ภาคผนวก

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก	เรื่องทั่วไป
ภาคผนวก ก-1	สำเนาหนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5) ที่ ทส 1009.3/8281 ลงวันที่ 2 พฤษภาคม พ.ศ. 2566
ภาคผนวก ก-2	จดหมายนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ. 2566
ภาคผนวก ก-3	หนังสือหารือเรื่องการยกเว้นการติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง
ภาคผนวก ข	เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-1	ใบรับรองโครงการอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 3 ระบบสีเขียว (Green System)
ภาคผนวก ข-2	เอกสารการใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) เป็นเชื้อเพลิง
ภาคผนวก ข-3	การตรวจสภาพเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในโรงงาน (PM Plan)
ภาคผนวก ข-4	หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
ภาคผนวก ข-5	เอกสารชี้แจงการจ่ายไฟฟ้าสำรองให้ระบบ Scrubber เมื่อเกิดเหตุการณ์กระแสไฟฟ้าดับหรือขัดข้อง
ภาคผนวก ข-6	เอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง
ภาคผนวก ข-7	ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำผิวดินของห้วยภูไทร
ภาคผนวก ข-8	เอกสารการตรวจสอบและดูแลท่อน้ำเสีย
ภาคผนวก ข-9	แผนและเอกสารการอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-10	เอกสารเกี่ยวกับการจัดการด้านการคมนาคมและขนส่งภายในโรงงาน
ภาคผนวก ข-11	เอกสารการตรวจสอบสภาพรถและการซ่อมบำรุง
ภาคผนวก ข-12	เอกสารควบคุมการขนส่ง
ภาคผนวก ข-13	เอกสารกฎระเบียบของท่าเรือแหลมฉบัง
ภาคผนวก ข-14	การทำความสะอาดและเก็บกวาดรางระบายน้ำฝน
ภาคผนวก ข-15	การจัดการกากของเสีย
ภาคผนวก ข-16	เอกสารการส่งเสริมเรื่อง 3R
ภาคผนวก ข-17	รายงานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2566
ภาคผนวก ข-18	ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน และข้อมูลเรื่องร้องเรียน
ภาคผนวก ข-19	เอกสารแสดงจำนวนคนงานท้องถิ่น
ภาคผนวก ข-20	เอกสารการอบรมผู้รับเหมาขนส่ง
ภาคผนวก ข-21	กิจกรรมช่วยเหลือสังคม (CSR)
ภาคผนวก ข-22	เอกสารการจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-23	เอกสารการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ
ภาคผนวก ข-24	เอกสารการจัดตั้งกองทุนรักษาสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-25	เอกสารการจัดตั้งและรายงานการประชุมคณะกรรมการ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ภาคผนวก ข-26	นโยบายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-27	ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ภาคผนวก ข-28	ขั้นตอนการปฏิบัติงานเรื่องการใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
ภาคผนวก ข-29	แผนการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2567 และผลการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2566
ภาคผนวก ข-30	สถิติการเกิดอุบัติเหตุ และตัวอย่างรายงานการเกิดอุบัติเหตุ

ภาคผนวก

ภาคผนวก ข-31 เอกสารการฝึกซ้อมดับเพลิงขั้นต้นและฝึกซ้อมแผนอพยพหนีไฟ

ภาคผนวก ข-32 เอกสารใบอนุญาตหรือใบรับการทำงานซ่อมบำรุงอุปกรณ์และเครื่องจักร

ภาคผนวก ข-33 Noise Contour Map ประจำปี พ.ศ. 2565

ภาคผนวก ข-34 การจัดทำโปรแกรมอนุรักษ์การได้ยิน

ภาคผนวก ข-35 เอกสารการตรวจสอบประสิทธิภาพระบบระบายอากาศ

ภาคผนวก ข-36 กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย

ภาคผนวก ข-37 ขั้นตอนการปฏิบัติงานเรื่องการทำงานกับสารเคมี

ภาคผนวก ข-38 เอกสารการอบรมเกี่ยวกับความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการทำงานกับสารเคมี

ภาคผนวก ข-39 เอกสารการจัดเก็บและสถานที่จัดเก็บสารเคมี

ภาคผนวก ข-40 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานในการเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีฉุกเฉิน

ภาคผนวก ข-41 เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซธรรมชาติและระบบก๊าซไฮโดรเจน

ภาคผนวก ข-42 ใบอนุญาตผู้ทำงานด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน

ภาคผนวก ข-43 เอกสารการประสานงานกับโรงพยาบาลในท้องที่และสวัสดิการช่วยเหลือค่ารักษาพยาบาลของโครงการ

ภาคผนวก ข-44 เอกสารการตรวจสอบการทำงานของถังดับเพลิง

ภาคผนวก ข-45 แผนผังแสดงพื้นที่สีเขียวของโครงการ

ภาคผนวก ข-46 เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟฟ้า

ภาคผนวก ข-47 สัญญาประกอบการร้านอาหาร

ภาคผนวก ข-48 เอกสารการบันทึกปริมาณสารละลายโครเมียมที่เกิดขึ้น

ภาคผนวก ข-49 ผลการวิเคราะห์ลักษณะเฉพาะของตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย

ภาคผนวก ข-50 แผนการดูแลต้นไม้

ภาคผนวก ข-51 เอกสารแสดงกะการทำงานของพนักงาน

ภาคผนวก ข-52 เอกสารสรุปผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งด้วยระบบตรวจวัดแบบต่อเนื่อง

ภาคผนวก ข-53 ผลการวิเคราะห์ลักษณะเฉพาะของเสียอันตรายประเภทน้ำเสียปนเปื้อนสารเคมีที่ผ่านการใช้งานแล้วจากกระบวนการผลิต

ภาคผนวก ข-54 ผลการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม และความคิดเห็นของประชาชน ปะจำปี พ.ศ. 2566

ภาคผนวก ค ผลการตรวจวัด

ภาคผนวก ค-1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยายกาศ

ภาคผนวก ค-2 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย

ภาคผนวก ค-3 ระดับเสียงโดยทั่วไป

ภาคผนวก ค-4 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง

ภาคผนวก ค-5 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน

ภาคผนวก ค-6 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ภาคผนวก ง มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก จ เอกสารการสอบเทียบเครื่องมือ

ภาคผนวก ฉ ใบรับรองขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการ

ภาคผนวก ก
เรื่องทั่วไป

ภาคผนวก ก-1

สำเนาหนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5) ที่ ทส 1009.3/8281 ลงวันที่ 2 พฤษภาคม พ.ศ. 2566

ที่ ทส ๑๐๐๙.๓/ ๘๒๘๑

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

๒ พฤษภาคม ๒๕๖๖

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ ๕) ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง ๑. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๐๙.๓/๓๘๔๙ ลงวันที่ ๑๖ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖
๒. หนังสือบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ลงวันที่ ๒๐ มีนาคม ๒๕๖๖

สิ่งที่ส่งมาด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ ๕) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง ๑ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน ในการประชุมครั้งที่ ๔/๒๕๖๖ เมื่อวันที่ ๘ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖ มีมติไม่ให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ ๕) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดยให้แก้ไข เพิ่มเติม ตามแนวทาง รายละเอียด ประเด็น หรือหัวข้อที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนด และตามหนังสือที่อ้างถึง ๒ บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ได้เสนอรายงานฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ ๑ ให้สำนักงานนโยบายฯ ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้เสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว ให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน พิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๑๐/๒๕๖๖ เมื่อวันที่ ๒๖ เมษายน ๒๕๖๖ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ ๕) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดยให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย พร้อมทั้งประสานผู้ได้รับใบอนุญาตเป็นผู้จัดทำรายงานฯ เพื่อจัดทำ

รายงาน...

รายงานฉบับสมบูรณ์ให้เป็นไปตามประกาศสำนักงานนโยบายฯ เรื่อง แนวทางการจัดส่งรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ลงวันที่ ๕ เมษายน ๒๕๖๕ ต่อไป และหากได้รับอนุญาตจากหน่วยงานอนุญาตแล้ว ขอความร่วมมือส่งสำเนาใบอนุญาตพร้อมเงื่อนไขให้สำนักงานนโยบายฯ ทราบด้วย ทั้งนี้ ได้มีหนังสือแจ้งบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โทร. ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๔ (ทรงวุฒิ)
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@onep.go.th

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง
อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5) ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง อย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ในกรณีที่ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงดำเนินการปกติ หรือมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่าควบคุมหรือค่ามาตรฐาน ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและเฝ้าระวังเพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการ มีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจหาสาเหตุ ทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ต้องแจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบโดยเร็ว เพื่อหน่วยงานดังกล่าว จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหา	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด จะต้องว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยส่งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทุก 6 เดือน ที่เป็นไปตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการ หรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 และที่แก้ไขเพิ่มเติม			
	- ในกรณีที่บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด แจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการ ดังนี้	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเด้ต สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้วให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นต่อไป พร้อมให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้แล้วแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ (2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต เห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวมายังสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการ			

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	ได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ			
	- กำหนดให้โครงการเข้าร่วมโครงการอุตสาหกรรมสีเขียว (Green Industry) และพัฒนายกระดับไม่น้อยกว่าเกณฑ์ระดับที่ 2 หรือเหนือขึ้นไปหนึ่งระดับจากระดับปัจจุบัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- การติดตั้งชุดอุปกรณ์ชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุงของโครงการจะทำการซ่อมบำรุงลูกรีดของโครงการเท่านั้น โดยจะไม่ทำการรับบริการซ่อมบำรุงให้กับบุคคลอื่นหรือบริษัทในเครือ	- ชุดอุปกรณ์ เพื่อชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating)	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
2. การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- จัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประกอบด้วยตัวแทน 3 ฝ่าย ได้แก่ ตัวแทนภาคประชาชน ตัวแทนหน่วยงานภาครัฐ และตัวแทนจากโครงการ เพื่อเข้ามาเป็นคณะกรรมการ ดังนี้	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)	(1) ตัวแทนภาคประชาชน จำนวน 15 คน ประกอบด้วย - ตัวแทนประชาชนในเขตพื้นที่ตำบลมาบยางพร จำนวน 9 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 2 จำนวน 1 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 3 จำนวน 3 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 4 จำนวน 1 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 5 จำนวน 1 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 6 จำนวน 3 คน - ตัวแทนประชาชนในเขตพื้นที่ตำบลเขาไม้แก้ว จำนวน 4 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 2 จำนวน 1 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 3 จำนวน 1 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 4 จำนวน 1 คน • ตัวแทนประชาชน หมู่ที่ 5 จำนวน 1 คน - ตัวแทนประชาชนในเขตพื้นที่ตำบลบ่อวิน จำนวน 1 คน (ตัวแทนประชาชนหมู่ที่ 3) - ตัวแทนประชาชนในเขตพื้นที่ตำบลตะเคียนเตี้ย จำนวน 1 คน (ตัวแทนประชาชนหมู่ที่ 5)			

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)	(2) ตัวแทนจากภาคหน่วยงานราชการ จำนวน 6 คน ประกอบด้วย - ตัวแทนจากสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง จำนวน 1 คน - ตัวแทนจากองค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร จำนวน 1 คน - ตัวแทนจากองค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว จำนวน 1 คน - ตัวแทนจากองค์การบริหารส่วนตำบลบ่อวิน จำนวน 1 คน - ตัวแทนจากเทศบาลตำบลตะเคียนเตี้ย จำนวน 1 คน - ตัวแทนจากโรงเรียนบ้านบ่อวิน จำนวน 1 คน (3) ตัวแทนจากโครงการ จำนวน 3 คน ประกอบด้วย - ผู้จัดการโรงงาน จำนวน 1 คน - ผู้จัดการฝ่ายประชาสัมพันธ์ จำนวน 1 คน - ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม จำนวน 1 คน ในการเลือกประธานต้องเสนอคัดเลือกจากการให้คณะกรรมการประชุมเพื่อคัดเลือกประธาน 1 ตำแหน่ง รองประธาน 2 ตำแหน่ง และเลขานุการคณะกรรมการ 1 ตำแหน่ง จากนั้นให้ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)	และประชาสัมพันธ์โครงการ โดยความเห็นชอบของที่ประชุม บทบาทหน้าที่ของคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและประชาสัมพันธ์โครงการ ได้แก่ (1) ให้ความรู้และจัดฝึกอบรมให้กับชุมชนรับรู้และเข้าใจเกี่ยวกับมลพิษสิ่งแวดล้อมจากกิจกรรมของโครงการ และทำการสื่อสารให้กับชุมชนรับทราบ และเข้าใจเกี่ยวกับวิธีการสังเกตความผิดปกติของคุณภาพสิ่งแวดล้อมจากกิจกรรมของโครงการ และขั้นตอนการแจ้งกลับ เพื่อปรับปรุงแก้ไขความผิดปกติที่เกิดขึ้นได้อย่างทันท่วงที (2) ตรวจเยี่ยมโครงการ รับรู้กระบวนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมเพื่อแสดงความโปร่งใสในการบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ (3) วิเคราะห์แนวโน้มของสถานการณ์คุณภาพสิ่งแวดล้อมของประชาชนที่อาศัยอยู่โดยรอบโครงการ (4) ร่วมปรึกษาหารือและกำหนดแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและสุขภาพร่วมกัน			

[redacted]

(นาย[redacted]

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

พฤษภาคม 2566 หน้า 9/96

ตารางที่1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)	(5) พิจารณาแก้ไขปัญหาข้อขัดแย้ง ข้อพิพาท และพิจารณาการชดเชยทั้งแง่การตรวจสอบการกำหนดและการจ่ายค่าชดเชยรูปแบบต่างๆ นอกเหนือตามกฎหมายกำหนด หากเป็นปัญหาจากโครงการในกรณีหากพิสูจน์ได้ว่าโครงการก่อให้เกิดความเสียหายแก่ชีวิตและทรัพย์สินรวมทั้งพืชผล สัตว์เลี้ยงหรือทรัพย์สินอื่นๆ (6) ทำการประเมินผลความสำเร็จของการติดตามตรวจสอบเฝ้าระวังผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพ เพื่อใช้ในการทบทวนรูปแบบและวิธีการในการทำงานให้มีความเหมาะสมกับสถานการณ์ที่เกิดขึ้นในแต่ละปีที่แตกต่างกัน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง (7) ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทาง และประสานงานในการดำเนินกิจกรรมร่วมกับชุมชน รวมทั้งการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารของโครงการต่อประชาชนที่อยู่รอบพื้นที่โครงการ (8) ร่วมปรึกษาหารือ รวมถึงการแลกเปลี่ยนข้อมูลข่าวสาร เพื่อการติดตามผลการดำเนินการ และแก้ไขปัญหาร่วมกัน ระหว่างโครงการ ชุมชน และหน่วยงานต่างๆ ซึ่งจะก่อให้เกิดประสิทธิภาพและสัมฤทธิ์ผล			

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจของบริษัท
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

(นายผมกุช ยิ่มเจริญ)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

พฤษภาคม 2566 หน้า 10/96

ตารางที่ 1 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (มาตรการทั่วไป)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)	(9) ร่วมพัฒนาโครงการพัฒนาชุมชนและสังคมรอบที่ตั้งโครงการ รวมทั้งให้ข้อเสนอแนะเพื่อปรับปรุงโครงการให้มีความเหมาะสม ทั้งด้านเศรษฐกิจ สังคม สิ่งแวดล้อมและสุขภาพชุมชน (10) คณะกรรมการฯ สามารถแต่งตั้งบุคคลหรือคณะบุคคลขึ้นมาเพื่อดำเนินการเฉพาะกิจ อันมีเหตุที่เกิดขึ้นมาจากการพัฒนาโครงการ			

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
1. คุณภาพอากาศ	- กำหนดให้บริษัทรับเหมาและพนักงานบริษัทต้องควบคุมให้รถบรรทุกวัสดุก่อสร้างต้องมีสิ่งปกปิดและ/หรือสิ่งผูกมัดในส่วนบรรทุกเพื่อป้องกันการตกหล่นของวัสดุที่บรรทุกอยู่	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้างและเส้นทางขนส่งวัสดุก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- มีดพรมน้ำในพื้นที่ก่อสร้างที่มีการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นจากกิจกรรมการก่อสร้างอย่างน้อย 2 ครั้ง/วัน (เช้า-บ่าย) ยกเว้นช่วงที่มีฝนตก	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจสอบ บำรุงรักษา หรือตรวจสภาพเครื่องยนต์/เครื่องจักรที่ใช้ในเขตพื้นที่การก่อสร้าง เพื่อลดการระบายมลพิษทางอากาศ	- เครื่องยนต์/เครื่องจักรที่ใช้ในพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ห้ามเผาทำลายเศษวัสดุหรือขยะมูลฝอยในพื้นที่ก่อสร้าง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จำกัดความเร็วของรถทุกชนิดที่วิ่งเข้า-ออกโครงการ และพื้นที่ก่อสร้างให้ใช้ความเร็วไม่เกิน 30 กิโลเมตร/ชั่วโมง เพื่อลดปริมาณฝุ่นและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
2. ระดับเสียง	- งดกิจกรรมก่อสร้างที่ก่อให้เกิดเสียงดังในช่วงเวลากลางคืน (ตั้งแต่เวลา 19.00-07.00 น.)	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
3. คุณภาพน้ำ	- จัดหาห้องน้ำห้องส้วมแบบเคลื่อนที่ให้เพียงพอกับจำนวนคนงานก่อสร้าง โดยอ้างอิงตามข้อกำหนดสมาคมวิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทยในพระบรมราชูปถัมภ์หรือกฎหมายที่เกี่ยวข้อง และกำหนดให้บริษัทรับเหมาต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่เพื่อประสานงานและติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเข้ามารับสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นเพื่อนำไปกำจัดตามหลักสุขาภิบาลและสอดคล้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ห้ามมิให้มีการทิ้งขยะลงสู่รางระบายน้ำของโครงการ และของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
4. ทรัพยากรน้ำใช้	- กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดหาและรับซื้อน้ำใช้มาจากแหล่งน้ำที่มีศักยภาพและสอดคล้องตามกฎหมาย เช่น การจัดหาน้ำดื่มสำหรับคนงานก่อสร้าง เป็นต้น	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
5. การคมนาคม	- ควบคุมและกำกับดูแลโดยกำหนดให้บริษัทรับเหมาจะต้องอบรมพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีการควบคุมความเร็วของรถในพื้นที่ก่อสร้าง ให้ใช้ความเร็วไม่เกิน 30 กิโลเมตร/ชั่วโมง และลดการขนส่งในชั่วโมงเร่งด่วน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจสอบสภาพเครื่องยนต์รถทุกครั้งตามคู่มือการบำรุงรักษารถยนต์ตลอดอายุการใช้งาน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกให้บรรทุกขนส่งวัสดุตามน้ำหนักที่กฎหมายกำหนด	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดระบบทิศทางการจราจรในพื้นที่ก่อสร้าง พร้อมจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยดูแลรถที่เข้า-ออก พื้นที่ก่อสร้าง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยในการอำนวยความสะดวกและดูแลการเข้า-ออกของรถที่ผ่านพื้นที่โครงการตลอดระยะเวลาที่มีการก่อสร้าง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
6. การจัดการของเสีย	- จัดให้มีภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิดกระจายตามจุดพักของคนงานก่อสร้างอย่างเพียงพอ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ขยะจากการก่อสร้างให้จัดกองเก็บรวมกันอย่างเป็นระเบียบ เพื่อขายหรือนำไปใช้ประโยชน์	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- แยกขยะที่เกิดจากการก่อสร้างและขยะจากกิจกรรมต่างๆ ของคนงานออกจากกัน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีคนงานที่รับผิดชอบในการเก็บรวบรวมเกากของเสีย/ขยะมูลฝอยไว้ในบริเวณที่ที่กำหนดไว้อย่างน้อยวันละ 1 ครั้ง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ห้ามทิ้งขยะลงในรางระบายน้ำของโครงการและของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
7. การระบายน้ำและการควบคุมน้ำทิ้ง	- เศษวัสดุก่อสร้างที่มีลักษณะง่ายต่อการถูกน้ำฝนชะล้างและพัดพาควรเก็บใส่ภาชนะหรือใช้วัสดุปิดคลุมให้มิดชิด โดยไม่จัดพื้นที่เก็บบริเวณใกล้กับรางระบายน้ำของโครงการเพื่อป้องกันการกีดขวางทางระบายน้ำ รวมทั้งดูแลขุดลอกรางระบายน้ำสม่ำเสมอ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

(นายชาน กน คิม และนายพัง กัฮ์ ปาร์ค)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

(นายคนกฤช ยิ่งเจริญ)
ผู้จำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
8. เศรษฐกิจและสังคม	- บริษัทรับเหมาต้องดำเนินการตามนโยบายทางด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการอย่างเคร่งครัด เพื่อรักษาประโยชน์ของชุมชนโดยรอบ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมและดูแลไม่ให้บริษัทรับเหมาหรือคนงานของบริษัทก่อสร้างมีพฤติกรรมผิดกฎหมาย เช่น ลักทรัพย์ ยาเสพติด การพนัน เป็นต้น โดยมีการวางกฎระเบียบและการลงโทษ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- สนับสนุนให้บริษัทรับเหมาพิจารณารับคนงานในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถตรงกับความต้องการของโครงการเข้าทำงานเป็นอันดับแรก ซึ่งเป็นการกระจายรายได้เข้าสู่ชนบท สร้างความเจริญทั้งทางด้านเศรษฐกิจและสังคม	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ประชาสัมพันธ์การรับคนงานในท้องถิ่นเข้าทำงานอย่างทั่วถึงโดยการติดประกาศรับสมัครที่หน่วยงานปกครองส่วนท้องถิ่น ได้แก่ องค์การบริหารส่วนตำบล เทศบาล และป้ายประชาสัมพันธ์ของหมู่บ้าน/ชุมชน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนรับทราบแผนการก่อสร้างล่วงหน้าก่อนดำเนินการก่อสร้าง เพื่อมิให้เป็นอุปสรรคต่อการดำเนินชีวิตประจำวันของประชาชน ดังนี้	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

(นายชาน กน คิม และนายพัง กัฮ์ ปาร์ค)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

(นายคนกฤช ยิ่งเจริญ)
ผู้จำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
8. เศรษฐกิจและสังคม (ต่อ)	• ระยะเวลาไม่น้อยกว่า 15 วัน ก่อนดำเนินการก่อสร้าง • ผ่านบอร์ดประชาสัมพันธ์ป้ายประชาสัมพันธ์ขนาดใหญ่ เสียงประกาศตามสายในชุมชน และสื่อประชาสัมพันธ์อื่นๆ (ถ้ามี) • หากมีการเปลี่ยนแปลงแผนการใดๆ ต้องประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนรับทราบทันที			
	- จัดหน่วยประชาสัมพันธ์เคลื่อนที่ในชุมชนรอบโครงการเพื่อให้ข้อมูลรายละเอียดโครงการ รวมทั้งหน่วยงานราชการในท้องถิ่น เช่น สถาบันการศึกษา สถาบันศาสนา โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล ฯลฯ ดังนี้ • ประชาสัมพันธ์อย่างน้อย ทุก 3 เดือน • ประชาสัมพันธ์ในชุมชนที่อยู่ในรัศมี 5 กิโลเมตร รอบที่ตั้งโครงการ	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- เผยแพร่ข้อมูลข่าวสารของโครงการอย่างสม่ำเสมอ ผ่านสื่อต่างๆ เช่น หนังสือพิมพ์ท้องถิ่น วิทยุท้องถิ่น ป้ายประชาสัมพันธ์ เสียงตามสายของชุมชน เอกสารประชาสัมพันธ์ เป็นต้น ดังนี้ • ประชาสัมพันธ์อย่างน้อย ทุก 3 เดือน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
8. เศรษฐกิจและสังคม (ต่อ)	- แจ้งข่าวสารและชี้แจงข้อมูลการดำเนินโครงการในวาระการประชุมประจำเดือนของอำเภอและ/หรือตำบล โดยจัดให้มีการประชาสัมพันธ์อย่างน้อย ทุก 3 เดือน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดตั้งทีมเจ้าหน้าที่ของโครงการลงพื้นที่เพื่อประชาสัมพันธ์ ติดตามเฝ้าระวังและรับเรื่องร้องเรียนความเดือดร้อนรำคาญที่เกิดขึ้นจากการก่อสร้าง โดยจัดให้มีการประชาสัมพันธ์อย่างน้อย ทุก 3 เดือน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ในกรณีที่จ้างแรงงานต่างด้าวเข้าทำงาน ต้องพิจารณารับแรงงานต่างด้าวที่ได้รับใบอนุญาตทำงานจากกรมการจัดหางาน กระทรวงแรงงาน เท่านั้น	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- แรงงานต่างด้าวจะต้องผ่านการตรวจสุขภาพและประกันสุขภาพจากกระทรวงสาธารณสุข เพื่อป้องกันโรคติดต่อและปัญหายาเสพติด	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- การพิจารณาคัดเลือกบริษัทรับเหมา โครงการต้องพิจารณารายละเอียดด้านการจัดการความปลอดภัยในสัญญาว่าจ้างให้ครอบคลุมถึงการคุ้มครองความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยของคนงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

(นายคมกฤช ยิ่งจรัญ)
ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- โครงการต้องกำหนดให้บริษัทรับเหมาปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 เป็นต้น และมาตรการอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดขอบเขตพื้นที่ก่อสร้างที่ชัดเจน พร้อมมีป้ายแสดงขอบเขต ป้ายเตือนอันตรายและข้อห้ามต่างๆ พร้อมกำกับดูแลให้มีการปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัดตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้บริษัทรับเหมาต้องมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Officer) เป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบความปลอดภัยต่างๆ ในบริเวณก่อสร้างรวมทั้งตรวจสอบดูแลการปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย (Safety Inspection)	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

(นา

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- กำหนดให้มีการจัดการอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยสำหรับคนงานของบริษัทรับเหมา เพื่อให้เกิดความเข้าใจในการปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยโดยโครงการจะเป็นผู้กำหนดหัวข้อและรายละเอียดของการฝึกอบรม	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้ผู้ควบคุมหรือหัวหน้างานติดตั้งเครื่องจักรเป็นผู้ตรวจสอบและดูแลการปฏิบัติตามกฎหรือข้อกำหนดด้านความปลอดภัย	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้บริษัทรับเหมาต้องแจ้งรายละเอียดการเกิดอุบัติเหตุใด ๆ ทั้งในพื้นที่โครงการและพื้นที่ข้างเคียง โดยต้องให้รายละเอียดพร้อมเอกสารหลักฐานต่างๆ และหากเกิดการบาดเจ็บสาหัสหรือเสียชีวิตจะต้องแจ้งแก่โครงการทันที	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ดูแลรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์การก่อสร้างให้อยู่ในสภาพดีตลอดเวลา เพื่อลดระดับเสียงจากอุปกรณ์ดังกล่าว	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้บริษัทรับเหมาต้องจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ให้เหมาะสมและเพียงพอตามลักษณะงานอย่างเคร่งครัด เช่น ครอบหูลดเสียง (Ear muff) ปลั๊กลดเสียง (Ear Plug) หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย ถุงมือ หน้ากากกรองแสง เชื่อมโลหะ เป็นต้น	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

(นา

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสียง เช่น ครอบหูลดเสียง (Ear Muff) ปลั๊กลดเสียง (Ear Plug) เป็นต้น ให้กับคนงานก่อสร้างที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบลเอ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- โครงการกำหนดให้บริษัทรับเหมาต้องกั้นเขตชั่วคราว บริเวณเขตพื้นที่ก่อสร้างโครงการ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ระบุในสัญญาจัดจ้างให้บริษัทรับเหมากำหนดรายละเอียด อุปกรณ์ ขั้นตอนต่างๆ ที่บริษัทรับเหมาต้องดำเนินการและปฏิบัติ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการดำเนินงานก่อสร้างให้ชัดเจน โดยต้องครอบคลุมกฎหมายแรงงาน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
10.สาธารณสุขและสุขภาพ	- จัดให้มีสุขาภิบาลขั้นพื้นฐานอย่างเพียงพอ เพื่อป้องกันการแพร่ระบาดของโรคต่างๆ เช่น • จัดหาน้ำดื่มที่สะอาดสำหรับอุปโภคบริโภคแก่คนงาน • การจัดการขยะมูลฝอยให้ถูกหลักสุขาภิบาลไม่ให้เป็นแหล่งเพาะพันธุ์พาหะนำโรค • จัดพนักงานทำความสะอาด เพื่อคอยดูแลความเป็นระเบียบเรียบร้อย	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

(นายชาน ลน คิม และนายชัง กิล ปาร์ค)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

(นายหมกฤช ยิ่มจริญ)
ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 2 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ[1/]
10.สาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- บริษัทรับเหมาต้องจัดเตรียมอุปกรณ์รักษาพยาบาลและปฐมพยาบาลเบื้องต้นและจัดให้มีการสำรองรถพยาบาลฉุกเฉินสำหรับรับส่งผู้บาดเจ็บไปยังโรงพยาบาลใกล้เคียง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ของโครงการในการให้ความรู้ และคำแนะนำแก่คนงานก่อสร้างในการป้องกันโรค	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

หมายเหตุ : [1/]บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้กำกับดูแลและกำหนดเป็นเงื่อนไขในสัญญาจ้างให้บริษัทรับเหมาปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด

[redacted]

(นายชาน ลน คิม และนายชัง กิล ปาร์ค)
กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

