

เอกสารแนบ ข-6
ทำเนียบโรงงานที่เข้ามาดำเนินการ

ทำเนียบโรงงานที่เข้ามาดำเนินการภายในสวนอุตสาหกรรม 304 อินทิลเคเบิล ปาร์ค 3

ที่	ชื่อบริษัท	Industry	หมายเหตุ
1	Acro (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท อะโคร (ประเทศไทย) จำกัด	Clutch, Connrod, Die-Casting Piston, Cover inner for General Purpose Engines, Motor flange, Motor cover, Handle attachment for lawnmowers, CAP BODY For Track, MOTOR BRKT For Semiconductor Machine, BASE For Portable Image Camera, CABINET & MOUNTING For PTZ Camera, COVER & HOLDER For Projector, Facing Plate for Car Air-Conditioners, Engine Body Bracket, Bracket for Door Mirror, Body & Flange, Cylinder head cover, Water pump, Oil pump, Plate step and Brake lever
2	Asakawa (Thailand) Co.,Ltd	บริษัท อาซากาวา (ประเทศไทย) จำกัด	Bolt, Screw
3	ASIA AROMA BIOTECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.	บริษัท เอเชีย อโรมา ไบโอเทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด	Under Construction
4	Canon Prachinburi (Thailand) Ltd.	บริษัท แคนนอน ปราจีนบุรี (ประเทศไทย) จำกัด	Digital Copier
5	CMK Corporation (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ซีเอ็มเค คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	Print Circuit Board
6	DYNAMIC TECHNOLOGY MANUFACTURING (THAILAND) CO., LTD	บริษัท ไดนามิก เทคโนโลยี แมนูแฟคเจอร์ริง (ไทยแลนด์) จำกัด	Under Construction
7	Futaba VS technology (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ฟุตาบะ วีเอส เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด	Auto-system Design, Assembly
8	Global Advance Industry Co.,Ltd.	บริษัท โกลบอล แอดวานซ์ อินดัสตรี จำกัด	Formaldehyde, Urea formaldehyde
9	Guanhong Optical and Electric Technology (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท กวนหงออปติคอลแอนด์อีเล็กทริกเทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด	Structure of Monitor
10	Hisada (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท ฮิซาดะ(ประเทศไทย)จำกัด	Auto parts
11	Innovative Polymer & Chemical Co.,Ltd	บริษัท อินโนเวทีฟโพลิเมอร์แอนด์เคมีคอล จำกัด	Warehouse
12	K.D. Heat Technology (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท เค.ดี.ฮีท เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด	Heat Resistance
13	Kaga (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท คาเกะ (ไทยแลนด์) จำกัด	Metal parts for Electronic and Automotive
14	Kazumi (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท คาซุมิ (ไทยแลนด์) จำกัด	Radiator
15	KIM GREEN PACKAGING TECHNOLOGY (THAILAND) Co., Ltd.	บริษัท คิม กรีน แพคเกจจิง เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด	Under Construction
16	LETA Stone Co., Ltd.	บริษัท แอลอีทีโอ สโตน จำกัด	Surfaces
17	Long Chang Industrial Co., Ltd.	บริษัท หลง ชาง อินดัสทรีล จำกัด	Not Yet Start Construction
18	Marui Industry (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท มารูอิ อินดัสทรี (ไทยแลนด์) จำกัด	Car Logo
19	Matec Southeast Asia (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท มาเทค เซาท์อีสท์ เอเชีย (ไทยแลนด์) จำกัด	Auto parts
20	Mellow group holdings Co.,Ltd	บริษัท เมลโลว์ กรุ๊ปส์ โฮลดิ้งส์ (ไทยแลนด์) จำกัด	Packaging
21	Micron (Thailand) Co.,Ltd	บริษัท ไมครอน (ไทยแลนด์) จำกัด	Plating Industry
22	Ming Fong Chang Co., Ltd.	บริษัท หมิง ฟง ฉาง จำกัด	Metal
23	Murakami Shokai (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท มูราคามิ โชไก (ไทยแลนด์) จำกัด	Auto parts
24	Nicco Machine (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท นิกโก้ แมชชีน (ไทยแลนด์) จำกัด	Stamping Part for Automotive Product
25	Nihon F.T.B.(Thailand) Co., Ltd.	บริษัท นิฮอน เอฟ.ที.บี. (ประเทศไทย) จำกัด	Plastic Part for Electronic
26	Nikko Lite (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท นิกโกไลท์ (ประเทศไทย) จำกัด	Light System for Automotive
27	Nissin-BT (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท นิซซึน-บีที(ประเทศไทย) จำกัด	Auto parts
28	Noventa (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท โนวเ็นต้า (ประเทศไทย) จำกัด	Plastic Injection moulding
29	Paris Bangkok Bakery Co.,Ltd.	บริษัท ปารีส แบงคอก เบเกอรี่ จำกัด	Bakery
30	Primaham (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท พรีเมี่ยมแฮม (ไทยแลนด์) จำกัด	Food
31	Print Wood Co., Ltd.	บริษัท ปริ้น วู้ด จำกัด	Not Yet Start Construction
32	Ruifu Edible Oil (Thailand) Co., LTD.	บริษัท รุ่ยฟู่ เอ็ดดิเบิล ออย (ไทยแลนด์) จำกัด	Not Yet Start Construction
33	Sanko Electronics (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ซันโก อิเล็กทรอนิกส์ (ไทยแลนด์) จำกัด	Lead Wire Assembly
34	Sanwa Metal (Thailand) Co.,Ltd	บริษัท ซันวา เมทัล (ไทยแลนด์) จำกัด	Metal Assembly
35	Sato Press Kogyo (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท ซาโต เพรส โคเกียว (ไทยแลนด์) จำกัด	Auto parts
36	Sato-Shoji (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ซาโต-โชจิ (ประเทศไทย) จำกัด	Warehouse, Bonded Warehouse
37	Sevens piping Product Co.,Ltd.	บริษัท เซเวนส์ ไพปปิง โปรดักส์ จำกัด	Metal Pipe
38	Siam Hunter Co.Ltd.	บริษัท สยาม ฮันเตอร์ จำกัด	Heating Stove
39	Siam Kyodo Co.,Ltd.	บริษัท สยาม เคียวโด จำกัด	Rubber parts for Automotive
40	Siam Taga Precision Co.,Ltd.	บริษัท สยาม ทากะ พรีซิชั่น จำกัด	Metal parts for vehicles and coil spring
41	Siam YSK Co.,Ltd.	บริษัท สยาม วาย เอส เค จำกัด	Shaft for printing, automotive, construction
42	Starteam Global (Thailand) Co.,Ltd	บริษัท สตาร์ทีม โกลบอล (ประเทศไทย) จำกัด	Print Circuit Board
43	Surtec & Plamex Co.,Ltd.	บริษัท เซอร์เทค แพลแม็กซ์ จำกัด	Metal Finishing/Plating for Automotive Parts
44	Taiho (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ไทโฮ (ประเทศไทย) จำกัด	Engine parts (Bearing Crankshaft, Bearing Connrod)
45	Tenma (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท เท็นมาะ (ประเทศไทย) จำกัด	Plastic Part for Electronics Product and Automobile
46	Thai Doy Co.,Ltd.	บริษัท ไทย ดอย จำกัด	Surface Treatment
47	Thai Global Metal Co.,Ltd.	บริษัท ไทย โกลบอล เมทัล จำกัด	Under Construction
48	Thai Koito Co.,Ltd.	บริษัท ไทย โคอิโตะ จำกัด	Automotive lighting equipment
49	Thai Kotobuki Co.,Ltd.	บริษัท ไทย โคโตบุกิ จำกัด	Not Yet Start Construction
50	Thai Kyowa GMB Co.,Ltd.	บริษัท ไทย เคียววะ ชิเอมบี จำกัด	Auto parts
51	Thai Nissei Packaging Co., Ltd.	บริษัท ไทย นิสเสิ แพ็คเคจิง จำกัด	Laminate Packaging
52	Thermalpack Co.,Ltd	บริษัท เทอร์มอลแพค จำกัด	Packaging
53	Thermodisc (Thailand) Limited	บริษัท เทอร์โมดิสก์ (ประเทศไทย) จำกัด	Air Compressor part
54	The Great Star Precision Screw Co., Ltd.	บริษัท เดอะเกรตสตาร์ พรีซิชั่น สกรู จำกัด	Screw, Metal Part
55	Toshiba Semiconductor (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท โตชิบา เซมิคอนดักเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	Semiconductor (Memory ICS, Logic ICS) ผลิตชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์
56	UACJ Extrusion (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท ยูเอซีเจ เอ็กซ์ทรูชัน (ประเทศไทย) จำกัด	Aluminium Tube, Shape and Bar
57	Victory F.L. Industrial Co., Ltd.	บริษัท วิคทอรี เอฟ แอล เคบีล จำกัด	Chemical
58	Volans Aroma Co., Ltd.	บริษัท โวลันด์ อโรมา จำกัด	Under Construction
59	Winsome Green Co.Ltd (Head office)	บริษัท วินซั่ม กรีน จำกัด (สำนักงานใหญ่)	Frozen Tropical Fruit Product
60	WINSOME GREEN CO.LTD (304 Industrial Park Branch)	บริษัท วินซั่ม กรีน จำกัด (สาขาสวนอุตสาหกรรม 304)	
61	XINGGAOSHENG ELECTRONIC TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.	บริษัท ซิงกาวเซง อิเล็กทรอนิกส์ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด	Under Construction
62	Xiangfu Metal Co.,Ltd	บริษัท เซี่ยงฟู่ เมทัล (ไทยแลนด์) จำกัด	Electronics Component
63	YS Tech (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท วายเอส เทค (ไทยแลนด์) จำกัด	Auto Transmission Components; Manual Transmission Components ; Exhaust Pipe
64	Y-TEC Co.,Ltd.	บริษัท วาย เทค จำกัด	Engine Mounts, Dynamic Dampers, Hoses-Tubes, Suspension Bushings
65	Yuhara Manufacturing (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ยูฮาระ แมนูแฟคเจอร์ริง (ไทยแลนด์) จำกัด	Metal Parts

เอกสารแนบ ข-7
ตัวอย่างแบบสำรวจข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการใน
พื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

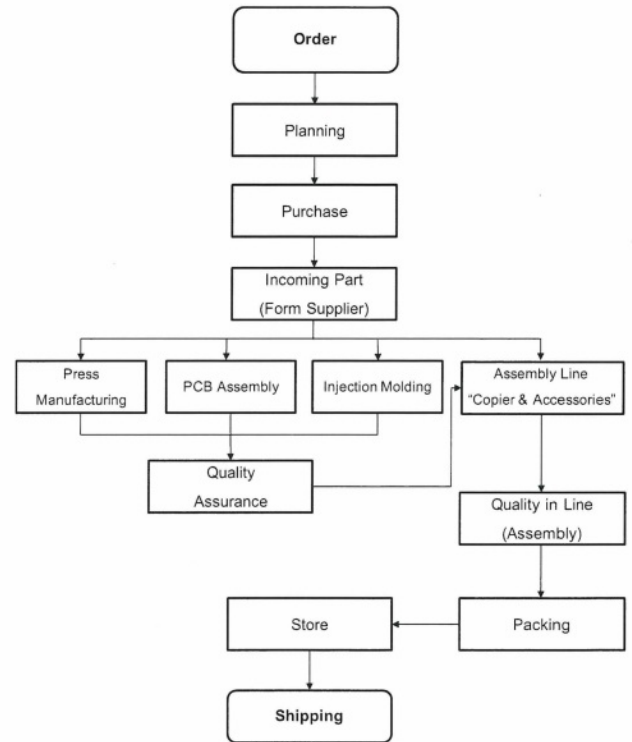
โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม

บริษัท แคนนอน ปราจีนบุรี (ประเทศไทย) จำกัด (ภาษาไทย)
Canon Prachinburi (Thailand) Ltd. (ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน 10250000925551, 10250100125573, 20250100425591
สถานที่ตั้ง เลขที่ 550 ถนน ตำบล ศรีมหาโพธิ์
อำเภอ ท่าตะเภา จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140
1.2 ที่ดินเนื้อที่ 174.9275 ไร่ ตารางวา
1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 225,702.4 ตารางเมตร
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตเครื่องถ่ายเอกสาร อุปกรณ์ประกอบและชิ้นส่วนอะไหล่
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 5,978 คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 16 ชั่วโมง / วัน ตามปฏิทินบริษัท วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน 256 วัน / ปี

1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอย ทั่วไป	ของเสียไม่ อันตราย	ของเสีย อันตราย			
โรงอาหาร, Break area	✓			609	เผาทำลาย	
โรงอาหาร, Break area		✓		229	ขาย/รีไซเคิล	
กระบวนการผลิต		✓		19,145	ขาย/รีไซเคิล	
กระบวนการผลิต		✓		454	เผาทำลาย	
กระบวนการผลิต			✓	194	เผาทำลาย	
ห้องพยาบาล				0.33	เผาทำลาย	ขยะติดเชื้อ

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบบำบัดประจุคุณภาพน้ำ กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบไขมัน โฟมและน้ำมันหล่อลื่นที่ทิ้งแล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารกำกับการขนส่งของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

เอกสารแนบ

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กบ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

เอกสารแนบ

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในระบบการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

() กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย

(ลบ.ม. / วัน)

() ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหอเย็น ปริมาณน้ำเสีย

(ลบ.ม. / วัน)

(✓) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย

350

(ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

() บ่อดักไขมัน (Grease Trap Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() บ่อดักตะกอน (Sedimentation Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() บ่อบริโภคเป็นกรด-ด่าง

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

() ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

(✓) ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย 280 (ลบ.ม. / วัน)

() บ่อก่อกะ (Septic Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

() การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
() ไม่มี
(✓) มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
1. Drain Process line	1.33	0.0055	ใช้สำหรับท่อน้ำ

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้โรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละเชื้อเพลิงฟอสซิล ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความบริสุทธิ์เฉพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	ซื้อจากผู้จำหน่ายไฟฟ้าของ SOEP	-	-	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล	-	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซเชื้อเพลิง	-	-	-	-	-	-	-	-
4. ถ่านหิน	-	-	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-	-	-	-	-	-	-	-

4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่องระบาย ประเภทสารอันตราย

[illegible]

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US-EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

1.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในอาคาร (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณสาร ให้รายงานผล ดังนี้

4. การเพิ่มปริมาณออกซิเจนในอากาศ (เพิ่ม % Oxygen) ณ สภาพแวดล้อมที่ควบคุมไว้

๓. เมื่อมีการแลกเปลี่ยนข้อเท็จจริง ให้คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สถานะ dry basis เทียบที่ 50% excess air หรือ 7% Oxygen

1. \mathcal{C} is a \mathcal{C}_0 -category, i.e. \mathcal{C} is a category with a zero object 0 and a zero morphism $0_{A,B}$ for each pair of objects A, B in \mathcal{C} .

