝึกอบรม				1 OF 1		
ชื่อหลักสูตร/ Curriculum: _____		แผนฉุกเฉิน		วันที่อบรม/ Date: 25/05/2024				
ระยะเวลา/ Period: 1 ชม.		สถานที่/Place: PCI						
จำนวนผู้เข้ารับการอบรม/ Number of Participant(s) : 21 คน		วิทยากร/Trainer : รุ่งทิพา มหาเวช						
ที่ No.	ชื่อ - นามสกุล Employee(s) Name	ตำแหน่ง Position	แผนก/ฝ่าย Department	รายเซ็นต์ เข้า บ่าย		ผลประเมิน ผ่าน ไม่ผ่าน		หมายเหตุ Remark(s)
1		Leader	MU			/		
2		Worker	MU			/		
3		Worker	MU			/		
4		Leader	MU			/		
5		Worker	MU			/		
6		Leader	MU			/		
7		Worker.	MU	/		/		
8		Worker	MU			/		
9		Asst. Leader	MU			/		
10		Sefty. Leader	MU			/		
11		Worker	MU			/		
12		Worker	MU			/		
13		Worker	MU			/		
14		Asst. Leader	MU			/		
15		Worker	MU			/		
16		Worker	MU			/		
17		Worker	MU			/		
18		Sefty. Leader	MU			/		
19		Worker	MU			/		
20		Worker	MU			/		
21		Worker	MU			/		
ฝ่ายฝึกอบรม/Section training		ผู้ประเมิน/วิทยากร/Trainer		เกณฑ์การประเมิน				
				<input checked="" type="checkbox"/> สอบถาม สอนการปฏิบัติงาน / Question Coaching <input type="checkbox"/> ข้อสอบ / Test				

ชื่อหลักสูตร/ Curriculum: แผนกฝึก สรภจ ๖๖ ๖๖ ๖๖ วันที่อบรม/ Date 28-May-2๐
 ระยะเวลา/ Period: 60 นาที สถานที่/Place: MDB Room 1st
 จำนวนผู้เข้ารับการอบรม/ Number of Participant(s): 8 ท่าน/ Person(s) วิทยากร/Trainer: อ.ปณ

[illegible]

ฝ่ายฝึกอบรม/Section training	ผู้ประเมิน/วิทยากร/Trainer	เกณฑ์การประเมิน
		<input checked="checked" type="checkbox"/> สอบถาม สอนการปฏิบัติงาน / Question Coaching <input type="checkbox"/> ข้อสอบ / Test



เอกสารแนบที่ 28 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบ
บำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับถังกักเก็บแอมโมเนีย
และท่อส่งก๊าซแอมโมเนีย

Date วันที่	จุดที่ตรวจสอบ					Checked ผู้ทำการตรวจสอบ	Remark หมายเหตุ
	1	2	3	4	5		
	ดมกลั่น	0.2-1.0 Mpa.	- 0 ถึง 0.1	ใช้ถึง 1 หรือ 2	ระดับน้ำ +5 , -5		
1							
2							
3							
4	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
5	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
6	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
7	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
8							
9							
10	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
11	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
12	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
13	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
14							
15							
16							
17							
18							
19	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
20	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
21	✓	0.5	0.1	2	0	✓	
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							