(นายหมกฤช ยิ่มจริญ)
ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 3

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	- ควบคุมความเข้มข้นมลพิษทางอากาศจากปล่องระบายไม่ให้มีค่าสูงเกินมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม หรือประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และต้องควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการ (แสดงดังตารางที่ 6) ดังนี้ (1) ปล่องจากเตาอบอ่อน (Annealing Furnace) ที่มีการติดตั้ง Low NO_x Burner มีความสูง 43 เมตร จำนวน 1 ปล่อง <u>ต้องควบคุมค่ามลพิษ ดังนี้</u> ค่า TSP ไม่เกิน 10 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.049 กรัมต่อวินาที ค่า SO_2 ไม่เกิน 30 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.146 กรัมต่อวินาที ค่า NO_x ไม่เกิน 300 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 1.473 กรัมต่อวินาที	- ปล่องระบายอากาศ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(2) ปล่องจากหม้อไอน้ำ (Boiler) มีความสูง 20 เมตร จำนวน 1 ปล่อง ต้องควบคุมค่ามลพิษ ดังนี้ ค่า TSP ไม่เกิน 10 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.022 กรัมต่อวินาที ค่า SO_2 ไม่เกิน 30 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.064 กรัมต่อวินาที ค่า NO_x ไม่เกิน 300 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.645 กรัมต่อวินาที (3) ปล่องจากกระบวนการทำความสะอาด (Cleaning) มีความสูง 44.8 เมตร จำนวน 1 ปล่อง ต้องควบคุมค่ามลพิษ ดังนี้ ค่า TSP ไม่เกิน 30 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.23 กรัมต่อวินาที ค่า NaOH ไม่เกิน 8.66 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.06 กรัมต่อวินาที (4) ปล่องจากกระบวนการปรับสภาพผิว (Skin Pass) มีความสูง 44.5 เมตร จำนวน 1 ปล่อง ต้องควบคุมค่ามลพิษ ดังนี้ ค่า TSP ไม่เกิน 30 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.23 กรัม			

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(5) ปล่องจากกระบวนการเคลือบผิว (Coater & Oven) มีความสูง 50.0 เมตร จำนวน 1 ปล่อง ต้องควบคุมค่ามลพิษ ดังนี้ ค่า TSP ไม่เกิน 30 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.31 กรัมต่อวินาที ค่า Cr ไม่เกิน 0.5 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.00513 กรัมต่อวินาที (6) ปล่องจากส่วนล้างลูกกลิ้ง (Pot Roll Cleaning) มีความสูงไม่น้อยกว่า20 เมตร จำนวน 1 ปล่อง ต้องควบคุมค่ามลพิษ ดังนี้ ค่า NaOH ไม่เกิน 0.03 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.0001 กรัมต่อวินาที ค่า H_3PO_4 ไม่เกิน 0.16 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.0005 กรัมต่อวินาที ค่า HCl ไม่เกิน 0.16 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.0005 กรัมต่อวินาที			

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(7) ปล่อง Wet scrubber ของหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง(Chromium Plating) มีความสูง 8.5 เมตร จำนวน 1 ปล่อง ต้องควบคุมค่ามลพิษ ดังนี้ ค่า Cr ไม่เกิน 0.084 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.00084 กรัมต่อวินาที ค่า SO_2 ไม่เกิน 24.08 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร หรือ 0.241 กรัมต่อวินาที			
	- กำหนดให้เลือกใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาอบอ่อนและหม้อไอน้ำเพื่อลดการระบายมลสารทางอากาศจากโครงการ	- เตาอบอ่อนและหม้อไอน้ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีแผนการบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Program) สำหรับเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมมลสารทางอากาศ	- ระบบรวบรวมและบำบัดมลพิษทางอากาศ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีพนักงานที่มีความรู้และประสบการณ์ในการควบคุมระบบมลพิษทางอากาศ ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2545 ที่กำหนดให้โรงงานเหล็กต้องมีผู้ควบคุมดูแลระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ ทำหน้าที่ตรวจสอบประสิทธิภาพและบำรุงรักษาระบบบำบัดมลสารทางอากาศอย่างสม่ำเสมอเป็นประจำ	- ระบบรวบรวมและบำบัดมลพิษทางอากาศ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- จัดเตรียมอุปกรณ์อะไหล่สำรองที่จำเป็นที่เกี่ยวข้องกับหน่วยกำจัดไอระเหย (Wet Scrubber) ให้มีปริมาณเพียงพอ เพื่อใช้แก้ไขซ่อมแซมเมื่อระบบเกิดขัดข้องได้ทันที	- หน่วยกำจัดไอระเหย (Wet Scrubber)	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีแผนการซ่อมบำรุงเตาอบอ่อน หน่วยกำจัดไอระเหย (Wet Scrubber) และจัดทำตารางเปลี่ยนเครื่องจักรและอุปกรณ์ตามอายุการใช้งานของเครื่องจักรและอุปกรณ์	- เตาอบอ่อนและหน่วยกำจัดไอระเหย (Wet Scrubber)	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจสอบการทำงานของระบบรวบรวมและบำบัดมลพิษทางอากาศของโครงการให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ ได้แก่ การทำงานของพัดลมดูดอากาศ อัตราการไหลของก๊าซในระบบ ค่าความดันตกของก๊าซก่อนและหลังผ่านระบบบำบัด (Pressure Drop)	- ระบบรวบรวมและบำบัดมลพิษทางอากาศ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเจ้าหน้าที่รับผิดชอบทำการตรวจและซ่อมบำรุงระบบรวบรวมและหน่วยกำจัดไอระเหย (Wet Scrubber) อยู่เสมอ เช่น ตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบหัวพ่นน้ำและชั้นตัวกลางใน Wet Scrubber เป็นประจำทุก 6 เดือน เป็นต้น	- ระบบรวบรวมและหน่วยกำจัดไอระเหย (Wet Scrubber)	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดทำรายงานสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- ให้มีการติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองฉุกเฉิน (Emergency Generator) ขนาด 1,800 กิโลโวลต์แอมแปร์ จำนวน 1 ชุด ซึ่งสามารถจ่ายไฟฟ้าสำรองให้ระบบ Wet Scrubber ซึ่งหากเกิดเหตุการณ์กระแสไฟฟ้าดับหรือขัดข้อง โครงการสามารถเดินเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองดังกล่าวได้ภายในระยะเวลา 16 วินาที และสามารถผลิตไฟฟ้าสำรองได้ประมาณ 8 ชั่วโมง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
2. ระดับเสียง	- ควบคุมระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq} -24 hr.) ที่ริมรั้วโดยรอบโครงการให้มีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ	- ริมรั้วโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียงหรือตัวครอบวัสดุลดเสียงจากเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังภายในอาคาร เช่น Exhaust Fan Combustion, Air Blower, Air Wiping Nozzle เป็นต้น หากแหล่งกำเนิดเสียงอยู่ภายนอกอาคารต้องติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียงหรือครอบวัสดุลดเสียง เพื่อลดผลกระทบจากเสียงดังรบกวนชุมชน	- พื้นที่ส่วนการผลิตของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดทำรายงานสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ 3.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	- น้ำเสียจากกระบวนการผลิตต้องจัดให้มีระบบการจัดการ ดังนี้ • น้ำเสียที่มีการปนเปื้อนโครเมียม โครงการจะรวบรวมน้ำเสียที่เกิดขึ้นไว้ในบ่อคอนกรีต (Concrete Pit) มีฝาปิดมิดชิด ขนาด 10 ลูกบาศก์เมตร หรือรวบรวมไว้ในถัง IBC ขนาด 1 ลูกบาศก์เมตร ก่อนเก็บพักไว้อาคารเก็บพักของเสีย 2 เพื่อรอหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป • น้ำเสียที่ไม่มีการปนเปื้อนโครเมียม โครงการจะรวบรวมน้ำเสียที่เกิดขึ้นไปยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	- พื้นที่ส่วนการผลิตของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งที่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการให้อยู่ในมาตรฐานที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	- บ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	- เก็บตัวอย่างน้ำเสียจากบ่อพักน้ำทิ้งเพื่อตรวจวิเคราะห์ค่า pH, TDS, Conductivity และโลหะหนักชนิดที่เกี่ยวข้องกับการผลิตของโรงงาน ได้แก่ สังกะสี (Zn) โครเมียม (Cr) และรายงานต่อศูนย์ควบคุมน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ทุก 1 เดือน ถ้าพบว่ามีค่าเกินมาตรฐานกำหนดให้สูบน้ำเสียจากบ่อพักนี้ไปบำบัดใหม่	- บ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ติดตั้งเครื่อง pH Online และ COD Online ที่จุดก่อนเข้าบ่อพักน้ำทิ้งเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งที่ออกจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ โดยน้ำทิ้งที่มีค่า pH และ COD ผ่านตามเกณฑ์ของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง จะถูกระบายสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการขนาด 2,160 ลูกบาศก์เมตร (Holding Pond) ก่อนระบายออกสู่ระบบรวบรวมน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง แต่ในกรณีที่เครื่องตรวจพบว่าคุณภาพน้ำมีค่าไม่อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานจะทำการระบายน้ำเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งฉุกเฉิน (Emergency Pond) ขนาด 2,000 ลูกบาศก์เมตร แล้วสูบกลับไปบำบัดใหม่ และหากเมื่อน้ำทิ้งดังกล่าวผ่านระบบบำบัดอีกครั้งแล้วแต่ยังมีค่าไม่อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน โครงการจะทำการหยุดเดิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	ระบบการผลิต เพื่อทำการตรวจสอบและแก้ไขปัญหาคุณภาพน้ำทิ้งของโครงการให้เสร็จเรียบร้อย แล้วจึงระบายสู่ระบบรวบรวมน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยองต่อไป			
	- ประสานงานขอผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำผิวดินของห้วยภูไทรจากนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง เพื่อร่วมเฝ้าระวังคุณภาพน้ำในห้วยภูไทรโดยเฉพาะดัชนีที่เกี่ยวข้องกับโครงการ เช่น ค่าบีโอดี สังกะสี เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
3.2 น้ำเสียจากสำนักงานและโรงอาหาร	- น้ำเสียจากสำนักงานที่ผ่านการบำบัดด้วยถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปแล้วจะรวบรวมลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการก่อนระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปโดยการสูบกากตะกอนออกไปกำจัดอย่างสม่ำเสมอ	- ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการตรวจสอบและดูแลท่อน้ำเสียอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้มั่นใจว่าอยู่ในสภาพที่เหมาะสมไม่รั่วซึมไม่มีการสะสมของสิ่งปฏิกูลลงสู่รางระบายน้ำฝน	- ท่อน้ำเสียและรางระบายน้ำฝน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3.2 น้ำเสียจากสำนักงานและโรงอาหาร (ต่อ)	- ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อน้ำพักน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการให้อยู่ในมาตรฐานที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	- บ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
4. การคมนาคม	- ควบคุมและกวดขันให้พนักงานขับรถใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น	- เส้นทางขนส่ง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออกจากพื้นที่โครงการ	- บริเวณทางเข้า-ออกพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินขณะขนส่ง และทำการฝึกซ้อมและอบรมให้แก่พนักงานที่เกี่ยวข้อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานขับรถในเรื่องต่างๆ เกี่ยวกับการขนส่ง ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ขั้นตอนการปฏิบัติการฉุกเฉิน ข้อกำหนด กฎ และระเบียบที่เกี่ยวข้อง	- รถบรรทุกขนส่งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีแผนการตรวจสอบสภาพรถและซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอ	- รถบรรทุกขนส่งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
4. การคมนาคม (ต่อ)	- จำกัดความเร็วของยานพาหนะให้ไม่เกิน 30 กิโลเมตร/ชั่วโมง	- รถบรรทุกขนส่งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- รถขนส่งจะต้องมีวัสดุคลุมปกปิดอย่างมิดชิดเพื่อป้องกันการฟุ้งกระจาย และเศษวัสดุร่วงหล่นลงสู่ถนน	- รถบรรทุกขนส่งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- งดการขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ในชั่วโมงเร่งด่วน (07.00-08.00 น. และ 17.00-18.00 น.) และพิจารณาถึงเส้นทางในการขนส่งที่ไม่ก่อให้เกิดปัญหาด้านการจราจรและความเดือดร้อนรำคาญแก่ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ และลดการขนส่งในช่วงเวลากลางคืน	- รถบรรทุกขนส่งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมายเพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร	- รถบรรทุกขนส่งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้ติดหมายเลขติดต่อของโครงการไว้ที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- รถบรรทุกขนส่งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำชับให้รถขนส่งของโครงการปฏิบัติตามกฎระเบียบของท่าเรือแหลมฉบัง อย่างเคร่งครัด เพื่อช่วยลดผลกระทบด้านการจราจรต่อท่าเรือ	- รถบรรทุกขนส่งของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม	- จัดให้มีรางระบายน้ำฝนภายในโครงการแยกออกจากระบบระบายน้ำเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- น้ำฝนและน้ำหลากจากบริเวณพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น จะไหลลงสู่รางระบายน้ำฝนของโครงการก่อนระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีระบบรวบรวมน้ำฝนที่อาจมีการปนเปื้อนน้ำมันในบริเวณพื้นที่หม้อแปลงไฟฟ้า เพื่อรวบรวมไปยังบ่อดักน้ำมันก่อนหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำกับดูแลมิให้มีการทิ้งเศษวัสดุและขยะมูลฝอยที่อาจอุดตันในรางระบายน้ำภายในพื้นที่โครงการ รวมทั้งกำหนดแผนการทำความสะอาดและเก็บกวาดรางระบายน้ำฝนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- ระบบระบายน้ำฝน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
6. การจัดการของเสีย	- จัดเตรียมถังขยะรองรับขยะมูลฝอยแยกประเภทไว้ 3 ประเภท คือ ขยะทั่วไป ขยะรีไซเคิล และขยะอันตราย เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่างๆ ใส่ในภาชนะที่เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด และสามารถขนถ่ายได้สะดวก ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- ขยะมูลฝอยรีไซเคิลที่เก็บรวบรวมได้จะต้องนำกลับมาใช้ประโยชน์ให้มากที่สุด หรือเก็บรวบรวมไว้เพื่อให้บริษัทที่รับซื้อมาเก็บรวบรวมนำไปรีไซเคิลต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ส่งเสริมการนำหลัก 3R มาประยุกต์ใช้ในการจัดการของเสีย ได้แก่ การลดการเกิดของเสียที่แหล่งกำเนิด (Reduce) การนำของเสียกลับมาใช้ใหม่ (Reuse) และการปรับปรุงคุณภาพของเสียเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสียขนาด 640 ตารางเมตร อยู่ภายในอาคารส่วนการผลิตซึ่งมีหลังคาปกคลุม มีการแบ่งพื้นที่เพื่อแยกเก็บของเสียชนิดต่างๆ โดยของเสียแต่ละชนิดจะถูกเก็บในภาชนะสำหรับจัดเก็บของเสียชนิดนั้นอย่างมิดชิด ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมและดูแลพนักงานจัดเก็บและขนส่งกากของเสียไปกำจัดให้ปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง ไม่ให้เกิดการตกค้างหรือตกหล่นของกากของเสียในบริเวณโรงงานระหว่างขนส่ง	- พนักงานจัดเก็บและขนส่งกากของเสีย	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- จัดทำเอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest System) ให้กับผู้รับกำจัดและผู้ขนส่งก่อนที่จะนำของเสียดังกล่าวออกจากพื้นที่โครงการ และแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ และชื่อผู้บำบัด โดยวิธีการส่งข้อมูลทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ (Internet) ไปยังกรมโรงงานอุตสาหกรรมตามแบบการแจ้งภายในวันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- พิจารณาเลือกผู้รับกำจัดกากของเสียที่มีมาตรฐานและการจัดการที่ดีเพื่อให้เกิดความมั่นใจว่ากากของเสียของโครงการที่ส่งไปกำจัดได้รับการจัดการอย่างถูกต้อง	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- รายงานผลการจัดการมูลฝอยและสิ่งปฏิกูลประจำปี ภายในวันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป ต่อสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ระยอง	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
6.1 กากของเสียจากพนักงาน	- จัดให้มีถังขยะรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไป ขยะมูลฝอยรีไซเคิล และขยะมูลฝอยอันตรายจากสำนักงาน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ขยะมูลฝอยเกิดขึ้นประมาณ 39 ตัน/ปี ส่วนใหญ่ประกอบด้วยเศษอาหารจากโรงอาหารซึ่งสามารถนำไปใช้เป็นอาหารสัตว์ได้ เศษกระดาษและพลาสติกที่ไม่สามารถนำกลับไปใช้ประโยชน์ได้	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6.1 กากของเสียจากพนักงาน (ต่อ)	ทางโครงการได้จัดเตรียมถังรองรับขยะซึ่งจะนำไปวางบริเวณต่างๆ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัดต่อไป			
	- ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น เกิดขึ้นประมาณ 19 ตัน/ปี โดยโครงการจะจัดเตรียมถังรองรับขยะรีไซเคิลวางอยู่บริเวณอาคารต่างๆ เพื่อรวบรวมและคัดแยกอีกครั้ง ก่อนติดต่อให้ผู้รับซื้อมารับเพื่อนำกลับไปใช้ประโยชน์ต่อไป	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ขยะอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ที่เสื่อมสภาพ และหมึกพิมพ์ เป็นต้น เกิดขึ้นประมาณ 3 ตัน/ปี โดยโครงการกำหนดให้มีการเลือกใช้อุปกรณ์ต่างๆ ที่สามารถใช้ซ้ำได้ รวมทั้งกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่แหล่งกำเนิดอย่างชัดเจน จากนั้นจะรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารและติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเข้ามารับไปกำจัดอย่างถูกต้องตามหลักวิชาการต่อไป	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6.2 กากของเสียจากกระบวนการผลิต				
(1) ของเสียไม่เป็นอันตราย	- กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) เกิดจากขั้นตอนเคลือบสังกะสี มีปริมาณเกิดขึ้น 1,454 ตัน/ปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังเหล็กและมีระบบการป้องกันการปนเปื้อนบริเวณภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิต ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดหรือรีไซเคิล ตามที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการต่อไป	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย (Sludge Cake From Wastewater) เกิดขึ้นประมาณ 330 ตัน/ปี รวบรวมไว้ในถุงจัมโบ้ ขนาด 500-1,000 กิโลกรัม และควบคุมดูแลไม่ให้มีกลิ่นเหม็นภายในพื้นที่อาคารระบบบำบัดน้ำเสีย โครงการต้องนำไปตรวจวิเคราะห์ลักษณะเฉพาะตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เพื่อตรวจสอบว่าเป็นของเสียอันตรายหรือไม่ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัด	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

(นาย

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(1) ของเสียไม่เป็นอันตราย (ต่อ)	- กากของเสียประเภทเรซินที่เสื่อมสภาพ (Waste Resin) เป็นเรซินที่ใช้ในระบบผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุ มีปริมาณ 11 ตัน/ปี ซึ่งโครงการจะต้องนำไปตรวจวิเคราะห์ลักษณะเฉพาะตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเพื่อตรวจสอบว่าเป็นของเสียอันตรายหรือไม่ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัด	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- เศษเหล็ก (Steel Scrap) จากการเตรียมวัตถุดิบและการตกแต่งผลิตภัณฑ์ มีปริมาณเกิดขึ้น 9,170 ตัน/ปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในอาคารเก็บเศษเหล็ก (Scrap Yard) ที่มีหลังคาปกคลุมมิดชิด ก่อนนำกลับไปใช้ประโยชน์โดยส่งให้ผู้รับซื้อเศษเหล็กนำไปจำหน่ายให้แก่โรงงานหลอมเหล็ก	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
(2) ของเสียอันตราย	- ของเสียอันตรายประเภทน้ำเสียปนเปื้อนสารเคมีที่ผ่านการใช้งานแล้ว จากกระบวนการผลิตส่วนต่างๆ มีปริมาณ 50 ตัน/ปี โครงการต้องนำไปตรวจวิเคราะห์ลักษณะเฉพาะตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเพื่อตรวจสอบว่าเป็นของเสียอันตรายหรือไม่ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัด	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(2) ของเสียอันตราย (ต่อ)	- น้ำมันใช้แล้ว/น้ำมันเครื่องที่เสื่อมสภาพ เกิดขึ้นประมาณ 693.2 ตัน/ปี จะถูกรวบรวมในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ของเสียอันตรายประเภทน้ำเสียปนเปื้อนสารละลายโครเมียมจากชุดอุปกรณ์ชุบเคลือบลูกรีด เพื่อการซ่อมบำรุง มีปริมาณเกิดขึ้น 1.6 ตัน/ปี รวบรวมไว้ในบ่อคอนกรีต (Wastewater Pit) มีฝาปิดมิดชิด ขนาด 12 ลูกบาศก์เมตร อยู่ภายในอาคารผลิตเพื่อรอหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ของเสียอันตรายประเภทน้ำเสียปนเปื้อนสารละลายโครเมียมจากระบบควบคุมและบำบัดมลพิษทางอากาศและจากขั้นตอนการเคลือบผิว (Coater&Oven) มีปริมาณเกิดขึ้น 1,750 ลูกบาศก์เมตร /ปี รวบรวมไว้ในบ่อคอนกรีต (Concrete Pit) มีฝาปิดมิดชิด ขนาด 10 ลูกบาศก์เมตร อยู่ภายในอาคารผลิต หรือรวบรวมไว้ในถัง IBC ขนาด 1 ลูกบาศก์เมตร ก่อนเก็บพักไว้อาคารเก็บพักของเสีย 2 เพื่อรอหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป โดยอาคารเก็บพักของเสียสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 12 วัน ทั้งนี้หากพื้นที่เก็บพักของโครงการไม่เพียงพอโครงการจะหยุดดำเนินการผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสารเคลือบผิวโครเมียม	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(2) ของเสียอันตราย (ต่อ)	- การรวบรวมน้ำเสียปนเปื้อนสารละลายโครเมียมโครงการจะใช้สายยางและเครื่องสูบ (หรืออุปกรณ์ที่เหมาะสม) ในการสูบน้ำเสียปนเปื้อนสารละลายโครเมียมจากบ่อคอนกรีตเสริมเหล็กที่มีฝาปิดมิดชิดขนาด 10 ลูกบาศก์เมตร เก็บไว้ในถัง IBC ขนาด 1 ลูกบาศก์เมตร จากนั้นปิดฝาให้สนิท ก่อนขนย้ายถัง IBC โดยรถโฟล์คลิฟท์เพื่อไปเก็บพักที่อาคารเก็บพักของเสีย 2 และกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) และปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวังไม่ให้เกิดการตกหล่น/รั่วไหลระหว่างการขนย้าย	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้พนักงานมีการตรวจสอบสภาพของถัง IBC ท่อสายยาง และอุปกรณ์การขนถ่ายต่างๆ ให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน ไม่มีรอยรั่ว รอยแตก ก่อนนำไปใช้งานทุกครั้ง	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดการของเสียที่เกิดจากโครงการให้สอดคล้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง เช่น ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ระบบเอกสารกำกับการขนส่งของเสียอันตราย พ.ศ. 2547 เป็นต้น	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการอาวุโส - สิ่งแวดล้อม
ผู้จัดการฝ่ายการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(2) ของเสียอันตราย (ต่อ)	- ทำการบันทึกปริมาณสารละลายโครเมียมที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต เพื่อวิเคราะห์แนวทาง/แผนงานลดปริมาณการเกิดสารละลายโครเมียมอย่างมีประสิทธิภาพ	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
7. เศรษฐกิจ-สังคม และการมีส่วนร่วมของประชาชน	- จัดให้มีการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชนที่อยู่โดยรอบพื้นที่โครงการที่ได้รับผลกระทบจากการดำเนินโครงการ เพื่อรับทราบและดำเนินการแก้ไขปัญหาต่างๆ ที่เกิดขึ้น (รูปที่ 1)	- พื้นที่โครงการและชุมชนรอบโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- พิจารณารับแรงงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะกับตำแหน่งเข้าทำงานในโครงการเป็นอันดับแรก	- ชุมชนรอบโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- มีแผนการประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการและเปิดโอกาสให้หน่วยงานราชการในท้องถิ่น ผู้นำชุมชน และประชาชนผู้สนใจทั่วไปได้เข้าเยี่ยมชม	- ชุมชนรอบโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- มีแผนชุมชนสัมพันธ์ โดยการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน เช่น การส่งเสริมด้านการศึกษาเกี่ยวกับทุนการศึกษา การพัฒนาและส่งเสริมอาชีพ การเข้าร่วมกิจกรรมหรือประเพณีของชุมชน เป็นต้น	- ชุมชนรอบโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. เศรษฐกิจ-สังคม และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	- ให้ความร่วมมือกับนิคมฯ และหน่วยงานของรัฐในการดูแลความสงบเรียบร้อยของโครงการ	- ชุมชนรอบโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ประชาสัมพันธ์การรับคนงานท้องถิ่นเข้าทำงานอย่างทั่วถึงโดยการติดประกาศรับสมัครที่หน่วยงานปกครองส่วนท้องถิ่น ได้แก่ องค์การบริหารส่วนตำบล เทศบาล และป้ายประชาสัมพันธ์ของหมู่บ้าน/ชุมชน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดทำแผนการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโครงการผ่านผู้นำชุมชนและหน่วยงานท้องถิ่น	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- เผยแพร่ข้อมูลข่าวสารของโครงการอย่างสม่ำเสมอผ่านสื่อต่างๆ เช่น หนังสือพิมพ์ท้องถิ่น วิทยุท้องถิ่น ป้ายประชาสัมพันธ์ เสียงตามสายของชุมชน เอกสารประชาสัมพันธ์ เป็นต้น • ประชาสัมพันธ์อย่างน้อย ทุก 3 เดือน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดกิจกรรมเยี่ยมชมโครงการ โดยเน้นคนในท้องถิ่นและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งประเมินผลการเยี่ยมชมโครงการ • ประชาสัมพันธ์อย่างน้อย ทุก 6 เดือน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. เศรษฐกิจ-สังคม และการมีส่วนร่วมของประชาชน (ต่อ)	- แจ้งข่าวสารและชี้แจงข้อมูลการดำเนินโครงการในวาระการประชุมประจำเดือนของอำเภอและ/หรือตำบล • ประชาสัมพันธ์อย่างน้อย ทุก 3 เดือน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดตั้งทีมเจ้าหน้าที่ของโครงการลงพื้นที่เพื่อประชาสัมพันธ์ ติดตามเฝ้าระวัง และรับเรื่องร้องเรียน ความเดือดร้อนรำคาญที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการ • ประชาสัมพันธ์อย่างน้อย ทุก 3 เดือน	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดตั้งกองทุนรักษาสิ่งแวดล้อมจากโครงการ โดยมีจำนวนทุนเริ่มต้น 100,000 บาท และทุนสมทบในแต่ละปี จำนวน 100,000 บาท ภายหลังจากที่โครงการฯ ได้รับอนุญาตให้ดำเนินการ เพื่อสนับสนุนการทำงานของคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและประชาสัมพันธ์โครงการ เพื่อส่งเสริมการให้ความรู้แก่ชุมชน การอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมในท้องถิ่น เป็นต้น	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย				
8.1 ความปลอดภัยทั่วไป	- จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อกำหนดนโยบายและวางแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย รวมถึงรายงานผลการปฏิบัติงานให้ผู้บริหารรับทราบ โดยมีการประชุมเป็นประจำอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง ทั้งนี้ให้เป็นไปตามกฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย เพื่อให้มีความเด่นชัดต่อการนำไปปฏิบัติของพนักงานทุกคน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- การฝึกอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในการใช้เครื่องมือปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและปลอดภัย ตลอดจนการซ่อมบำรุง หรือแจ้งผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการรับอุปกรณ์เครื่องมือไปตรวจซ่อมให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- บำรุงรักษาและตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรต่างๆ และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้สามารถใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- การลดชั่วโมงการทำงานที่เกี่ยวกับเสียง ความร้อน และสารเคมีที่เป็นอันตรายให้น้อยลง รวมทั้งหมุนเวียนหรือการสับเปลี่ยนหน้าที่การปฏิบัติงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานมีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม เช่น แสงสว่าง การถ่ายเทอากาศ ห้องสุขา พื้นที่พักผ่อน เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน เช่น การตรวจวัดเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเป็นประจำทุกวัน พร้อมทั้งดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยโดยทันที	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ติดตั้งป้ายประกาศเตือนในบริเวณที่เสี่ยงอันตรายในตำแหน่งที่สังเกตเห็นได้ชัดเจน หรือป้ายแสดงการชำรุดของอุปกรณ์เครื่องมือในการใช้งาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพ ในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการอย่างเพียงพอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีอุปกรณ์ฉุกเฉิน ได้แก่ ฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตา ในพื้นที่ต่างๆ เช่น พื้นที่เก็บสารเคมี อาคารส่วนการผลิต เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นสำรองไว้ในพื้นที่โครงการตลอดเวลา รวมทั้งจัดเตรียมรถพยาบาลฉุกเฉินไว้ประจำพื้นที่อีก 1 คัน เพื่อใช้ในการเคลื่อนย้ายผู้ประสบเหตุหรือบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานและตรวจสุขภาพประจำปี โดยการตรวจสุขภาพพนักงานตามปัจจัยความเสี่ยงให้ดำเนินการโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- บันทึกสถิติอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ลักษณะของอุบัติเหตุ บริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุ สาเหตุและการแก้ไขทุกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิทยุสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวระหว่างจุดต่างๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัยด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องมีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่ว หรือจัดให้มีสายดิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- ไม่เก็บสำรองวัตถุดิบในปริมาณที่มากเกินกว่าพื้นที่เก็บกองที่จัดเตรียมไว้จะรองรับได้	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม รวมถึงข้อปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม สำหรับพนักงานตามลักษณะงานและผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคน ได้แก่ • ระบบความปลอดภัยในที่ทำงาน • การขนถ่ายสารเคมี • การป้องกันอันตรายจากไฟฟ้าและความร้อน • การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล • วิธีการปฏิบัติที่ปลอดภัยในแต่ละลักษณะงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- เก็บกองวัตถุดิบให้เป็นระเบียบเรียบร้อย จัดแบ่งหมวดหมู่ มีป้ายบอกชนิดของวัตถุดิบ วันที่รับเข้ามา และสถานะของวัตถุดิบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดผู้รับเหมาหรือบริษัทที่เป็นผู้เข้ามาติดตั้ง ซ่อมบำรุงอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ของโครงการ จะต้องเป็นผู้ที่ได้รับใบอนุญาตหรือใบรับการทำงานของกิจกรรมนั้นๆ ตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8.2 ความปลอดภัยในการทำงาน				
(1) ความร้อน	- จัดให้มีน้ำเย็นและพัดลมระบายอากาศ บริเวณที่คนงานต้องเข้าไปทำงานและมีอุณหภูมิสูง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้พนักงานที่มีความจำเป็นต้องปฏิบัติงานบริเวณที่มีอุณหภูมิสูงสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความร้อน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ปิดประกาศเตือนให้พนักงานทราบบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนที่มีสภาพความร้อนสูงถึงขนาดเป็นอันตรายแก่สุขภาพอนามัยของบุคคล เช่น หม้อไอน้ำ เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสมเพื่อช่วยลดการสะสมความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อนตามกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่างและเสียง พ.ศ. 2559	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(1) ความร้อน (ต่อ)	- การพิจารณาคัดเลือกพนักงานที่ทำงานเกี่ยวกับความร้อนให้เหมาะสม รวมทั้งให้พนักงานใหม่คุ้นเคยกับการทำงานที่มีสภาวะแวดล้อมที่ร้อนเสียก่อนแล้วจึงทำงานประจำ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
(2) แสงสว่าง	- จัดให้พนักงานสวมใส่แว่นตาหรือกระบังหน้าลดแสงหรือรังสีในขณะทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- อบรมให้ความรู้เพื่อให้ทำงานอย่างปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมให้พนักงานปฏิบัติงานในระยะเวลาที่สั้นที่สุด เมื่อต้องอยู่ใกล้บริเวณที่มีอุณหภูมิสูงและแสงจ้า	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
(3) เสียง	- ออกแบบการทำงานให้มีผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังน้อยที่สุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดังและออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(3) เสียง (ต่อ)	- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กลดเสียง (Earplugs) ครอบหูลดเสียง (Earmuff) ซึ่งสามารถลดเสียงดังได้ 15-25 เดซิเบลเอ สำหรับการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดัง ได้แก่ Exhaust Fan Combustion เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีการควบคุมการทำงานของเครื่องจักร ดำเนินการภายในห้องควบคุมและควบคุมการทำงานของเครื่องจักรด้วยระบบอัตโนมัติ	- พื้นที่ส่วนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดเขตที่มีเสียงดังรอบพื้นที่/เครื่องจักรที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอและเตรียมให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลให้กับพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างเพียงพอและหากพนักงานเข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าวต้องสวมใส่เครื่องป้องกันเสียง เช่น ปลั๊กลดเสียง ครอบหูลดเสียง เป็นต้น	- พื้นที่ส่วนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ทำสัญลักษณ์แสดงบริเวณที่มีเสียงดังโดยต้องให้พนักงานใส่อุปกรณ์ลดเสียงในขณะปฏิบัติงาน	- พื้นที่ส่วนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรในโรงงานตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่างๆ	- พื้นที่ส่วนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจของบริษัท
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(3) เสียง (ต่อ)	- อบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดัง และวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงที่ถูกต้อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กรณีที่ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานผิดปกติ (1) พิจารณาตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคลและระดับเสียงเฉลี่ยเพิ่มเติมโดยให้เป็นไปตามเงื่อนไขในประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการ ทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลา และประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ โดยหากระดับความดังเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง จำเป็นต้องจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน เริ่มจากการพิจารณากำหนดสวมใส่ Earplug/Earmuff อย่างเหมาะสมตามข้อมูลแผนที่ระดับความดัง หรือ Noise Contour Map	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจของบริษัท
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(3) เสียง (ต่อ)	(2) ทำการตรวจวัดระดับเสียงจากแหล่งกำเนิดเสียง หากพบระดับความดังของเสียงเกินกว่าค่าที่กำหนด ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน พ.ศ. 2561 ให้ทำการแก้ไขโดยลดระดับความดังเสียงจากเครื่องจักรด้วยการซ่อมบำรุงอย่างสม่ำเสมอหรือปิดกั้นเสียงให้อยู่ในระดับที่กำหนด (3) ทำการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคลในพนักงานที่มีผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินผิดปกติ ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน พ.ศ. 2561 (4) ทำการตรวจวัดสมรรถภาพการได้ยินซ้ำในกลุ่มพนักงานที่มีผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินผิดปกติ และวินิจฉัยอย่างละเอียดโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์			