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
(✓) ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(✓) อื่น ๆ โปรดระบุ..... ISO 45001

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัย/วิชาชีพ หรือ.....จำนวน 6 คน
() ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน 29 คน
() ไม่มี (✓) มี การซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบอบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....Dry Chemical, CO₂, Halotron, Wet Chemical จำนวน 740 ถัง
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด.....กด จำนวน 107 จุดชนิด.....
อุปกรณ์ตรวจจับควัน(Smoke Detector).....จำนวน 1,052 จุดชนิด.....
อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน (Heat Detector).....จำนวน 1,189 จุดชนิด.....
อุปกรณ์ตรวจจับควัน (Projected Beam).....จำนวน 39 จุด

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แบบรายงาน)

อุบัติเหตุที่ส่งผลกระทบต่อพนักงานได้รับบาดเจ็บ ตั้งแต่ ม.ค. - มี.ย. มีทั้งหมด 4 ครั้ง รายละเอียดตามเอกสารแนบ

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แบบรายงาน)

ตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2567 วันที่ 25-28 มิถุนายน, 1-4 กรกฎาคม 67 (ส่งไม่ได้ยื่นผลการตรวจ)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีกระบวนการ มลพิษอากาศประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
ตามเอกสารแนบ			
รายงานผลการตรวจวัดปริมาณสารเคมี			

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
(✓) พื้นที่ติดตั้งถังเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ปลอดภัยจากไฟจากการเสียดสี
(✓) ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณลานถังเก็บก๊าซ
(✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานถังเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
(✓) ในบริเวณที่ติดตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
(✓) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อด้วยตัวตรวจจับ (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลูกด้วยก๊าซ
(✓) ไม่ควรติดตั้งถังเก็บก๊าซใกล้กับหรือวางระนาบเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือวางระนาบที่ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
(✓) โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
(-) โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
(-) จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน 0 คันต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล

ลงชื่อ

วันที่ 11 กรกฎาคม 2567

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงาน โดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม

บริษัท สยาม ทากะ พรีซิชั่น จำกัด (ภาษาไทย)
SIAM TAGA PRECISION CO., LTD (ภาษาอังกฤษ)

เลขทะเบียนโรงงาน จ 3-77(2) - 40/55 ปจ

สถานที่ตั้ง เลขที่ 575 หมู่ 7 ถนน ตำบล ทำดวน

อำเภอ ศรีมหาโพธิ จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140

1.2 ที่ดินเนื้อที่ 10 ไร่ 397 ตารางวา

1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 2,440 ตารางเมตร

1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนโลหะสำหรับยานพาหนะ และ Coil Spring

1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 184 คน

1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 24 ชั่วโมง / วัน 5 วัน/สัปดาห์

จำนวนวันทำงาน 253 วัน / ปี

1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนปฏิบัติการกระบวนการผลิต

กรรมวิธีการผลิต

นำวัสดุซึ่งเป็นแผ่นสแตนเลส ความกว้างและความหนาขึ้นอยู่กับลักษณะของชิ้นงานสำเร็จรูปซึ่งกำหนดโดยแบบ
ลูกค้า เข้ากระบวนการขึ้นดัด เพื่อตัดและขึ้นงานออกจากก้อน วัสดุดิบ หลังจากนั้นนำชิ้นงานที่ได้เข้าสู่กระบวนการขึ้นชิ้นรูป
โดยจำนวนครั้งที่ใช้ในการขึ้นรูปขึ้นอยู่กับความง่ายและความซับซ้อนของชิ้นงาน สำเร็จรูปตามแบบลูกค้า หากชิ้นงานมี
ความซับซ้อนมากจำนวนครั้งในการขึ้นรูปก็จะนานไปด้วย ทั้งนี้การขึ้นรูป : ครั้ง จะใช้แม่พิมพ์ : ชุด ดัดขึ้นบนเครื่องบีบ
โลหะ : เครื่อง

หลังจากได้ชิ้นงานที่ผ่านการขึ้นรูปจนครบกระบวนการแล้ว จึงนำชิ้นงานเข้าเครื่องล้าง โดยเครื่องล้างเป็นชนิดหัวฉีด
ใช้น้ำผสมสารละลายอัลตราโซนิคความเข้มข้นต่ำหมุนเวียนในเครื่อง ไม่มีกระบวนการอบน้ำเกลือ หลังจากนี้จึงนำชิ้นงานเข้าสู่
กระบวนการอบร้อนที่อุณหภูมิประมาณ 370 องศาเซลเซียส เป็นเวลา 15 นาที เพื่อจัดคลายความเค้นภายในชิ้นงาน

ชิ้นงานที่ผ่านครบทุกกระบวนการข้างต้นแล้วจะถูกนำไปตรวจสอบคุณภาพตามมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพพลี
จากนั้นจึงบรรจุขึ้นห่อและเก็บคลังสินค้าหรือส่งขายต่อไป

แหล่งที่มาของวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

- จากการขึ้นดัด (เศษที่เหลือจากการขึ้นดัดตามรูปของเตางาน)
- งาน NG ที่ไม่ผ่านการตรวจสอบจากส่วนงานตรวจสอบคุณภาพและต้องตัดทิ้ง (ทุกกระบวนการ)

กระบวนการผลิต



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท ไทย เคียววา จำกัด..... (ภาษาไทย)
 THAI KYOWA GMB CO.,LTD..... (ภาษาอังกฤษ)
 เลขทะเบียนโรงงาน 0255552000208.....
 สถานที่ตั้ง เลขที่ 665..... ม.7..... ถนน ตำบล ตำบล
 อำเภอ ศรีมหาโพธิ์ จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140.....
 1.2 ที่ตั้งเนื้อที่ 16.02 ไร่ ตารางวา
 1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 4,752 ตารางเมตร
 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตภัณฑ์ส่วนยานยนต์.....
 1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 80..... คน
 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 8..... ชั่วโมง / วัน 6..... วัน/สัปดาห์
 จำนวนวันทำงาน 252..... วัน / ปี
 1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต
 ①เตรียมวัตถุดิบ » ②กระบวนการ Machining » ③กระบวนการ Assembly »
 ④กระบวนการ Inspection » ⑤กระบวนการ Packing » ⑥กระบวนการ Delivery

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

- 2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
กระบวนการผลิต โรงอาหาร ห้องน้ำ	✓			135.33	แยกประเภทขยะ ส่งให้กับบริษัทรับ ขนย้ายและกำจัด	
เศษสิ่งไม่, พลาสติก		✓		-	แยกประเภทขยะ ส่งให้กับบริษัทรับ ขนย้ายและกำจัด	ไม่ได้ส่งน้ำหนัก
น้ำมันอุตสาหกรรม เก่า ใช้งานแล้ว			✓	97	แยกประเภทส่ง ให้กับบริษัทรับขน	

- ทางชีวภาพ

- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.ม. / วัน)
- (✓) ป่อขยะ (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ ไม่ระบุ.....(ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.ม. / วัน)

- ทางเคมี

- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.บ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.บ.ม. / วัน)
-อื่น ๆ โปรดระบุ.....(ส.บ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.บ.ม. / วัน)

- 3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม
โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
(แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย) เอกสารแนบ No.3.3

- 3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
 (✓) ไม่มี
 () มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
-			

					ซ้ายและกำจัด		
ภาคตะกอนงานจัด		✓	33		แยกประเภทส่ง ให้กับบริษัทรับขน ซ้ายและกำจัด		

หมายเหตุ : รวมถึงภาคตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ครบถ้วนมีนํ้า ไนโตรเจนและฟอสฟอรัสที่ใช้อยู่แล้ว

- 2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารทำกำกับการขนส่งทางของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
.....เอกสารแนบ No.2.2.....
- 2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (ถอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
.....เอกสารแนบ No.2.3.....

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

- 3.1 น้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิต
- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ส.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่อเสีย ปริมาณน้ำเสีย..... (ส.ม. / วัน)
- (✓) อลูมิเนียม ปริมาณน้ำเสีย.....15.75..... (ส.ม. / วัน)
- 3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแบบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

- (✓) บ่อดักไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) บ่อกดตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อบริเวณความเป็นกรด-ด่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้โรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของอัลเทอร์ เนทีฟเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (การมีน้ำเชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถี่เฉพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
		(Kwh) ต่อ ชั่วโมง	(Kwh) ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	NPS	4,002	960,570					
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....	-							
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....	-							
4. ถ่านหิน ชนิด.....	-							
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-							

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรแกรมระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
Injection		✓	✓	-	ใช้เพื่อทำถัง	
Press		✓	✓	-	ใช้เพื่อทำถัง	
PH	✓	✓		-	ใช้เพื่อทำถัง	
ใบปะหน้า	✓			-	ใช้เพื่อทำถัง	

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียจากโรงงาน การกักเก็บกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ควรบันทึกไว้ในสมุดบันทึกของโรงงาน

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ไม่มีเอกสารแนบ

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (ถ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ไม่มีเอกสารแนบ

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 นำไปใช้ในระบบการกลั่น

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- (✓) ระบบการกลั่น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อื่นๆ (ระบุ) ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

- () บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อื่นๆ (ระบุ) บ่อปรับค่า pH และบ่อเติมอากาศ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนแขวนลอย (Activated sludge)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อเกรอะ (Septic Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่นๆ (ระบุ)..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่นๆ (ระบุ)..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโรงงานอุตสาหกรรม

โรงงานมีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องมีตรวจวัดสารเคมีประเภทอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง

ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

(✓) ไม่มี

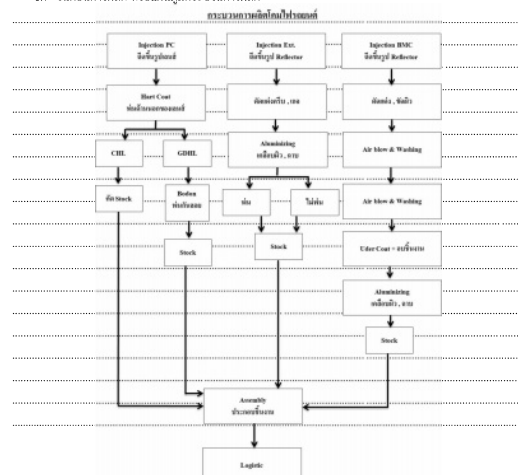
() มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 ไม่ตรวจวัดกลิ่นเหม็น และวัดปริมาณฝุ่นละออง

ชนิดของเครื่องจักรกลที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการปล่อยกลิ่นเหม็น		ชนิดของเครื่องจักรกลที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการปล่อยกลิ่นเหม็น	
		ค่าเฉลี่ย	ค่าสูงสุด			ค่าเฉลี่ย	ค่าสูงสุด
1. เตาเผา	NP5						
2. เครื่องจักร / เครื่องจักรกล							
3. เครื่องจักรกล							
4. อื่นๆ (ระบุ)							
5. อื่นๆ (ระบุ)							



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลคอกั่วไป	ของเสียไม่อันตราย	ของเสียอันตราย			
โรงอาหาร	เศษอาหาร/กากไขมัน	-	-	-	ส่งกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก	-
การฉีดขึ้นรูป	-	เศษพลาสติก	เศษพลาสติก Mold BMC	-	ส่งกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก	-
การทาสี	-	-	กากสี	-	ส่งกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก	-
Maintenance	-	-	น้ำมันใช้แล้ว	-	ส่งกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก	-
การล้างชิ้นงาน	-	-	หินเนอริโซแมก	-	ส่งกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก	-
ระบบบำบัดน้ำเสีย	-	-	กากตะกอน	-	ส่งกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

หมายเหตุ : รวมสิ่งตกตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ล้างน้ำมัน ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่เซลล์

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

รายละเอียดตามเอกสาร

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

รายละเอียดตามเอกสาร

() อื่น ๆ โปรดระบุ.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
(✓) ไม่มี
() มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
-	-	-	-

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุตำแหน่งที่ตั้ง และปริมาณโรงงานเฉลี่ยพื้นที่ใช้

ชนิดของแหล่งกำเนิดมลพิษที่ใช้ในโรงงาน	พื้นที่ใช้	อัตราการใช้พลังงานเฉลี่ยพื้นที่ใช้		ร้อยละของพลังงานในเชื้อเพลิง	ร้อยละของพลังงานในเชื้อเพลิง	ร้อยละของพลังงานในเชื้อเพลิง	ร้อยละของพลังงานในเชื้อเพลิง	ร้อยละของพลังงานในเชื้อเพลิง	ร้อยละของพลังงานในเชื้อเพลิง
		ค่าปี	ค่าชั่วโมง						
1. ไฟฟ้า	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซล	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซเชื้อเพลิง	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4. แก๊ส	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำเข้ากระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

() กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....5.....(ลบ.ม. / วัน)
() ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
() อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

() บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
() บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
() บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
() อื่น ๆ โปรดระบุ.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

() ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
() ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
() บ่อเกรอะ (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
() อื่น ๆ โปรดระบุ.....-.....(ลบ.ม. / วัน)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

(✓) การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....120.....(ลบ.ม. / วัน)
() การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-.....(ลบ.ม. / วัน)

(ตามเอกสารที่แนบ)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
ห้องน้ำ/ห้องอาหาร	✓	-	-	66.71 กก./วัน	011	Be-professional
กระบวนการผลิต	-	-	✓	527.76 ลิตร/วัน	12 01 09	Coolant
กระบวนการผลิต	-	-	✓	36.92 กก./วัน	15 02 02	เศษผ้า, ถุงมือแป้นเบสบอล
กระบวนการผลิต	-	-	✓	18.14 ลิตร/วัน	13 02 08	น้ำมันที่ใช้แล้ว
กระบวนการผลิต	-	-	✓	6.73 กก./วัน	15 01 10	ภาชนะปนเปื้อน
กระบวนการผลิต	-	-	✓	0.25 กก./วัน	15 01 10	อุปกรณ์สำนักงาน
กระบวนการผลิต	-	-	✓	0.13 กก./วัน	15 02 02	เหรียญดูดจับน้ำมัน
กระบวนการผลิต	-	-	✓	0.01 กก./วัน	16 02 15	หลอดไฟ
กระบวนการผลิต	-	-	✓	0.19 กก./วัน	16 06 02	แบตเตอรี่
กระบวนการผลิต	-	-	✓	0.19 กก./วัน	15 01 11	กระป๋องสเปรย์
กระบวนการผลิต	-	✓	-	0.19 กก./วัน	10 09 03	ตะกอนที่เกิดจากเตาหลอม
กระบวนการผลิต	-	✓	-	3.14 กก./วัน	12 01 21	ใบหินเจีย
กระบวนการผลิต	-	-	✓	0.32 กก./วัน	15 01 02	หลอดซีดีตัน
กระบวนการผลิต	-	-	✓	0.32 กก./วัน	15 02 02	วัสดุอุดซีเมนต์ (ซีเมนต์)
กระบวนการผลิต	-	✓	-	0.13 กก./วัน	06 08 99	ท่อทำความร้อน
กระบวนการผลิต	-	✓	-	477.40 กก./วัน	12 01 01	เศษเหล็ก/Scrap
กระบวนการผลิต	-	✓	-	1.94 กก./วัน	15 01 01	เศษสังกะสี
กระบวนการผลิต	-	✓	-	4.63 กก./วัน	15 01 01	กระดาษข่อย
กระบวนการผลิต	-	✓	-	83.33 กก./วัน	15 01 03	เศษไม้
กระบวนการผลิต	-	✓	-	1.08 กก./วัน	12 01 01	ลวดมัด Mat
กระบวนการผลิต	-	✓	-	4.15 กก./วัน	17 04 05	สายพานสแตนเลส