1.ต้องไม่มีกลิ่นรั่วไหลของแอมโมเนีย



2.แรงดันแอมโมเนีย 0.2-1.0 Mpa



3.ค่าแรงดันการไหลของแอมโมเนียจะต้องไม่เกิน 0.1 Mpa



4.ใช้งานถึง 1 หรือ 2



5.ระดับน้ำถึงจุดขีดสสารแอมโมเนีย +5,-5

หมายเหตุ : หัวข้อ 1
✓ : ปกติ
x : ผิดปกติ

หมายเหตุ : หัวข้อ 2-5 ลงค่าจริง

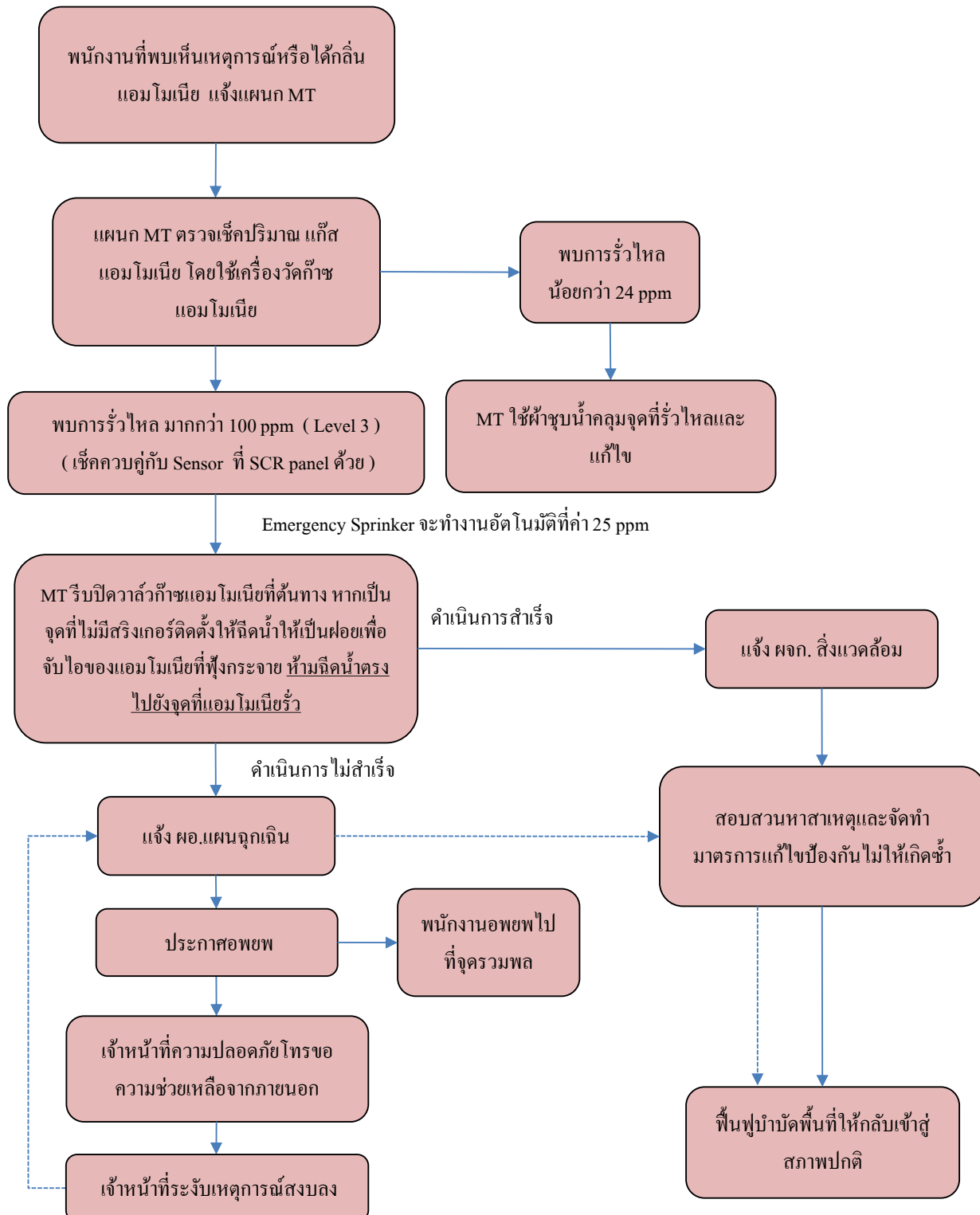
Approved

Checked

เอกสารแนบที่ 29 แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน
กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้จากก๊าซแอมโมเนีย

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

6.8 สภาวะฉุกเฉินเมื่อก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล



หมายเหตุ : การเข้าแก้ไขการรั่วไหลพนักงานต้องสวมอุปกรณ์ Safety ที่จำเป็นก่อนเข้าพื้นที่ ที่มีแอมโมเนียรั่วไหล
ชุดป้องกันสารเคมี , หน้ากากป้องกันสารเคมี , ถุงมือป้องกันสารเคมี