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดทำรายงานสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(3) เสียง (ต่อ)	(5) กรณีที่ยังพบความผิดปกติในพนักงานคนเดียวกันต่อเนื่อง อย่างน้อย 2 ปี ควรมีการตรวจซ้ำเพื่อยืนยันและเป็นข้อมูลพื้นฐานในการวินิจฉัยโดยแพทย์เฉพาะทาง รวมทั้งกำหนดให้มีการเคลื่อนย้ายจุดปฏิบัติ หรือหน้าที่การปฏิบัติงานให้เหมาะสมเพื่อลดการสัมผัสต่อเนื่องจากปัจจัยเสี่ยง หรือพิจารณาการชดเชยด้านต่างๆ ตามที่กฎหมายกำหนด			
	- จัดทำ Noise Contour Map ในพื้นที่ส่วนการผลิตภายใน 1 ปี หลังจากโครงการเปิดดำเนินการ โดยนำผลการศึกษาจากการจัดทำ Noise Contour Map มาใช้ในการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านเสียงในโครงการต่อไป พร้อมทั้งทำการทบทวนแนวเส้นเสียงจาก Noise Contour ทุกๆ 3 ปี	- พื้นที่ส่วนการผลิต	- ภายใน 1 ปี หลังเปิดดำเนินการและทบทวน	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้ตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ และจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงปีละ 1 ครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดทำรายงานสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(3) เสียง (ต่อ)	- หมั่นตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรให้สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ - กำหนดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง เสียง พ.ศ. 2559 และกฎหมายที่เกี่ยวข้องสำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด - บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
(4) ฝุ่นไอระเหยจากกระบวนการผลิต	- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล สำหรับการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีฝุ่นละอองหรือฟูมโลหะ ได้แก่ การเตรียมวัตถุดิบ เตาอบอ่อน การเคลือบผิว การล้างลูกกลิ้ง เป็นต้น ให้แก่พนักงานอย่างเพียงพอ - จัดให้มีการดูแลความสะอาดและความเป็นระเบียบเรียบร้อย (House Keeping) ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต เพื่อป้องกันการสะสมของฝุ่นละออง	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด - บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแตนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(4) ฝุ่นไอระเหยจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	- ตรวจสุขภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอ็กซเรย์ปอด เป็นต้น โดยพิจารณาหมุนเวียนหน้าที่หรือหากพบผู้มีอาการผิดปกติต้องรีบทำการรักษา - กรณีที่ผลการตรวจสมรรถภาพปอดของพนักงานผิดปกติ (1) เพิ่มความถี่ในการตรวจสอบประสิทธิภาพระบบระบายอากาศทุกจุดที่มีการติดตั้งภายในสภาพแวดล้อมการทำงาน หากพบว่าประสิทธิภาพต่ำลงจากที่กำหนด จะต้องดำเนินการซ่อมแซมโดยทันที (2) เพิ่มความถี่ในการตรวจวัดความเข้มข้นของฝุ่นละอองรวม ฝุ่นละอองขนาดเล็ก ฟูมสังกะสี และโครเมียม ในบริเวณต่างๆ ที่กำหนดไว้ในมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ หากพบว่ามีระดับความเข้มข้นของมลสารใดที่เกินกว่ามาตรฐานที่กำหนด จะต้องดำเนินการสืบสวนหาสาเหตุของความผิดปกติ และทำการแก้ไขโดยเร่งด่วน	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด - บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(4) ฝุ่นไอระเหยจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	(3) เพิ่มความเคร่งครัดในการตรวจสอบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเพียงพอและเหมาะสมอย่างเคร่งครัด เช่น หน้ากากสำหรับป้องกันการสัมผัสการฟุ้งกระจายของฝุ่นและฟูมโลหะโดยเฉพาะรุ่น N95 หรือเป็นหน้ากากแบบมีไส้กรอง ตามความเหมาะสมกับความเข้มข้นและระยะเวลาที่สัมผัสปัจจัยเสี่ยง (4) พนักงานคนใดที่มีผลการตรวจผิดปกติ จะต้องทำการตรวจซ้ำและวินิจฉัยอย่างละเอียดโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์หรือแพทย์เฉพาะทางนั้นๆ (5) หากมีการบ่งชี้ความผิดปกติจากแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ และมีความสัมพันธ์กับผลการตรวจสังกะสีในเลือด และโครเมียมในปัสสาวะจะต้องทำการเคลื่อนย้ายจุดปฏิบัติงาน หรือหน้าที่การปฏิบัติงานให้เหมาะสม เพื่อลดการสัมผัสต่อเนื่องจากปัจจัยเสี่ยง หรือพิจารณาการชดเชยด้านต่างๆ ตามที่กฎหมายกำหนด			

[redacted]

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(4) ฝุ่นไอระเหยจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	(6) กำหนดให้มีแผนในการดำเนินการแก้ไขและติดตามที่พนักงานที่มีผลผิดปกติ ดังนี้ • ทำการตรวจซ้ำเพื่อยืนยันในกลุ่มพนักงานที่มีผลการตรวจวัดผิดปกติ และเพื่อเป็นข้อมูลพื้นฐานในการวินิจฉัยโดยแพทย์เฉพาะทาง • ตรวจสอบและวินิจฉัยประวัติสุขภาพในกลุ่มพนักงานที่มีผลการตรวจวัดผิดปกติโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ • หากพบว่าพนักงานที่มีผลตรวจวัดผิดปกติเนื่องมาจากการทำงานจะย้ายพนักงานไปทำงานบริเวณหรือแผนกอื่นที่ไม่มีโอกาสได้รับสัมผัสความเสี่ยงนั้นๆ • โครงการมีการรับผิดชอบค่าใช้จ่ายและมีการเยียวยาให้กับพนักงานที่ได้รับผลกระทบอันเนื่องมาจากกิจกรรมของโครงการ - จัดให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(5) อุบัติเหตุ	- จัดฝึกอบรมพนักงาน เกี่ยวกับข้อกำหนดด้านความปลอดภัย และฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการให้กับพนักงานและเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องกับการป้องกันอุบัติภัยต่างๆ ปีละ 1 ครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยต่างๆ ภายในโครงการ เช่น ประกาศ โปสเตอร์ นิทรรศการ เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดบริเวณที่เป็นเส้นทางขนส่งโดยรถโฟล์คลิฟท์แยกจากเส้นทางเดินของพนักงานอย่างชัดเจน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- การจัดแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย ซึ่งแผนงานดังกล่าวเป็นการป้องกันอุบัติเหตุ โดยมุ่งขจัดหรือลดเงื่อนไขที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุจากคน เครื่องจักรและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- การบริหารงานด้านความปลอดภัย โดยนำกิจกรรมด้านความปลอดภัยแบบต่างๆ มาปฏิบัติ เพื่อให้แผนงานดังกล่าวบรรลุวัตถุประสงค์ในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- การสัมผัสชิ้นงานที่ร้อน หรือสัมผัสกับอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อน • กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย • จัดถุงมือและปลอกแขนกันความร้อนให้พนักงานสวมใส่ • เตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- เศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำความสะอาดและตกแต่งชิ้นงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	• จัดทำที่ป้องกันเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร • จัดแว่นตาหรือกระบังหน้าป้องกันเศษวัสดุให้พนักงานสวมใส่ง่าย - ชิ้นงานและวัตถุล้มตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทกมือ • ต้องวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนดอย่างมั่นคง เพื่อป้องกันไม่ให้ตกหรือล้มทับมือและเท้า • ต้องจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในรถเข็นหรือภาชนะบรรจุในลักษณะที่ไม่ให้ตกหล่นง่าย • ยกเคลื่อนย้ายในจำนวนที่เหมาะสมกับคนยกหรือรถเข็น • จัดให้พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังหรือรองเท้าหัวโลหะ - รถเข็นหรือรถยกขน • รถเข็นจะต้องอยู่ในสภาพที่ดีและมีที่ป้องกันมือและเท้าถูกกระแทก • กำหนดเส้นทางและมีความกว้างที่พอเพียง • รถยกต้องมีสัญญาณขณะมีการทำงาน • ยกของต้องไม่สูงจนปิดบังสายตาผู้ขับขี่ และจำกัดความเร็วของรถยก • อบรมพนักงานที่ทำหน้าที่ขับขี่อย่างปลอดภัยและถูกต้อง	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด - บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	- อันตรายจากไฟฟ้า • อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องมีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วและจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง • มีการตรวจสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟฟ้าให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐาน • สวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่น ถุงมือยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย • จัดให้มีป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้า	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
(6) สารเคมี	- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากกรองละอองสารเคมี สำหรับการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี โดยกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล • ฝุ่น ละออง ควัน และก๊าซ - สวมที่กรองอากาศ • สารเคมีในรูปของเหลว - สวมถุงมือยาง รองเท้าพื้นยางหุ้มแข้ง กระบังหน้าชนิดใส และที่กันสารเคมีกระเด็นถูกร่างกาย • สารเคมีในรูปของแข็ง – สวมถุงมือยางและรองเท้าพื้นยางหุ้มส้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

(นาย

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(6) สารเคมี (ต่อ)	- ติดตั้งอุปกรณ์เพื่อความปลอดภัยใกล้บริเวณพื้นที่เก็บสารเคมี ได้แก่ ฝักบัวฉุกเฉิน (Shower) และอ่างล้างตา (Eye Washer) โดยตำแหน่งของอุปกรณ์ดังกล่าว มีรายละเอียดดังนี้ • อยู่ห่างจากบริเวณที่พื้นที่เก็บสารเคมีไม่ไกล และไม่มีสิ่งกีดขวางทางเดินไปสู่อุปกรณ์ เพื่อความปลอดภัย • อยู่ห่างจากอุปกรณ์ไฟฟ้าและปลั๊กไฟฟ้าต่างๆ • ติดคำแนะนำเกี่ยวกับการใช้อุปกรณ์ดังกล่าวและวิธีปฐมพยาบาลบริเวณเดียวกันกับที่ติดตั้งอุปกรณ์เพื่อความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- การปฐมพยาบาล • ถ้าสารเคมีเข้าตา ให้ล้างทันทีด้วยน้ำสะอาดที่อ่างล้างตา • ถ้าสารเคมีสัมผัสกับเสื้อผ้าให้ถอดเสื้อผ้าที่ปนเปื้อนออกและรีบชำระร่างกายด้วยน้ำที่ฝักบัวฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- แยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อป้องกันการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา ป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความสั่นสะเทือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีระบบความปลอดภัยต่างๆ ได้แก่ จัดให้มี Bund Wall หรือ Emergency Drain บริเวณพื้นที่กักเก็บสารเคมี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(6) สารเคมี (ต่อ)	- จัดให้มีระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีคู่มือระงับอุบัติภัยจากสารเคมีและวัสดุอันตรายและวิธีการปฏิบัติงานกรณีที่สารเคมีหกรั่วไหล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ออกแบบให้หน่วยที่มีการใช้สารเคมีเป็นระบบปิด โดยไม่มีโอกาสสัมผัสกับผู้ปฏิบัติงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- สวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กรณีที่เกิดการหกรั่วไหล จะทำการดูดซับด้วยวัสดุดูดซับจำพวกทรายหรือขี้เลื่อยก่อนบรรจุลงภาชนะมีฝาปิดมิดชิดและน้ำล้างพื้นหรือน้ำฝนปนเปื้อนจะรวบรวมใส่ถุงมีฝาปิดมิดชิดก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดทำรายงานสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(7) ก๊าซธรรมชาติ (NG)	- สถานที่ในการจัดเก็บก๊าซธรรมชาติติดใบประกาศถาวร "ก๊าซไวไฟ-ห้ามสูบบุหรี่-ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ"	- สถานที่จัดเก็บก๊าซธรรมชาติ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ติดข้อความแสดงทิศทางการหมุนวาล์วและข้อความแสดงทิศทางการไหลในท่อขนส่งให้ชัดเจน พร้อมเครื่องหมายแสดงลำดับการทำงานอย่างเป็นขั้นตอน	- ระบบท่อจ่ายก๊าซ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซธรรมชาติตามอายุการใช้งานของแต่ละอุปกรณ์ เช่น เครื่องวัดความดัน อัตราการไหล เป็นต้น	- ระบบท่อจ่ายก๊าซ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
(8) ก๊าซไฮโดรเจน	- การติดตั้งระบบสำรองก๊าซไฮโดรเจนให้มีระยะห่างไปยังที่โล่งตามข้อกำหนดของ NFPA 50A	- สถานที่จัดเก็บก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- เก็บก๊าซไฮโดรเจนในบริเวณที่มีอากาศถ่ายเทสะดวกและแยกออกจากสารออกซิไดซ์อื่นๆ โดยระบบระบายอากาศต้องไม่ทำให้เกิดประกายไฟ	- สถานที่จัดเก็บก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- สถานที่ในการจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจนติดใบประกาศถาวร "ก๊าซไวไฟไฮโดรเจน-ห้ามสูบบุหรี่-ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ"	- สถานที่จัดเก็บก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดทำรายงานสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(8) ก๊าซไฮโดรเจน (ต่อ)	- ติดป้ายความแสดงทิศทางการหมุนวาล์วและป้ายความแสดงทิศทางการไหลในท่อขนส่งให้ชัดเจน พร้อมเครื่องหมายแสดงลำดับการทำงานอย่างเป็นขั้นตอน	- ระบบท่อจ่ายก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- อุปกรณ์กักเก็บและการสำเลียงต่อเข้ากับระบบสายดิน (Earth) โดยมั่นใจว่าในระบบไม่มีอากาศ (ออกซิเจน) ก่อนจ่ายก๊าซไฮโดรเจนเข้าระบบ	- ระบบท่อจ่ายก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รวมทั้งติดตั้งเครื่อง Hydrogen Detector และ Pressure Alarm บริเวณพื้นที่เก็บก๊าซไฮโดรเจน	- สถานที่จัดเก็บและระบบท่อจ่ายก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซไฮโดรเจนตามอายุการใช้งานของแต่ละอุปกรณ์ เช่น เครื่องวัดความดัน อัตราการไหล เป็นต้น	- สถานที่จัดเก็บและระบบท่อจ่ายก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจนต้องผ่านการอบรมและผ่านการทดสอบตามมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ	- สถานที่จัดเก็บและระบบท่อจ่ายก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(8) ก๊าซไฮโดรเจน (ต่อ)	- ในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้ที่เกิดจากก๊าซไฮโดรเจนจะดำเนินการโดยการตัดกระแสการไหลของก๊าซ ใช้เครื่องดับไฟแบบผงเคมีแห้งเพื่อดำเนินการดับเปลวไฟก่อนเข้าไปตัดกระแสไหลของก๊าซไฮโดรเจนเพื่อป้องกันมิให้ไฟลุกลาม และจัดเตรียมน้ำให้เพียงพอสำหรับฉีดอุปกรณ์บริเวณรอบๆ ที่เกิดเหตุ	- สถานที่จัดเก็บและระบบท่อจ่ายก๊าซไฮโดรเจน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
8.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน	- จัดให้มีระบบประสานงานกับโรงพยาบาลและตำรวจดับเพลิง ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ประกอบด้วย • แผงควบคุมระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้ • อุปกรณ์แจ้งเหตุด้วยมือ • สัญญาณเสียงแจ้งเหตุเตือนภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินในระดับต่างๆ (ดังรูปที่ 2 ถึง) ดังนี้ • ผังโครงสร้างแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 • ผังโครงสร้างแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 • ผังโครงสร้างแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (ต่อ)	- จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และให้ความร่วมมือในการซ้อมแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับ 2-3 ร่วมกับนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
8.4 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย	- จัดให้มีการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ในการดับเพลิงเป็นประจำ หรือตามระยะเวลาที่กำหนดของแต่ละอุปกรณ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในแต่ละพื้นที่ และเป็นไปตามมาตรฐานของ NFPA ได้แก่ เครื่องดับเพลิงแบบมือถือชนิดผงเคมีและคาร์บอนไดออกไซด์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ ประกอบด้วยระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีแผนการตรวจอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. สุนทรียภาพ	- โครงการได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียวไม่น้อยกว่าร้อยละ 5.86 ของพื้นที่โครงการหรือคิดเป็นพื้นที่ 9.187 ไร่ (แสดงดังรูปที่ 5 และรูปที่ 6) ซึ่งโครงการจะเน้นทำการปลูกไม้ยืนต้นสามแถวสลับฟันปลา ระยะห่างระหว่างต้นและระหว่างแถว 3x3 เมตร บริเวณริมรั้วรอบพื้นที่โครงการ เพื่อให้มีแนวกันชน ซึ่งพืชที่นำมาปลูก เช่น ต้นสนประดิพันธ์ เป็นต้น ซึ่งจะปลูกไว้ริมนอกสุดติดกับรั้วของโครงการ เนื่องด้วยลักษณะของต้นมีการเจริญเติบโตเร็ว เป็นลักษณะทรงพุ่มใหญ่ และมีความสามารถเป็นเสมือนกำแพงที่กรองมลพิษต่างๆ ทั้งอากาศและเสียงไปสู่ภายนอกโครงการได้ดี ถัดมาในแถวที่ 2 และแถวที่ 3 จะปลูกต้นเฉะฮอกกานี ซึ่งต้นไม้ชนิดนี้จะช่วยเพิ่มแนวกันชนให้กับโครงการ และยังช่วยสร้างความร่มรื่นมีความสวยงามมีดอกน้อย และดูแลง่าย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- แนวพื้นที่สีเขียวบริเวณแนวเสาไฟฟ้าแรงสูง ให้โครงการพิจารณาปลูกไม้พุ่มเตี้ยความสูงไม่เกิน 1 เมตร เช่น ทรงบาดาล รำเพย ยี่โถหางนกยูง เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. สุนทรียภาพ (ต่อ)	- ติดตั้งระบบน้ำหยดบริเวณโคนต้นไม้ทุกต้น พร้อมทั้งจัดให้มีเครื่องวัดความชื้นอัตโนมัติเพื่อวัดความชื้นของดินก่อนการรดน้ำต้นไม้ในพื้นที่สีเขียว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดทำแผนงานในการพัฒนาและดูแลพื้นที่สีเขียว (ตารางที่ 7) โดยกำหนดกิจกรรมที่จะดำเนินการเป็นแผนงานรายปี ครอบคลุมการเตรียมการปลูกต้นไม้ การปลูกต้นไม้ การดูแลรักษาพื้นที่สีเขียว ตลอดจนการปลูกต้นไม้ทดแทนต้นที่เสียหาย/ตาย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ดูแลต้นไม้ และพืชคลุมดินบริเวณต่างๆ ให้อยู่ในสภาพดีและสวยงามอยู่เสมอ หากพบว่าตายต้องปลูกแทนทันที	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีการทำความสะอาดและดูแลใบไม้ร่วงหล่นจากต้นไม้ที่ปลูกในพื้นที่โครงการมิให้กระทบต่อพื้นที่ข้างเคียง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- กำหนดให้มีการเพาะกล้าไม้สำหรับปลูกทดแทนต้นไม้ที่เสียหายหรือล้มตายโดยต้องดำเนินการปลูกทดแทนภายใน 30 วัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- โครงการจะต้องมีการปลูกจิตสำนึกพนักงานให้มีความหวงแหนและเล็งเห็นความสำคัญของพื้นที่สีเขียวที่มีอยู่ เพื่อให้พัฒนาพื้นที่สีเขียวของโครงการเป็นไปอย่างยั่งยืนตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจของนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10. สาธารณสุขและสุขภาพ	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง การคมนาคมขนส่ง การจัดการของเสียอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานตามปัจจัยเสี่ยงหลังรับพนักงานเข้าทำงาน 30 วัน และทุกๆ 1 ปี โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- หากผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมีแนวโน้มผิดปกติให้ทำการตรวจโดยละเอียดอีกครั้งเพื่อยืนยันผล พร้อมทั้งหาสาเหตุหากพบว่ามีความผิดปกติให้ย้ายพนักงานที่มีความผิดปกติไปทำงานในบริเวณ/แผนกอื่นที่ไม่มีโอกาสสัมผัสกับเสียงดัง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- ควบคุมและกำหนดให้พนักงานที่มีโอกาสรับสัมผัสไอของโครเมียมให้สวมใส่ที่ครอบปากและจมูกก่อนเข้าไปในพื้นที่เสี่ยงภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- อบรมพนักงานให้มีความเข้าใจและสังเกตอาการของการได้รับสัมผัสไอของโครเมียม หากพบความผิดปกติให้แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยโดยด่วน เพื่อตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานและส่งตัวพนักงานเข้ารับการตรวจสุขภาพโดยทันที	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจของนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10. สาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- ประสานงานกับโรงพยาบาลในพื้นที่ เช่น โรงพยาบาลปลวกแดง เป็นต้น เพื่อส่งต่อผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉินหรือเกิดอุบัติเหตุรุนแรง ทั้งนี้หากโรงพยาบาลดังกล่าวมีผู้ป่วยภาวะวิกฤตเกินกว่าจำนวนการรองรับของโรงพยาบาลให้ส่งต่อผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาลศูนย์ระยองหรือโรงพยาบาลเอกชนที่มีศักยภาพในการให้บริการได้	- ภายในพื้นที่โครงการและโรงพยาบาลใกล้เคียง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- รับผิดชอบค่าใช้จ่ายและความเสียหายที่เกิดขึ้นกับพนักงานหรือประชาชนที่ได้รับผลกระทบอันเนื่องมาจากกิจกรรมของโรงงาน กรณีส่งต่อผู้ป่วยฉุกเฉินหรือเกิดอุบัติเหตุรุนแรง	- ภายในพื้นที่โครงการและโรงพยาบาลใกล้เคียง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ	- พื้นที่โครงการและชุมชนใกล้เคียงที่ตั้งโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- สนับสนุนนโยบายภาครัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชน อย่างต่อเนื่อง	- พื้นที่โครงการและชุมชนใกล้เคียงที่ตั้งโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10. สาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- พิจารณานำหลักการความรับผิดชอบทางสังคมของธุรกิจหรือ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- สำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานและชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงที่ตั้งโครงการ เพื่อรับฟังข้อร้องเรียนและผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพที่เกิดจากกิจกรรมของโครงการปีละ 1 ครั้ง	- ชุมชนใกล้เคียง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	- สนับสนุนกิจกรรมในการส่งเสริมและเฝ้าระวังด้านสุขภาพอนามัยของนักเรียนครูและบุคลากรของโรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี)	- โรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี)	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 4

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศเพื่อเป็นข้อมูลพื้นฐานก่อนเปิดดำเนินการ โดยมีดัชนีตรวจวัด ได้แก่ - ฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง และเฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO_2) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ความเร็วลมและทิศทางลม	- ตรวจวัดจำนวน 3 จุด (รูปที่ 7) • รพ.สต.มาบยางพร (A1) • วัดราษฎร์อัสดา (A2) • โรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี) (A3)	- ตรวจวัด 1 ครั้ง ระยะก่อสร้าง (ทำการตรวจวัด 7 วันต่อเนื่อง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
2. ระดับเสียง - ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq}-24 hr.) - ตรวจวัดระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) - ตรวจวัดค่าระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) และเสียงรบกวน (เฉพาะสถานีรพ.สต.มาบยางพร (N5))	- ตรวจวัดจำนวน 2 จุด (อ้างถึงรูปที่ 7) • ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก (N1) • รพ.สต.มาบยางพร (N5)	- ตรวจวัด 2 ครั้ง/ปี (ในช่วงที่มีการก่อสร้าง) (ทำการตรวจวัด 7 วันต่อเนื่อง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวบรวมสถิติอุบัติเหตุและความเสียหายที่เกิดขึ้นจากการทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง (ในช่วงที่มีการก่อสร้าง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
4. เศรษฐกิจ-สังคม รวบรวมข้อร้องเรียน วิธีการแก้ไขปัญหา พร้อมการติดตามผลการแก้ไขข้อร้องเรียนจากชุมชนและภายในโครงการ รวมทั้งแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ปีละ 1 ครั้ง (ในช่วงที่มีการก่อสร้าง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 5