หมายเหตุ : ฐานข้อมูลขยะจากกระบวนการผลิตของโรงงาน ภาชนะบรรจุภัณฑ์พลาสติก ภาชนะบรรจุภัณฑ์โลหะ ภาชนะบรรจุภัณฑ์แก้ว ภาชนะบรรจุภัณฑ์กระดาษ ภาชนะบรรจุภัณฑ์อื่น ๆ

- ทางเคมี

- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation) (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange) (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

3.3 เสนอวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวิเคราะห์ค่าความเป็นกรด-ด่าง หรือค่าความเป็นพิษต่อสิ่งมีชีวิต ความเสี่ยงต่อสิ่งแวดล้อม 1 ครั้ง (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการทวนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
(✓) ไม่มี
() มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมามีประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
-	-	-	-

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งซากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

(ตามเอกสารที่แนบ)

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กบ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

(ตามเอกสารที่แนบ)

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 นำใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อื่น ๆ โปรดระบุ ปริมาณน้ำเสีย..... 6.05 (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแบบผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ฝักกักไขมัน

- (✓) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อปรับความเข้มข้นต่าง
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ฝักชีวภาพ

- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อเกรอะ (Septic Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

ชนิดของเชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้เชื้อเพลิงต่อชั่วโมง		ร้อยละของเชื้อเพลิงที่ใช้ในเชื้อเพลิง	อัตราการปล่อยมลพิษ (Emission Rate) (kg/d)	ความถี่ในการปล่อย (Specific Gravity)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ร้อยละของน้ำในเชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ร้อยละของน้ำในเชื้อเพลิง	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	อัตราการปล่อยมลพิษ (Emission Rate) (kg/d)
			ค่าจริง	ค่าเฉลี่ย								
1. ไม้	ไม้	กระบวนการผลิต	474.09 (KWH)	1,376,767.00 (KWH)	-	-	-	-	-	-	-	-
2. น้ำมัน / น้ำมัน	น้ำมัน	กระบวนการผลิต	22.57 m3	54,623.71 m3	-	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซธรรมชาติ	ก๊าซ	กระบวนการผลิต	22.62 m3	54,741.33 m3	-	-	-	-	-	-	-	-
4. ถ่านหิน	ถ่านหิน	กระบวนการผลิต	0.17 m3	504.00 m3	-	-	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	Argon	กระบวนการผลิต	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุประเภทของเชื้อเพลิงที่ใช้ และปริมาณเชื้อเพลิงที่ใช้

1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต
-รายละเอียดตามเอกสารแนบ

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
อุปโภค บริโภค	/			250	SC GROUP เป็นผู้รับกำจัด	
กระบวนการผลิต		/		700	SC GROUP เป็นผู้รับกำจัด	

หมายเหตุ : รวมเถ้าจากกระบวนการปรับปรุงคุณภาพน้ำ จากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย คราบขี้มัน ไขมันและขี้มันเหลือทิ้งที่ใช้แล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารกำกับการขนส่งของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

-แนบเอกสาร

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

-แนบเอกสาร

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

() ไม่มี

✓ มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
น้ำหลังจากการบำบัด			

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 นำไปใช้ในระบบการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

(✓) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....150.....(ลบ.ม. / วัน)
() ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
(✓) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย.....15.....(ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานจากระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

(✓) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....200.....(ลบ.ม. / วัน)

(✓) บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....200.....(ลบ.ม. / วัน)

(✓) บ่อปรับความเข้มข้นตกค้าง

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....200.....(ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ.....

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

(✓) ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....300.....(ลบ.ม. / วัน)

(✓) ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....300.....(ลบ.ม. / วัน)

() บ่อเกรอะ (Septic Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ.....

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

() การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

() การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ.....

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชนิดและแหล่งที่มา และปริมาณของสิ่งปนเปื้อนที่เกิดขึ้น

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการปล่อยสาร		ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/Kg)	ปริมาณของเสีย ที่ผลิต (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง) (กรณีใช้เชื้อเพลิงเหลว)	ร้อยละของสิ่งปนเปื้อน ในเชื้อเพลิง	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อวัน				
1. ไฟฟ้า							
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล							
3. ก๊าซธรรมชาติ							
ชนิด ก๊าซ LPG							
5-8 ลบ.ม./วัน							
4. ถ่านหิน							
ชนิด							
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)							

-รายละเอียดตามเอกสารแนบ

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
ลูกปัด ปรอท	/			200	SC GROUP เป็นผู้รับกำจัด	
กระบวนการผลิต		/		623	SC GROUP เป็นผู้รับกำจัด	

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ความชื้นใน โรงต้มและน้ำในท่ออื่นที่เกี่ยวข้อง

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

-แนบเอกสาร

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สถ. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

-แนบเอกสาร

3.3 เสร็จวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

() ไม่มี
☒ มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
น้ำหลังจากการบำบัด	10 ลบ.ม./วัน	4%	รดน้ำต้นไม้

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

(X) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....200.....(ลบ.ม. / วัน)
 () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่ออื่น ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 (X) อุปกรณ์ ชีวโคค ปริมาณน้ำเสีย.....30.....(ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

(X) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....109.....(ลบ.ม. / วัน)
 (X) บ่อดักตะกอน (Sedimentation Tank)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....120.....(ลบ.ม. / วัน)
 (X) บ่อบำบัดความเข้มข้นต่างกัน
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....300.....(ลบ.ม. / วัน)
 () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

(X) ระบบแบบไม่ใช้อากาศ (Anaerobic)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....120.....(ลบ.ม. / วัน)
 (X) ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....240.....(ลบ.ม. / วัน)
 () บ่อบำบัด (Septic Tank)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

() การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิงในเชื้อเพลิง	ร้อยละของเชื้อเพลิงเชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Kcal)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี			
1. ไฟฟ้า						
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซล						
3. ก๊าซเชื้อเพลิงชนิด ก๊าซ LPG 10% ม-20% ม/วัน	ซีพีทาลอยเออร์	20 Hr/day	7,300			
4. ถ่านหินชนิด						
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)						

4.2 ระบุผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศกระบอกจากท่อของโรงงาน (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวินิจฉัยผลสาร ให้ทราบผล ดังนี้

ก. ผลที่ปรากฏมาในข้อเท็จจริง ไม่ทราบผลสารชนิดใด 1 เวลาจาก หรือ 760 mmHg ความดัน 25 °C ที่ภาวะ dry basis โดยปริมาณอากาศที่ออกซิเจน (in Oxygen) ใน การหายใจและอัตราวัด

ข. ผลที่ปรากฏมาในข้อเท็จจริง ไม่ทราบผลสารชนิดใด 1 เวลาจาก หรือที่ 160 mmHg ความดัน 25 °C ที่ภาวะ dry basis เพียงที่ 50% excess air หรือ 7% Oxygen



6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษอากาศประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
-	-	-	-
	-	-	-

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- ✍ ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
 - ✍ ติดตั้งถังดับเพลิงบริเวณห้องเครื่อง เวิร์บ ตู้ควบคุมไฟฟ้าเพื่อให้ได้ค่าประกาศจากไฟจากการเตือนสติ
 - ✍ ติดกับ "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณสถานีดับเพลิง
 - ✍ ติดอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณสถานีดับเพลิงจะต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
 - ✍ ในบริเวณติดตั้งถังดับเพลิงต้องมีการระบายอากาศที่ดี
 - ✍ ในบริเวณสถานีบรรจวหรือช่องต่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งวาล์ว safety valve (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูดอากาศ
- ✍ ไม่มีการติดตั้งถังในถังเพื่อหรือการระบายน้ำเบ็ด เพราะถ้าถังซึ่งอาจไหลไปรวมกับอยู่ในบ่อหรือธารจะระบายน้ำซึ่งนำไปสู่ปลายไปเก็บที่ในบริเวณใต้ดินซึ่งอาจเกิดการระเบิดได้
- ✍ โรงงานต้องแจ้งเจ้าหน้าที่แห่ง ขาด และเจ้าหน้าที่ของดับเพลิงทุกที่ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- ✍ โรงงานต้องแจ้งให้วิศวกรอุตสาหกรรมควบคุมพื้นที่ที่มีการถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- ✍ เจ้าหน้าที่ประจำการถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน 3-4 คน

ผู้กรอกข้อมูล

วันที่ 20 มิถุนายน 2567



4.3 แบบฟอร์มการกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากกระบวนการ อันตราย	รายละเอียดอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)
-	-	-	-

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- ☐ ISO 9001
☐ ISO 14001
☐ ISO 18001
☐ ISO 17025
☒ อื่น ๆ มาตรฐาน ISO 22000 HACCP GHP ออ. GMP

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี ☒ มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพจำนวน.....1.....คน
- () ไม่มี ☒ มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และ ความปลอดภัย.....จำนวน.....11.....คน
- () ไม่มี ☒ มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด ผงเคมีแห้งและCO2 จำนวน ผงเคมีแห้ง 6 ถัง CO2 11 ถัง

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด Frialarm,SmokeDetector จำนวน 15 จุด

Heat Detector

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

-แบบรายงานบันทึกการเกิดอุบัติเหตุจากการการทำงาน

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

-แผนการตรวจสอบภาพประจำปี 2566 เดือนสิงหาคม



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1. ชื่อโรงเรียนคุณธรรม **โรงเรียนคุณธรรมในพระอารามหลวง วัดปากน้ำ** (ภาษาอังกฤษ)
THE GREATSTAR PREBENWICHEN SCHOOL (ภาษาอังกฤษ)
 เลขทะเบียนโรงเรียน **1025000042 55 37**
 สถานที่ตั้ง เลขที่ **466** ถนน **ปทุมวัน** ตำบล **ปทุมวัน**
 อำเภอ **ปทุมธานี** จังหวัด **ปทุมธานี** โทรศัพท์ **85140**
 2. ที่ตั้งพื้นที่ **16** ไร่ **6** ตารางวา
 3. ขนาดพื้นที่อาคาร **900** ตารางเมตร
 4. ประเภทของโรงเรียนคุณธรรม **โรงเรียนคุณธรรมในพระอารามหลวง**
 5. จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงเรียนของท่าน **300** คน
 6. ระยะเวลาที่ทำการผลิต **5** ชั่วโมง / วัน **6** วันต่อสัปดาห์
 จำนวนวันทำการ **296** วัน / ปี
 7. จุดเด่นการผลิต หรือแบบถือมาตรฐานผลิต

- 601215 66621. -

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอย ทั่วไป	ของเสียไม่ อันตราย	ของเสีย อันตราย			
ห้องครัว	✓		✓	150	เผา	
ร้านค้า	✓		✓	250	เผา	
ร้านค้า	✓		✓	100	เผา	
โรงเรียน	✓		✓	155	เผา	
อื่นๆ						

หมายเหตุ : รวมถึงการระดมทุนจากระบบปรับปรุงคุณภาพงาน ก้าวหน้าจากระบบบัญชีครัวเรือน ใจมั่นลงนามให้ผู้อื่น
ที่เซ็นแล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งทางของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

- 600 000 000 -

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1) (ถ้ามี)โปรดแนบเอกสาร

- 6000's New -

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุพื้นที่ที่รับ และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย 1900 (ลบม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย (ลบม. / วัน)
- () อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย (ลบม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- **פירעניס**

- () ปดักไขมัน (Grease Trap Tank) (ส.บ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () ปดักทกตะกอน (Sedimentation Tank) (ส.บ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () ปดักปริมาณเบือกทกต่าง..... (ส.บ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ส.บ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ส.บ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....

- ทางชีวภาพ

- () ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic) (ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () ระบบตะกอนแขวน (Activated Sludge) (ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () บ่อเกราะ (Septic Tank) (ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....