เอกสารแนบที่ 30 ระเบียบปฏิบัติงาน
การเตรียมความพร้อมสถานการณ์ฉุกเฉิน

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

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าบริษัทได้มีการกำหนด วางแผนในการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินเมื่อมีเหตุเกิดขึ้น หรือเป็นการป้องกันและบรรเทาผลกระทบ อันตราย และความเสี่ยงต่อชีวิต ทรัพย์สิน สภาพแวดล้อม และชุมชนที่ได้รับผลกระทบ ไม่ให้เกิดหรือให้สูญเสียน้อยที่สุดซึ่งแผนการฉุกเฉินนี้จะอยู่ภายใต้ข้อกำหนดและกฎหมายมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

2. ขอบเขต

ปฏิบัติการนี้ครอบคลุมทุกกิจกรรมของที่ใช้ในระบบมาตรฐาน ISO9001, ISO14001, ISO45001 โดยมีการทำแผนการตรวจสอบระบบอุปกรณ์ฉุกเฉิน และจัดเก็บผลการตรวจเพื่อเป็นแนวทางแก้ไขเพื่อเตรียมความพร้อมต่อไป

3. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

ผู้ที่เกี่ยวข้อง: การจัดการให้สอดคล้องกับความรับผิดชอบและสถานการณ์ฉุกเฉิน

5. คำจำกัดความ

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

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

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

1. กาฬโรค (Plague) พะหะมาจากหมัดของสัตว์ฟันแทะจำพวกหนู กระจง กระจับปี่ กระจับปี่ ที่เมื่อเกิดการติดเชื้อ จากการที่โดนหมัดกัด จะทำให้เกิดอาการอักเสบ บวม โดยเฉพาะบริเวณขาหนีบ รักแร้ ทำให้มีไข้สูง หนาวสั่น ปวดศีรษะ ต่อมมน้ำเหลืองโต และเชื้ออาจจะลุกลามเข้าสู่กระแสเลือด ทำให้เสี่ยงติดเชื้อในกระแสเลือดรุนแรง จนหัวใจวาย และอาจเสียชีวิต

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

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

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

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

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

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
	ผู้ที่เกี่ยวข้อง		<p>จัดให้มีการอบรมให้ความรู้กับพนักงาน ในเรื่องการป้องกันอุบัติภัย และความปลอดภัยในการทำงานในเรื่องต่างๆ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - การเตรียมความพร้อมเมื่อเกิดอุบัติภัย, การผจญเพลิงตามความถี่ที่กฎหมายกำหนด - ขั้นตอนการดำเนินงานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินต่างๆ - วิธีการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - การใช้รถ และกฎจราจร - การใช้เครื่องมือ, เครื่องจักรในองค์กร <p>และการฝึกซ้อมแผนการป้องกัน และตอบโต้เหตุฉุกเฉินที่เกิดเหตุฉุกเฉินตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ ประจำปีอย่างน้อย 1 ครั้งหรือตามที่กำหนดไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p>
			คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมทำการประเมินผลการฝึกซ้อมและจัดทำรายงานการฝึกอบรม/ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยวิเคราะห์หาสาเหตุและแนวทางในการแก้ไขข้อบกพร่อง รวมทั้งมาตรการในการป้องกันการเกิดซ้ำเป็นข้อมูลในการพิจารณาทบทวนแผนฉุกเฉินต่อไป
			คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ทบทวนแผนการปฏิบัติงานทุก 1 ปี หรือในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ เพื่อประเมิน พิจารณาความเหมาะสมของแผนในเชิงป้องกันและบันทึกลงในรายงานการทดสอบ และทบทวนแผนฉุกเฉินภายหลังการซ้อม /บางแผนสามารถใช้วิธีการเตรียมความพร้อมได้ เช่น โรคระบาด
			ขณะเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน ดำเนินการตามขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามประเภท
			หลังเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน ดำเนินการตามขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามประเภท