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ - ฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง และเฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO_2) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ความเร็วลมและทิศทางลม	- ตรวจวัดจำนวน 3 จุด (อ้างถึงรูปที่ 7) • รพ.สต.มาบยางพร (A1) • วัดราษฎร์อัสดา (A2) • โรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี) (A3)	- ตรวจวัด 2 ครั้ง/ปี ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง * ช่วงฤดูฝนตรวจวัดช่วงเดือนสิงหาคมหรือกันยายน * ช่วงฤดูแล้งตรวจวัดช่วงเดือนธันวาคมหรือมกราคม	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด - ฝุ่นละอองรวม (TSP)	- ตรวจวัดจำนวน 5 ปล่อง (รูปที่ 8) • ปล่องจากเตาอบอ่อน (Annealing Furnace) (S1) • ปล่องจากหม้อไอน้ำ (Boiler) (S2) • ปล่องจากการล้างทำความสะอาด (Cleaning) (S3) • ปล่องจากการปรับสภาพผิว (Skin Pass) (S4) • ปล่องจากการเคลือบผิว (Coater & Oven) (S5)	- ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
- ออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) และก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2)	- ตรวจวัดจำนวน 2 ปล่อง (อ้างถึงรูปที่ 8) • ปล่องจากเตาอบอ่อน (Annealing Furnace) (S1) • ปล่องจากหม้อไอน้ำ (Boiler) (S2)	- ช่วง Commissioning และภายหลังเปิดดำเนินการไปแล้วภายใน 1 ปี โดยตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (ต่อ) - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์	- ตรวจวัดจำนวน 1 ปล่อง (อ้างถึงรูปที่ 8) • ปล่องจาก Wet Scrubber ของหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) (S7)	- ช่วง Commissioning และภายหลังเปิดดำเนินการไปแล้วภายใน 1 ปี โดยตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
- โครเมียม	- ตรวจวัดจำนวน 2 ปล่อง (อ้างถึงรูปที่ 8) • ปล่องจากการเคลือบผิว (Coater & Oven) (S5) • ปล่องจาก Wet Scrubber ของหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) (S7)	- ช่วง Commissioning และภายหลังเปิดดำเนินการไปแล้วภายใน 1 ปี โดยตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
- โซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH), กรดฟอสฟอริก (H_3PO_4) และกรดไฮโดรคลอริก (HCl)	- ตรวจวัดจำนวน 1 ปล่อง (อ้างถึงรูปที่ 8) • ปล่องจากส่วนล้างลูกกลิ้ง (Pot roll Cleaning) (S6)	- ช่วง Commissioning และภายหลังเปิดดำเนินการไปแล้วภายใน 1 ปี โดยตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

(นายสมกุช ยมจรัญ)
ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (ต่อ) - โซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH)	- ตรวจวัดจำนวน 1 ปล่อง (อ้างถึงรูปที่ 8) • ปล่องจากการล้างทำความสะอาด (Cleaning) (S3)	- ช่วง Commissioning และภายหลังเปิดดำเนินการไปแล้วภายใน 1 ปี โดยตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
2. ระดับเสียง - ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq}-24 hr.) - ตรวจวัดระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) - ตรวจวัดค่าระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) และเสียงรบกวน (เฉพาะสถานีรพ.สต.มาบยางพร (N5))	- ตรวจวัดจำนวน 5 จุด (อ้างถึงรูปที่ 7) • ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก (N1) • ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ (N2) • ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก (N3) • ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ (N4) • รพ.สต.มาบยางพร (N5)	- ตรวจวัด 2 ครั้ง/ปี ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแตนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำทิ้ง - ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายสู่ระบบรวบรวมน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยองโดยมีดัชนีตรวจวัด ได้แก่ pH, Temperature, TDS, Conductivity, BOD, COD, SS, Grease & Oil, สังกะสี (Zn) โครเมียมไตรวาเลนท์ (Cr^{3+}) และโครเมียมเฮกซะวาเลนท์ (Cr^{6+})	- บ่อพักน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ (W1) (อ้างถึงรูปที่ 8)	- ตรวจวัดทุก 1 เดือน	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
- ตรวจวัดคุณภาพน้ำที่ระบาย (Drain) ออกจากระบบ Wet Scrubber ปล่อง Coater & Oven (S5) เพื่อนำไปประยุกต์ใช้กำหนดค่าควบคุมคุณภาพน้ำที่ระบายออกจาก Wet Scrubber ในส่วนของ Coater & Oven ให้เหมาะสม โดยมีดัชนีการตรวจวัด ได้แก่ pH, TDS, Conductivity โครเมียมไตรวาเลนท์ (Cr^{3+}) และโครเมียมเฮกซะวาเลนท์ (Cr^{6+})	- จุดระบายน้ำ (Drain) ของระบบ Wet Scrubber ปล่อง Coater & Oven (W2) (อ้างถึงรูปที่ 8)	- ตรวจวัดทุก 1 เดือน	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแตนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพน้ำใต้ดิน - ความเป็นกรด-ด่าง (pH) - ของแข็งละลายทั้งหมด (TDS) - ของแข็งแขวนลอย (SS) - โคลิฟอร์มแบคทีเรีย (Coliform Bacteria) - ตะกั่ว (Pb) - ปรอท (Hg) - นิกเกิล (Ni) - ทองแดง (Cu) - สารหนู (As) - โครเมียม (Cr)	- ตรวจวัดจำนวน 3 จุด (อ้างถึงรูปที่ 8) • บ่อสังเกตการณ์ในทิศทางเหนือน้ำของการไหลของน้ำใต้ดิน จำนวน 1 จุด (GW1) • บ่อสังเกตการณ์ในทิศทางท้ายน้ำของการไหลของน้ำใต้ดิน จำนวน 2 จุด (GW2 และ GW3)	- ตรวจวัด 2 ครั้ง/ปี ในช่วงฤดูฝน 1 ครั้ง และ ในช่วงฤดูแล้ง 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
5. การจัดการของเสีย - รายงานผลการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรมประจำปี ตามหลักเกณฑ์และวิธีที่กระทรวงอุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยกำหนด ซึ่งแต่ละโรงงานจะต้องจัดทำรายงานประจำปีส่งให้แก่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. การจัดการของเสีย (ต่อ) สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมที่โรงงานนั้นตั้งอยู่ภายในวันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป รวมทั้ง การจัดการมูลฝอยและสิ่งปฏิกูลตามกฎหมายว่าด้วยการสาธารณสุข ซึ่งแต่ละโรงงานต้องมีการจัดทำรายงานประจำปีส่งให้แก่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมที่โรงงานนั้นตั้งอยู่ภายในวันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป			
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 6.1 ความร้อนในสถานที่ทำงาน (Heat Stress Index ในรูป WBGT)	- ตรวจวัด จำนวน 5 จุด (อ้างถึงรูปที่ 8) • บริเวณเตาอบอ่อน (Annealing Furnace) (H1) • บริเวณอบเชื่อมผิว (Galvannealling Furnace) (H2) • บริเวณการเคลือบผิว (Coater & Oven) (H3) • บริเวณหม้อไอน้ำ (Boiler) (H4) • บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) (H5)	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน โดยตรวจในช่วงเดือนที่มีอากาศร้อนที่สุด (ปีละ 2 ครั้ง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6.2 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ			
- ฝุ่นละออง ทั้งฝุ่นละอองรวม (Total Dust) และฝุ่นละอองขนาดเล็ก (Respirable Dust)	- ตรวจวัด จำนวน 2 จุด (อ้างถึงรูปที่ 8) • Annealing Furnace (T1) • บริเวณพื้นที่เตรียมวัตถุ (T2)	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
- Zinc Oxide Fume	- ตรวจวัด จำนวน 1 จุด (อ้างถึงรูปที่ 8) • บริเวณพื้นที่อ่างชุบสังกะสี (T3)	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
- NaOH และ H_2SO_4	- ตรวจวัด จำนวน 1 จุด (อ้างถึงรูปที่ 8) • บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) (T4)	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
- Chromium Fume	- ตรวจวัด จำนวน 2 จุด (อ้างถึงรูปที่ 8) • บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) (T4) • บริเวณพื้นที่ Coater & Oven (T5)	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6.3 คุณภาพเสียงในสถานที่ทำงาน - ค่าระดับความดังต่อเนื่องแบบคงที่สูงสุด (L.max) - ค่าระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.)	- ตรวจวัด จำนวน 4 จุด (อ้างถึงรูปที่ 8) • บริเวณเตาอบอ่อน (Annealing Furnace) (C1) • บริเวณเครื่องพ่นลมปาดผิว (Air Knives) (C2) • บริเวณปรับสภาพผิว (Skin Pass Mill) (C3) • บริเวณเครื่องเล็มขอบ (Trimmer) (C4)	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
- ค่าระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weighted Average - TWA)	- ตรวจวัดที่ลูกจ้างที่สัมผัสเสียงดังทุกคน	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
6.4 ตรวจสุขภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวะเวชศาสตร์			
6.4.1 พนักงานทุกคน - ตรวจสุขภาพทั่วไป - ตรวจสมรรถภาพการมองเห็นและการได้ยิน - ตรวจความจุปอดและเอ็กซเรย์ปอด - ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด	- พนักงานทุกคน	- ก่อนเข้าทำงานและตรวจปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้จำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6.4 ตรวจสุขภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ (ต่อ)			
6.4.2 พนักงานในพื้นที่ส่วนการผลิต - สมรรถภาพการทำงานของปอด ตับ และไต - ตรวจเพิ่มเติมตามปัจจัยเสี่ยงของพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานในพื้นที่ส่วนการผลิต	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
6.5 รวบรวมสถิติอุบัติเหตุและความเสียหายที่เกิดขึ้นกับโรงงานและการทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
6.6 รวบรวมสถิติภาวะการเจ็บป่วย และการตรวจสุขภาพประจำปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
6.7 ฝึกซ้อมตามผังปฏิบัติการระงับเหตุฉุกเฉินในพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
6.8 ประเมินประสิทธิภาพการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6.9 ทำการเก็บตัวอย่างปัสสาวะของพนักงานที่ทำงานในหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง และกระบวนการเคลือบผิว (Coater & Oven) หรือตรวจเพิ่มเติมตามปัจจัยเสี่ยงของพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์กำหนด โดยให้ทำการเก็บตัวอย่างปัสสาวะของพนักงานในช่วงเวลาที่ปฏิบัติงาน หรือกิจกรรมที่มีโอกาสสัมผัสสารโครเมียม เพื่อทำการวิเคราะห์หาปริมาณโครเมียมในปัสสาวะเทียบกับข้อกฎหมายที่เกี่ยวข้องต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
7. ระบบป้องกันอัคคีภัย			
7.1 ตรวจสอบสภาพของอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเสมอ	- จุดที่มีการติดตั้งระบบป้องกันอัคคีภัย ภายในโครงการ	- ทุก 3 เดือน	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
7.2 ฝึกซ้อมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและซ้อมปฏิบัติตามแผนอุกเฉิน กรณีเพลิงไหม้ สำหรับพนักงานทั้งหมด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ตารางที่ 5 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5)

ของบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่างๆ	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
8. เศรษฐกิจ-สังคม 8.1 รวบรวมข้อร้องเรียน วิธีการแก้ไขปัญหา พร้อมการติดตามผลการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนจากชุมชนและภายในโครงการ รวมทั้งแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
8.2 สำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชนผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการโดยรอบพื้นที่ พร้อมทั้งสภาพการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ปัญหาและความต้องการ รวมถึงสำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) โดยดำเนินการในพื้นที่ชุมชนโดยรอบโครงการ ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม และชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล วัด โรงเรียน เป็นต้น ทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการและสถิติ พร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร - ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อมและสถานประกอบการโดยรอบ และชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล วัด โรงเรียน เป็นต้น (รูปที่ 9)	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 6

อัตราการระบายมลพิษทางอากาศจากปล่องของโครงการ

ปล่อง	ลักษณะปล่อง	ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ	ขนาดของปล่อง เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	ขนาดของปล่อง ความสูง (เมตร)	ก๊าซร้อน อุณหภูมิ (เคลวิน)	ก๊าซร้อน ความเร็ว (เมตร/วินาที)	อัตราการไหล[1] (ลบ.ม./วินาที)	ความเข้มข้นและอัตราการระบายของสารมลพิษ TSP มก./ลบ.ม.	TSP กรัม/วินาที	SO_2 พีพีเอ็ม	SO_2 มก./ลบ.ม.	SO_2 กรัม/วินาที	NO_x พีพีเอ็ม	NO_x มก./ลบ.ม.	NO_x กรัม/วินาที	Cr มก./ลบ.ม.	Cr กรัม/วินาที
ก่อนการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ																	
1. Furnace	ปล่องตรง	-	1.05	43	453	8.61	4.91	10.00	0.049	11.40	30	0.146	159.50	300	1.473	-	-
2. Boiler[2]	ปล่องตรง	-	0.65	20	393	8.56	2.15	10.00	0.022	11.40	30	0.064	159.50	300	0.645	-	-
มาตรฐาน [3]								120	-	800	-	-	180	-	-	-	-
3. Cleaning	ปล่องเฉียงมาก	Wet Scrubber No.1	1.10	44.8	313	8.29	7.50	30	0.23	-	-	-	-	-	-	-	-
4. Skin Pass	ปล่องเฉียงมาก	Wet Scrubber No.2	1.15	44.5	313	7.75	7.66	30	0.23	-	-	-	-	-	-	-	-
5. Coater & Oven	ปล่องเฉียงมาก	Wet Scrubber No.3	0.812	50	313	18.72	10.83	30	0.32	-	-	-	-	-	-	0.000015	0.00000016
6. Pot Roll Cleaning	ปล่องเฉียงมาก	Wet Scrubber No.4	0.70	20	313	8.00	2.93	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7. Chromium plating	ปล่องตรง	Wet Scrubber No.5	3.00	8.5	313	1.49	10.00	-	-	9.2	24.08	0.241	-	-	-	0.084	0.00084
หลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ																	
1. Furnace[2]	ปล่องตรง	-	1.05	43	453	8.61	4.91	10.00	0.049	11.40	30	0.146	159.50	300	1.473	-	-
2. Boiler[2]	ปล่องตรง	-	0.65	20	393	8.56	2.15	10.00	0.022	11.40	30	0.064	159.50	300	0.645	-	-
มาตรฐาน [3]								120	-	800		-	180		-	-	-
3. Cleaning	ปล่องเฉียงมาก	Wet Scrubber No.1	1.10	44.8	313	8.29	7.50	30	0.23	-	-	-	-	-	-	-	-
4. Skin Pass	ปล่องเฉียงมาก	Wet Scrubber No.2	1.15	44.5	313	7.75	7.66	30	0.23	-	-	-	-	-	-	-	-
5. Coater & Oven	ปล่องตรง	Wet Scrubber No.3	0.8	50	313	21.43	10.25	30 *	0.31	-	-	-	-	-	-	0.5 *	0.00513
6. Pot Roll Cleaning	ปล่องเฉียงมาก	Wet Scrubber No.4	0.70	20	313	8.00	2.93	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7. Chromium plating	ปล่องตรง	Wet Scrubber No.5	3.00	8.5	313	1.49	10.00	-	-	9.2	24.08	0.241	-	-	-	0.084	0.00084
มาตรฐาน [3]								400	-	500	-	-	-	-	-	-	-
ปริมาณการระบายรวม								-	0.841	-	-	0.451	-	-	2.118	-	0.00597
อัตราการระบายมลพิษทางอากาศที่ได้รับสิทธิจากเดิมฯ								-	11.884	-	-	17.171	-	-	4.157	-	-

หมายเหตุ : * ค่าจากการออกแบบและเลือก Safety factor

[1] ที่สภาวะมาตรฐาน (1 atm, 25 °C, Dry Basis, 7% O_2)

[2] มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทั้งอากาศเสียจากโรงงานเหล็ก (โรงงานเหล็กใหม่)

[3] มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน

[4] ปล่อง Stack No.1 (Annealing Furnace Stack) เป็นปล่องที่ได้รับก๊าซร้อนที่ระบายออกจากหม้อน้ำจากความร้อนเหลือทิ้ง (Waste Heat Boiler) โดยการผลิตไอน้ำของหม้อน้ำจากความร้อนเหลือทิ้ง (Waste Heat Boiler) ไม่มีกระบวนการเผาไหม้

[5] โครงการมีหม้อน้ำที่กำลังรวมขาดเป็นเชื้อเพลิง จำนวน 2 ชุด ขนาด 8 ตัน/ชั่วโมง เท่ากันโดยใช้งาน 1 ชุด และสำรองใช้งาน 1 ชุด ผลิตไอน้ำ 8 ตัน/ชั่วโมง ภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการจะลดการผลิตไอน้ำ เหลือ 3 ตัน/ชั่วโมง และเดินเครื่องหม้อน้ำจากความร้อนเหลือทิ้ง (Waste Heat Boiler) ที่กำลังการผลิต 5 ตัน/ชั่วโมง จึงมีกำลังการผลิตไอน้ำรวม 8 ตัน/ชั่วโมง เท่าเดิม

ที่มา : บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด, 2566

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

Greener

ตารางที่ 7
แผนการดูแลพื้นที่สีเขียว

รายละเอียดงาน	งบประมาณ (บาท/ปี)	ปีที่ 1												ปีที่ 2											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1. เตรียมกล้าไม้	300,000																								
1.1 จัดหากล้าไม้ (ความสูงไม่น้อยกว่า 1 เมตร)	(ในปีแรก)																								
1.1.1 ขอรับกล้าจากสถานีเพาะชำกล้าไม้		/																							
1.1.2 ซื้อจากร้านขายพันธุ์ไม้		/																							
1.2 เปลี่ยนถุงกล้าไม้		/																							
1.3 ดูแลรดน้ำกล้าไม้		/																							
2. ขุดหลุมและปรับสภาพดิน			/																						
3. ปลูกต้นไม้				/																					
3.1 รดน้ำ (ระบบน้ำหยด)				/	/	/	/																		
3.2 ใส่ปุ๋ยหมัก				/	/	/	/																		
4. ดูแลรักษาปรับพื้นที่สีเขียว	800,000																								
4.1 รดน้ำ (พิจารณาความชื้นของดินประกอบ)				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	►
4.2 พรวนดินรอบโคนต้น				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	►
4.3 ใส่ปุ๋ยหมัก[1/]				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	►
4.4 ตัดแต่งกิ่ง[2/]				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	►
4.5 ป้องกันกำจัดโรคและโดยใช้สารอินทรีย์ชีวภาพ				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	►
5. ปลูกต้นไม้ใหม่ทดแทนต้นที่เสียหาย/ตาย	30,000			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	►

หมายเหตุ : หมายถึงให้มีการดำเนินการอย่างต่อเนื่องในอนาคต

[1/] ดำเนินการทุก 3 เดือน

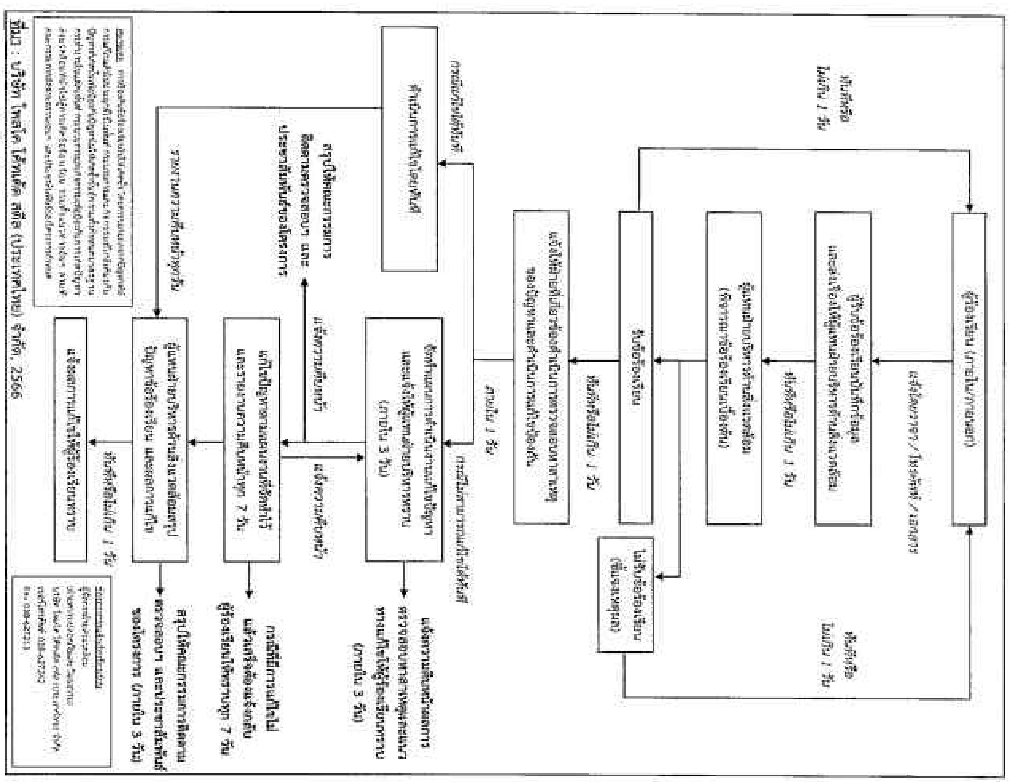
[2/] ดำเนินการทุก 6 เดือน

ที่มา : บริษัท โพสโค ไต้หนเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด, 2566

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค ไต้หนเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

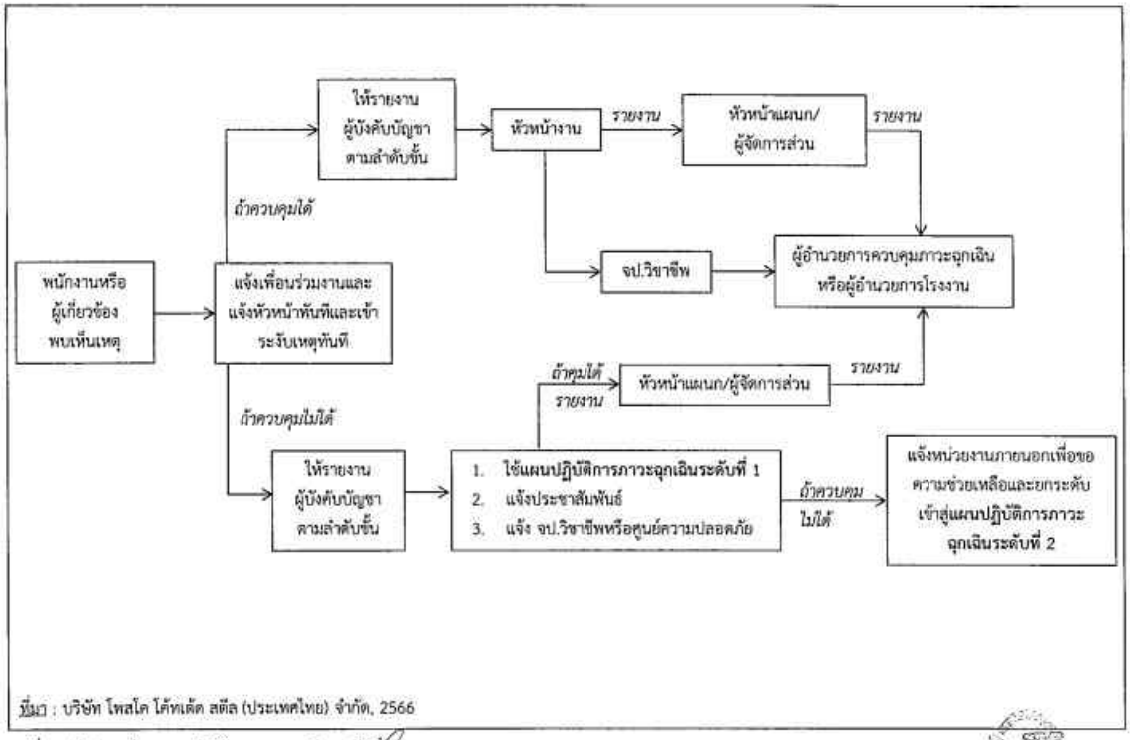


รูปที่ 1 : ผังการรับเรื่องร้องเรียนของโครงการ

ที่มา : บริษัท โพสโค ไต้หนเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด, 2566

[redacted]

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

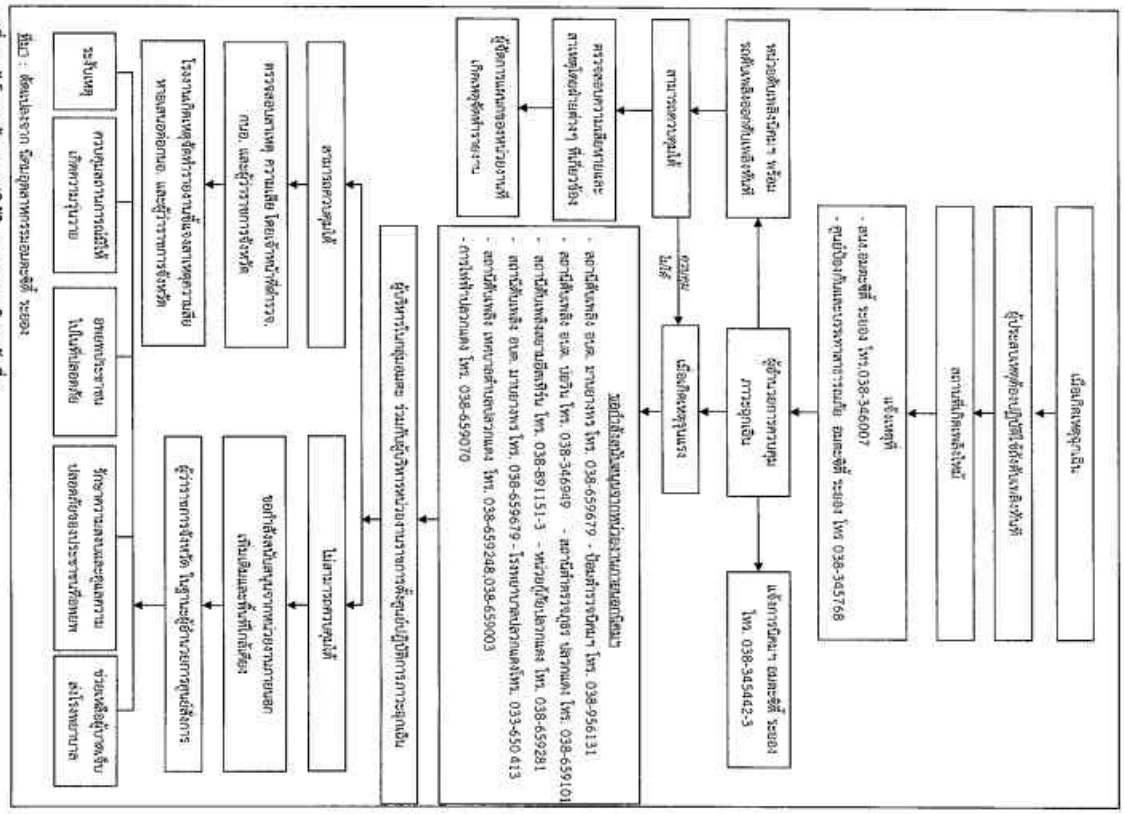


ที่มา : บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด, 2566

รูปที่ 2 : ผังโครงสร้างแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1

[redacted]

Greener

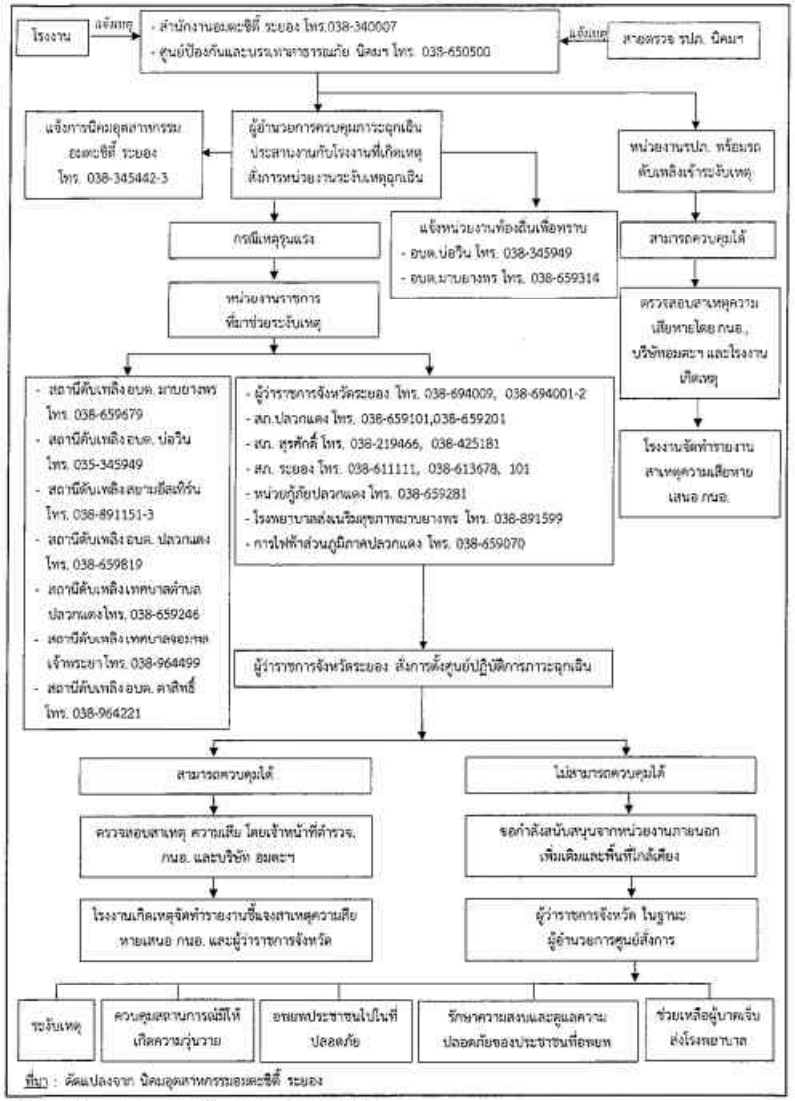


ที่มา : ผลการประชุม ซึ่งประกอบด้วยตัวแทนจากหน่วยงานต่างๆ ของ

รูปที่ 3 : ผังโครงสร้างแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2

[redacted]