- ทางเคมี

- ✓) การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....600.....(ลบ.ม / วัน)
 () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม / วัน)
 () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม
โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
(แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

☒ ② ③

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
•	•	•	•
•	•	•	•

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

๑.๑. ปริมาณชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในการทำงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ไม่เชื้อเพลิง	ร้อยละของค่า เผือก (การมีค่าที่เกินเผือก)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/Kg)	ความเข้มข้น (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
ไฟฟ้า								
น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล			*			*		
ก๊าซธรรมชาติ ชนิด LPG	Boiler (หม้อต้ม) Boiler 4 Kw					*		
ถ่านหิน			*					
อื่น ๆ (โปรดระบุ)			*					

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม
โรงงานที่ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความเข้มข้นไม่เกิน 1 ครั้ง
(แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย) *ค่าเฉลี่ย ตรวจ 2 ครั้ง*

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
 () ไม่มี
 () มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ตบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
*	*	*	*
*	*	*	*

4.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศระบบจากปล่องของโรงงาน (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์

ก. วิธีการกลั่นเอ็กสTRACT ใช้กับเยื่อหุ้มเซลล์ใน ปริมาตร หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่ภาวะ dry basis โดยมีปริมาณกลั่นที่กลั่น (94 Oxygen) ใน สารที่จะกลั่น 70%
ข. วิธีการกลั่นเอ็กสTRACT ใช้กับเยื่อหุ้มเซลล์ใน ปริมาตร หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่ภาวะ dry basis ซึ่งมี 50% excess air หรือ 94 Oxygen

4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากกิจกรรมการ อันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)
	สารอินทรีย์ระเหยง่าย		

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษทางอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- ☒ ISO 9001
- ☐ ISO 1400
- ☐ ISO 1800
- ☐ ISO 1702
- ☐ อื่น ๆ โปรด

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ นางสาวกมล จำนวน 1 คน
- (✓) ไม่มี () มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย - จำนวน - คน
- () ไม่มี (✓) มี การใช้อุปกรณ์ฉุกเฉิน ประจำ 2567 ครึ่งปี มีใบตรวจก่อน ๓.๓ - ๖.๓

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด CO2 และ water	จำนวน 33 ตัว
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด Fire alarm Manual	จำนวน 4 ชุด

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสอบคุณภาพของพนักงานภายในโรงพยาบาลประจำปี (แนบรายงาน)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษจากกระบวนการอื่น	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
	สารเคมีอันตราย		

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่ใช้ร่วมกับก๊าซ LPG)

- (✓) ห้ามการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) พื้นที่ติดตั้งถังแก๊สต้องแจ้งเรื่อง เรือน ปลอดภัยทุกสิ่งไม่ให้เกิดประกายไฟจากการเดินดิน
- (✓) ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณลานถังแก๊ส
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานถังแก๊สโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่ติดตั้งถังแก๊สต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (✓) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของถังแก๊สโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อที่ตัววาล์ว (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบน้ำ
- (✓) ไม่ควรติดตั้งถังแก๊สใกล้กับเครื่องปรับอากาศ เพราะถ้าแก๊สรั่วอาจไหลไปรวมกับอยู่ในท่อหรือรางระบายน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งแจ้งตำแหน่ง ขนาด และจำนวนถังแก๊สกับทุกก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่ติดเตรียมไว้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งให้วิศวกรตรวจสอบการรั่วซึมที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- () จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล

ลงชื่อ

วันที่ 12/06/2567

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภทของขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
1. โรงอาหาร	✓			100	ผู้รับขนานำไปกำจัด	
2. จากไลน์ผลิต		✓		100	ผู้รับขนานำไปกำจัด	
3. จากไลน์ผลิต			✓	10	ผู้รับขนานำไปกำจัด	

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากกระบวนการปรับปรุงคุณภาพน้ำ กากตะกอนจากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน ไขมันและน้ำมันที่เหลือทิ้งที่ใส่แล้ว

2.2 ตัวอย่างสิ่งของจากสารกำกับการขนส่งทางอากาศของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
มีตัวอย่างสิ่งของจากสารกำกับการขนส่งทางอากาศของเสียอันตราย.....

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (no. 01) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
มีหนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน.....

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

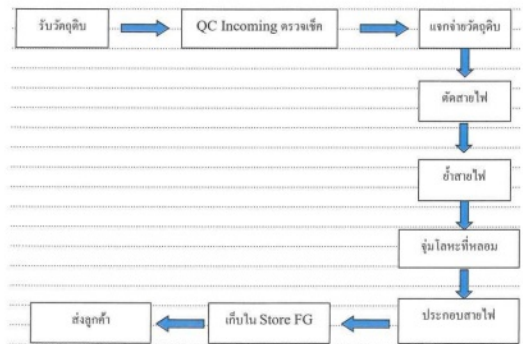
คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงาน โดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท ชินโค อิเล็กทรอนิกส์ (ไทยแลนด์) จำกัด (ภาษาไทย)
Sunko electronics (Thailand) CO.,LTD (ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน 93-7323-13330
- สถานที่ตั้ง เลขที่ 461 ถนน ตำบล ตำบล
- อำเภอ ศรีมหาโพธิ จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140
- ที่ดินเนื้อที่ 15 ไร่ ตารางวา
- 2.1 ขนาดพื้นที่อาคาร 7,460 ตารางเมตร
- 2.2 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม 77(2) ผลิต Lead wire assembly สำหรับยานพาหนะอุตสาหกรรม (ประกอบรถยนต์)
- 2.3 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของเจ้าหน้าที่ 606 คน
- 2.4 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 8 ชั่วโมง / วัน วันเสาร์ วันอาทิตย์ วันหยุด

ผลิต



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 ทั่วไปเกี่ยวกับระบบการผลิต

- ใช้ระบบหล่อเย็น และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () ระบบการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากถังล้าง ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อุปกรณ์ บริษัท ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานจากระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

- () บ่อกักไขมัน (Grease Trap Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อกักตะกอน (Sedimentation Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อบริเวณเป็นกรด-ด่าง
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

- (✓) ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 71.61 (ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อกัก (Septic Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีกระบวนการผลิต จากประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบุออก (ppm)	เกณฑ์ค่าความ (ppm)
1. ห้องเก็บสารเคมี	1. 2-Propanol	<0.03	400 ppm
2. Line TTEC (หุ่นตะกั่ว)	2. Adipic Acid	<0.13	5 mg/m ³
	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanol	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
	5. Lead	0.0049	0.05 mg/m ³
	6. Adipic Acid	<0.13	5 mg/m ³
	7. 2-Propanol	<0.03	400 ppm
3. Line Micro switch (ปั๊มรี)	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanol	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
คุณภาพวัสดุ ส่งเสริม อายุงาน 9 ปี 1 เดือน	1. Tin (Personal)	<0.0004	2 mg/m ³
	2. Silver (Personal)	<0.0004	0.01 mg/m ³
	3. Copper (Personal)	0.0015	1 mg/m ³
4. Line Micro (หุ่นตะกั่ว)	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanol	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
คุณภาพวิศวกร คัดนำ อายุงาน 8 ปี	1. Adipic Acid	<0.13	5 mg/m ³
	2. 2-Propanol	<0.03	400 ppm
	3. Tin (Personal)	<0.0001	0.01 mg/m ³
	4. Silver (Personal)	<0.0001	1 mg/m ³
	5. Copper (Personal)	0.0014	1 mg/m ³
5. Line PCB (ปั๊มรี)	1. Tin	<0.0004	2 mg/m ³
	2. Silver	<0.0001	0.01 mg/m ³
	3. Copper	<0.0001	1 mg/m ³

กระบวนการที่มีกระบวนการผลิต จากประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบุออก (ppm)	เกณฑ์ค่าความ (ppm)
6. Line PCB-MICRO	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanol	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
	5. Adipic Acid	<0.13	5 mg/m ³
	6. 2-Propanol	<0.03	400 ppm
	7. Tin	<0.0004	2 mg/m ³
	8. Silver	<0.0001	0.01 mg/m ³
	9. Copper	0.0019	1 mg/m ³
7. TSB (Hotmelt) (ปั๊มรี)	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanol	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
	5. Tin	<0.0004	2 mg/m ³
	6. Silver	<0.0001	0.01 mg/m ³
	7. Copper	<0.0006	1 mg/m ³
8. Line Machine	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanol	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
9. พื้นที่ปฏิบัติงาน ช่างซ่อมบำรุง อาคาร 1 Maintenance room	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanol	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
	5. Dichloromethane	<0.02	25 ppm
10. งานเปลี่ยนน้ำยา Coolant สำหรับเครื่อง Hotmelt	1. Ethylene Glycol	<0.47	100 mg/m ³
	2. Sodium Tetraborate/Borates (anhydrous)	0.746	1 mg/m ³
11. งานปั๊มรี คุณภาพวัสดุ โชนรถ อายุงาน 1 ปี 10 เดือน	1. Tin (Personal)	<0.0004	2 mg/m ³
	4. Silver (Personal)	<0.0001	0.01 mg/m ³
	5. Copper (Personal)	0.0004	1 mg/m ³
12. พื้นที่ปฏิบัติงาน ช่างซ่อมบำรุง อาคาร 2 Maintenance room	1. Nitric Acid	<0.01	2 ppm
	2. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	3. Ethanol	<0.04	1000 ppm
	4. n-Butane	<0.05	800 ppm
	5. Propane	<0.03	1000 ppm

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม ...บริษัท พรีเมียม (ไทยแลนด์) จำกัด (ภาษาไทย)
...PRIMA-HAM (THAILAND) CO., LTD. (ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน ...3-4(3)-8/50 ปจ.
- สถานที่ตั้ง เลขที่ ...392 หมู่ 7 ถนน ... ตำบล ... อำเภอ ... จังหวัด ...
- อำเภอ ... จังหวัด ... รหัสไปรษณีย์ ... 25140
- ที่ดินเนื้อที่ ... 22 ไร่ ... 113 ตารางวา
- ขนาดพื้นที่อาคาร ... 7x913.50 ตารางเมตร
- ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ...ผลิตอาหารแปรรูปจากเนื้อสัตว์
- จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน ... 900 คน
- ระยะเวลาที่ทำการผลิต ... 10 ชั่วโมง / วัน ... 6 วัน/สัปดาห์
- จำนวนวันทำงาน ... 300 วัน / ปี
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

ตามเอกสารแนบ 1 และ 2

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอย ทั่วไป	ของเสีย อันตราย	ของเสีย อันตราย			
กระบวนการผลิต	เศษผัก	✓		1,311.24	ขายเป็นอาหารปลา	
	เศษเนื้อ	✓		276.27	ขายเป็นอาหารปลา	
	กระดูก	✓		204.91	คัดแยกเพื่อจำหน่าย	
	พลาสติก	✓		60.07	คัดแยกเพื่อจำหน่าย	
โรงอาหาร	เศษอาหาร	✓		256.6	ขายเป็นอาหารสัตว์	
สำนักงาน	ขยะทั่วไป	✓		643.15	ส่งผู้รับกำจัด	

หมายเหตุ : รวมมีกากของเสียจากกระบวนการแปรรูปจากเนื้อสัตว์ กากของเสียจากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน โขมน้ำมันและน้ำมันหล่อลื่น
ทิ้งแล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้จัดออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
ตามเอกสารแนบ

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในระบบการผลิต

- | | | |
|--|-------|---------------|
| - ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน | | |
| (✓) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย | 1,200 | (ลบ.ม. / วัน) |
| (✓) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย | 100 | (ลบ.ม. / วัน) |
| (✓) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย | 50 | (ลบ.ม. / วัน) |

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- | | |
|---------------------------------------|---------------------|
| ทางกายภาพ | |
| (-) ปดักไขมัน (Grease Trap Tank) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 1,500 (ลบ.ม. / วัน) |
| (-) ปดักตะกอน (Sedimentation Tank) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 1,500 (ลบ.ม. / วัน) |
| (-) อุปกรณ์รวมเป็นทางต่าง | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 1,500 (ลบ.ม. / วัน) |
| () อื่น ๆ โปรดระบุ | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | (ลบ.ม. / วัน) |
| - ทางชีวภาพ | |
| () ระบบบำบัดไม่ใช้อากาศ (Anaerobic) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | (ลบ.ม. / วัน) |
| (-) ระบบตะกอนเร่ง (Activated Sludge) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 1,500 (ลบ.ม. / วัน) |
| () บ่อกรอง (Septic Tank) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | (ลบ.ม. / วัน) |
| () อื่น ๆ โปรดระบุ | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | (ลบ.ม. / วัน) |
| - ทางเคมี | |
| () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | (ลบ.ม. / วัน) |
| (-) การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | (ลบ.ม. / วัน) |
| () อื่น ๆ โปรดระบุ | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | (ลบ.ม. / วัน) |

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม
โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมี/ประกอบอื่น ๆ ชนิดใดชนิดหนึ่งที่เข้าข่าย

ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการทวนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

ชนิดและลักษณะ เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	วิธีการที่ใช้ในการซื้อหรือผลิต ต่อชั่วโมง ต่อปี	รายละเอียดของ ใบเชื้อเพลิง	รายละเอียด (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความชื้นเฉพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (g/d)
1. ไฟฟ้า	NPS	2,500 Kw					
2. น้ำมัน / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....	-						
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....LPG.....	WPP Energy	150 Kg					
4. ถ่านหิน ชนิด.....	-						
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-						

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานที่ใช้

ผู้ปฏิบัติงาน

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลพิษ ให้อย่างน้อย ดังนี้

ทั้งนี้มีการนำข้อมูลข้างต้น มาใช้คำนวณหาปริมาณอากาศแห้งที่ออกซิเจน ($\% \text{Oxygen}$) ณ สภาพแวดล้อมครัววัด

ปริมาณเอาไนโตรเจนให้เพียงพอ ให้ความชื้นที่ 1 ปริมาณที่ 760 mmHg หรือที่ 25 °C ที่ภาวะ dry basis ที่ 50% excess air หรือ 7% Oxygen

4.3 แบบฟอร์มการออกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทยานยนต์

ประเภทยานพาหนะที่มีการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายละเอียดยานพาหนะที่ระบายออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)
-	-	-	-

หมายเหตุ : ^{1/} ถ้าใช้ตามมาตรฐานการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- () ISO 9001
() ISO 14001
() ISO 18001
(✓) ISO 17025
(✓) อื่น ๆ โปรดระบุ FSSC22000, CSR-DIW Continuous.....

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....คน
() ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....คน
() ไม่มี (✓) มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบอบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....CO2.....จำนวน.....57.....ตั้ง.....

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด.....Firm alarm, Manual Pull Station.....จำนวน.....23.....จุด.....

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สุขภาพและการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แบบรายงาน)

.....ตามเอกสารแนบ.....

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แบบรายงาน)

.....ตามเอกสารแนบ.....

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
-	-	-	-

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
(✓) พื้นที่จัดเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เติมน้ำดับเพลิงเพื่อไม่ให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
(✓) ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซ
(✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
(✓) ในบริเวณพื้นที่จัดเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
(✓) หมันตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อที่ตัววาล์ว (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลูกก๊าซ
(✓) ไม่ควรตั้งถังก๊าซใกล้กับยี่ห้อหรือวางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกับอยู่ในบ่อหรือวางระบายน้ำซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
(✓) โรงงานต้องแจ้งมีค่าแรง ช่าง และจำนวนของถังแก๊ส LPG รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
(✓) โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
(✓) จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....12.....คันต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล

ลงชื่อ.....

วันที่.....2024-07-10.....