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

7.แบบฟอร์มที่ใช้

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

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

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

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

เอกสารแนบที่ 31 ตารางสรุปผลการสำรวจความ
คิดเห็นของชุมชน

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

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

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทด ดอนหัวฝ่อ							ทด นาป่า		ทด หอนด้าลิง		ทด หอนงไม้แดง			ทด คลองด้าหุ						อบต บางนาง				อบต คลองด้าหุ		อบต พานทอง		อบต บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7	หมู่ 1	หมู่ 12	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 5	หมู่ 7	หมู่ 8	หมู่ 9	หมู่ 1	หมู่ 4	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 1	หมู่ 2	หมู่ 3	หมู่ 4	หมู่ 5	หมู่ 6	หมู่ 7			
	ซากสมอ	ไผ่กลางดอน	หนองกงฉาก	ดอนบน	ดอนหัวฝ่อ	ดอนล่าง	นาบสามเกลียว	นาล่าง	หนองยายรัก	หนองจับอึ่ง	แดนแสนสุข	กันทุ่ง	สมอกาฬาก	อุตะนา	นาเกลือ	ล่าง	กลาง	บน	ปากคลอง	บางส้ม	เนินตาพูน	อินทลาด	เนินสระ	นาเกลือ	กลาง	เนินตาเด่น	ล่าง	ลัดตพงษ์	ย่านซื่อ	เก่าบน	เก่า	เก่า	เก่า	เก่า	ลัดตพงษ์เหนือ		
	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16			
จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ	
2.3 ความเพียงพอในการให้บริการทางสาธารณสุข - เพียงพอ - ไม่เพียงพอ	18 0	14 0	10 0	20 0	18 0	10 0	14 0	25 1	43 4	11 1	14 0	11 0	8 0	15 0	10 3	7 0	4 0	21 0	2 0	6 0	2 0	19 0	4 0	10 3	7 0	1 2	7 0	26 1	17 0	13 0	3 0	2 0	4 0	16 0	412 15	96.5 3.5	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
2.4 แหล่งน้ำดื่มของครัวเรือน - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง/ตู้กด - น้ำประปา (กรอง)	0 0 13 5	0 0 11 3	0 0 8 2	0 0 12 8	0 0 15 3	0 0 7 3	0 0 13 1	1 0 0 25	1 0 17 29	0 0 12 0	0 0 13 1	0 0 11 0	0 0 0 8	0 1 8 1	0 0 8 5	0 0 7 0	0 0 4 0	0 0 21 0	0 0 2 0	0 0 4 2	0 0 8 0	0 0 3 1	0 0 8 5	0 0 0 2	0 0 1 0	7 14 0 0	0 7 10 10	0 0 13 0	0 0 1 2	0 4 0 0	0 16 0 0	0 277 116	0.5 7.5 64.9 27.2				
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
2.5 แหล่งน้ำใช้ของครัวเรือน - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง - น้ำประปา/ประปา	0 0 0 18	0 0 0 14	0 0 0 10	1 0 0 19	0 0 0 18	0 0 0 10	0 0 0 14	1 0 2 23	1 0 2 44	0 0 0 12	0 0 0 14	0 0 0 11	0 0 0 8	0 0 0 15	0 0 0 13	0 0 4 7	0 0 2 0	1 0 2 18	0 0 2 0	0 0 0 6	0 0 0 19	0 0 0 4	0 0 0 13	0 1 0 7	0 0 0 2	5 0 17 26	1 0 17 0	0 0 0 13	0 0 0 3	0 0 0 2	0 0 0 4	0 4 12	10 1 40 376	2.3 0.2 9.4 88.1			
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
2.6 แหล่งน้ำใช้เพื่อการเกษตร - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำประปา - แม่น้ำ/ลำคลอง/เขื่อน/อ่างเก็บน้ำ	18 0 0 0	14 0 0 0	10 0 0 0	20 0 0 0	18 0 0 0	10 0 0 0	14 0 2 0	26 0 0 1	47 0 0 0	12 0 0 0	14 0 0 0	11 0 0 11	8 0 0 8	15 0 0 15	13 0 0 4	7 0 0 0	4 0 0 0	21 2 0 0	2 1 0 5	6 0 0 2	2 0 0 17	19 1 0 4	4 0 0 4	13 7 0 0	7 0 1 0	3 0 0 7	7 0 0 25	17 0 0 17	13 0 0 13	3 0 0 3	2 0 0 2	4 0 0 4	16 0 0 16	427	100.0		