Greener



ที่มา : ดัดแปลงจาก นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง

รูปที่ 4 : ผังโครงสร้างแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3

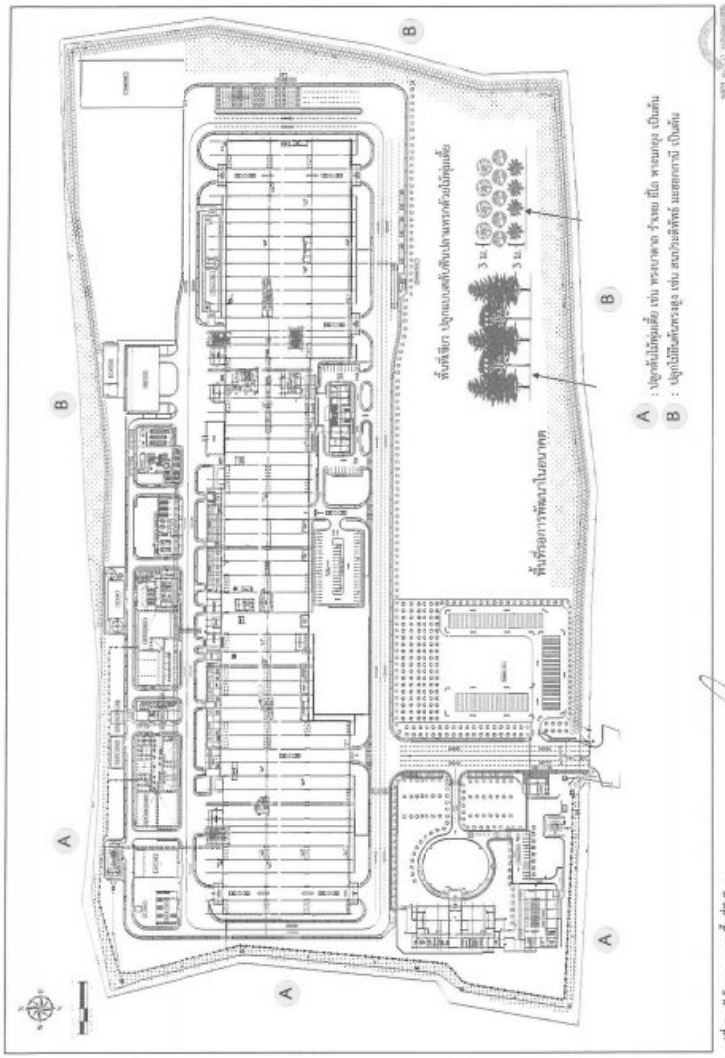
[redacted]

Greener

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทติ้ง สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

พฤษภาคม 2566 หน้า 91/96



รูปที่ 5 : ผังโครงการและพื้น[redacted]

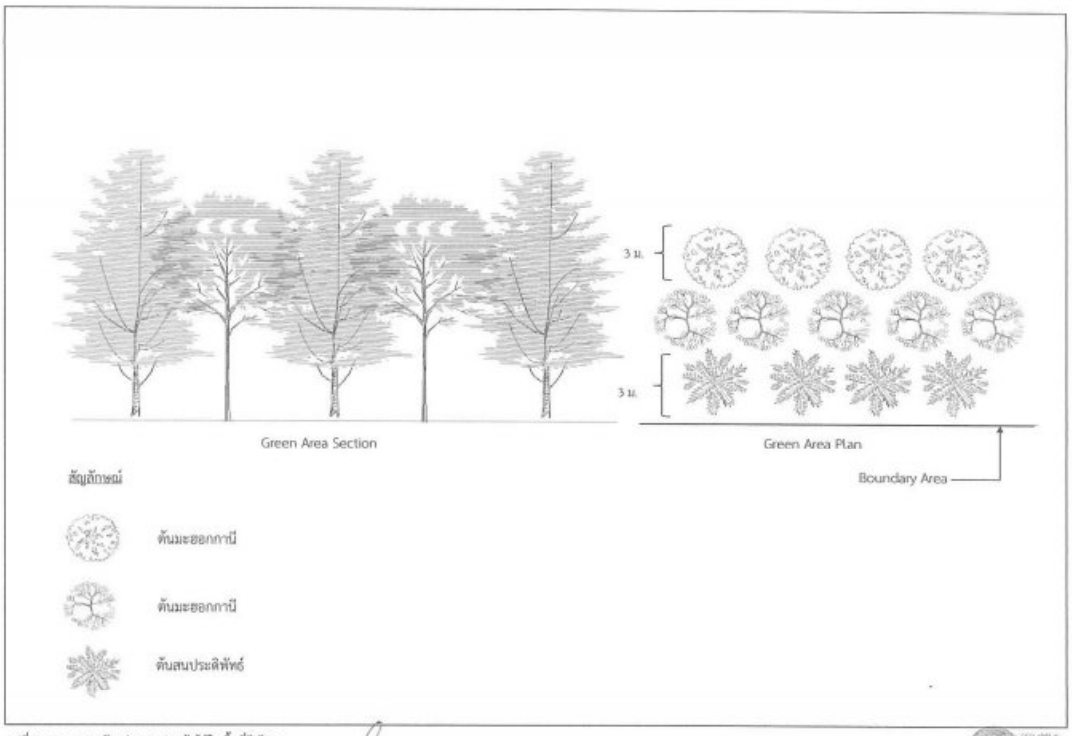
Greener

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทติ้ง สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

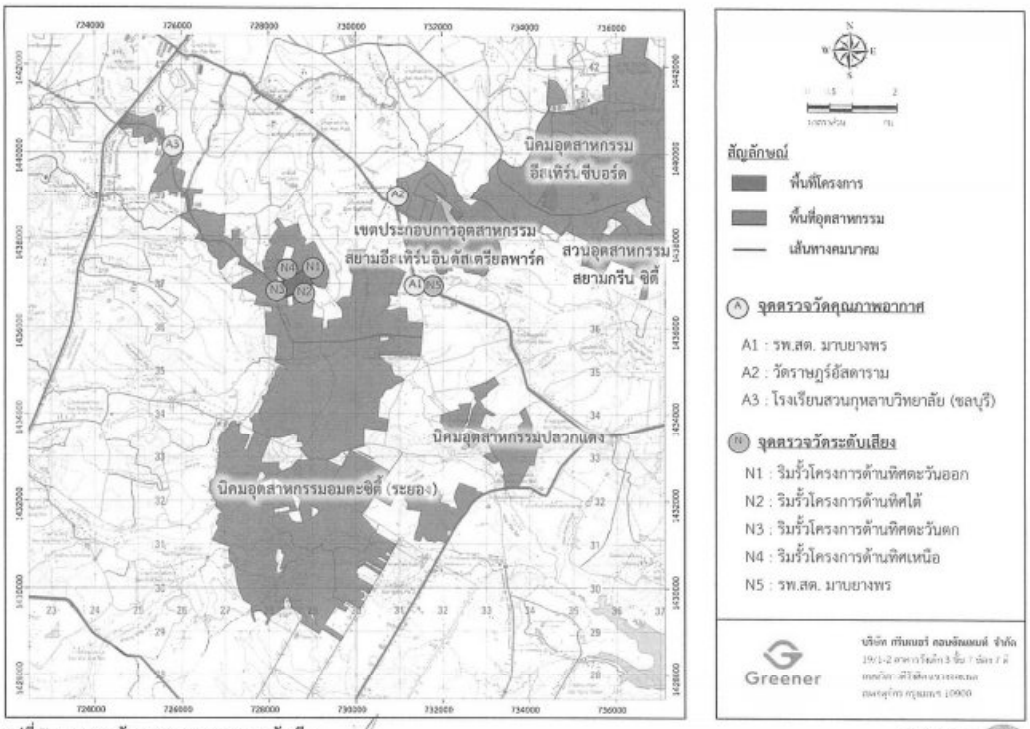
พฤษภาคม 2566 หน้า 92/96



รูปที่ 6 : แบบ[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

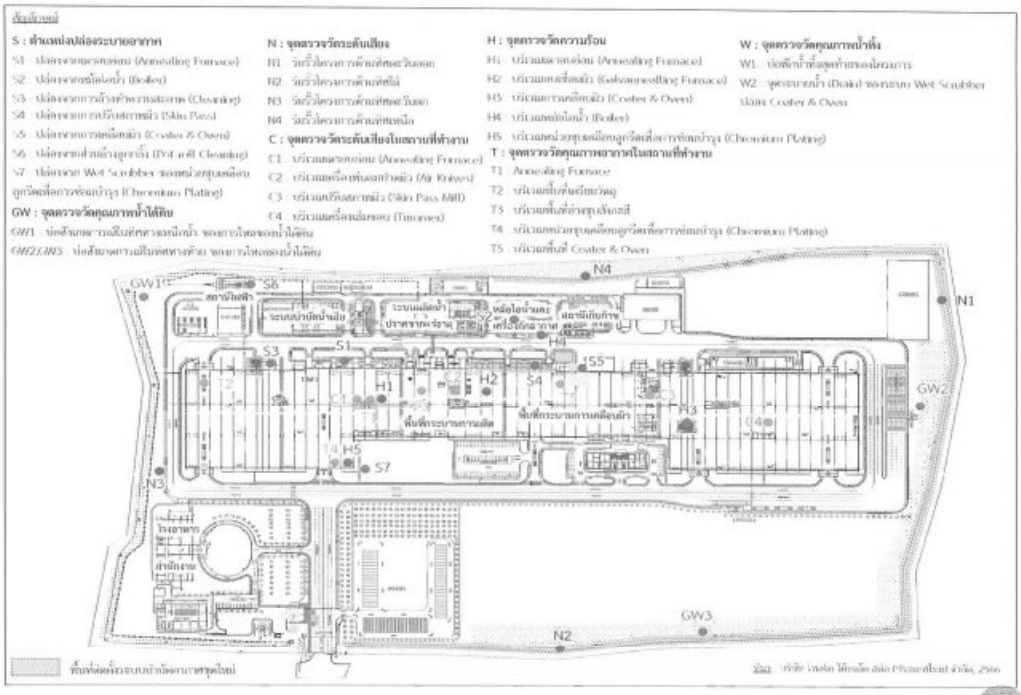


รูปที่ 7 : จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศและระดับเสียง

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

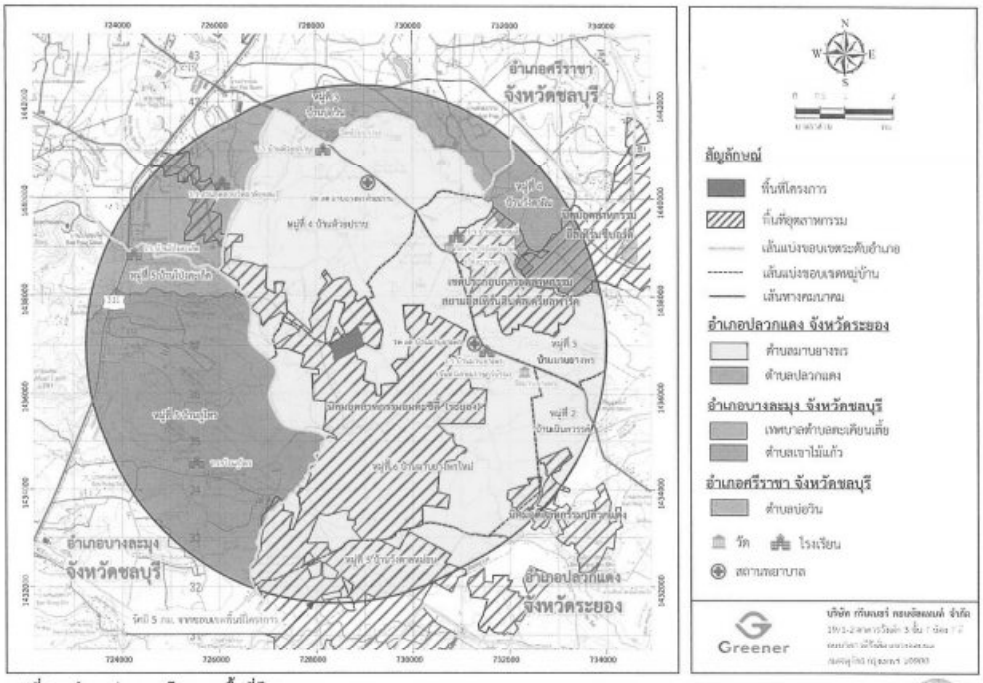


รูปที่ 8 : จุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมภายในพื้นที่โครงการ

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด



รูปที่ 9 : ตำแหน่งชุมชนโดยรอบพื้นที่ศึกษา

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด

ภาคผนวก ก-2

จดหมายนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2566

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
7/448 Moo 6 Amata City Industrial Estate,
Mapyangporn Pluaidang, Rayong 21140
Tel : 038-627-241

วันที่ 24 กรกฎาคม 2566

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2566

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2566 จำนวน 2 ฉบับ
2. CD-ROM จำนวน 4 แผ่น

ตามที่บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด มีหน้าที่ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมซึ่งกำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี นั้น

ในระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2566 บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการต่างๆ ที่กำหนดไว้เป็นที่เรียบร้อย จึงขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี รายละเอียดปรากฏตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD. บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจจัดการแทน

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

26 ก.ค. 66

ผู้ประสานงาน
นางสาววิจิตตรา แสงภารา
เบอร์โทรศัพท์ 093-3282814
E-mail: vijittra.sa@poscotcs.com

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
7/448 Moo 6 Amata City Industrial Estate,
Mapyangporn Pluaidang, Rayong 21140
Tel : 038-627-241

วันที่ 24 กรกฎาคม 2566

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2566

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2566 จำนวน 1 ฉบับ
2. CD-ROM จำนวน 1 แผ่น

ตามที่บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด มีหน้าที่ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมซึ่งกำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี นั้น

ในระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2566 บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการต่างๆ ที่กำหนดไว้เป็นที่เรียบร้อย จึงขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี รายละเอียดปรากฏตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD. บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

กรรมการผู้มีอำนาจจัดการแทน

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

[redacted]

26/7/66

ผู้ประสานงาน
นางสาววิจิตตรา แสงภารา
เบอร์โทรศัพท์ 093-3282814
E-mail: vijittra.sa@poscotcs.com

ภาคผนวก ก-3
หนังสือหารือเรื่องการยกเว้นการติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
7/448 moo 6 Amata City Industrial Estate Mapyangporn
Pluakdang, Rayong 21140

วันที่ 3 ตุลาคม 2565

เรียน เลขาธิการ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

เรื่อง ขอหารือ เรื่องการติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองสำหรับระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

สิ่งที่แนบมาด้วย

1. แผนผังกระบวนการผลิตของบริษัทฯ
2. ข้อมูลปล่องระบายอากาศของบริษัทฯ
3. ตัวอย่างโปรแกรมลอจิกคอนโทรลเลอร์ของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

เนื่องด้วย บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โครงการโรงงานผลิตเหล็กเคลือบสังกะสี ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ เลขที่ 7/448 หมู่ 6 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง มีแผนผังกระบวนการผลิต ดังสิ่งที่แนบมาด้วย 1

ทั้งนี้ จากรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้กำหนดให้บริษัทฯ ติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองขนาด 1,800 กิโลโวลท์แอมแปร์ จำนวน 1 เครื่อง เพื่อจ่ายไฟฟ้าให้กับระบบบำบัดมลพิษทางอากาศในกรณีที่ไฟฟ้าดับทันที

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอหารือพร้อมทั้งแสดงข้อมูล ประกอบการพิจารณา ในการยกเว้นการติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง ดังนี้

1) บริษัทฯ มีระบบบำบัดมลพิษทางอากาศทั้งหมด 5 หน่วย
   - ระบบบำบัดมลพิษ 3 หน่วย สนับสนุนกระบวนการผลิตที่ต่อเนื่อง แต่เมื่อเกิดไฟฟ้าดับกระบวนการผลิตจะหยุดทำงานทันที
   - ระบบบำบัดมลพิษ 2 หน่วย สนับสนุนกระบวนการซ่อมบำรุง ซึ่งจะมีการดำเนินการประมาณ 2 ครั้ง/เดือน และเมื่อเกิดไฟฟ้าดับกระบวนการทำงานจะหยุดทันที

ซึ่งทั้ง 5 กระบวนการอยู่ในระบบปิด และมลภาวะในระบบจะไม่สามารถออกไปสู่สิ่งแวดล้อม และพื้นที่การทำงานได้ รายละเอียดดังสิ่งที่แนบมาด้วย 2

2) บริษัทฯ ได้ใช้โปรแกรมลอจิกคอนโทรลเลอร์ (PLC) ในการควบคุมไม่ให้มีมลภาวะเกิดขึ้น โดยเมื่อเครื่องจักรหยุดทำงานจากไฟฟ้าขัดข้อง จะไม่สามารถใช้งานเครื่องจักรส่วนนั้นได้ ถ้าไม่เดินระบบบำบัดมลพิษทางอากาศก่อน รายละเอียดดังสิ่งที่แนบมาด้วย 3

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
7/448 moo 6 Amata City Industrial Estate Mapyangporn
Pluakdang, Rayong 21140

3) ระบบไฟฟ้าสำรองที่บริษัทฯ ติดตั้งไว้ มีเพียงพอสำหรับจ่ายไฟให้ระบบตู้ควบคุมไฟฟ้าและระบบฉุกเฉินต่างๆ เท่านั้น ซึ่งไม่เพียงพอในการใช้เดินเครื่องจักรในการผลิต

ด้วยข้อมูลที่แสดงข้างต้น บริษัทฯ จึงได้ขอความอนุเคราะห์จากทางสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ในการยกเว้นการติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง สำหรับระบบบำบัดมลพิษทางอากาศทั้ง 5 หน่วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุเคราะห์ จักขอบคุณยิ่ง

ขอ[redacted]

[redacted]

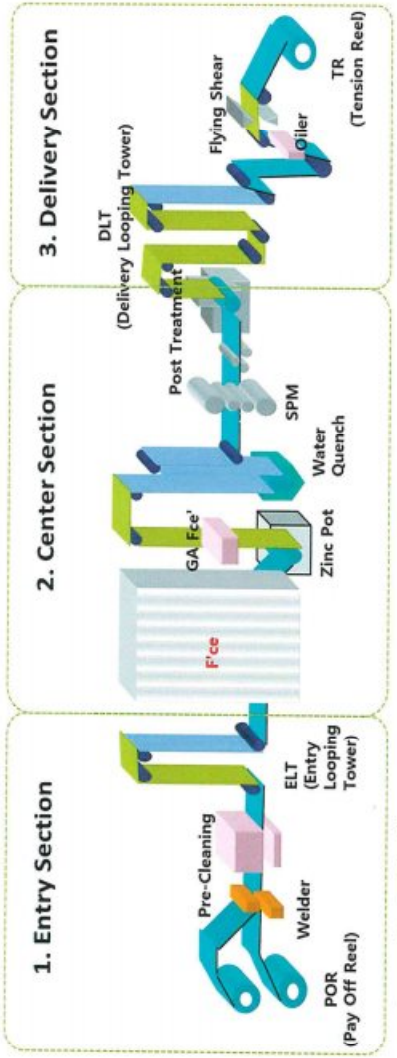
ผู้อำนวยการฝ่ายการผลิต

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
7/448 moo 6 Amata City Industrial Estate Mayangporn
Plakdang, Rayong 21140

สิ่งที่แนบมาด้วย 1. แผนผังกระบวนการผลิตของบริษัทฯ

แผนผังกระบวนการผลิตของบริษัทฯ

ประกอบด้วย 3 ส่วนหลัก



- นำคอยล์วัตถุดิบเข้าสู่ซีฉีแอล
- ทำความสะอาด เตรียมผิววัตถุดิบ
- ปรับแรมบัติเชิงกลของเหล็ก
- เตรียมพร้อม และรูปเคลือบสังกะสี
- ปรับผิวหน้างานเพื่อที่สามารถเป็นผลิตภัณฑ์ได้
- ตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์
- ตัดแบ่ง และนำคอยล์ ผลิตภัณฑ์ออกจากซีฉีแอล

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
7/448 moo 6 Amata City Industrial Estate Mapyangporn
Pluakdang, Rayong 21140

สิ่งที่แนบมาด้วย 2. ข้อมูลปล่องระบายอากาศของบริษัทฯ

ข้อมูลปล่องระบายอากาศ บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

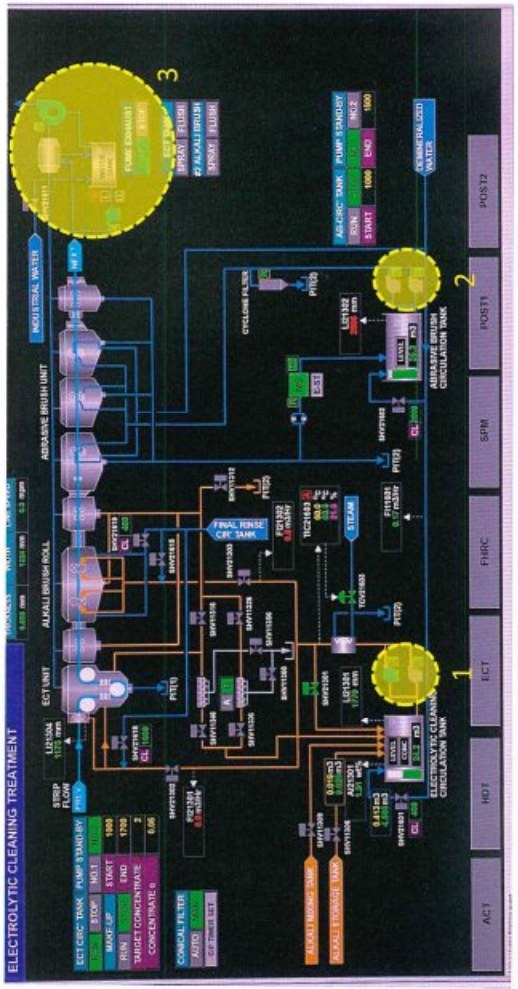
No.	รายการ	1. Pre-Cleaning (Production)	2. Skin Pass Mill (Production)	3. Coater&Oven (Production)	4. Chromium Plating (Maintenance)	5. Pot Roll Cleaning (Maintenance)
1. ข้อมูลเพลงค์ทำเนินผลต่าง						
	กระบวนการ	1. ทำความสะอาดโดยการแขวนการ (0.5 - 2.0% wt/wt) 2. ล้างด้วยน้ำ DM ในการดูดซึมต่าง 3. ในกระบวนการนี้จะมีน้ำเกิดขึ้นจากการแขวนการ 4. เป็นกระบวนการที่ต้องทำการปิดเส้นเครื่อง	1. ปรับผิวแผ่นเหล็กให้ผ่านการ skin pass process 2. น้ำไปใช้ทำในส่วนนี้ในส่วนการแขวนการ	1. เพื่อแขวนทำผิวเหล็กให้ผ่านการเคลือบ 2. การทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมีกับผิวเหล็ก 3. ทำให้เกิดสีสันที่ผิวเหล็กตามที่ต้องการ	1. ทำความสะอาดอุปกรณ์ที่ใช้ในน้ำ 2. นำไปบำบัดปฏิกิริยาที่ Etching Tank 3. เคลือบปฏิกิริยาที่ Plating Tank 4. ทำความสะอาดอุปกรณ์ที่ใช้ในน้ำ 5. การเคลือบเป็นปฏิกิริยา	1. ทำความสะอาดอุปกรณ์ที่เคลือบเป็นสารเคมีคือ H3PO4 2. เปลี่ยนสารเคมีการทำความสะอาดเป็นสารเคมีคือ NaOH
	ค่าความเป็นกรด-ด่าง	NaOH 2.0% Wt by Wt	การเคลือบ ค่าของ pH ค่าเป็นกลาง	- Phosphate (SP) : H3PO4 Max 10%, Water 85% and other. - Cr-Free : Resin 15% , water 75% other -Cromate (Cr3+) : Water 90%, Cr+ 6% and other.	- NaOH 70g/L - Chromic Acid 250 g/L - Sulfuric Acid 1.5 g/L - Sodium Silicofluoride 4 g/L	- H3PO4 / 6% - HCL / 5% (No Longer Use) - NaOH / 3%
	อุณหภูมิใน Process (°C)	45 °C	30 °C	Atmosphere temperature.	- Degreasing Tank = 60 °C - Etching Tank = 45 °C - Plating Tank = 55 °C	- H3PO4 Tank = 60 - 70 °C - HCL Tank = Atmospheric Temp. - NaOH = Atmospheric Temp.
	รูปภาพอุปกรณ์ควบคุมมลพิษทางอากาศ (ชุดดูดที่ Hood)					
	รูปภาพอาคาร					
2. ข้อมูลเพลงค์ที่ปล่อยออก						
	มลพิษทางอากาศที่ปล่อย	TSP NaOH	TSP	TSP Cr	Cr SO2	NaOH H3PO4 HCl
	อุณหภูมิปล่อย (°C)	37.3	32.7	41.7	32.3	38
	เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง (ม.)	1.1	1.2	0.8	0.3	0.7
	ความสูงจากพื้นถึงปากปล่องปล่อง (ม.)	44.8	44.5	50	8.5	20
	ภาพถ่ายปล่อง					

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
7/448 moo 6 Amata City Industrial Estate Mapyangpom
Phukdang, Rayong 21140

สิ่งที่แนบมาด้วย 3. ตัวอย่างโปรแกรมลอจิกคอนโทรลเลอร์ของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

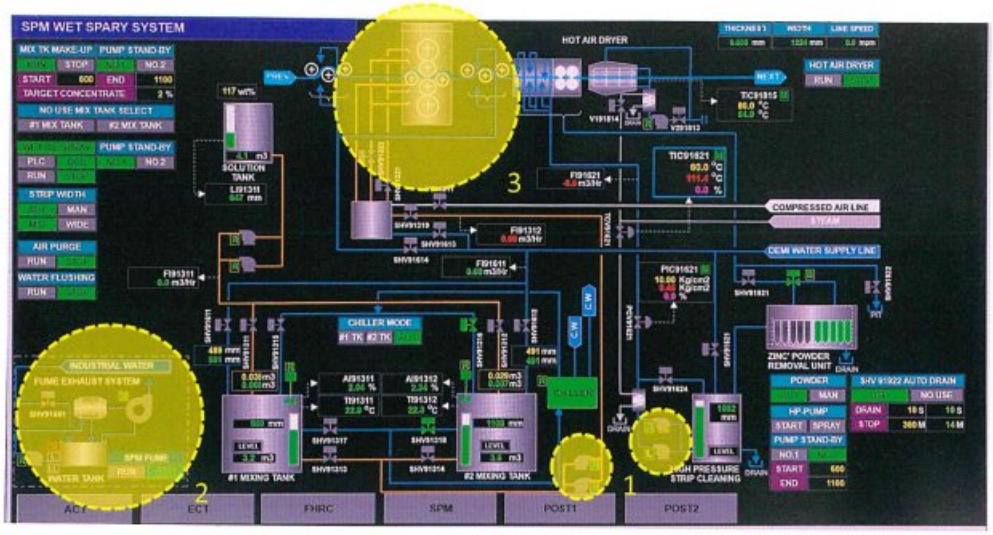
1. Pre-Cleaning Fume Scrubber



ระบบทำความสะอาดจะหยุดการทำงานเมื่อไม่มีไฟฟ้า และระบบทำความสะอาดจะไม่สามารถทำงานได้ถ้ายังไม่ได้เดินเครื่องบำบัด

- Electrolytic Cleaning Circulation Pump (1)และ Abrasive Brush Circulation Pump (2) จะหยุดทำงานทันทีเมื่อไม่มีไฟฟ้า
- ระบบทำความสะอาดจะไม่สามารถทำงานได้ถ้ายังไม่ได้เดินเครื่องบำบัด (Interlock System in DCS)

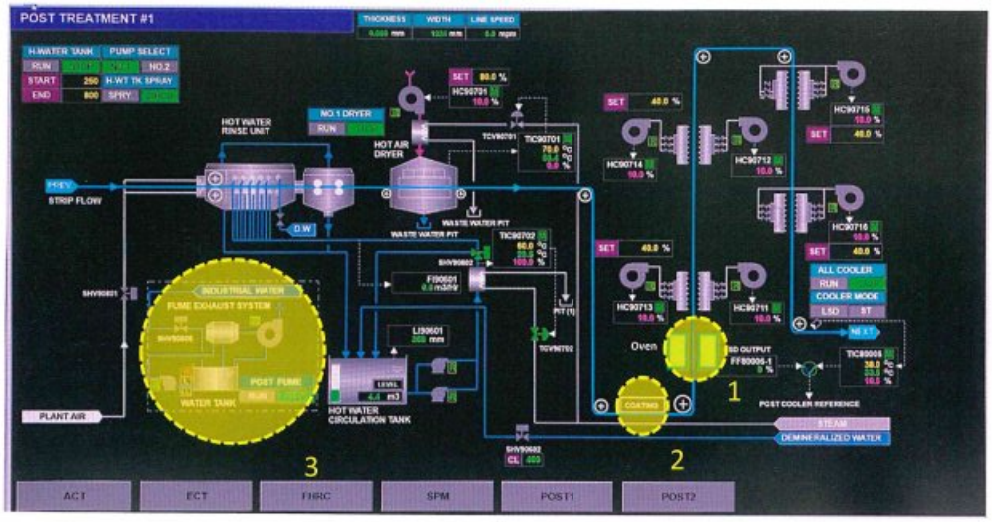
2. Skin Pass Mill Fume Scrubber



ไม่มีมลภาวะ เนื่องจากเครื่องรีดผิวหยุดการทำงานเมื่อไม่มีไฟฟ้า และ ระบบฉีดน้ำหล่อเย็นก็จะหยุดพร้อม ๆ กัน

- High Pressure Strip Cleaning Pump (1) และเครื่องรีดผิว (2) จะหยุดทำงานทันทีเมื่อไม่มีไฟฟ้า

3. Coater & Oven Fume Scrubber



ไม่มีมลภาวะเกิดขึ้น เนื่องจากเครื่องจักรจะหยุดการทำงานจากฟ้าขัดข้อง และนอกจากนี้ยังมีระบบป้องกัน ถ้าระบบบำบัดไม่เดินเครื่อง จะไม่สามารถใช้งานเครื่องจักรส่วนนี้สำหรับเคลือบสารเคมีได้

- Coater (1) และ Oven (2) จะหยุดทำงานทันทีไม่มีกระแสไฟฟ้าทำให้ไม่มีไอระเหยของสารเคลือบ

ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1
ใบรับรองโครงการอุตสาหกรรมสีเขียว
ระดับที่ 3 ระบบสีเขียว (Green system)

การรับรองเลขที่ : GI(E) 3-311/2567

Green Industry
กระทรวงอุตสาหกรรม

ใบรับรองฉบับนี้ให้ไว้กับ

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ที่ตั้งสถานประกอบการ : เลขที่ 7/448 หมู่ที่ 6 ตำบลมาบยางพร
อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เพื่อรับรองว่าเป็น

อุตสาหกรรมสีเขียวระดับที่ 3

ระบบสีเขียว (Green System)

การบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างเป็นระบบ มีการติดตามประเมินผล
และทบทวนเพื่อการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

ลงชื่อ [redacted]

อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

ออกให้ ณ วันที่ : 27 ธันวาคม 2566
มีผลถึง วันที่ : 26 ธันวาคม 2569
เลขประจำตัวผู้เสียภาษี : 0105556189144
เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

ภาคผนวก ข-2

เอกสารการใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) เป็นเชื่อเพลิง

posco TCS

ปริมาณการใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) เป็นเชื้อเพลิง ประจำปี 2567 (หน่วย SCM)											
มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม
686,394.00	750,485.00	718,238.00	625,637.00	685,363.00	754,868.00						

ภาคผนวก ข-3
การตรวจสภาพเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในโรงงาน
(PM Plan)

[redacted]/Repairing Schedule Plan

[redacted]

[redacted]tenance/Repairing Schedule Result

[redacted]

[redacted] Remains Item

[redacted]

[redacted] : If division of maintenance general manager is not O.K , that mean can't start production line.