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานเชิงแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304 IP3

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่างๆ เกี่ยวกับโรงงาน โดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

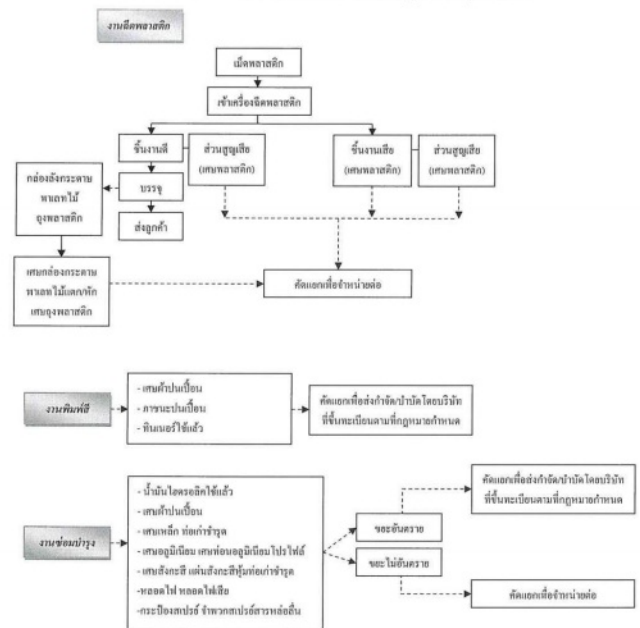
- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม.....บริษัท โนวเ็นต้า (ประเทศไทย) จำกัด.....(ภาษาไทย)
.....Novanta (Thailand) Co.,Ltd.....(ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....จ.3-55(1)-43/52ปจ.....
สถานที่ตั้ง เลขที่.....447 หมู่ 7.....ถนน.....ตำบล.....อำเภอ.....
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
1.2 ชื่อเจ้าของผู้ประกอบการ.....[REDACTED].....(กรรมการผู้จัดการ)
ที่อยู่.....447 หมู่ 7 ต.ท่าข้าม อ.ศรีมหาโพธิ์ จ.ปราจีนบุรี.....โทรศัพท์.....037-481100.....
1.3 ที่ดิน / อาคาร
แปลงที่.....เนื้อที่.....66 ไร่ 280 ตร.....ไร่

รายละเอียดการประกอบกิจการ

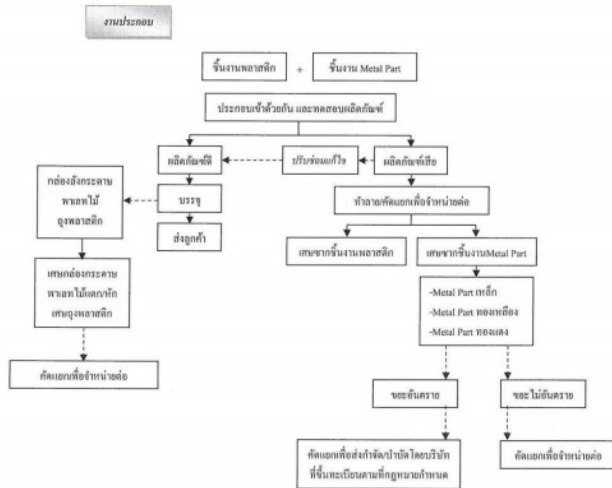
- 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....ผลิตภัณฑ์พลาสติกหรือเคลือบด้วยพลาสติก.....
1.5 ขนาดพื้นที่โรงงาน.....66.....ไร่.....280.....ตร.ว.....
1.6 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....239.....คน.....
1.7 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....24.....ชั่วโมง / วัน
จำนวนวันทำงาน.....298.....วัน / ปี
โดยทำการผลิต
() ผลิตภัณฑ์ได้ 7 วัน ไม่มีวันหยุด
(/) ผลิตภัณฑ์ได้ 6 วันหยุด 1 วัน
() อื่นๆ (ระบุ.....)

1.8 กรรมวิธีการผลิต (โปรดแนบเอกสารแผนภูมิการผลิต พร้อมคำชี้แจงโดยละเอียด)

แผนผังการไหลของกระบวนการผลิตและแหล่งที่มาของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว



แผนผังการไหลของกระบวนการผลิตและแหล่งที่มาของสิ่งปนเปื้อนหรือวัตถุที่ไม่ใช่แล้ว (ต่อ)



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งย่อยขยะจากส่วนใดบ้าง และมีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวมและกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภทชนิดขยะ	ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
Production (ขยะทั่วไป)	เศษพลาสติก, กระดาษลัง, เศษเหล็ก, พลาสติก	651	ส่งกำจัดโดย บ.เศษโลหะอุตสาหกรรม จำกัด	
Canteen	ขยะมูลฝอย	69.16	ส่งกำจัดโดย บ.ซีโน	
Production (ขยะอันตราย)	กระป๋องสี	0.33	ส่งกำจัดโดย บ.เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)	
	เศษผ้าพันเชือก	21.15	ส่งกำจัดโดย บ.เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)	
	ฟีนอลในถัง	0.10	ส่งกำจัดโดย บ.เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)	
	หลอดไฟ	0.10	ส่งกำจัดโดย บ.เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)	
	สารเคมี	0.21	ส่งกำจัดโดย บ.เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)	
	ทรายจากการขัด	0.27	ส่งกำจัดโดย บ.เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)	

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ทรายน้ำมัน ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 นำไปใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา ประเภท ปริมาณน้ำเสียจากโรงงานและวิธีการบำบัด พร้อมทั้งแนบแผนผังการทำงานระบบบำบัดน้ำเสีย (ถ้ามี) พร้อมทั้งชี้แจงโดยสังเขป

แหล่งที่มาของน้ำเสีย	ลักษณะของน้ำเสีย	ปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน (ลบ.ม. / วัน)	วิธีการบำบัดน้ำเสีย
1. กระบวนการผลิต	-	-	-
2. ส่วนเสริมการผลิต	น้ำเชื่อมความสะอาดทั่วไป	18.07 ลบ.ม./วัน	บำบัดโดยบิโมา
3. อุปกรณ์ บวก โภค	น้ำทิ้งจากห้องล้าง ฟองครี/โรงอาหาร		

3.2 โรงงานมีน้ำเสียที่ต้องบำบัดก่อน เพื่อให้ได้มาตรฐานของสวนอุตสาหกรรมฯ ก่อนการระบายสู่ทางรวบรวมน้ำเสียส่วนกลางหรือไม่

- () ไม่มีน้ำเสีย
() มีน้ำเสียที่ต้องบำบัดก่อน ตอบข้อ 3.4
(/) มีน้ำเสียอยู่ในมาตรฐานของสวนอุตสาหกรรมฯ สามารถระบายสู่ที่รวบรวมน้ำเสียส่วนกลางได้

3.3 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใดและสามารถรับน้ำเสียได้วันละเท่าใด

ระบบบำบัดน้ำเสีย	ปริมาณน้ำเสียที่สามารถบำบัดได้ (ลบ.ม. / วัน)
1. ระบบบำบัดน้ำเสียอากาศ (Stabilization Pond)	
2. ระบบบำบัดน้ำเสียอากาศ (Aerated Lagoon)	
3. ระบบตะกอนเมฆ (Activated sludge)	
4. ระบบคลองจวนเวียน (Oxidation Ditch)	
5. ระบบกรองชีวภาพ (Trickling Filter)	
6. ระบบจานหมุนชีวภาพ (Rotating Biological Contractor)	
7. ระบบบำบัดน้ำเสียอื่น (ระบุชนิด)	
8. อื่นๆ (โปรดระบุ) โปรดใช้ชื่อย่อ	
รวม	

หมายเหตุ ระบบบำบัดน้ำเสียเป็นชนิดใดบ้าง บ่อดักไขมัน บ่อดักตะกอน บ่อบริเวณความเป็นกรด - ด่าง

3.4 ลักษณะสมบัติของน้ำเสียจากกระบวนการผลิตและลักษณะสมบัติน้ำทิ้งจากการบำบัดที่จะปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียรวมของสวนอุตสาหกรรมฯ

ดัชนีคุณภาพน้ำ	น้ำเสียก่อนเข้าระบบบำบัด (mg / l)	น้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้ว (mg / l)
1. BOD	99	
2. COD	245	
3. Average Suspended Solid : SS		
4. Total suspended solid : SS	44	
5. Total Kjeldahl Nitrogen : TKN		
6. pH	7.3	
7. Mercury : Hg		
8. Selenium : Se		
9. Cadmium : Cd		
10. Lead : Pb		
11. Arsenic : As		
12. Tri Covalent Chromium : Cr ³⁺		
13. Hexa Covalent Chromium : Cr ⁶⁺		
14. Barium : Ba		
15. Nickel : Ni		
16. Copper : Cu	0.130	
17. Zinc : Zn		
18. Manganese : Mn	0.060	
19. Silver : Ag		
20. Total Iron		
21. Fluoride		
22. Sulphide		
23. Cyanide as HCN		
24. Formaldehyde		
25. Phenol Compound		
26. Chloride as Cl ₂		
27. Free Chlorine		
28. Pesticide		
29. Temperature		
30. Oil & Grease	5.4	
31. Radioactive Compound		
32. Surfactants		

4.2 แหล่งปล่อยมลพิษทางอากาศและอื่นๆของโรงงาน ** ในกรณีรวมการเผาไหม้ เป็นแหล่งรวมอากาศจาก ภายนอก

ประเภทของแหล่งกำเนิดมลพิษ	ชนิดและปริมาณการปล่อยมลพิษ				ชนิดและปริมาณการปล่อยมลพิษ			ปริมาณการปล่อยมลพิษทางอากาศ		
	จำนวน	ชนิดและปริมาณการปล่อยมลพิษ				ชนิดและปริมาณการปล่อยมลพิษ	ปริมาณการปล่อยมลพิษ	ชนิดและปริมาณการปล่อยมลพิษ	ปริมาณการปล่อยมลพิษ	ปริมาณการปล่อยมลพิษ
		SO ₂	NO _x	CO	Other					
1. เตาเผา/เตา										
2. เตาเผา/เตา										
3. เตาเผา										
4. Scumher flood Exhaust stack	1			0.37		29.0 C	0.20	7.0	13.41 m ³ /sec.	-
5. อื่นๆ										

3.5 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
(/) ไม่มี
() มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำใช้ที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุแหล่งที่มาและปริมาณของมลพิษที่ปล่อยสู่

ชนิดของแหล่งกำเนิดมลพิษที่ใช้งาน	แหล่งที่มา	อัตราการปล่อยมลพิษ		ปริมาณของมลพิษที่ปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม	ชนิดของมลพิษที่ปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal / kg)	ความหนาแน่น (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลพิษ (Emission Rate) (kg / d)
		ต่อวัน	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	MPS 304			3,075,214.95 unit				
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซลชนิด.....								
3. ก๊าซธรรมชาติชนิด.....	Supplier			26,000 gram				
4. ถ่านหินชนิด.....								
อื่นๆ (โปรดระบุ)								

4.3 SO₂ Emission การคำนวณปริมาณการปล่อย มลสารซัลเฟอร์ไดออกไซด์

ประเภทของแหล่งกำเนิดมลพิษที่ใช้งาน	ร้อยละของปริมาณ	อัตราการปล่อยมลพิษ	อัตราการปล่อยมลพิษ	อัตราการปล่อยมลพิษ	อัตราการปล่อยมลพิษ
	ค่าเริ่มต้น (1)	ลิตร / วัน (2)	กก. / วัน (3)	สาร S (กก. / วัน) (4)	SO ₂ (กก. / วัน) (5)

การคำนวณ :
(3) = (2) x sp.gr.of fuel oil (= 0.98)
(4) = (3) x (1) / 100
(5) = [64 x (4)] / 3

4.4 แบบฟอร์มการออกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศทางปล่อยมลพิษ ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษจากประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบายออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ส่วนในล้านส่วน)	เกณฑ์ควบคุม (ส่วนในล้านส่วน)
Pad printing	Xylene	<0.06	200
	Toluene	<0.06	-

หมายเหตุ : 1/ อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษจากประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US.EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

4.5 การตรวจคุณภาพอากาศในสถานที่ประกอบการ (Work place)

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษอากาศประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ส่วนในล้านส่วน)	เกณฑ์ควบคุม (ส่วนในล้านส่วน)
	ตามเอกสารที่แนบ		

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบควบคุมคุณภาพ มาตรฐาน

() ISO 9001

() ISO 14001

() TIS/OHSAS 18001

() ISO 17025

() อื่นๆ ระบุ BSCI

ส่วนที่ 6. ระบบขอเชื่อนามียและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน

() ไม่มี (/) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ จำนวน 1 คน

() ไม่มี (/) มีคณะกรรมการเชื่อนามีย และความปลอดภัย จำนวน 7 คน

() ไม่มี (/) มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี ๒๕๖๒ ครั้ง/ปี สารเคมีที่รั่วไหล 1 ครั้ง / ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด CO2, Dry chemical, ABFC จำนวน 44 ตัว

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด Alarm bottom จำนวน 10 ตัว

6.3 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG Smoke detector 55 ตัว

Heat detector 2 ตัว

- ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- พื้นที่ถังแก๊สมีการติดตั้งถังวาง เตียบ ปุ่มหยุดรั่วที่ ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซ
- ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- ในบริเวณที่ติดตั้งถังแก๊สต้องมีกระบอกระบายอากาศได้
- หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซ โดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อคัตวาล์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูดอากาศ
- ไม่ควรตั้งถังแก๊สใกล้กับเครื่องระบายน้ำบด เพราะถ้าถังแก๊สรั่วอาจไหลไปรวมกับอยู่ในบ่อหรือวางระบายน้ำ ซึ่งจะมีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้ถังอาจเกิดการระเบิดได้
- โรงงานต้องแจ้งผู้รับจ้าง ช่าง และจำนวนของถังแก๊สเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- โรงงานต้องแจ้งให้สถานอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอย ทั่วไป	ของเสียไม่ อันตราย	ของเสีย อันตราย			
ได้น้ำการผลิต	✓					
ได้น้ำการผลิต		✓				
ได้น้ำการผลิต			✓			

หมายเหตุ : รายละเอียดของขยะจากกระบวนการผลิตจากกระบวนการผลิตน้ำ การบำบัดน้ำ และน้ำทิ้งที่ปล่อย
ทิ้งแล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เสียออกนอกบริเวณโรงงาน (กบ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท-ซีที (ประเทศไทย) จำกัด (ภาษาไทย)

PSC-21 (Thailand), Co. Ltd. (ภาษาอังกฤษ)

เลขทะเบียนโรงงาน ๐๑๐๕๐๖๑๐๑๑๐

สถานที่ตั้ง เลขที่ 134 ถนน - ตำบล ศรีราชา

อำเภอ ศรีราชา จังหวัด ชลบุรี รหัสไปรษณีย์ ๒๐๑๔๐

1.2 ที่ดินเนื้อที่ ๖ ไร่ - ตารางวา

1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร ๖๕๐๐ ตารางเมตร

1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม อุตสาหกรรม

1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน ๒๐ คน

1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต ๕ ชั่วโมง / วัน ๕-๖ วัน/สัปดาห์

จำนวนวันทำงาน ๓๑ วัน / ปี

1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิต

- ใช้ระบบน้ำดื่ม และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

() กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหลังคาส่ง ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

(/) อื่นๆ ระบุ ปริมาณน้ำเสีย 3 (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุ
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

() บ่อตกตะกอน (Grease Trap Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() บ่อปรับความเข้มข้นต่าง

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

() ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

(/) บ่อเกรอะ (Septic Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

() การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชื่อของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในงาน	แหล่งที่มา	อัตราการให้พลังงานต่อหนึ่ง หน่วยมวล	หน่วยของค่าความร้อน ในหนึ่งตัน	หน่วยของค่าความร้อน ต่อหนึ่งตัน	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
1. ไฟฟ้า	3. โรงผลิตไฟฟ้า กก. 1600 กก. 1600	-	97,868 Kcal	*	*		
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน หุงต้ม รถยนต์	4. โรงผลิตไฟฟ้า กก. 1600			*	*		
3. ก๊าซธรรมชาติ	4. โรงผลิตไฟฟ้า กก. 1600			*	*		
4. ถ่านหิน							
5. น้ำมัน (ดีเซล)				*	*		

4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

คุณสมบัติหรือวิธีการระบาย มลพิษจากอุปกรณ์การ สูดหายใจ	วิธีหรือวิธีการวัดที่นาย อดิศัย อดิศัย ใช้	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ¹⁾ (ppm)
Assembly Exhaust Stack	Carbon Monoxide	1-20	870

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอินทรีย์ (HAP) ของ US EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
(✓) ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(✓) อื่น ๆ โปรดระบุ.....