2.7 ครัวเรือนที่ทำนากำจัดขยะด้วยวิธีใด - กองทิ้งไว้ - เผา - ฝัง - มีรถเทศบาล/อบต. มาเก็บ	0 0 0 18	0 0 0 14	0 0 0 10	0 0 0 20	0 0 0 18	0 0 0 10	0 0 0 14	2 0 0 24	3 0 0 44	1 0 0 11	0 0 0 14	1 0 0 10	0 0 0 8	2 0 0 13	0 0 0 13	0 0 0 7	0 0 0 4	0 0 0 21	0 0 0 2	0 0 0 5	0 0 0 2	0 0 0 19	0 0 0 4	0 0 0 13	0 0 0 3	0 7 0 7	2 17 13	0 0 0 17	0 0 0 13	0 0 0 3	0 0 0 2	0 0 0 4	0 16	12 0 7 408	2.8 0.0 1.6 95.6		
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
3. เศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม ในปัจจุบัน																																					
3.1 กลิ่น - มี - ไม่มี	2 16	2 12	1 9	0 20	0 18	0 10	2 12	0 26	1 46	0 12	0 14	0 11	0 8	0 15	0 13	0 7	0 4	0 21	1 1	0 6	0 2	0 19	0 4	0 13	0 7	0 3	0 7	3 24	0 17	3 10	1 2	1 1	0 4	0 16	17 410	4.0 96.0	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
3.1.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	16 2	2 0	0 0	0 0	0 0	0 0	2 0	0 0	1 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	1 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	22 2	91.7 8.3	
รวม	18	2	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	24	100.0	
3.1.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	16 2 0	2 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	1 1 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	21 3 0	87.5 12.5 0.0		
รวม	18	2	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	24	100.0	
3.1.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน ระบุ ชยะ ท่อระบายน้ำ - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ เช่น โรงงานพลาสติก - การจราจร -อื่นๆ เช่น น้ำประปา ท่อระบายน้ำ น้ำชะขยะ	2 1 0 0 0	2 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	1 0 0 1 0	0 0 0 0 0	0 0 0 1 0	0 0 0 1 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	5 1 1 2 0	55.6 11.1 11.1 22.2 0.0				
รวม	3	2	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9	100.0	
3.2 ผลกระทบด้านเขม่า/ควัน - มี - ไม่มี	0 18	5 9	0 10	0 20	5 13	0 10	8 6	0 26	0 47	11 1	11 3	0 11	0 8	0 15	0 13	0 7	0 4	0 21	0 0	0 6	0 2	0 19	0 4	0 13	0 7	0 3	0 7	0 27	0 17	0 13	0 3	0 2	0 4	0 16	61 366	14.3 85.7	
รวม	18	14	10	20	18	10	14	26	47	12	14	11	8	15	13	7	4	21	2	6	2	19	4	13	7	3	7	27	17	13	3	2	4	16	427	100.0	
3.2.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	0 0	0 5	0 0	0 0	2 4	0 10	3 5	0 0	0 0	12 0	11 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 21	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	49 24	67.1 32.9	
รวม	0	5	0	0	6	10	8	0	0	12	11	0	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	73	100.0	
3.2.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	0 0 0	5 0 0	0 0 0	0 0 0	6 0 0	0 0 0	7 1 0	0 0 0	0 0 0	10 2 0	8 3 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 19 2	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	37 25 2	57.8 39.1 3.1		
รวม	0	5	0	0	6	0	8	0	0	12	11	0	0	0	0	0	0	21	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	64	100.0	

ตาราง (ต่อ)

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

ตาราง (ต่อ)

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