[redacted] Center-1

Facility	Work Detail		Schedule (January / February)	Manpower Used & Initiation Source		
[redacted]ty Buggy Car	• Inspection and adjust alignment at Entry buggy car.	Plan		Manpower	Ridtichai,Sunatchai,Pravit,Chaichawan,Kwanpracha,Tanut,Thiravat,Sivadon,	
[redacted]ity T12855249		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0227/0228
[redacted]de -	Cause: Found rail misalignement.			Initiation Source		
[redacted]bal Mixing Tank	• Change oil seal gear reducer agitator at Mixal mixing tank.	Plan		Manpower	Ridtichai,Chaichawan,Tanut,	
[redacted]ity T12855232		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0230
[redacted]de -	Cause: Found oil seal leakage.			Initiation Source		
Welder	• Inspection hydraulic pressure and knife gap at Welder shear.	Plan		Manpower	Ridtichai,Chaichawan,Tanut,	
[redacted]ity T12855260		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0218
[redacted]de -	Cause: Found knife abnormal.			Initiation Source		
[redacted]rasive Magnet Sifter	• Change bearing screw feeder at Abrasive magnet filter.	Plan		Manpower	Ridtichai,Chaichawan,Tanut,	
[redacted]ity T12855254		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0222
[redacted]de -	Cause: Found oil level gauge damage.			Initiation Source		
BLT	• Install hydraulic cylinder Steering roll no.1 at ELT.	Plan		Manpower	Ridtichai,Chaichawan,Tanut,	
[redacted]ity T12855219		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0221
[redacted]de -	Cause: Found hydraulic oil leakage.			Initiation Source		

[redacted] Center-1

Facility	Work Detail		Schedule (January / February)	Manpower Used & Initiation Source		
[redacted]r knife room	• Inspection air knife fan blower multistage.	Plan		Manpower	Supplier	
[redacted]D T12857176		Actual		Requester	Prajak	Work Permit No. 0250/0255
[redacted]de -	Cause: PM plan.			Initiation Source	0294	
FSF No.2	• Install air cylinder at FSF door no.2. (12 EA)	Plan		Manpower	Suraichet,Weerayut,Thiravat,Nuttawut	
[redacted]D T12855268		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0238
[redacted]de -	Cause: Found air cylinder leakage.			Initiation Source		
[redacted]oling Screw	• Repair air pipe leak at FSF no. 2,3,4	Plan		Manpower	Suraichet,Weerayut,Thiravat,Nuttawut	
[redacted]D T12857249		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0236/0237
[redacted]de -	Cause: Found air leak			Initiation Source		
Furnace	• Change new radiant tube at Furnace. (92W/90)	Plan		Manpower	Ridtichai,Sunatchai,Pravit,Chaichawan,Pheraya,Tanut,Thiravat,Sivadon,	
[redacted]D T12855255		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0223/0224
[redacted]de -	Cause: R7 have heavy collapse 90% and crack.			Initiation Source		
SCS No.1,2	• Disassemble and Assembly insulation at SCS fan blower no.1,2.	Plan		Manpower	Suraichet,Weerayut,Thiravat,Nuttawut	
[redacted]D T12820426		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0231
[redacted]de -	Cause: Inspection fan blower leakage.			Initiation Source		
FSF No.3	• Disassembly air cylinder at FSF door no.3 (10 EA)	Plan		Manpower	Suraichet,Weerayut,Thiravat,Nuttawut	
[redacted]D T12857264		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0238
[redacted]de -	Cause: Found air cylinder leakage.			Initiation Source		

[redacted] Center-2

Facility	Work Detail		Schedule (January / February)	Manpower Used & Initiation Source		
[redacted]ost Treatment	• Overhaul fan blower at Dewa pass air cooler no.6.	Plan		Manpower	Supplier	
[redacted]D T12856304		Actual		Requester	Prajak	Work Permit No. 0231/0233
[redacted]Code 50211209	Cause: High vibration bearing.			Initiation Source		
SPM	• Change hydraulic filter of SPM high pressure and water separator machine.	Plan		Manpower	Suraichet,Weerayut,Thiravat,Nuttawut	
[redacted]D T12857358		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0239
[redacted]Code -	Cause: Found pressure saving.			Initiation Source		
SPM	• Inspection and rebolting pipe flange at SPM high & Low pressure.	Plan		Manpower	Suraichet,Weerayut,Thiravat,Nuttawut	
[redacted]D T12857188		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0240
[redacted]Code -	Cause: High vibration bearing.			Initiation Source		

[redacted] : Delivery

Facility	Work Detail		Schedule (January / February)	Manpower Used & Initiation Source		
TR No.1	• Inspection hydraulic system at TR no.1.	Plan		Manpower	Pravit,Sivadon,Kritsada	
[redacted]D T12855241		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0234
[redacted]Code -	Cause: PM plan.			Initiation Source		
EPC Unit	• Change gum coupling of EPC hydraulic pump no.1 and no. 2	Plan		Manpower	Pravit,Sivadon,Kritsada	
[redacted]D T12862992		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0083
[redacted]Code -	Cause: PM plan.			Initiation Source		
TR No.1,2	• Inspection gap structure at #1,#2 Belt wrapper.	Plan		Manpower	Pravit,Sivadon,Kritsada	
[redacted]D T12855260		Actual		Requester	Kwanpracha	Work Permit No. 0235
[redacted]Code -	Cause: PM plan.			Initiation Source		

[redacted] : RCL

Facility	Work Detail		Schedule (January / February)	Manpower Used & Initiation Source		
Belt Treading conveyor.	• Repair Cylinder of Belt treading conveyor.	Plan		Manpower	Patipam , Tipakron, Sarawut	
[redacted]D T12864266		Actual		Requester	Jakkapong	Work Permit No. 0360/0361
[redacted]Code -	Cause: Oil leak.			Initiation Source		
Belt wrapper	• Change new belt wrapper at TR.	Plan		Manpower	Patipam , Tipakron, Sarawut	
[redacted]D T12864314		Actual		Requester	Jakkapong	Work Permit No. 0368/0369
[redacted]Code -	Cause: Steel has scratches from the belt.			Initiation Source		
Conveyor Belt	• Inspection Conveyor Belt condition all RCL	Plan		Manpower	Patipam , Tipakron, Sarawut	
[redacted]D T12863424		Actual		Requester	Jakkapong	Work Permit No. 0375
[redacted]Code -	Cause: Major Failure Plan.			Initiation Source		

Facility	ID / Code	Work Detail		Schedule: January 24 25 26 27 28 29 30 31 / February 1 2 3 4 5 6 7	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
Rubber Roll	ID T12860243 / Code -	• Inspection Rubber Roll all RCL. Cause: Major Failure Plan.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0376	
MC nylon plate	ID T12860242 / Code -	• Inspection MC nylon plate condition all RCL. Cause: Major Failure Plan.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0377	

: CPL

Facility	ID / Code	Work Detail		Schedule: January 24 25 26 27 28 29 30 31 / February 1 2 3 4 5 6 7	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
Auto Outer ring M/C	ID T12856268 / Code -	• Change new punch and drill of Auto Outer ring M/C. Cause: Production request.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0362	
Auto Outer ring M/C	ID T12856210 / Code -	• Change new Regulator of Auto Outer ring M/C. Cause: Regulator damaged.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0363	
Center bending M/C	ID T12856116 / Code -	• Change new Regulator of Center bending M/C. Cause: Regulator damaged.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0364	
Steel sheet M/C	ID T12856272 / Code -	• Inspection and Adjust gab blade of Steel sheet M/C. Cause: PM plan.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0365	

: Utility

Facility	ID / Code	Work Detail		Schedule: January 24 25 26 27 28 29 30 31 / February 1 2 3 4 5 6 7	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
RO plant	ID T12856018 / Code -	• Change new air tube at RO all. Cause: Air leak.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0366	
Back wash air blower No.A-B	ID T12856041 / Code -	• Change new gear oil of Back wash air Blower No.A-B. Cause: Black oil.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0367	
Cooling water supply pump A	ID T12856317 / Code -	• Overhaul Cooling water supply pump No.A. Cause: Oil leak.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0368/0369	
Degasified blower No.A-B	ID T12856052 / Code -	• Change new grease bearing of Degasified blower no.A-B. Cause: PM plan.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0370	
Boiler No.B	ID T12856245 / Code -	• Change new Regulator at Boiler No.B. Cause: Air leak.	Plan / Actual		Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	0371	

…rced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

Sign	[redacted]
Date	

Facility	Work Detail		Schedule: January 24–31 / February 1–7	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISI-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
ACT JET	• Change thermometer gauge heat exchanger at ACT JET. Cause: Found thermometer gauge damage.	Plan		Manpower: [illegible]; Requester: [illegible]; Work Permit No. [illegible]; Initiation Source: [illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
TBR No.1-5	• Change oil level gauge gear reducer at TBR no.1-5. Cause: Found oil level gauge damage.			[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
TBR No.2-3	• Change gasket seal cover gear reducer at TBR no.2-3. Cause: Found gasket seal leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
ACT, JET	• Change cooling mechanical seal hose at ACT,JET. Cause: Found cooling hose damage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
BCS No.2	• Repairing air cylinder scrap gate at BCS No.2. Cause: Found air cylinder leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Roll Car No.1	• Repairing structure support roll at Roll car no.1. Cause: Structure support damaged.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Entry	• Inspection u-joint, ball joint condition at Entry. Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate
Roll Brush Unit 1	• Change bottom Alkali brush roll no.1-3. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
Roll brush Unit 2	• Change bearing top Alkali brush roll no.1-2. Cause: Bearing roll damage.	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
Roll brush Unit 3	• Change bearing bottom Alkali backup roll no.1-3. Cause: Bearing roll damage.	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
EGT	• Inspection bolt lock guide rail carriage at EGT. Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
EGT	• Inspection wire rope condition at EGT. Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate
Welder	• Charging lubrication oil hydro converter at Welder. Cause: Found oil level leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate
Pre-Cleaning	• Repairing steam pipeline leakage at Pre-cleaning. Cause: Steam pipeline leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate
Heat Exchanger	• Repairing heat exchanger leakage at EGT. Cause: Heat exchanger leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate

Facility	Work Detail		Schedule: January 24–31 / February 1–7	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISI-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
TBR No.6	• Change gasket seal cover gear reducer at TBR no.6. Cause: Found gasket seal leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Center-1	• Inspection u-joint, ball joint condition at Center-1. Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
PHS-509 Furnace	• Greasing machine at bed roll, stabilizing roll no.24. [Item 24~40] Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Furnace Hearth Roll	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.2 [DS] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Furnace Hearth Roll	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.26 [DS] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Furnace Hearth Roll	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.33 [DS] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Furnace Hearth Roll	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace. [Item 1~11] Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Furnace	• Cleaning strainer magnet filter at [illegible] furnace. Cause: Found strainer dirty.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Water Quench	• Repairing steam trap leakage at Water quench hot air dryer. Cause: Found steam trap leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

Center-2

Facility	Work Detail		Schedule: January 24–31 / February 1–7	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISI-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
SPM High Pressure	• Charging hydraulic oil at SPM high pressure tank. Cause: Hydraulic oil leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
SPM High/Low Pressure	• Charging hydraulic oil at SPM High/Low pressure. Cause: Hydraulic oil leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
SPM Fume Exhaust	• Inspection impeller fan blower condition at SPM fume exhaust. Cause: Found noise sound impeller.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Roll Coater 1,2	• Change top/bottom Applicator roll at Roll coater no.1,2. Cause: Roll period change.	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate machine
Center-2	• Inspection u-joint, ball joint condition at Center-2. Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
TBR No.3-6 MLT	• Greasing machine at TBR no.3-6, MLT helper roll no.2. [Item 47~51] Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
SPM	• Change grease bearing fan blower at SPM fume exhaust. Cause: High temperature bearing.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
SPM Roll Force	• Change bladder accumulator at SPM roll force. Cause: Found bladder leakage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
Heat Treatment	• Repairing lock clip v-belt cover oil fan blower at Heat treatment. Cause: Found lock clip damage.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
MLT	• Inspection bolt lock guide rail carriage at MLT. Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • Locking Pin [illegible]

Facility	W/O / Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	SOP/WI	Request to Production
MLT	[illegible]	• Inspection wire rope condition at MLT.	PM major failure.	Plan	Adisorn	Chinnaz	[illegible]	SOP	• LOTO • Calling for operate machine • Locking Pin [illegible]
SPM	[illegible]	• Change SPM deflector roll [illegible]	Defect on roll surface.	Plan	Adisorn	Chinnaz	[illegible]	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
Treatment	[illegible]	• Change gum coupling damper oil fan blower at post treatment.	Gum coupling damage.	Plan	Adisorn	Chinnaz	[illegible]	SOP	• LOTO • Calling for operate machine

: Delivery

Facility	W/O / Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	SOP/WI	Request to Production
Hydraulic Room	[illegible]	• Change manual hydraulic valve accumulator no.3,4.	Found bladder leakage.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate
Waste Pit Pump	[illegible]	• Change oling level switch at ECC waste oil pump.	Found oling damage.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate
Pinch Roll	[illegible]	• Repairing air cylinder at line pinch roll (left,DS)	Found cylinder air leakage.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
Sample Car	[illegible]	• Repairing air cylinder sample first lifter at Sample car (WS,DS)	Found cylinder air leakage.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
Hydraulic Room	[illegible]	• Charging hydraulic oil at Hydraulic tank.	Hydraulic oil leakage.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]	[illegible] = 2 EA	SOP	• LOTO • Calling for operate
Delivery	[illegible]	• Inspection u-joint, ball joint condition at Delivery.	PM major failure.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate
DLT	[illegible]	• Inspection bolt lock guide roll carriage at DLT.	PM major failure.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
Hydraulic Room	[illegible]	• Change bladder accumulator no.1 at Hydraulic room.	Found bladder leakage.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]	[illegible] = 1 box/[illegible] = 1 Roll	SOP	• LOTO • Calling for operate
DLT	[illegible]	• Inspection wire rope condition at DLT.	PM major failure.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate
Deflector DLT	[illegible]	• Greasing machine at C11 Def-DLT bottom carriage no.1 (item 12~78)	PM major failure.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		WI	• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
Oiler-TR1	[illegible]	• Inspection no nylon plate condition at Oiler-TR1.	PM major failure.	Plan	Sumet	Pattanon	[illegible]		WI	• LOTO • Calling for operate • Locking Pin [illegible]
Walking Beam	[illegible]	• Re-bolting bolt lock rail at Walking beam.	Found bolt loosen.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate
TR No.2	[illegible]	• Change pressure gauge lubrication pump no.2 at TR no.2.	Found pressure gauge damage.	Plan	Sumet	Kempa	[illegible]		SOP	• LOTO • Calling for operate

Facility	W/O / Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	Request to Production
Coil transfer No.1-2	[illegible]	• Modify cover Coupling of coil transfer No.1-2	Cannot open the cover.	Plan	Jakkapong	Thawatchai	[illegible]		• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
Coil Transfer No.1-2	[illegible]	• Inspection Coupling of coil transfer No.1-2	PM plan.	Plan	Jakkapong	Thawatchai	[illegible]		• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
Banding M/C	[illegible]	• Change main structure of Eye Banding M/C	Structural damage.	Plan	Jakkapong	Thawatchai	[illegible]	[illegible] = 1 Ea	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine

Facility	W/O / Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Request to Production
Ammonia Pipe	[illegible]	• Repair water leakage of pipe line at Ammonia pipe line.	Water leak	Plan	Jakkapong	Thawatchai	[illegible]	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine

...ourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

Sign	[redacted]
Date	[redacted]

...y Remain Item

...ayed Item :

...ason :

...ounter measure :

...esent situation :

...cision : ☐ OK ☐ Not O.K.

Note : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

: Entry

Facility	W/O / Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
AET,ECT	T12859027 / 30218033	• Change thermometer gauge heat exchanger at AET ,ECT.	Found thermometer gauge damage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3138
TBR No.1-3	[illegible]	• Change oil level gauge gear reducer at TBR no.1-3.	Found oil level gauge damage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3139
TBR No.1-3	[illegible]	• Change gasket seal cover gear reducer at TBR no.1-3	Found gasket seal leakage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3140
ECT,DCT,FWWRT	[illegible]	• Change cooling mechanical seal hose at AET,ECT, FWWRT sink roll.	Found cooling hose damage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3141
DCS No.2	[illegible]	• Repairing air cylinder scrap gate at DCS No.2.	Found air cylinder leakage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3142/3143
Coil Car No.1	[illegible]	• Repairing structure support coil at Coil car no.1.	Structure support damaged.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Tawatchai	3144/3145
Entry	[illegible]	• Inspection u-joint, ball joint condition at Entry.	PM major failure.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3146/3147
Alkali Brush Unit 1	[illegible]	• Change bottom Alkali brush roll no.1-3.	Roll diameter has minimum.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3148/3149
Alkali Brush Unit 2	[illegible]	• Change bearing top Alkali brush roll no.2-3.	Bearing roll damage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3150/3151
Alkali Brush Unit 2	[illegible]	• Change bearing bottom Alkali backup roll no.2-3.	Bearing roll damage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3152/3153
ELT	[illegible]	• Inspection bolt lock guide roll carriage at ELT.	PM major failure.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3155
ELT	[illegible]	• Inspection wire rope condition at ELT.	PM major failure.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3156
Welder	[illegible]	• Charging lubrication oil hydro converter at Welder.	Found oil level leakage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Adisop	3178
Pre-Cleaning	[illegible]	• Repairing steam pipeline leakage at Pre-cleaning.	Steam pipeline leakage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Tawatchai	3180
ECT Heat Exchanger	[illegible]	• Repairing heat exchanger leakage at ECT.	Heat exchanger leakage.	Peerayut (S 1, A, B 2, C)	Tawatchai	3179

: Center 1

Facility	W/O / Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
TBR No.4	[illegible]	• Change gasket seal cover gear reducer at TBR no.4.	Found gasket seal leakage.	Surachard (S, A 1, B 1, C)	Tanasak	3160	
Center-1	[illegible]	• Inspection u-joint, ball joint condition at Center-1	PM major failure.	Surachard (S, A 1, B 2, C)	Tanasak	3161/3162	3163
PHS-SCX Furnace	[illegible]	• Greasing machine at Seal roll- Stabilizing roll no.34. (item 34~40)	PM major failure.	Surachard (S, A 1, B 2, C)	Tanasak	3164	
Furnace Hearth Roll	[illegible]	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.2 (DS)	Found oil seal bearing leakage.	Surachard (S, A 1, B 2, C)	Tanasak	3165	
Furnace Hearth Roll	[illegible]	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.29 (DS)	Found oil seal bearing leakage.	Surachard (S, A 1, B 2, C)	Tanasak	3166	
Furnace Hearth Roll	[illegible]	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.33 (DS)	Found oil seal bearing leakage.	Surachard (S, A 1, B 2, C)	Tanasak	3167	
Furnace Hearth Roll	[illegible]	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace. (item 1~11)	PM major failure.	Surachard (S, A 1, B 2, C)	Tanasak	3168	
GA furnace	[illegible]	• Cleaning strainer magnet filter at GA furnace.	Found strainer dirty.	Surachard (S, A 1, B 2, C)	Tanasak	3170	
Water Quench	[illegible]	• Repairing steam trap leakage at Water quench hot air dryer.	Found steam trap leakage.	Surachard (S, A 1, B 2, C)	Tanasak	3209	

Center-2

Facility	Work Detail		Schedule (January: 24 25 26 27 28 29 30 31; February: 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source	
SPM High Pressure	• Changing hydraulic oil at SPM high pressure tank.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B66287				Requester	Chiranot Work Permit No. 3171
Code 50300667	Cause: Hydraulic oil leakage.	Actual		Initiation Source	
PM High&low pressure	• Cleaning hydraulic oil at SPM High&low pressure.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B66603				Requester	Chiranot Work Permit No. 3172
Code 50196704	Cause: Hydraulic oil leakage.	Actual		Initiation Source	
SPM Fume Exhaust	• Inspection Impeller fan Blower condition at SPM fume exhaust.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B66808				Requester	Chiranot Work Permit No. 3173
Code 50221289	Cause: Found noise sound impeller.	Actual		Initiation Source	
Roll Coater'1,2	• Change top/bottom Applicator roll at Roll coater no.1,2.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B66115				Requester	Chiranot Work Permit No. 3174/3175
Code 50187733	Cause: Roll period change.	Actual		Initiation Source	
Center-2	• Inspection u-joint, ball joint condition at Center-2	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B66116				Requester	Chiranot Work Permit No. 3176/3177
Code 50210614	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
TBR No.5-MLT	• Greasing machine at TBR no.5-MLT Helper roll no.2. (Item 47~92)	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B66905				Requester	Chiranot Work Permit No. 3178/3179
Code 50211199	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
SPM	• Change grease bearing fan blower at SPM fume exhaust.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B66180				Requester	Chiranot Work Permit No. 3180
Code 50205843	Cause: High temperature bearing.	Actual		Initiation Source	
PM Roll Force	• Change bladder accumulator at SPM roll force.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B67951				Requester	Chiranot Work Permit No. 3181
Code 50211280	Cause: Found bladder leakage.	Actual		Initiation Source	
Post Treatment	• Repairing lock clip v-belt cover all fan blower at Post treatment.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B69326				Requester	Chiranot Work Permit No. 3182/3183
Code 50221205	Cause: Found lock clip damage.	Actual		Initiation Source	
MLT	• Inspection bolt lock guide roll carriage at MLT.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B66280				Requester	Chiranot Work Permit No. 3184
Code 50221320	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
MLT	• Inspection wire rope condition at MLT.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B69458				Requester	Chiranot Work Permit No. 3185
Code 50207715	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
SPM	• Change SPM deflector roll TMM14	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B67120				Requester	Chiranot Work Permit No. 3186
Code 50198543	Cause: Defect on roll surface	Actual		Initiation Source	
Post Treatment	• Change gum coupling damper all fan blower at Post treatment.	Plan		Manpower	Aekkawat S A 1 B 2 C
ID T12B69461				Requester	Chiranot Work Permit No. 3187
Code 50211383	Cause: Gum coupling damage.	Actual		Initiation Source	

Delivery

Facility	Work Detail		Schedule (January: 24 25 26 27 28 29 30 31; February: 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source	
Hydraulic Room	• Change manual hydraulic valve accumulator no.1,4.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B68284				Requester	Kempa Work Permit No. 3188
Code 50221320	Cause: Found bladder leakage.	Actual		Initiation Source	
OCC Waste Pit Pump	• Change sling level switch at OCC waste pit pump.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B66332				Requester	Kempa Work Permit No. 3189
Code 50221326	Cause: Found sling damage.	Actual		Initiation Source	
Exit Pinch Roll	• Repairing air cylinder at Exit pinch roll. [WSL3R]	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B66298				Requester	Kempa Work Permit No. 3187/3188
Code 50211285	Cause: Found cylinder air leakage.	Actual		Initiation Source	
Sample Car	• Repairing air cylinder sample first lifter at Sample car.[WSL3R]	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B68884				Requester	Kempa Work Permit No. 3188/3189
Code 50211286	Cause: Found cylinder air leakage.	Actual		Initiation Source	
Hydraulic Room	• Changing hydraulic oil at Hydraulic tank.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B59980				Requester	Kempa Work Permit No. 3191
Code 50198867	Cause: Hydraulic oil leakage.	Actual		Initiation Source	
Delivery	• Inspection u-joint, ball joint condition at Delivery.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B59986				Requester	Kempa Work Permit No. 3191/3192
Code 50216811	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
DLT	• Inspection bolt lock guide rail carriage at DLT.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B59989				Requester	Kempa Work Permit No. 3194
Code 50221307	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
Hydraulic Room	• Change bladder accumulator no.1 at Hydraulic room.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B61108				Requester	Kempa Work Permit No. 3195
Code 50207728	Cause: Found bladder leakage.	Actual		Initiation Source	
DLT	• Inspection wire rope condition at DLT.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B60994				Requester	Kempa Work Permit No. 3196
Code 50207738	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
E11 Def'Roll-DLT	• Greasing machine at E11 Def'-DLT bottom carriage no.1.(Item 72~78)	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B60999				Requester	Kempa Work Permit No. 3197/3198
Code 50221206	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
Oiler-TR2	• Inspection mc nylon plate condition at Oiler-TR2.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B68441				Requester	Pattikarn Work Permit No. 3199
Code 50206016	Cause: PM major failure.	Actual		Initiation Source	
Walking beam	• Re-boring bolt lock rail at Walking beam.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B66465				Requester	Kempa Work Permit No. 3320
Code 50180800	Cause: Found bolt loosen.	Actual		Initiation Source	
TR No.2	• Change pressure gauge lubrication pump no.2 at TR no.2.	Plan		Manpower	Sumet S A 1 B 2 C
ID T12B66769				Requester	Kempa Work Permit No. 3321
Code 50221195	Cause: Found pressure gauge damage.	Actual		Initiation Source	

Cell Transfer

Facility	Work Detail		Schedule (January: 24 25 26 27 28 29 30 31; February: 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source	
Cell transfer No.1-2	• Modify cover Coupling of cell transfer No.1-2	Plan		Manpower	Jakkapong S I A R 2 C
ID T12B68274				Requester	Thawatchai Work Permit No. 3201/3202
Code 50219211	Cause: Cannot open the cover.	Actual		Initiation Source	

Facility	Work Detail		Schedule (January: 24 25 26 27 28 29 30 31; February: 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source	
Cell Transfer No.1-2	• Inspection Coupling of Cell transfer No.1-2.	Plan		Manpower	Jakkapong S I A R 2 C
ID T12B66175				Requester	Thawatchai Work Permit No. 3203/3204
Code 50219211	Cause: Pid pipe.	Actual		Initiation Source	
e Bending M/C	• Change new structure of Eye Bending M/C	Plan		Manpower	Jakkapong S I A R 2 C
ID T12B66352				Requester	Thawatchai Work Permit No. 3205/3206
Code 50211102	Cause: Structural damage.	Actual		Initiation Source	

Utility

Facility	Work Detail		Schedule (January: 24 25 26 27 28 29 30 31; February: 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source	
Amata Pipe	• Repair water leakage of pipe line at Amata pipe line.	Plan		Manpower	Jakkapong S I A R 2 C
ID T12B66276				Requester	Thawatchai Work Permit No. 3207/3208
Code 50214180	Cause: Water leak.	Actual		Initiation Source	