IATF 9694A

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน 1.....คน
() ไม่มี () มีคณะกรรมการอาชีพอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....คน
() ไม่มี (✓) มีการซื้อแผนฉุกเฉิน ประจำ.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด Dry Chemical	จำนวน	22
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด Emergency Alarm	จำนวน	10

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติคืออุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แบบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

4.2 ระบุงบการเงินจัดทำขึ้นจากข้อมูลของ (แบบรายงานผลการวิเคราะห์รายการบัญชี)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลพิษ ให้รายงานผล ดังนี้

[illegible]

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

การประเมินการปนเปื้อน มลพิษจากประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบอบออก (ppm)	เกณฑ์พหุคูณ (ppm)
ก๊าซพิษและไอระเหย	Toluene	0.10	300
ดินปนเปื้อนด้วยโลหะหนัก	Ferrous oxide	0.03 mg/m ³	1a.

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (1) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (2) กรณีที่ติดตั้งกับก๊าซของแข็งแรง เช่น ปูนซีเมนต์ ควรใช้ท่อที่ทนทานเพื่อป้องกันการรั่วไหล
- (3) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณที่มีแก๊ส
- (4) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซอย่างต่อเนื่องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (5) กรณีวางถังแก๊สในบริเวณที่มีคนเดินผ่านไปมา ควรติดตั้ง Safety Valve (Safety Valve) ในบริเวณจุดส่งผ่านแก๊ส
- (6) กรณีตรวจสอบรอยรั่วของแก๊สโดยแพทย์ประจำพื้นที่เพื่อลดข้อผิดพลาด
- (7) ไม่ควรใช้ถังแก๊สใกล้กับอาหารระบบน้ำดื่ม เพราะถ้าแก๊สรั่วไหลไปปนกับน้ำดื่มหรืออาหารจะอันตราย
- (8) กรณีถังแก๊สวางในบริเวณที่มีคนเดินผ่านไปมา ควรติดป้ายเตือน
- (9) รายงานของแจ้งถึงหัวหน้างาน ช่าง และจำนวนของถังเก็บแก๊ส รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่ติดบนถัง
- (10) รายงานต่อแจ้งให้วิศวกรดูแลการควบคุมการดำเนินงานแก๊ส LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- (11) จำนวนครั้งที่ทำการขนถ่ายแก๊ส LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน 1 ครั้งต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล
[Redacted]
ลงชื่อ...
วันที่ 3/7/67

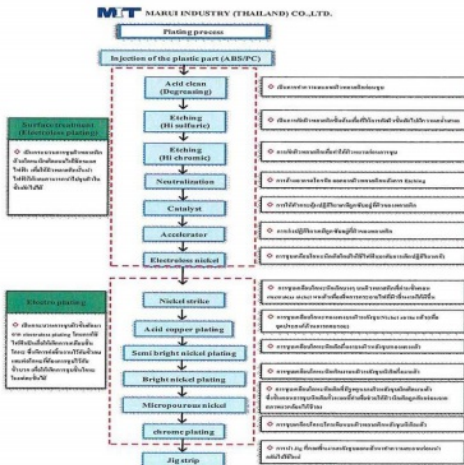
แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงาน โดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท มารูอิ อินดัสทรี (ไทยแลนด์) จำกัด (ภาษาไทย)
MARUI INDUSTRY (THAILAND) CO.,LTD (ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน 3-77(2)-17/51 ปุณ
- สถานที่ตั้ง เลขที่ 397 หมู่ 7 ถนน - ตำบล พัทธิน
- อำเภอ ศรีมหาโพธิ จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140
- ที่ดินเนื้อที่ 13 ไร่ 692 ตารางวา
- ขนาดพื้นที่อาคาร 11,450 ตารางเมตร
- ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตภัณฑ์ส่วนรถยนต์
- จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 266 คน
- ระยะเวลาที่ทำการผลิต 24 ชั่วโมง / วัน 6 วันต่อสัปดาห์
- จำนวนวันทำงาน 270 วัน / ปี
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

- () บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anacrobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเมฆ (Activated sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อก๊าซ (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

- (✓) การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 1,000 (ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ
โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
ระบบบำบัดน้ำเสีย	-	-	กากตะกอน	633	นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น	
Production	-	-	กากตะกอนปนเปื้อนสารเคมี	3.22	ฝังกลบอย่างปลอดภัย	
Production	-	-	กากตะกอนปนเปื้อนสารเคมี	20.77	ฝังกลบอย่างปลอดภัย	
Production	-	-	Filter	12.77	ฝังกลบอย่างปลอดภัย	
Production	-	ชิ้นส่วนเสียจากการชุบ	-	238.8	คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	
Production	-	กระดาษ	-	110.88	คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	
Production	-	เศษเหล็ก	-	39.83	คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	

หมายเหตุ : รวมกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียทุกประเภท กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

2.2 ตัวอย่างส่วนประกอบจากการดำเนินการจัดการของเสียอันตราย (แบบ กบ2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ตามเอกสารแนบ

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ กบ1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ตามเอกสารแนบ

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 นำไปใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้นำแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

- (✓) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... 400-500 (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากถังล้าง ปริมาณน้ำเสีย..... 80-100 (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อุปกรณ์ บริโภค ปริมาณน้ำเสีย..... 20 (ลบ.ม. / วัน)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- () ไม่มี
- (✓) มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
น้ำ Brine จากการกระบวนการผลิตน้ำ RO	ปริมาณ 90-100 ลบ.ม./วัน	อัตราการใช้ประโยชน์ร้อยละ 22	นำกลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการชุบพลาตินิก

सूचक 5724

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม.....บริษัท คาซุมิ (ไทยแลนด์) จำกัด.....(ภาษาไทย)
.....KAZUMI (THAILAND) CO.,LTD.....(ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....3-71-1/58 ปจ.
สถานที่ตั้ง เลขที่.....137.....ถนน.....ตำบล.....ศรีมหาโพธิ.....
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
1.2 ที่ดินเนื้อที่.....12.....ไร่.....25.....ตารางวา
1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร.....8682.42.....ตารางเมตร
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....71 ผลิตภัณฑ์และซ่อมแซมอุปกรณ์สำหรับหรือแปลงไฟฟ้า.....
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....12.....คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8.....ชั่วโมง / วัน.....วัน/สัปดาห์.....
1.7 จำนวนวันทำงาน.....วัน / ปี
1.8 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

-1. การขึ้นรูป = PRESS.....
2. งานเชื่อม = SPOT WELD.....
 = MANUAL WEEDING.....
3. การทดสอบรอยรั่ว = LEAKED CHECK.....
4. การเตรียมผิว = PRE-TREATMENT.....
5. การทาสี = COATING.....
(รายละเอียดแนบด้านหลัง).....



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

- 3.1 น้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิต
- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
 - (✓) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....1.....(ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากห้องเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) อุปกรณ์ บริษัท ปริมาณน้ำเสีย.....0.5.....(ลบ.ม. / วัน)
- 3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย
- **ทางกายภาพ**
 - (✓) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....0.02.....(ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....6.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - **ทางชีวภาพ**
 - () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () ระบบตะกอนจุลินทรีย์ (Activated sludge)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อเกรอะ (Septic Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - **ทางเคมี**
 - () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

- 2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอย ทั่วไป	ของเสียไม่ อันตราย	ของเสีย อันตราย			
กระบวนการนํานํ้า			กากสี	22	ส่งกำจัดภายนอก	บีพี เวสต์ จำกัด
กระบวนการตัดครึ่ง		เศษเหล็ก		20	ขายเป็นเศษเหล็ก	
ขยะทั่วไป	ขยะทั่วไป			6	ส่งกำจัดโดยนิคม 304	

หมายเหตุ : รวมถึงจากตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ จากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ครัวเรือนใน ชัยภูมิและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

- 2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารกำกับการณ์ขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

- 2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามี)โปรดแนบเอกสาร)



- 3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
- (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

- 3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
 (☒) ไม่มี
 () มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์

ลงชื่อ.....
วันที่.....24/06/2024.....

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

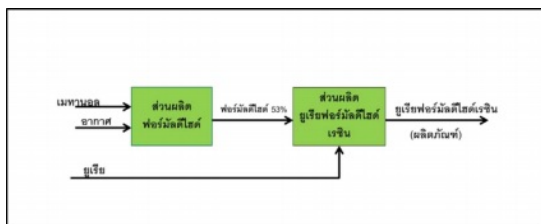
คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

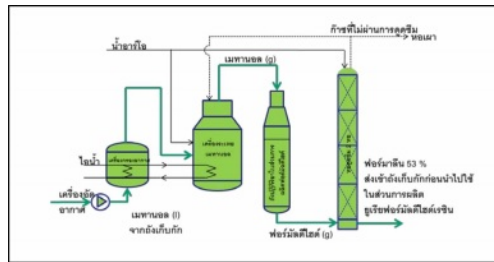
ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท โกลบอลแอดวานซ์อินดัสตรี จำกัด.....(ภาษาไทย)
..... Global Advance Industry Limited(ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน..... 3-48(3)-3/65ปจ
- สถานที่ตั้ง เลขที่.....234.....ถนน.....ตำบล.....ศรีมหาโพธิ์
- อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- 1.2 ที่ดินเนื้อที่.....7.....ไร่.....08.....ตารางวา
- 1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร.....4,320.....ตารางเมตร
- 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....48(3) ผลิตภัณฑ์.....
- 1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....48.....คน
- 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....12.....ชั่วโมง / วัน.....6.....วัน/สัปดาห์
- จำนวนวันทำงาน.....299.....วัน / ปี
- 1.6 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

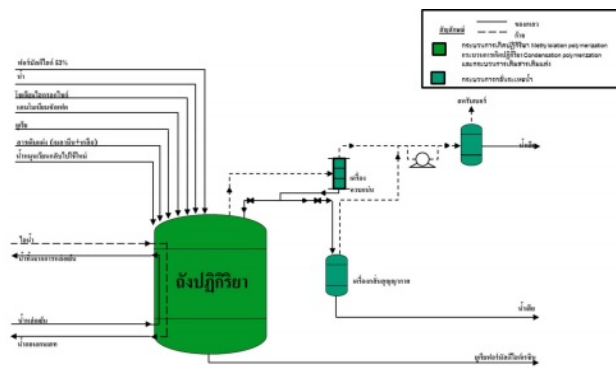
ผังกระบวนการผลิตของโรงงาน



กระบวนการผลิตพอร์มาลีน



กระบวนการผลิตซูเรียพอร์มาลีน (ภาพ)



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

- 2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
สำนักงาน , Canteen	✓			4	มีบริษัทรับกำจัดคือ บ.304 อินดัสเตรียลพาร์ค7 จำกัด	คำโดยโรงงาน
Resin Plant			✓	5	มีบริษัทรับกำจัด บริษัท เวสต์ 2 เอ็นเนอร์ยี จำกัด	คำโดยโรงงาน
Formalin Plant			✓	5	มีบริษัทรับกำจัด บริษัท เวสต์ 2 เอ็นเนอร์ยี จำกัด	คำโดยโรงงาน

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ทรายน้ำดิบ ไส้หมักและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

- 2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารกำกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

- 2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อุบัติภาค บริโภค ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ
- () บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อปรับความเข้มข้นต่าง
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ
- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อเกรอะ (Septic Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี
- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

3.3 หลักระบวนทัศน์การนำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
☐ ไม่มี
☒ มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์



ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรแกรมชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้โรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ไม่เชื้อเพลิง	ร้อยละของเม็กไกโบ เชื้อเพลิง (การมีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความโน้มถ่วงเฉพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า								
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....								
4. ถ่านหิน ชนิด.....								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร ให้รายงานผล ดังนี้

ที่ไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ให้คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สถานะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศเสียที่ออกซิเจน (% Oxygen) ณ สภาวะจริงในกระบวนการจัด

ที่ทำการยาไมเอ้อเพล ให้คำนวณที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สภาวะ dry basis เมื่อที่ 50% excess air หรือ 7% Oxygen



4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากอุปกรณ์สาร อันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^v (ppm)

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการกระจายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US-EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
() ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(✓)อื่น ๆ โปรดระบุ.....อยู่ในขั้นตอนการขอจัดทำระบบ ISO 14001

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยด้วยอาชีพ หรือ.....จำนวน.....1.....คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการชีวอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....5.....คน
- () ไม่มี (✓) มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน แผนอพยพหนีไฟ แผน Shut Down FA Plant และแผนการเกิดเลอะประจำเดือน เดือนละ 1 ครั้ง แผนอบรมดับเพลิงขึ้นต้นและซ้อมอพยพหนีไฟ.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....Dry Chemical ขนาด 15 ปอนด์.....จำนวน.....25.....ตั้ง
ชนิด.....CO2 ขนาด 10 ปอนด์.....จำนวน.....7.....ตั้ง
ชนิด.....NON CFC.....15 ปอนด์.....จำนวน.....16.....ตั้ง
รถโฟล์คเคลื่อนที่ประจำจุดจอดรถคนโดยสาร จำนวน.....1.....คัน

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด.....Smoke Detector	จำนวน.....22.....จุด
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด.....Fire Alarm.....	จำนวน.....17.....จุด

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แบบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แบบรายงาน)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) พื้นที่จัดเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ บุด้วยวัสดุที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (✓) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซ
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่ตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศที่ดี
- (✓) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลำก๊าซ
- (✓) ไม่ควรติดตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- () โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- () จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล

ลงชื่อ.....
วันที่.....5 กรกฎาคม 2567.....

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
Extrusion process		✓	✓	2000	049,011,042,065	
Coating Process		✓	✓	100	049,011,042	
Cutting process		✓	✓	1000	049,011,042	
QA process		✓	✓	50	071,042,049	
Maintenance process		✓	✓	50	039,073,042,073,011	
Office	✓			30	-	มูลฝอยทั่วไปกำจัดโดย 304IP
Packing process		✓		50	011	

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่เสีย

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

เอกสารกำกับกับการขนส่งกากของเสียอันตราย.(กอ.2) ดังเอกสารแนบที่ 1.....