Maintenance/Repairing Schedule Plan

[redacted]

Section : Entry

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Schedule	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	LG-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
1	Alkali Mixing Tank	[illegible]	-	• Change oil seal gear reducer agitator at Alkali mixing tank.	Found oil seal leakage.	Plan	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	1068			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
2	Entry Fume Exhaust	[illegible]	[illegible]	• Overhaul fan blower at Entry fume exhaust.	Found high vibrations bearing.	Plan	Supplier	Prajuk	1064/1065			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
3	POR No.1,2	[illegible]	-	• Inspection grease inside mandrel and segment at POR no.1,2.	Grease deteriorated condition.	Plan	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1084			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • Remove coil on pass line roll • Lock PH [illegible]
4	Welder	[illegible]	-	• Inspection upper/lower electrode and dresser at Welder.	Welding temp lower than Std.	Plan	Prajuk	Bandit	1092			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • Lock PH [illegible]

Section : [illegible]

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Schedule	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	LG-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
5	PSP Fan No.2	[illegible]	[illegible]	• Overhaul fan blower at PSP fan no.2.	Found high vibration bearing.	Plan	Supplier	Prajuk	1066/1067			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
6	Zinc Pot Cellar	[illegible]	[illegible]	• Overhaul fan blower at Zinc pot cellar ventilation fan no.1.	Found high vibration bearing.	Plan	Supplier	Prajuk	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
7	Top Roll No.2	[illegible]	-	• Change new felt Top roll no.2. [Cooling Tower FL-11]	Production request.	Plan	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	[illegible]	1087		SOP	•	•		• LOTO • Calling for operate machine • Remove strip on pass line roll • Lock PH [illegible]
8	SCS Fan Blower No.1,2	[illegible]	-	• Inspection mechanical seal at SCS fan blower no.1, 2.	Air leak into furnace.	Plan	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
9	SCS Fan Blower No.1,2	[illegible]	-	• Re-bolting flange at SCS fan blower no.1,2.	Air leak into furnace.	Plan	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1073			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

Section : Center-2

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Schedule	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	LG-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
10	SPM	[illegible]	-	• Repairing roll bending cylinder at SPM.	Deteriorated seal, inspection rod condition.	Plan	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1075/1076			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
11	SPM	[illegible]	-	• Repairing hydraulic cylinder of SPM work roll change.	Deteriorated seal, inspection rod condition.	Plan	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	1077/1078			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
12	SPM	[illegible]	-	• Inspection vacuum pump of water separator machine.	Vacuum pump too much used lubrication oil	Plan	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1081			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
13	Post Treatment	[illegible]	-	• Install blind flange and test Post treatment fume exhaust.	Test fume exhaust.	Plan	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1079/1080			SOP	•	•		• LOTO • Calling for operate machine
14	TBR No.7	[illegible]	[illegible]	• Inspection and adjustment alignment roller at TBR no.7.	Roll TBR no.7 misalignment.	Plan	Supplier	Prajuk	1089/1090	1091		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • Remove strip on pass line roll

Section : Delivery

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Schedule	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	LG-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
15	Punching Machine	[illegible]	-	• Change hydraulic oil at Punching machine.	PM plan.	Plan	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1082	[illegible]		SOP		•		• LOTO • Stand by for operation
16	TR No.1,2	[illegible]	-	• Inspection gap structure at R1,R2 Belt wrapper.	PM plan.	Plan	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	[illegible]			WI		•		• LOTO • Stand by for operation • Remove strip on pass line roll • Lock PH [illegible]

Section : RCL

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Schedule	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	LG-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
17	Air Pipe Line	[illegible]	-	• Inspection air pipe line and repair all at RCL.	Air leakage.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	1302					•		• LOTO • Calling for operate machine
18	Hydraulic Room	[illegible]	-	• Inspection Hydraulic system at RCL.	PM major failure.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	1303					•		• LOTO • Stop hydraulic unit • Calling for operate machine
19	[illegible]	[illegible]	-	• Inspection bearing steel plate of [illegible] to order new steel plates.	Steel plate bending.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	1304					•		• LOTO • Remove strip on pass line • Calling for operate machine
20	[illegible]	[illegible]	-	• Inspection Exit Clamp plate of Welder to order new steel plates.	Steel plate bending.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	1305					•		• LOTO • [illegible] • Remove strip on pass line • Calling for operate machine
21	EPC Hydraulic	[illegible]	-	• Change gum coupling of EPC hydraulic pump no.A.	Gum coupling damaged.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	1306	[illegible]				•		• LOTO • Stop hydraulic unit • Calling for operate machine
22	Entry Coil Car	[illegible]	-	• Inspection Entry Coil car.	Coil car fall down by itself.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	1307					•		• LOTO • [illegible] • Calling for operate machine

Section : Utility

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Schedule	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	LG-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
23	NaOH Pump	[illegible]	-	• Repair chemical leak at NaOH pump for Scrubber.	Chemical leakage.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	[illegible]				•	•		• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
24	[illegible] Dosing Pump	[illegible]	-	• Repair chemical leak of [illegible] dosing pump.	Chemical leakage.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	[illegible]				•	•		• LOTO • Calling for operate machine
25	Backwash Pump No.B	[illegible]	-	• Repair oil leak of Backwash pump no.B	Oil leakage.	Plan	Patiparn, Tipakron, Sarawut	Jakkapong	[illegible]	1311				•		• LOTO • Calling for operate machine

Maintenance/Repairing Schedule Result

Jr.Section Leader	Section Leader	GM

[redacted]

Summary Remain Item

Cancel item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Center-1

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
1	Alkali Mixing Tank	Facility [illegible]	-	• Change oil seal gear reducer agitator at Alkali mixing tank.	Found oil seal leakage.	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	1068	
2	Entry Fume Exhaust	[illegible]	[illegible]	• Overhaul fan blower at Entry Fume exhaust.	Found high vibrations bearing.	Supplier	Prajuk	1064/1065	
3	POR No.1,2	[illegible]	-	• Inspection grease inside mandrel and segment at POR no.1,2.	Grease deteriorated condition.	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1084	
4	Welder	[illegible]	-	• Inspection upper/lower electrode and dresser at Welder.	Welding temp lower than Std.	Prajuk	Bandit	1092	

Section : Center-1

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
5	PSP Fan No.2	[illegible]	[illegible]	• Overhaul fan blower at PSP fan no.2.	Found High vibration bearing.	Supplier	Prajuk	1066/1067	
6	Zinc Pot Cellar	[illegible]	[illegible]	• Overhaul fan blower at Zinc pot cellar ventilation fan no.1.	Found High vibration bearing.	Supplier	Prajuk	4902/4903	
7	Top Roll No.2	[illegible]	-	• Change new felt Top roll no.2. [Cooling Tower FL-11]	Production request.	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	1085/1086	1087
8	SCS Fan Blower No.1,2	[illegible]	-	• Inspection mechanical seal at SCS fan blower no.1, 2.	Air leak into furnace.	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	1072	
9	SCS Fan Blower No.1,2	[illegible]	-	• Re-bolting flange at SCS fan blower no.1,2.	Air leak into furnace.	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1073	

Section : Center-2

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
10	SPM	T12875447	-	• Repairing roll bending cylinder at SPM.	Deteriorated seal/inspection rod condition.	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1075/1076	
11	SPM	[illegible]	-	• Repairing hydraulic cylinder of SPM work roll change.	Deteriorated seal/inspection rod condition.	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	1077/1078	
12	SPM	[illegible]	-	• Inspection vacuum pump of water separator machine.	Vacuum pump too much used lubrication oil	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1081	
13	Post Treatment	T12875457	-	• Install blind flange and test Post treatment fume exhaust.	Test fume exhaust.	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	1079/1080	
14	TBR No.7	[illegible]	[illegible]	• Inspection and adjustment alignment roller at TBR no.7.	Roll TBR no.7 misalignment.	Supplier	Prajuk	1089/1090	1091

Section : Delivery

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
15	Punching Machine	T12875471	-	• Change hydraulic oil at Punching machine.	PM plan.	Ridtichai, Prawit, Tamol, Kritsada, Thirawat	Kwanpracha	[illegible]	
16	TR No.1,2	T12874814	-	• Inspection gap structure at R1,R2 Belt wrapper.	PM plan.	Surachat, Chatchawan, Weerayut, Nutthawat, Siwadon	Kwanpracha	[illegible]	

Section : RCL

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
17	Air Pipe Line	[illegible]	-	• Inspection air pipe line and repair all at RCL.	Air leakage.	Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	1302	
18	Hydraulic Room	[illegible]	-	• Inspection Hydraulic system at RCL.	PM major failure.	Patiparn , Tipakron, Sarawut	Jakkapong	1303	

No.	Facility		Work Detail		25	26	27	28	29	1	2	3	4	5	6	7	Manpower Used & Initiation Source			
19	Streering Roll		• Inspection bearing steel plate of Streering Roll to order new steel plates.	Plan													Manpower	Patiparn , Tipakron, Sarawut		
	W/O	T12874580															Requester	Jakkapong	Work Permit No.	1304
	S-Code	-	Cause: Steel plate bending.	Actual													Initiation Source			
20	Welder M/C		• Inspection Exit Clamp plate of Welder to order new steel plates.	Plan													Manpower	Patiparn , Tipakron, Sarawut		
	W/O	T12874581															Requester	Jakkapong	Work Permit No.	1305
	S-Code	-	Cause: Steel plate bending.	Actual													Initiation Source			
21	EPC Hydraulic		• Change gum coupling of EPC Hydraulic pump no.A.	Plan													Manpower	Patiparn , Tipakron, Sarawut		
	W/O	T12874582															Requester	Jakkapong	Work Permit No.	1306
	S-Code	-	Cause: Gum coupling damaged.	Actual													Initiation Source			
22	Entry Coil Car		• Inspection Entry Coil car.	Plan													Manpower	Patiparn , Tipakron, Sarawut		
	W/O	T12874583															Requester	Jakkapong	Work Permit No.	1307
	S-Code	-	Cause: Coil car fall down by itself.	Actual													Initiation Source			

Section : Utility

No.	Facility		Work Detail		Schedule												Manpower Used & Initiation Source			
					February					March										
					25	26	27	28	29	1	2	3	4	5	6	7				
23	NaOH Pump		• Repair chemical leak at NaOH pump for Scrubber.	Plan													Manpower	Patiparn , Tipakron, Sarawut		
	W/O	T12876288															Requester	Jakkapong	Work Permit No.	1308
	S-Code	-	Cause: Chemical leakage.	Actual													Initiation Source			
24	Biocide Dosing Pump		• Repair chemical leak of Biocide dosing pump.	Plan													Manpower	Patiparn , Tipakron, Sarawut		
	W/O	T12876288															Requester	Jakkapong	Work Permit No.	1309
	S-Code	-	Cause: Chemical leakage.	Actual													Initiation Source			
25	Backwash Pump No.B		• Repair oil leak of Backwash pump no.B	Plan													Manpower	Patiparn , Tipakron, Sarawut		
	W/O	T12875398															Requester	Jakkapong	Work Permit No.	1310
	S-Code	-	Cause: Oil leakage.	Actual													Initiation Source	1311		

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

[redacted]

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule (February 25–29, March 1–7)	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ILA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
1	ECT Magnet Filter (Facility [illegible], S-Code [illegible])	• Repairing air cylinder scrapper at ECT magnet filter. (2 ea) Cause: Air cylinder leakage.	Plan		Peerayut	Adisap	3801/3802			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
2	Deflector Pinch Roll No.1 (Facility [illegible], S-Code [illegible])	• Repairing air cylinder at Deflector pinch roll no.1. (2 ea) Cause: Air cylinder leakage.	Plan		Peerayut	Adisap	3803/3804			SOP		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin: ENT-11, 12
3	[illegible] (Facility [illegible], S-Code [illegible])	• Change thermometer gauge heat exchanger at [illegible]. Cause: Thermometer gauge damage.	Plan		Peerayut	Adisap	3805	[illegible] - 1 Ea.		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
4	Welder (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change air hydro-converter [illegible] at Welder. Cause: Oil low level.	Plan		Peerayut	Adisap	3881	[illegible] - 1 Ea.		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
5	Alkali Brush Unit 1 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change bottom Alkali brush roll no.1-2. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan		Peerayut	Adisap	3806/3807			WI		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin: ENT-37
6	Alkali Brush Unit 1 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change top Alkali brush roll no.3-4. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan		Peerayut	Adisap	3808/3809			WI		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin: ENT-37
7	Low Alkali Waste Pit Pump (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Modify grating plate at Low alkali waste pit pump. Cause: Improve safety.	Plan		Peerayut	Adisap	3810			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
8	ECT (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Inspection wire rope condition at ECT. Cause: PM major failure.	Plan		Peerayut	Adisap	3811			WI		•		• LOTO • Calling for operate • Locking Pin: ENT-46, 47
9	Hot Air Dryer no.1 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Repairing bellow expansion joint at hot air dryer no.1. Cause: Bellow expansion joint damage.	Plan		Peerayut	Adisap	3812			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
10	POR No.1 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Modify drive cover at POR no.1. Cause: Improve safety.	Plan		Peerayut	Adisap	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
11	Alkaline Brush Unit (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Measuring flange size [illegible] brush roll. Cause: Measuring for order spare part.	Plan		Peerayut	Adisap	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
12	[illegible] wringer roll no.25,26 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Greasing machine at [illegible] roll no.25,26 (Item 1~12) Cause: PM plan.	Plan		Peerayut	Adisap	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
13	Alkali Storage Tank (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Repairing pipeline at Alkali storage tank. Cause: Pipe leak.	Plan		Peerayut	Adisap	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
14	Hydraulic CPC no.1,2,3 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Changing hydraulic oil at hydraulic tank CPC no.1,2,3. Cause: Hydraulic oil low level.	Plan		Peerayut	Adisap	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
15	Entry Hydraulic Room (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Changing hydraulic oil at Entry hydraulic tank. Cause: Hydraulic oil low level.	Plan		Peerayut	Adisap	[illegible]	[illegible] - 4 Dr.		SOP		•		• LOTO • Calling for operate

Section : [illegible]

No.	Facility	Work Detail		Schedule (February 25–29, March 1–7)	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ILA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
16	Hot Bridle Roll No.4 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Modify drive cover at Hot bridle roll no.4-1,4-2,4-3. Cause: Improve safety.	Plan		Surachart	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
17	C1 Def-Steering Roll No.7 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Greasing machine at C1 Def-steering roll no.7. (Item 29~36) Cause: PM plan.	Plan		Surachart	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
18	WS Hot Air Dryer (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Repairing steam pipeline leakage at WS hot air dryer. Cause: Pipe leakage.	Plan		Surachart	Tanasak	3864			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
19	Furnace Hearth Roll (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.8 (WS). Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan		Surachart	Tanasak	3820	[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
20	Furnace Hearth Roll (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.11 (WS). Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan		Surachart	Tanasak	3821	[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
21	Furnace Hearth Roll (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.27 (WS). Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan		Surachart	Tanasak	3822	[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
22	Furnace Hearth Roll (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace. (Item [illegible]) Cause: PM plan.	Plan		Surachart	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
23	BA Furnace (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Cleaning strainer magnet filter at BA furnace. Cause: Found strainer dirty.	Plan		Surachart	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
24	RJF Air Cooling Fan No.1 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change air tube cylinder damper at RJF air cooling fan no.1. Cause: Air tube deteriorate.	Plan		Surachart	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
25	[illegible] (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Modify cover drive motor gear reducer of [illegible]. Cause: Improve safety.	Plan		Surachart	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

Section : [illegible]

No.	Facility	Work Detail		Schedule (February 25–29, March 1–7)	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ILA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
26	SPM Wringer Roll (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change rubber seal plate at SPM wringer roll. Cause: Rubber seal plate damage.	Plan		[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
27	Roll Coater 1,2 (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change top/bottom applicator roll at Roll coater no.1,2. Cause: Roll period change.	Plan		[illegible]	[illegible]	[illegible]			WI		•		• LOTO • Calling for operate machine
28	SPM Roll Force (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Change bladder accumulator valve stand at SPM roll force. Cause: Bladder damage.	Plan		[illegible]	[illegible]	3866	[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
29	SPM Hydraulic Room (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Modify hatch cover at SPM hydraulic room. Cause: Improve safety.	Plan		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
30	CE Def-CE Snubber Roll (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Greasing machine at CE Def-CE Snubber roll. (Item [illegible]) Cause: PM plan.	Plan		[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
31	Post Treatment (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Inspection fan blower at Post treatment fume exhaust. Cause: Checking fan blower condition.	Plan		[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
32	SPM Edge Wiper (W/O [illegible], S-Code [illegible])	• Repairing edge wiper air leakage at SPM edge wiper. Cause: Edge wiper air leakage.	Plan		[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

No.	Facility	Work Detail		Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure	Request to Production
33	SPM Slag Powder Hotbox W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Inspection inside shut off valve at SPM slag powder hotbox. Cause: Can't control temp. in auto mode.	Plan	Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
34	WLT W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Inspection wire rope condition at WLT. Cause: PM major failure.	Plan	Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
35	Post Treatment W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing damper exhaust H oven at Post treatment. Cause: Damper abnormal.	Plan	Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
36	Post Treatment W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing pipe stack fume exhaust at Post treatment. Cause: Pipe stack crack.	Plan	Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule: February 25, 26, 27, 28, 29 / March 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure (High Risk Work / SOP/WI / JSA / ILS-LOTO / Recorder Camera)	Request to Production
37	Shit Scrap Disposal W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing air cylinder at Bale guide sample scrap. [illegible] Cause: Found cylinder air leakage.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
38	Slide Conveyor W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change air cylinder at Slide conveyor belt up/down. [illegible] Cause: Found cylinder air leakage.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
39	Sample Car W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change air cylinder at Sample lifter tilting up/down. [illegible] Cause: Found cylinder air leakage.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
40	TR No.1,2 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Greasing inside mandrel at TR no.1,2. Cause: Grease deteriorated condition.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
41	Scrap Baller W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change pressure gauge air cylinder up/down at Scrap baller. Cause: Pressure gauge damage.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
42	[illegible] W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Greasing machine at [illegible] Cause: PM plan.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
43	Coil Banding W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change pressure gauge air cylinder [illegible] at Coil banding. Cause: Pressure gauge damage.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
44	Coil Banding W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change air regulator cylinder at Coil banding. Cause: Pressure gauge damage.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
45	Deflector Roll No.1,2 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing MC nylon plate at Deflector roll no.1,2. Cause: MC nylon abnormal.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
46	Coil Car No.1,2 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Inspection [illegible] at Coil car no.1,2. Cause: PM plan.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
47	Delivery W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing MC nylon plate at Delivery section. Cause: MC nylon abnormal.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
48	Deflector Roll No.1,2 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Adjust air pressure [illegible] Cause: Air pressure not same set point.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	SOP	• LOTO • Calling for operate machine
49	DLT W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Inspection wire rope condition at DLT. Cause: PM major failure.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	WI	• LOTO • Calling for operate machine

Section : RCL

No.	Facility	Work Detail		Schedule	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure	Request to Production
50	[illegible] W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Inspection [illegible] all of RCL. Cause: PM major failure.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	•	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine

Section : CPL

No.	Facility	Work Detail		Schedule	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure	Request to Production
51	Coil Shifter W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Inspection grease line and changing grease. Cause: PM plan.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	•	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine

Section : Utility

No.	Facility	Work Detail		Schedule	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure	Request to Production
52	[illegible] Pipe W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repair visible leakage of pipe line at [illegible] pipeline. Cause: Water leakage.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	•	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
53	NaOCl Pipeline W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change new pipe line of NaOCl dosing pipeline. Cause: Chemical leakage.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	• •	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
54	WWT W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repair chemical tank at H2SO4 storage tank. Cause: Found tank leak.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	• •	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
55	H2SO4 Transfer Pump W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Installation H2SO4 transfer pump no.C. Cause: [illegible]	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	• •	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
56	Agitator W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change new gear oil of agitator at Utility. Cause: PM plan.	Plan		Manpower [illegible] Requester [illegible] Work Permit No. [illegible] Initiation Source	•	• LOTO • Machine control • Calling for operate machine

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

Sign	[redacted]
Date	

Summary Remain Item

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule: February 25, 26, 27, 28, 29 / March 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7	Manpower Used & Initiation Source
1	ECT Magnet Filter Facility [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing air cylinder scrapper at ECT magnet filter. [2 Ea] Cause: Air cylinder leakage.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 1 C Requester Aditep, Work Permit No. 3801/3802 Initiation Source
2	Deflector Pinch Roll No.1 Facility [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing air cylinder at Deflector pinch roll no.1. [2 Ea] Cause: Air cylinder leakage.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 1 C Requester Aditep, Work Permit No. 3803/3804 Initiation Source
3	PHWRT Facility [illegible] S-Code [illegible]	• Change thermometer gauge heat exchanger at PHWRT. Cause: Thermometer gauge damage.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 1 C Requester Aditep, Work Permit No. 3805 Initiation Source
4	Welder W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change air hydro-converter dropper at Welder. Cause: Oil low level	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 1 C Requester Aditep, Work Permit No. 3861 Initiation Source
5	Alkali Brush Unit 1 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change bottom Alkali brush roll no.1-1. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3806/3807 Initiation Source
6	Alkali Brush Unit 1 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change top Alkali brush roll no.1-4. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3808/3809 Initiation Source
7	Low Alkali Waste Pit Pump W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Modify grating plate at Low alkali waste pit pump. Cause: Improve safety.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3810 Initiation Source
8	ELT W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Inspection wire rope condition at ELT. Cause: PM major failure.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 1 C Requester Aditep, Work Permit No. 3811 Initiation Source
9	Hot Air Dryer no.2 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing bellow expansion joint at Hot air dryer no.2. Cause: Bellow expansion joint damage	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3862 Initiation Source
10	POR No.1 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Modify drive cover at POR no.1. Cause: Improve safety.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3812 Initiation Source
11	Abrasive Brush Unit W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Measuring flange size x joint at top/bottom Seal brush roll. Cause: Measuring for order spare part	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3863 Initiation Source
12	Coil car-Wringer roll No.25,26. W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Greasing machine at Coil car-wringer roll no.25,26. [Item 1~11] Cause: PM plan.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3814 Initiation Source
13	Alkali Storage Tank W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing pipeline at Alkali storage tank. Cause: Pipe leakage.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3807 Initiation Source
14	Hydraulic CPC No.1,3,8 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Changing hydraulic oil at Hydraulic tank CPC no.1,3 ,8. Cause: Hydraulic oil low level.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3815 Initiation Source
15	Entry Hydraulic Room W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Changing hydraulic oil at Entry hydraulic tank. Cause: Hydraulic oil low level.	Plan / Actual		Manpower Peerayut S 1 A B 2 C Requester Aditep, Work Permit No. 3816 Initiation Source

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule: February 25, 26, 27, 28, 29 / March 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7	Manpower Used & Initiation Source
16	Hot Bridle Roll No.4 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Modify drive cover at Hot bridle roll no.4-1,4-2,4-3. Cause: Improve safety.	Plan / Actual		Manpower Surachard S A 1 B 2 C Requester Tanasak, Work Permit No. 3817/3818 Initiation Source
17	C3 Def-Steering Roll No.7 W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Greasing machine at C3 Def-Steering roll no.7. [Item 25~30] Cause: PM plan.	Plan / Actual		Manpower Surachard S A 1 B 2 C Requester Tanasak, Work Permit No. 3819 Initiation Source
18	WQ Hot Air Dryer W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Repairing steam pipeline leakage at WQ hot air dryer. Cause: Pipe leakage.	Plan / Actual		Manpower Surachard S A 1 B 2 C Requester Tanasak, Work Permit No. 3864 Initiation Source
19	Furnace Hearth Roll W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.9 [WS] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan / Actual		Manpower Surachard S A 1 B 2 C Requester Tanasak, Work Permit No. 3820 Initiation Source
20	Furnace Hearth Roll W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.11 [WS] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan / Actual		Manpower Surachard S A 1 B 2 C Requester Tanasak, Work Permit No. 3821 Initiation Source
21	Furnace Hearth Roll W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.27 [WS] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan / Actual		Manpower Surachard S A 1 B 2 C Requester Tanasak, Work Permit No. 3822 Initiation Source
22	Furnace Hearth Roll W/O [illegible] S-Code [illegible]	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace. [Item 1~11] Cause: PM plan.	Plan / Actual		Manpower Surachard S A 1 B 2 C Requester Tanasak, Work Permit No. 3824 Initiation Source

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Shift	Requester	Work Permit No.
23	GA Furnace	[illegible]	[illegible]	• Cleaning strainer magnet filter at GA furnace.	Cause: Found strainer dirty.	Surachand	S, A, 1, B, 2, C	Tanasak	3825
24	PSF Air Cooling Fan No.1	[illegible]	[illegible]	• Change air tube cylinder damper at PSF air cooling fan no.1	Cause: Air tube deteriorate.	Surachand	S, A, 1, B, 2, C	Tanasak	3865
25	TBR4	[illegible]	[illegible]	• Modify cover of motor gear reducer TBR4.	Cause: Air tube deteriorate.	Surachand	S, A, 1, B, 2, C	Tanasak	3865
Section : Coater-2									
26	SPM Wringer Roll	[illegible]	[illegible]	• Change rubber seal plate at SPM Wringer roll.	Cause: Rubber seal plate damage.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3826
27	Roll Coater1,2	[illegible]	[illegible]	• Change top/bottom Applicator roll at Roll coater no.1,2.	Cause: Roll period change.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3827/3828
28	SPM Roll Force	[illegible]	[illegible]	• Change bladder accumulator valve stand at SPM roll force.	Cause: Bladder damage.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3866
29	SPM Hydraulic Room	[illegible]	[illegible]	• Modify hatch cover at SPM hydraulic room.	Cause: Improve safety.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3829/3830 (Initiation Source: 3831)
30	C3 Def~C8 Snubber Roll	[illegible]	[illegible]	• Greasing machine at C3 Def~C8 Snubber roll. [Item 30~38]	Cause: PM plan.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3832
31	Post Treatment	[illegible]	[illegible]	• Inspection fan blower at Post treatment fume exhaust.	Cause: Checking fan blower condition.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3833
32	SPM Edge Wiper	[illegible]	[illegible]	• Repairing edge wiper air leakage at SPM edge wiper.	Cause: Edge wiper air leakage.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3836
33	SPM Zing Powder Remove	[illegible]	[illegible]	• Inspection inside shut off valve at SPM zing powder remove.	Cause: Can't control temp. in auto mode.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3837
34	MLT	[illegible]	[illegible]	• Inspection wire rope condition at MLT.	Cause: PM major failure.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	3838
35	Post Treatment	[illegible]	[illegible]	• Repairing damper exhaust IH oven at Post treatment.	Cause: Damper abnormal.	Aekkawat	S, A, 1, B, 2, C	Chiranot	4509
36	Post Treatment	[illegible]	[illegible]	• Repairing pipe stack fume exhaust at Post treatment.	Cause: Pipe stack crack.	Aekkawat	4, 1, A, B, 2, C	Tawatchai	3839
Section : Delivery									
37	Exit Scrap Disposal	[illegible]	[illegible]	• Repairing air cylinder at Gate guide sample scrap. [WS,DS]	Cause: Found cylinder air leakage.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3840/3841
38	Gate Conveyor	[illegible]	[illegible]	• Change air cylinder at Gate conveyor belt up/down. [WS,DS]	Cause: Found cylinder air leakage.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3842
39	Sample Car	[illegible]	[illegible]	• Change air cylinder at Sample lifter tilting up/down. [1 Set]	Cause: Found cylinder air leakage.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3843
40	TR No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Greasing inside mandrel at TR No.1,2.	Cause: Grease deteriorated condition.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3844
41	Scrap Bailer	[illegible]	[illegible]	• Change pressure gauge air cylinder up/down at Scrap bailer.	Cause: Pressure gauge damage.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3887
42	TBR No.9-TR No.1	[illegible]	[illegible]	• Greasing machine at TBR no.9-TR no.1. [Item 38~48]	Cause: PM plan.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3885
43	Coil Banding	[illegible]	[illegible]	• Change pressure gauge air cylinder bayonet chuck at Coil banding.	Cause: Pressure gauge damage.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3865
44	Coil Banding	[illegible]	[illegible]	• Change air regulator cylinder at Coil banding.	Cause: Pressure gauge damage.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3585
45	Deflector Roll No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Repairing mc nylon plate at Deflector roll no.1,2.	Cause: Mc nylon abnormal.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3846/3847
46	Coil Car No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Inspection bolt lock rail at Coil car no.1,2.	Cause: PM plan.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3848
47	Delivery	[illegible]	[illegible]	• Repairing mc nylon plate at Delivery section.	Cause: MC nylon abnormal.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	4510/4511
48	Deflector Roll No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Adjust air pressure Snubber roll at Deflector roll no.1,2.	Cause: Air pressure not same set point.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	4512