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

เอกสารขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน.(กอ.1) ดังเอกสารแนบที่ 2.....

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

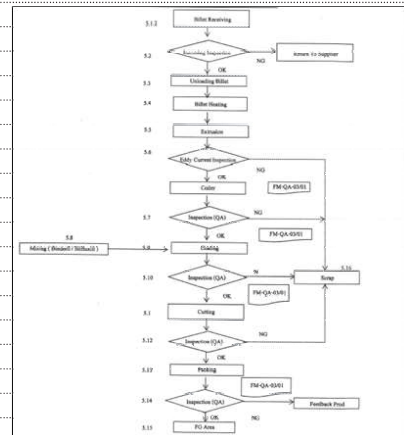
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรมบริษัท ยูเอซีเจ.เอ็กซ์ตรูชั่น (ประเทศไทย) จำกัด.....(ภาษาไทย)
.....UACJ. Extrusion (Thailand) Co., Ltd.....(ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน.....10250002925567 (3-77(2)-29/56 ปจ.)
- สถานที่ตั้ง เลขที่.....532.....ถนน.....ตำบล.....ท่าสูง.....
- อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- ที่ดินเนื้อที่.....45.....ไร่.....53.....ตารางวา
- ขนาดพื้นที่อาคาร.....12,949.64.....ตารางเมตร
- ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....77(2) ทำชิ้นส่วนประกอบรถยนต์ เช่น ท่ออลูมิเนียม แฉกรรยนต์
- จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....131.....คน
- ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....24.....ชั่วโมง / วัน.....7.....วัน/สัปดาห์
- จำนวนวันทำงาน.....245.....วัน / ปี
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในระบบการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหอเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย.....35.....(ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

- () บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- (✓) บ่อกรอง (Septic Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....35.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่งผลกระทบต่อโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ
โรงงานที่ระบบบำบัดน้ำเสียทำหน้าที่ จะต้องตรวจวิเคราะห์ตามประกอบขึ้น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)
ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ดังเอกสารแนบที่ 3

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
 (✓) ไม่มี
 () มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์



ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรแกรมชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/Kg)	ความถี่จำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	-	-	-	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....	-	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....	-	-	-	-	-	-	-	-
4. ส่วนหิน ชนิด.....	-	-	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-	-	-	-	-	-	-	-

[illegible]

หมายเหตุ: การบรรจุเมล็ดควรบรรจุในโพลีเอทิลีน ให้ความชื้น ดังนี้

ถ้าใช้มีการนำดินเชื้อเพื่อหัดพันธุ์เมล็ดเล็กตามต้น 1 แบริกาท หรือ 760 mmHg ความชื้น 25 °C ที่มีการ dry basis โดยมีนิเวศอากาศเชื้อที่ออกซิเจน (% Oxygen) ในสถานะจริงและรวบจัด

ถ้ามีการนำดินเชื้อเพื่อหัดพันธุ์เมล็ดเล็กตามต้น 1 แบริกาท หรือ 760 mmHg ความชื้น 25 °C ที่มีการ dry basis มีที่ 50% excess air หรือ 7% Oxygen



4.3 แบบฟอร์มการออกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษอากาศประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)
ไม่มี			

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US.EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
(✓) ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(✓) อื่น ๆ โปรดระบุ.....45001:2018.....

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แนบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....1.....คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการการซื้ออนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....7.....คน
- () ไม่มี (✓) มีการซ่อมแผนอกเกิน ประจำ.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด Dry chemical, CO ₂ , Fire 2000	จำนวน 62 กัง
---	--------------

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด Beam Detector, Smoke Detector, Heat Detector จำนวน 128 จุด

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

===== **ตั้ง เอกสารแนบที่ 5.** =====

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบบรายงาน)

..... **ตั้ง เอกสารแนบที่ 6**


6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)
ตั้ง เอกสารแนบที่ 4

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
Die Maintenance	Respirable Dust	0.501 mg/m ³	5
	Sodium hydroxide	0.018 mg/m ³	2
QA Lab	Total dust	0.449 mg/m ³	15
	Acetone	0.480 ppm	1000
	Methyl ethyl ketone (MEK)	0.983 ppm	200
Coating	Respirable Dust	0.784 mg/m ³	5
	Silica crystalline (cristobalite, RD)	0.010 mg/m ³	0.025
	Zinc	0.008 mg/m ³	-
Coating (Mixing)	Aluminum	0.137 mg/m ³	15
	Total Dust	1.884 mg/m ³	15
	Respirable Dust	0.923 mg/m ³	5
	Silica crystalline (cristobalite, RD)	0.009 mg/m ³	0.025
	Zinc	0.008 mg/m ³	-
	Aluminum	0.012 mg/m ³	15
	Propylene Glycol	ND	-
Factory 200	Monomethyl ether	ND	-
	Zinc	0.013 mg/m ³	-
	Methyl ethyl ketone (MEK)	1.263 ppm	200
Chemical room	Acetone	2.867 ppm	1000

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แนบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG) **ไม่มี**

- () ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- () พื้นที่ตั้งถังเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ปูด้วยวัสดุที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- () ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณลานถังเก็บก๊าซ
- () ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานถังเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- () ในบริเวณที่ตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- () หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลอยก๊าซ
- () ไม่ควรติดตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- () โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- () โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- () จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล

ลงชื่อ 
วันที่ 05 กรกฎาคม 2567

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม
..... บริษัท โตชิบา เซมิคอนดักเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด (สำนักงานใหญ่)(ภาษาไทย)
..... Toshiba Semiconductor (Thailand) Co., Ltd. (HEAD OFFICE)(ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....จ3-72-3 / 56 ปจ.....
สถานที่ตั้ง เลขที่..... 572ถนน..... -ตำบล.....ท่าตูม.....
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์..... 25140
1.2 ที่ดินเนื้อที่..... 83ไร่..... 5ตารางวา
1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร..... 43,036ตารางเมตร
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตภัณฑ์ที่เป็นตัวกึ่งตัวนำชนิดต่างๆ (Semiconductor Devices)
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน..... 1,065 (ข้อมูลเดือนมิถุนายน 2567) คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต..... 24ชั่วโมง / วัน..... 7วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....233.....วัน / ปี
1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

รายละเอียดตามเอกสารแนบ

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

- โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

- ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

- หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย รายละเอียดตามเอกสารแนบ

- น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้นิยามแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ส.บ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่อเป็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ส.บ.ม. / วัน)
- () อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย..... (ส.บ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

- () ปดักไขมัน (Grease Trap Tank)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 () ปดักทราย (Sedimentation Tank)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 () อุปกรณ์ความเป็นกรด-ด่าง
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อกรอง (Septic Tank)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....(ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation) (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange) (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- () ໂຂ້ມ
- () ມີ

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (กรณีได้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า								
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....								
4. ถ่านหิน ชนิด.....								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

4.4.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศระยะไกล (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร ให้รายงานผล ดังนี้



ก. ที่มีการนำเนื้อเหล็กไปคำนวณหาปริมาณเหล็ก 1 ทรายหนัก หรือ 160 mmHg สูงสุด 25 °C ที่มีการ dry basis โดยมีปริมาณอากาศที่ออกซิเจน (% Oxygen) ใน สภาวะที่จริงและรววัด
ข. ที่มีการนำเนื้อเหล็กไปคำนวณหาปริมาณเหล็ก 1 ทรายหนัก หรือ 160 mmHg สูงสุด 25 °C ที่มีการ dry basis โดยมีปริมาณอากาศที่ออกซิเจน (% Oxygen) ใน สภาวะที่จริงและรววัด



4.3 แบบฟอร์มการขอข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษจากทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษจากประเภทสารอันตราย (HAP) ของ USEPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (X) ISO 9001
(X) ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(X) อื่น ๆ โปรดระบุ..... IATF 16949, ISO 45001

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....1..... คน
() ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน11.....คน
() ไม่มี (✓) มี การซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....2..... ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด CO₂ =150 ถึง, Dry chemical = 40 ถึง, K-Class = 3 ถึง, Halotron = 1ถึง.
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด ระบบจุดที่เกิดเหตุ (Addressable)จำนวน.. 10 loops (1,089 points)..

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แบบรายงาน)

.....ไม่มีอุบัติเหตุจากการทำงานถึงขั้นหยุดงานเกินวันกับพนักงาน.....

6.4 สถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แบบรายงาน)

.....รายละเอียดตามเอกสารแนบ.....



6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
รายละเอียดตามเอกสารแนบ			

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
(✓) พื้นที่ติดตั้งถังเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ไปด้วยวัสดุที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
(✓) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานถังเก็บก๊าซ
(✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานถังเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
(✓) ในบริเวณที่ติดตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
(✓) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งวาล์วรั่วภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลอยก๊าซ
(✓) ไม่ควรติดตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเป็ด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
(✓) โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
(NA) โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
(NA) จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล
ลงชื่อ.....
วันที่.....5 กรกฎาคม 2567.....



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

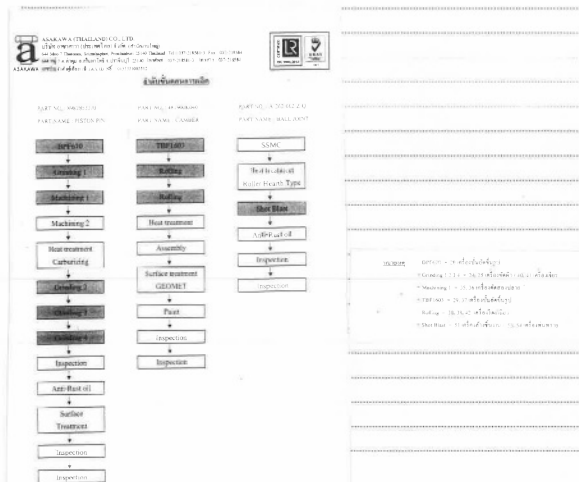
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามำดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม.....บริษัท อาศิครา (ประเทศไทย) จำกัด.....(ภาษา ไทย)
.....Asakawa (Thailand) CO.,LTD.....(ภาษา อังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....12050004425574.....
สถานที่ตั้ง เลขที่.....644.....หมู่ 7.....ถนน.....ตำบล.....ท่าชุม.....
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
1.2 ชื่อถนนที่.....31.....ไร่.....334.....ตารางวา.....
1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร...../040.....ตารางเมตร
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....77(2).....64(14).....
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของทาง.....72.....คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....16.....ชั่วโมง / วัน.....6.....วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....274.....วัน / ปี
1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

[illegible]

หมายเหตุ : รวมถึงภาคต่อจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ ภาคต่อจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน ไกล่และน้ำไหลล้น
ที่ใช้แล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งทางของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1) (ถ้ามี)โปรดแนบเอกสาร

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้อุปกรณ์ทั้งหมด และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- (v) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย 12 (ลบม. / วัน)
- (vi) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย 5 (ลบม. / วัน)
- (v) อุปกรณ์ บริโภค ปริมาณน้ำเสีย 30 (ลบม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ
- () บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อปรับความเข้มข้นของน้ำ
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- **ทางชีวภาพ**
- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเร่ง (Activated Sludge)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบม. / วัน)
- () บ่อเกราะ (Septic Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบม. / วัน)

- ทางเคมี
- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

(✓) ไม่มี

() 20

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของค่าใน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	บริษัท NPS	404 kWh	3,092,639kwh	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล	-	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด LPG, propane	บริษัท Thai Special Gas	LPG= 1 kg Propane= 72 kg	LPG= 8 Ton Propane= 629Ton	-	-	-	-	-
4. ถ่านหิน	-	-	-	-	-	-	-	-

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดทำแผนภาพอากาศ

4.1.1. โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอย ทั่วไป	ของเสียไม่ อันตราย	ของเสีย อันตราย			
ขยะทั่วไป	✓			-	ส่งกำจัด อบต.	
เศษยางล้อครวาท		✓		1,900	011	
พลาสติกกระฉิน		✓		180	011	
เศษอิเล็กทรอนิกส์/ทั่วไป		✓		21	011	
กล้อวงจรดาช และเศษ กระดาษ		✓		80	011	
กระเบื้อง อะกร้า บล็อก พลา สติก และอุปกรณ์พลาสติก		✓		24	011	
เศษไม้ และไม้ทาสทา		✓		100	011	
สิ่งเหลือใช้วัสดุ เศษเหล็กบาง		✓		160	011	
ชิ้นงานเสื่อมสภาพ (NG)		✓		300	011	
อะลูมิเนียม		✓		1.5	011	
เศษเหล็ก		✓		2	011	
กากสี			✓	26	042	
กากทาว			✓	83	042	
กากตะกอนจากเครื่องล้าง ชิ้นงาน			✓	35	073	
กากตะกอนจากกระบวนการ Grinding			✓	110	042	
ภาชนะเบบีน			✓	57	049,073,033	
กระป๋องสเปรย์			✓	5	073	
วัสดุปนเปื้อน			✓	66	042	
หลอดไฟใช้แล้ว			✓	1	073	
น้ำมันเอน้ำมัน			✓	1.2	041,042	
กากตะกอนจากกระบวนการ น้ำเสีย			✓	143	073	

หมายเหตุ : รวมถึงภาคตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน ไ้จรงันและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

- ทางเคมี

- (✓) การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....96.....(ลบ.ม. / วัน)
 () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 () อื่น ๆ โปรดระบุ.....(ลบ.ม. / วัน)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย) (เอกสารแนบลำดับที่ 5)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- (✓) ឯកសារ
() ឯកសារ

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรแกรมบริหารจัดการห้องที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้โรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของแชนเฟอร์ ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถี่เฉพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยผลการ (Emission Rate) (kg/d)
		ค่าจ้างไม่	ค่าปี					
1. ไฟฟ้า	NPS		1207167.22					
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....LPG.....	THAI SPECIAL GAS		22559.17	0.0001		11868		
4. ถ่านหิน ชนิด.....								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารกำกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

เอกสารแนบลำดับที่ 2

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามี)โปรดแนบเอกสาร)

.....เอกสารแนบลำดับที่ 3.....

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- (✓) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....245.84.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อุตสาหกรรม ปริมาณน้ำเสีย.....2.39.....(ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) (เอกสารแนบลำดับที่ 4) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

- () ปอดค้าไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ปอดตกตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ปอดรับความเป็นกรด-ด่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....(ลบ.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

- () ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อกรอง (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....(ลบ.ม. / วัน)

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

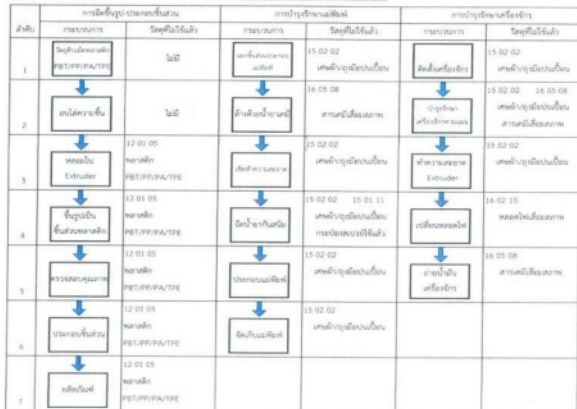
คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรมบริษัท นิกโก โลท์ (ประเทศไทย) จำกัด..... (ภาษาไทย)
.....NIKKO LITE (THAILAND) CO., LTD..... (ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....3-53-(1)-8/57 ปจ.
สถานที่ตั้ง เลขที่129.....ถนน.....ตำบล.....ศรีมหาโพธิ์
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- ที่ดินเนื้อที่9.....ไร่.....67.....ตารางวา
- ขนาดพื้นที่อาคาร2,604.....ตารางเมตร
- ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....อุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์ที่เกิดจากพลาสติก.....
- จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....130.....คน
- ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....24.....ชั่วโมง / วัน.....7.....วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....253.....วัน / ปี
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

ผังการไหลของกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในระบบการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
() กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
(✓) อุตสาหกรรม น้ำเสีย.....3.10..... (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- **ทางกายภาพ**
(✓) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() บ่อปรับความเข้มข้นต่างกัน
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- **ทางชีวภาพ**
() ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() บ่อกรอง (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- **ทางเคมี**
() การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
โรงอาหาร	✓	✓		21 กก./วัน	บจก.304 Industrial	ถุงใส่อาหาร/เศษอาหาร
ไนโรงงาน		✓		5 กก./วัน	ส.ก้าโรทองรีไซเคิล	ขยะรีไซเคิล
ไนโรงงาน			✓	0.25 กก./วัน	บจก.ฟอร์ซีคอร์เปอร์ชั่น	หลอดไฟเสื่อมสภาพ
แผ่นก Mold			✓	0.5 กก./วัน	บจก.ฟอร์ซีคอร์เปอร์ชั่น	กระป๋องสเปรย์ใช้แล้ว
แผ่นก Mold แผ่นก MT แผ่นก INJ			✓	2 กก./วัน	บจก.ฟอร์ซีคอร์เปอร์ชั่น	เศษผ้าและถุงมือปนเปื้อน
แผ่นกแม่พิมพ์			✓	100 กก./ปี	บจก.ฟอร์ซีคอร์เปอร์ชั่น	Used solvent

หมายเหตุ : รวมถึงภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียคุณภาพน้ำ ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบไขมัน ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารกำกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

.....ไม่มีการขนส่งกากของเสียอันตรายไปกำจัดในเดือนที่ 1-6 ปี 2024.....

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กบ. 1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

.....(เอกสารแนบที่ 1). กบ.1.....

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

.....(เอกสารแนบที่ 2) รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย.....

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

(✓) ไม่มี

() มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
ไม่มี			

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม ...บริษัท มูราคามิโซไก (ประเทศไทย) จำกัด.....(ภาษาไทย)
 ...Murakami Shokai (Thailand) Co.,Ltd.....(ภาษาอังกฤษ)
 เลขทะเบียนโรงงาน 20250267825641 (93-53)-21/64ลง.....
 สถานที่ตั้ง เลขที่ 410..... ถนน..... ตำบล..... อำเภอ..... จังหวัด.....
 อำเภอ..... จังหวัด..... จังหวัด..... รหัสไปรษณีย์..... 25140.....
 1.2 ที่ดินเนื้อที่ 1 ไร่ 2 งาน 16..... ตารางวา
 1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 1,000..... ตารางเมตร
 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม 53(1)...ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกสำหรับยานพาหนะ
 1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 7..... คน
 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 8..... ชั่วโมง / วัน 6..... วัน/สัปดาห์
 จำนวนวันทำงาน 260..... วัน / ปี
 1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

ส่วนที่ 2 ข้อมลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดพิษจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

[illegible]

หมายเหตุ : รวมถึงภาคตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย สรรบน้ำมัน ไขมันและกากไขมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารทำกับการขนส่งจากของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามี)โปรดแนบเอกสาร

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำไว้ในกระบวนการผลิต

- ให้อะไรแก่ทั้งทีม และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น รั่วจากท่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม / วัน)
- () ท่อโคก บริเวณ ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ท่างกายภาพ
- () ป้อดักไขมัน (Grease Trap Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ส.ม. / วัน)
- () ป้อดกตะกอน (Sedimentation Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ส.ม. / วัน)
- () ป้อปรับความเป็นกรด-ด่าง
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ส.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ส.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ
- | | |
|--|--|
| () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.ม. / วัน) | |
| () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.ม. / วัน) | |
| () บ่อเกรอะ (Septic Tank) | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.ม. / วัน) | |
| () อื่น ๆ โปรดระบุ..... | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.ม. / วัน) | |

- ทาเคมี
- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียสายกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม
โรงงานมีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะตรวจวัดสารเคมีประเภทอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการทวนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- () ۱۰۰
- () ۱۱۱

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

1. โปรดระบายนโยบายแห่งที่ มา และปริมาณพลังงานเพื่อผลิตไฟฟ้า

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ไม่เชื้อเพลิง	ร้อยละของเชื้อเพลิง แข็ง	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความเข้มข้น (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า								
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....								
4. ถ่านหิน ชนิด.....								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

2. ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศระบายนาง (แนวรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลพิษ ให้รายงานผล ดังนี้

การดูดซับที่ 11.1 และ 10.4 cm⁻¹ ของสารตัวอย่าง 1 และ 2 นั้นพบการดูดซับที่ 11.1 cm⁻¹ ที่มีความเข้มสูงและ 10.4 cm⁻¹ ที่มีความเข้มต่ำ ซึ่งการดูดซับที่ 11.1 cm⁻¹ นั้นเป็นการดูดซับของพันธะ C-H ที่มีความถี่สูงและ 10.4 cm⁻¹ นั้นเป็นการดูดซับของพันธะ C-H ที่มีความถี่ต่ำ ซึ่งการดูดซับที่ 11.1 cm⁻¹ นั้นเป็นการดูดซับของพันธะ C-H ที่มีความถี่สูงและ 10.4 cm⁻¹ นั้นเป็นการดูดซับของพันธะ C-H ที่มีความถี่ต่ำ

ผู้เขียนขอขอบคุณผู้ให้ทุนการวิจัยและให้ทุนการศึกษานี้

4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

ปริมาณการดื่มเครื่องดื่ม แอลกอฮอล์ประเภทสาร อันตราย	รายละเอียดอันตรายที่พบ ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่พบ อื่น (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)

หมายเหตุ : * อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
(✓) ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
() อื่น ๆ โปรดระบุ

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- (✓) ไม่มี () มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....คน
(✓) ไม่มี () มีคณะกรรมการอาชีพอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....คน
(✓) ไม่มี () มีการประเมินผลเป็น ประจำ.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด	จำนวน
.....

ระบบสัปดาห์งานจังหวัดพลึงใหม่ ชนิด	จำนวน
.....

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่การระบาย มลพิษจากประเภทราย อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- () ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- () ที่พื้นที่ซึ่งมีแก๊สพิษของแข็งหรือของเหลวอยู่ด้วยวิธีที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- () ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซ
- () ติดตั้งอุปกรณ์เพื่อหลีกเลี่ยงในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- () ในบริเวณที่มีถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้
- () หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตัววาล์ว (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลำดับ
- () ไม่ควรตั้งถังแก๊สใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเป็ด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- () โรงงานต้องแจ้งตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- () โรงงานต้องแจ้งให้บุคคลสาหรรมทุกคนซึ่งมีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- () จำนวนรถที่ใช้การขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล

સર્જીત

วันที่ 5 กรกฎาคม 2567

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

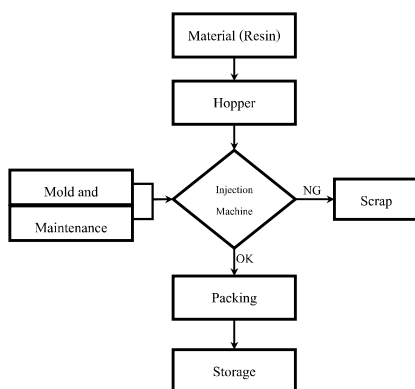
คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท เท็นมะ (ประเทศไทย) จำกัด สาขาปราจีนบุรี (ภาษาไทย)
TENMA (THAILAND) CO., LTD. (PRACHINBURI BRANCH) (ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน 3-73-8/56 ปจ
สถานที่ตั้ง เลขที่ 128 หมู่ 6 ถนน - ตำบล ศรีมหาโพธิ์
อำเภอ ศรีมหาโพธิ์ จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140
1.2 ที่ดินเนื้อที่ 45.85 ไร่ 18,340 ตารางวา
1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 37,019.69 ตารางเมตร
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนพลาสติกสำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้าและผลิตภัณฑ์พลาสติกจากพลาสติก
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 1,255 คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 24 ชั่วโมง / วัน 6 วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน 250 วัน / ปี
1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

บริษัท เท็นมะ (ประเทศไทย) จำกัด ปราจีนบุรี ซึ่งเป็นบริษัทฯ ที่ดำเนินธุรกิจเกี่ยวกับการผลิตชิ้นงานพลาสติกสำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้า ซึ่งมีกำลังเครื่องจักรตั้งแต่ 55 ตัน – 1,300 ตัน อีกทั้งยังได้มีการขยายการให้บริการครอบคลุมถึง การพิมพ์เติมสี การพิมพ์ Hot Stamp และงานประกอบต่าง ๆ ด้วย โดยมรกรรมวิธีการผลิต ดังนี้



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

- 3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต
 - ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
 - () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย..... 101 (ลบ.ม. / วัน)
- 3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย เอกสารแนบ 3) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย
 - ทางกายภาพ
 - (✓) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 3 (ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อรับความดันกรด-ด่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - ทางชีวภาพ
 - () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) บ่อเกรอะ (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 98 (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) อื่น ๆ โปรดระบุ..... บ่อเติมอากาศ
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 30 (ลบ.ม. / วัน)
 - ทางเคมี
 - () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

1. Material (Resin) วัสดุที่ใช้ในการผลิตเป็นเม็ดพลาสติกที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพและสารเคมีปนเปื้อนเรียบร้อยแล้ว
2. Hopper คือ การนำวัตถุดิบที่ผ่านการตรวจสอบมาแล้วเพื่อใส่ความชื้นด้วยเครื่องอบ (Hopper) ในอุณหภูมิ และเวลาที่เหมาะสมกับวัตถุดิบแต่ละชนิด
3. Injection Machine คือกระบวนการที่จะส่งเม็ดพลาสติกที่ผ่านการอบแล้วมาเข้าสู่เครื่องฉีดพลาสติกด้วยท่อที่เชื่อมต่อถึงกับ Hopper
 - 3.1 Mold and Tooling แม่พิมพ์และอุปกรณ์สนับสนุนกระบวนการผลิตอื่นๆที่ผ่านการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์พร้อมใช้งาน
 - 3.2 Maintenance การซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิตอื่นๆให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์พร้อมใช้งาน
4. เมื่อผ่านเครื่องฉีดออกมาเป็นผลิตภัณฑ์แล้วต้องมีการตรวจสอบคัดสรรงานที่มีคุณภาพเพื่อส่งไปยังกระบวนการต่อไป
 - 4.1 งาน OK คือชิ้นงานที่ได้คุณภาพตามมาตรฐานที่ลูกค้ากำหนด จะถูกส่งต่อไปยังกระบวนการต่อไป
 - 4.2 งาน NG คือชิ้นงานที่ไม่ได้คุณภาพจะถูกนำไปเป็น Scrap
5. Packing ชิ้นงานที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพจะถูกบรรจุลงบรรจุภัณฑ์ตามมาตรฐานที่ลูกค้ากำหนด
6. Storage กล่องบรรจุภัณฑ์จะถูกส่งเข้ามาจัดเก็บในส่วนของ Warehouse เพื่อรอจัดส่งให้ลูกค้าต่อไป

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

- 2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
โรอาอาหาร	✓			259	ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล	
กระบวนการผลิต/อุปกรณ์		✓		253	นำกลับมาใช้ประโยชน์/คัดแยกเพื่อจำหน่าย	
กระบวนการผลิต			✓	55	ส่งกำจัดกับบริษัทที่รับกำจัดตามกฎหมาย	

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียจากภาคของระบบบำบัดน้ำเสีย ควบน้ำมัน ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

- 2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
(เอกสารแนบ 1)

- 2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (ถ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
(เอกสารแนบ 2)

- 3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ
โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย) (เอกสารแนบ 4)

- 3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
(✓) ไม่มี
() มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
-	-	-	-

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ ประโยชน์ (คบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์

4.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้ (มกราคม - มิถุนายน 2567)

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (การเผาใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/Kg)	ความไวจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ค่าชั่วโมง	ค่าปี					
1. ไฟฟ้า	NPS	-	3,694,358 (kWh)					
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....-								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....LPG	PTT	-	25,566 kg.					
4. ถ่านหิน ชนิด.....-								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)-.....								

N/A

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษอากาศประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ¹⁷ (ppm)

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

- ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

() ไม่มี (☒) มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....2.....คน

() ไม่มี (☒) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน 21.....คน

Portable Fire Extinguisher ชนิด Dry = 21 , Co2 = 56, Haoltron= 28 จำนวน.....

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด อุปกรณ์รับสัญญาณอัตโนมัติ จำนวน Heat Detector = 45 ตัว

Fix temp. = 3 ตัว Smoke Detector = 111 ตัว, Sprinkler = 1,889 ตัว Project beam = 24 ชุด

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

4.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในอาคาร (แบบรายงานผลการวิเคราะห์เชิงพื้นที่)

[illegible]

ก. ที่ไม่มีการนำมโซ่เชื้อเพลิง ให้ความอบอุ่นที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สภาวะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศเสียที่ออกซิเจน (% Oxygen) ณ สภาวะจึงขณะตรวจวัด

^a การผสมผสานของส่วนผสม ที่อุณหภูมิแห้ง 25 °C ที่ความชื้น 50% excess air 7% Oxygen

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากภาคเกษตรสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)

(✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)

- สรุปด้วยท้าย

(X) ไม่ควรตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำ

ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้

ผู้กรอกข้อมูล

ลงชื่อ

วันที่ 5 กรกฎาคม 2567