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Shift	Requester	Work Permit No.
49	DLT	[illegible]	[illegible]	• Inspection wire rope condition at DLT.	Cause: PM major failure.	Sumet	S, A, 1, B, 2, C	Kempa	3850
Section : RCL									
50	U-Joint all RCL	[illegible]	[illegible]	• Inspection u-joint all of RCL.	Cause: PM major failure.	Jakkapong	S, 1, A, B, 2, C	Thawatchai	3852/3853
Section : CPL									
51	Coil Shifter	[illegible]	[illegible]	• Inspection grease line and charging grease.	Cause: PM plan.	Jakkapong	S, 1, A, B, 2, C	Thawatchai	3854
Section : Utility									
52	Amata Pipe	[illegible]	[illegible]	• Repair water leakage of pipe line at Amata pipeline.	Cause: Water leakage.	Jakkapong	5, 1, A, B, 2, C	Thawatchai	3855/3856
53	NaOCl Pipeline	[illegible]	[illegible]	• Change new pipe line of NaOCl dosing pipeline.	Cause: Chemical leakage.	Jakkapong	5, 1, A, B, 2, C	Thawatchai	3857
54	WWT	[illegible]	[illegible]	• Repair chemical leak at H2SO4 storage tank	Cause: Found tank leak.	Jakkapong	S, A, 1, B, 2, C	Potikorn	3870/3871
55	H2SO4 Transfer Pump	[illegible]	[illegible]	• Installation H2SO4 Transfer pump no.C.	Cause: Now, Pump No.C can't operate.	Jakkapong	S, A, 1, B, 2, C	Potikorn	3858/3859
56	Agitator	[illegible]	[illegible]	• Change new gear oil of Agitator all Utility.	Cause: PM plan.	Jakkapong	S, A, 1, B, 2, C	Potikorn	3860

Maintenance/Repairing Schedule Plan

[redacted]

Maintenance/Repairing Schedule Result

[redacted]

Section : RCL

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
22	Welder M/C	T12880802	-	• Repair bottom electrode of Welder M/C.	Cause: Water leak.	Patiparn , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	4516/4515	
23	Streering Roll	T12880712	-	• Binding steel plate to support bearings.	Cause: Bent steel plate.	Patipam , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	4528	
24	Entry shear and Exit shear.	T12880718	-	• Inspection shear gap standard of Entry shear and Exit shear.	Cause: PM major failure.	Patipam , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	4520	
25	RCL All Roll	T12893888	-	• Inspection roll roughness at RCL section.	Cause: PM major failure.	Patipam , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	4524	
26	Grease Line All RCL.	T12893894	-	• Inspection Grease line all RCL.	Cause: PM major failure.	Patipam , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	4525	
27	POR Mandrel and TR mandrel	T12893895	-	• Inspection Mandrel operation at POR and TR.	Cause: PM major failure.	Patipam , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	4526	
28	PRL	T12891709	-	• Inspection PRL condition all RO.	Cause: PM major failure.	Patipam , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	4527	

Schedule: March 26, 27, 28, 29, 30, 31; April 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 (Plan / Actual)

Section : Utility

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
29	H2SO4 Dosing Tank A.	T12891707	-	• Repair H2SO4 dosing tank A.	Cause: Chemical leak.	Patipam , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	1259	
30	Air Compressor A,B,C	T12891770	-	• Support inspection air compressor and adjust parameter.	Cause: Use spare part for overhaul and cost saving project.	Patipam , Peerayut , Sarawut	Jakkapong	4531	4512

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

Sign
Date
[redacted]

Section : Entry

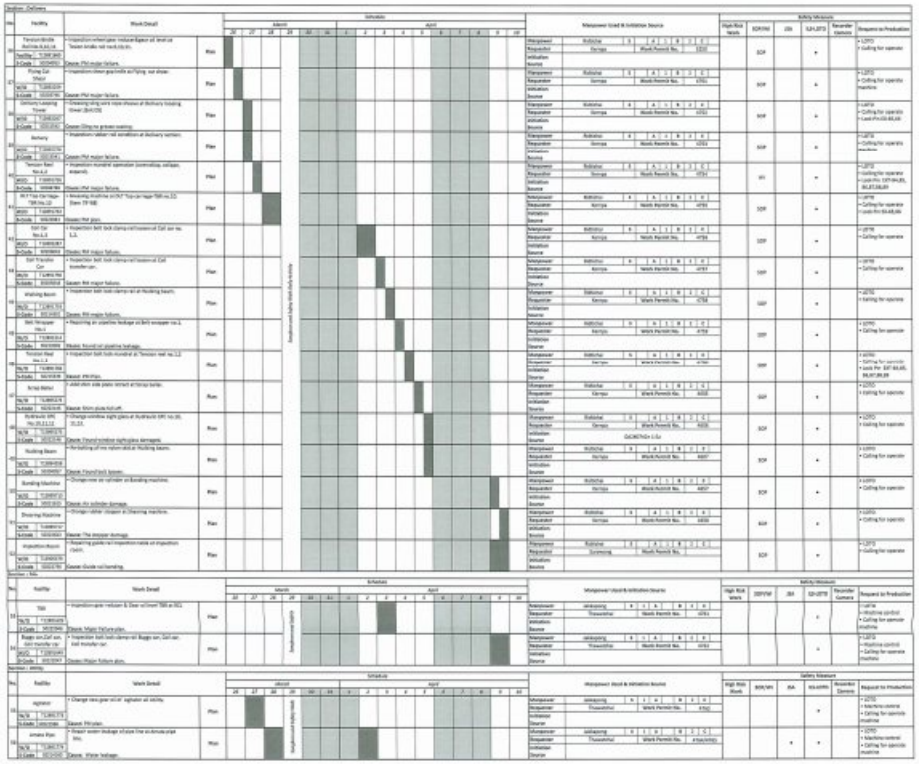
No.	Facility	Work Detail	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
1	Pay-Off Reel No.1	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		[illegible]
2	Pay-Off Reel No.2	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		[illegible]
3	Alkali Brush Unit 2	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		WI		•		[illegible]
4	Alkali Brush Unit 1	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		WI		•		[illegible]
5	ECT Unit	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		WI		•		[illegible]
6	Bridle Deflector Roll	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		[illegible]
7	TBR No.1-TBR No.2	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		[illegible]
8	Entry Air Dryer	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		LOTO
9	Double Cut Shear No.1,2	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			WI		•		[illegible]
10	Pay-Off Reel No.1,2	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			WI		•		[illegible]
11	Entry	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		[illegible]
12	Buggy car	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		[illegible]
13	Tension Bridle Roll No.1,2,3	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		[illegible]
14	Coil Car No.1,2	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		[illegible]
15	Pre-Cleaning	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		SOP		•		[illegible]

Section : Center-1

No.	Facility	Work Detail	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		[illegible]	[illegible]	[illegible]		[illegible]

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		[illegible]		[illegible]		[illegible]



Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

Confirmer	In-Section Leader	Section Leader	EM
Sign : [redacted]			
Date :			

Summary Remain Item

Cancel item :

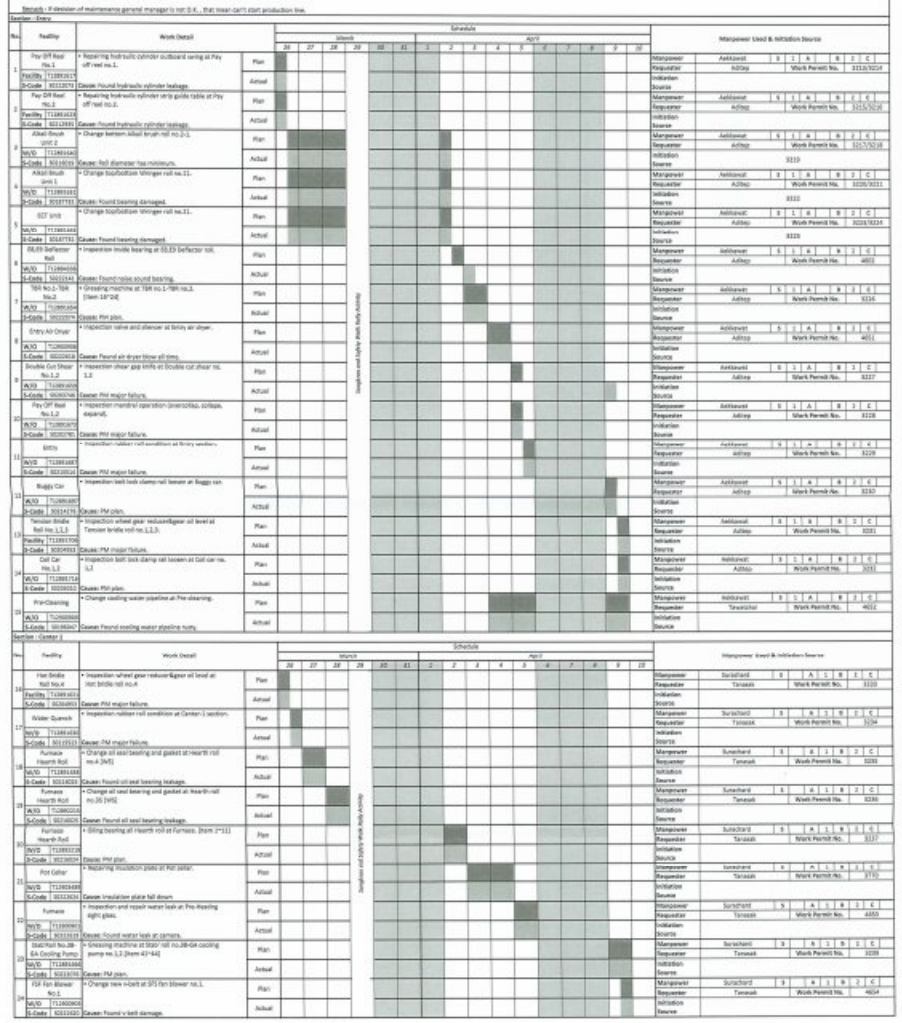
Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ No O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K., that mean can't start production line.



Section : Center-2

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
25	Tension Bridle Roll No.5,6,7,8	[illegible]	[illegible]	• Inspection wheel gear reducer&gear oil level at Tension bridle roll no.5,6,7,8.	PM major failure.	Sumet	Chiranot	3240
26	Hydraulic CPC No.8,9	[illegible]	[illegible]	• Change window sight glass at Hydraulic CPC no.8,9.	Found window sight glass rusty.	Sumet	Chiranot	3241
27	Roll Coater No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Change top/bottom Application roll at Roll coater no.1,2.	Roll period change.	Sumet	Chiranot	3242/3243
28	Mini Looping Tower	[illegible]	[illegible]	• Cleaning and greasing sling wire rope at Mini looping tower.	Grease deteriorated.	Sumet	Chiranot	3245
29	Steering Roll No.8-SPM HP Pump	[illegible]	[illegible]	• Greasing machine at Steering Roll No.8-SPM HP pump no.17,18,19 [Item 51~56]	PM plan.	Sumet	Chiranot	3246
30	Center-2	[illegible]	[illegible]	• Inspection rubber roll condition at Center-2 section.	PM major failure.	Sumet	Chiranot	3247
31	Center-2 Fan Blower	[illegible]	[illegible]	• Inspection gum coupling damper all fan blower at Center-2 section.	Found gum coupling damaged.	Sumet	Chiranot	3248
32	SPM Cing Powder Remove	[illegible]	[illegible]	• Change spring reducing valve at SPM cing powder remove.	Can't control temp. in auto mode.	Sumet	Chiranot	3249
33	Skin Pass Mill	[illegible]	[illegible]	• Repairing mechanical seal at HP spray pump no.2.	Found mechanical seal leakage.	Sumet	Chiranot	4604
34	TBR No.5,6,7	[illegible]	[illegible]	• Change new air tube at TBR no.5,6,7.	Air tube deteriorate.	Sumet	Chiranot	4805
35	Skin Pass Mill	[illegible]	[illegible]	• Change window sight glass at SPM low pressure.	Found window sight glass rusts.	Sumet	Chiranot	4806

Schedule: March 26, 27, 28, 29, 30, 31; April 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 (Plan / Actual rows). Column 29: Songkran and Safety Week Kick activity.

Section : Delivery

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
36	Tension Bridle Roll No.9,10,11	[illegible]	[illegible]	• Inspection wheel gear reducer&gear oil level at Tesion bridle roll no.9,10,11.	PM major failure.	Rittichai	Kempa	3230
37	Flying Cut Shear	[illegible]	[illegible]	• Inspection shear gap knife at Flying cut shear.	PM major failure.	Rittichai	Kempa	4751
38	Delivery Looping Tower	[illegible]	[illegible]	• Greasing sling wire rope sheave at Delivery looping tower [Exit DS]	Sling no grease coating.	Rittichai	Kempa	4752
39	Delivery	[illegible]	[illegible]	• Inspection rubber roll condition at Delivery section.	PM major failure.	Rittichai	Kempa	4753
40	Tension Reel No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Inspection mandrel operation (over)collap, collapse, expand.	PM major failure.	Rittichai	Kempa	4754
41	DLT Top Carriage-TBR No.10	[illegible]	[illegible]	• Greasing machine at DLT Top carriage-TBR no.10. [Item 79~88]	PM plan.	Rittichai	Kempa	4755
42	Coil Car No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Inspection bolt lock clamp rail loosen at Coil car no. 1,2.	PM major failure.	Rittichai	Kempa	4756
43	Coil Transfer Car	[illegible]	[illegible]	• Inspection bolt lock clamp rail loosen at Coil transfer car.	PM major failure.	Rittichai	Kempa	4757
44	Walking Beam	[illegible]	[illegible]	• Inspection bolt lock clamp rail at Walking beam.	PM major failure.	Rittichai	Kempa	4758
45	Belt Wrapper No.1	[illegible]	[illegible]	• Repairing air pipeline leakage at Belt wrapper no.1.	Found air pipeline leakage.	Rittichai	Kempa	4759
46	Tension Reel No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Inspection bolt lock mandrel at Tension reel no.1,2	PM Plan.	Rittichai	Kempa	4760
47	Scrap Baller	[illegible]	[illegible]	• Add shim side plate retract at Scrap baller.	Shim plate fall off.	Rittichai	Kempa	4805
48	Hydraulic CPC No.10,11,12	[illegible]	[illegible]	• Change window sight glass at Hydraulic CPC no.10, 11,12.	Found window sight glass damaged.	Rittichai	Kempa	4806
49	Walking Beam	[illegible]	[illegible]	• Re-bolting all mc nylon skid at Walking beam.	Found bolt loosen.	Rittichai	Kempa	4807
50	Banding Machine	[illegible]	[illegible]	• Change new air cylinder at Banding machine.	Air cylinder damage.	Rittichai	Kempa	4807
51	Shearing Machine	[illegible]	[illegible]	• Change rubber stopper at Shearing machine.	The stopper damage.	Rittichai	Kempa	4808
52	Inspection Room	[illegible]	[illegible]	• Repairing guide roll inspection table at Inspection room.	Guide roll bending.	Rittichai	Kempa	

Schedule: March 26, 27, 28, 29, 30, 31; April 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 (Plan / Actual rows). Column 29: Songkran and Safety Week Kick activity.

Section : RCL

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
53	TBR	[illegible]	[illegible]	• Inspection gear reducer & Gear oil level TBR at RCL.	Major failure plan.	Jakkapong	Thawatchai	4761
54	Buggy car,Coil car Coil transfer car	[illegible]	[illegible]	• Inspection bolt lock clamp rail Buggy car, Coil car, Coil transfer car.	Major failure plan.	Jakkapong	Thawatchai	4762

Section : Utility

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
55	Agitator	[illegible]	[illegible]	• Change new gear oil of Agitator at Utility.	PM plan.	Jakkapong	Thawatchai	4763
56	Amata Pipe	[illegible]	[illegible]	• Repair water leakage of pipe line at Amata pipe line.	Water leakage.	Jakkapong	Thawatchai	4764/4765

Schedule: March 26, 27, 28, 29, 30, 31; April 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 (Plan / Actual rows). Column 29: Songkran and Safety.

Maintenance/Repairing Schedule Plan

Sign	[redacted]
Date	

Section: [illegible]

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
1	Buggy Car	[illegible]	-	• Change caster wheel roll at Buggy car.	Found caster wheel damaged.	Plan	[illegible]	Kwanpracha	[illegible]	[illegible] = 2 Ea		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
2	Notcher	[illegible]	-	• Repairing hydraulic hose oil leakage at Notcher.	Found hydraulic oil leakage.	Plan	Tipakron, Prawit, Chatchawan	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • [illegible]
3	PHWRT	[illegible]	-	• Re-bolting strainer at PHWRT circulation pump no.2.	Found chemical leakage.	Plan	Tipakron, Prawit, Chatchawan	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
4	Buggy Car	[illegible]	-	• Change hydraulic oil and filter at Buggy car.	Found temperature hydraulic oil	Plan	[illegible]	Kwanpracha	[illegible]	[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
5	Abbrasive Brush Unit	[illegible]	-	• Change top/bottom Abrasive brush roll no.1.	Roll diameter has minimum.	Plan	[illegible]	Kwanpracha	[illegible]			WI		•		• LOTO • Calling for operate machine
6	Alkali Brush Unit1	[illegible]	-	• Change rubber seal plate at Alkali brush no.1-2.	Found seal plate damaged.	Plan	[illegible]	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
7	TBR No.X	[illegible]	-	• Change top Snubber roll at TBR no.X(Exit)	Roll Surface damaged.	Plan	[illegible]	Kwanpracha	[illegible]			WI		•		• LOTO • Calling for operate machine

Section: Center-1

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
8	SCS No.1, 3	[illegible]	-	• Inspection inlet gas damper at SCS fan blower no.1, 3.	Test operation open-close by pneumation.	Plan	Tipakron, Prawit, Chatchawan	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
9	GA Furnace	[illegible]	-	• Modification support to installation pyrometer at GA furnace.	EIC request.	Plan	[illegible]	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

Section: Center-2

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
10	Roll Coater No.1,2	[illegible]	-	• Change top/bottom Applicator roll at Roll coater no.1,2.	Roll period change.	Plan	Chatchawan, Siwadon, Weerayut, Tipakron	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
11	Post Treatment	[illegible]	-	• Change new Deflector roll C9 at Post treatment.	Found defect on roll surface.	Plan	[illegible]	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
12	SPM	[illegible]	-	• Repairing SPM High pressure spray pump.2.	Mechanical seal damaged.	Plan	Tipakron, Prawit, Paphawin	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
13	TBR No.9	[illegible]	-	• Change new Deflector roll TBR no.9-1.	Found defect on roll surface.	Plan	[illegible]	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

Section: Delivery

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
14	Carry Over Conveyor No.2	[illegible]	[illegible]	• Repairing conveyor belt at Carry over conveyor no.2.	Found conveyor belt damaged.	Plan	Supplier	Prajuk	[illegible]			WI		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking Pin [illegible]
15	DLT	[illegible]	-	• Adjust gap support roll wire drum at DLT.	Found support roll abnormal.	Plan	Tipakron, Prawit, Paphawin	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking Pin [illegible]
16	Exit Shear	[illegible]	-	• Change mc nylon guide plate at Exit shear.	Found mc nylon damaged.	Plan	Tipakron, Prawit, Paphawin	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
17	TR No.1,2	[illegible]	-	• Inspection gap belt wrapper at TR no.1,2.	PM plan.	Plan	Tipakron, Prawit, Chatchawan	Kwanpracha	[illegible]			WI		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking Pin [illegible]
18	Sample Car	[illegible]	-	• Welding guide roll lifting up/down at Sample car.	Found guide roll damaged.	Plan	Thirawat, Siwadon	Kwanpracha	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

Section: RSL

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
19	Circulation Oil pump [illegible]	[illegible]	-	• Change new gum coupling of Circulation Oil pump.	Coupling damaged.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]					•		• LOTO • Machine control • Remove strip on pass line • Calling for operate machine
20	Bending machine	[illegible]	-	• Change new MC nylon joint of Bending machine.	MC nylon damaged.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]					•		• LOTO • Stop Hydraulic unit • Calling for operate machine
21	[illegible] Pump RSL	[illegible]	-	• Inspection [illegible] coupling pump condition.	PM major failure.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]					•		• LOTO • Remove strip on pass line • Calling for operate machine
22	RSL [illegible]	[illegible]	-	• Inspection roll roughness at RSL section.	PM major failure.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]					•		• LOTO • Calling for operate machine

Section: Utility

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	ISA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
23	[illegible] dosing Pump B	[illegible]	-	• Repair [illegible] dosing pump B.	[illegible]	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]				•	•		• LOTO • Calling for operate machine
24	[illegible] dosing Pump A	[illegible]	-	• Repair [illegible] dosing pump A.	Chemical flow is less than normal.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]				•	•		• LOTO • Calling for operate machine
25	NaOCl dosing pump No.A	[illegible]	-	• Repair chemical leak at NaOCl dosing pump No.A.	Chemical leak.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]				•	•		• LOTO • Calling for operate machine
26	Fume Scrubber	[illegible]	-	• [illegible]	High vibration and high temperature bearing.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]					•		• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
27	Shut Off Valve	[illegible]	-	• Inspection Shut off valve at [illegible].	PM plan.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]					•		• LOTO • Calling for operate machine
28	Sum-Pit Pump	[illegible]	-	• Inspection and Repair check valve of sum pit pump.	Check valve is not blocked.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]					•		• LOTO • Calling for operate machine
29	Utility	-	-	• Inspection machine condition before line start	Prepare machine condition	Plan	[illegible]	[illegible]	-					•		• LOTO • Calling for operate machine

Maintenance/Repairing Schedule Result

	Jr.Section Leader	Section Leader	GM
Sign	[redacted]		
Date			

Summary Remain Item

Cancel item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Center-1

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan / Actual	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
1	Buggy Car	T12911373	-	• Change caster wheel roll at Buggy car.	Found caster wheel damaged.	Plan / Actual	Surachet, Weerayut, Thiwawat, Siwadon, Kittisada, Nutthawat	Kwanpracha	3553/3554	Q4ST3785= 2 Ea
2	Notcher	T12911384	-	• Repairing hydraulic hose oil leakage at Notcher.	Found hydraulic oil leakage.	Plan / Actual	Tipakron, Prawit, Chatchawan	Kwanpracha	3555	
3	PHWRT	T12811381	-	• Re-bolting strainer at PHWRT circulation pump no.2.	Found chemical leakage.	Plan / Actual	Tipakron, Prawit, Chatchawan	Kwanpracha	3556	
4	Buggy Car	T12911332	-	• Change hydraulic oil and filter at Buggy car.	Found temperature hydraulic oil	Plan / Actual	Surachet, Weerayut, Thiwawat, Siwadon, Kittisada, Nutthawat	Kwanpracha	3567	Q4344380= 1 Ea, Q4445003= 1 Ea, Q4347683= 1 Ea, Q4380175= 2 Ea.
5	Abbrasive Brush Unit	T12915506	-	• Change top/bottom Abrasive brush roll no.1.	Roll diameter has minimum.	Plan / Actual	Prawit, Chatchawan, Siwadon, Weerayut	Kwanpracha	3570	
6	Alkali Brush Unit1	T12912127	-	• Change rubber seal plate at Alkali brush no.1-2.	Found seal plate damaged.	Plan / Actual	Nutthawat, Prawit, Paphawin	Kwanpracha	3583	
7	TBR No.X	T12911058	-	• Change top Snubber roll at TBR no.X(Exit)	Roll Surface damaged.	Plan / Actual	Nutthawat, Prawit, Paphawin	Kwanpracha	3584	

Section : Center-1

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan / Actual	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
8	SCS No.1, 3	T12911395	-	• Inspection inlet gas damper at SCS fan blower no.1, 3.	Test operation open-close by pneumation.	Plan / Actual	Tipakron, Prawit, Chatchawan	Kwanpracha	3558/3559	
9	GA Furnace	T12902141	-	• Modification support to installation pyrometer at GA furnace.	EIC request.	Plan / Actual	Nutthawat, Surachet, Kittisada	Kwanpracha	3568	

Section : Center-2

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan / Actual	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
10	Roll Coater No.1,2	T12911156	-	• Change top/bottom Applicator roll at Roll coater no.1,2.	Roll period change.	Plan / Actual	Chatchawan, Siwadon, Weerayut, Tipakron	Kwanpracha	3400	
11	Post Treatment	T12911118	-	• Change new Deflector roll C9 at Post treatment.	Found defect on roll surface	Plan / Actual	Surachet, Weerayut, Thiwawat, Siwadon, Kittisada, Nutthawat	Kwanpracha	3565	
12	SPM	T12911430	-	• Repairing SPM High pressure spray pump.2.	Mechanical seal damaged.	Plan / Actual	Tipakron, Prawit, Paphawin	Kwanpracha	3601	
13	TBR No.9	T12911122	-	• Change new Deflector roll TBR no.9-1.	Found defect on roll surface.	Plan / Actual	Nutthawat, Surachet, Kittisada, Chatchawan, Siwadon, Weerayut	Kwanpracha	3586	

Section : Delivery

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Plan / Actual	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
14	Carry Over Conveyor No.2	T12911487	S01X7006	• Repairing conveyor belt at Carry over conveyor no.2.	Found conveyor belt damaged.	Plan / Actual	Supplier	Prajuk	0208	
15	DLT	T12911081	-	• Adjust gap support roll wire drum at DLT.	Found support roll abnormal.	Plan / Actual	Tipakron, Prawit, Paphawin	Kwanpracha	3562	
16	Exit Shear	T12915641	-	• Change mc nylon guide plate at Exit shear.	Found mc nylon damaged.	Plan / Actual	Tipakron, Prawit, Paphawin	Kwanpracha	3571	
17	TR No.1,2	T12811086	-	• Inspection gap belt wrapper at TR no.1,2.	PM plan.	Plan / Actual	Tipakron, Prawit, Chatchawan	Kwanpracha	3561	
18	Sample Car	T12914994	-	• Welding guide roll lifting up/down at Sample car.	Found guide roll damaged.	Plan / Actual	Thirawat, Siwadon	Kwanpracha	3573	

Section : RCL

Schedule: April 26 27 28 29 30 / May 1 2 3 4 5 6 7

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Schedule rows	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
19	Circulation Oil pump POR,TR	T12911485	-	• Change new gum coupling of Circulation Oil pump .	Cause: Coupling damaged.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut , Sarawut	Jakkapong	1319	
20	Bending machine	T12911487	-	• Change new MC nylon plant of Bending machine.	Cause: MC nylon damaged.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut , Sarawut	Jakkapong	1322	
21	All Pump RCL	T12911483	-	• Inspection gum coupling pump condition.	Cause: PM major failure.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut , Sarawut	Jakkapong	1318	
22	RCL All Roll	T12911480	-	• Inspection roll roughness at RCL section.	Cause: PM major failure.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut , Sarawut	Jakkapong	1317	

Section : Utility

Schedule: April 26 27 28 29 30 / May 1 2 3 4 5 6 7

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Schedule rows	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
23	H2SO4 Dosing Pump B	T12911392	-	• Repair H2SO4 dosing pump B.	Cause: Oil leak.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut, Sarawut	Jakkapong	1329	
24	H2SO4 Dosing Pump A	T12911394	-	• Repair H2SO4 dosing pump A.	Cause: Chemical flow is less than normal.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut, Sarawut	Jakkapong	1330	
25	NaOCl dosing pump No.A	T12911396	-	• Repair chemical leak at NaOCl dosing pump no.A	Cause: Chemical Leak.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut, Sarawut	Jakkapong	1331	
26	Fume Scrubber	T12911376	-	• Overhaul fume scrubber at Pot roll cleaning.	Cause: High vibration and high temperature baring.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut , Sarawut	Jakkapong	1313/1314	
27	Shut Off Valve	T12911388	-	• Inspection Shut off valve all UT.	Cause: PM plan.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut, Sarawut	Jakkapong	1326/1327	
28	Sum Pit Pump	T12911390	-	• Inspection and Repair check valve of Sum pit pump.	Cause: Check valve is not blocked.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut, Sarawut	Jakkapong	1328	
29	Utility	-	-	• Inspection machine condition before line start	Cause: Prepare machine condition.	Plan / Actual	Patiparn , Perayut, Sarawut	Jakkapong	-	

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

Sign	[redacted]
Date	

Section : Entry

Schedule: April 26 27 28 29 30 / May 1 2 3 4 5 6 7

No.	Facility	Work Detail	Cause		Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SKA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
1	Buggy Car	• Measure mc nylon plate size at Buggy car.	Cause: Create drawing to prepare spare parts.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	4767			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
2	Cell Car No.1,2	• Measure mc nylon plate size at Cell car no.1,2.	Cause: Create drawing to prepare spare parts.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	4768			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
3	Hydraulic Pump	• Inspection gum coupling condition all hydraulic pump.	Cause: PM major failure.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	4769			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
4	Alkali Brush Unit2	• Change top Alkali brush roll no.2/2.	Cause: Roll diameter has minimum.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	4780/4781			WI		•		• LOTO • Calling for operate • Locking for [illegible]
5	Abrasive Brush Unit	• Change top/bottom Seal brush roll at Abrasive brush unit.	Cause: Roll diameter has minimum.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	4782/4783	[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate
6	All Shut Off Valve	• Inspection all shut off valve condition at Entry.	Cause: Found shut off valve open close abnormal.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	4788			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
7	Alkali Brush Unit1,2	• Inspection inside bearing at Alkali brush unit 1,2.	Cause: Found abnormal sound bearing.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	4785			SOP		•		• LOTO • Calling for operate • Locking for [illegible]
8	Alkali Brush Unit1	• Exchange bearing Alkali loads up roll 1,2.	Cause: Found motor over load.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	4786			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
9	POR No.1	• Install hydraulic cylinder Snubber roll at POR no.1.	Cause: Hydraulic cylinder [illegible].	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
10	Entry	• Inspection machine condition before line start.	Cause: Prepare machine condition.	Plan	Aekkawat 3 1 A B 1 C	Athiep	-			SOP		•		• LOTO • Calling for operate • Locking for [illegible]
11	Hot air dryer	• Assembly + bolt at hot air dryer fan blower	Cause: Support [illegible]	Plan	Suradhard 3 1 A B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate • Locking for [illegible]

Section : Center-1

No.	Facility	Work Detail	Cause		Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SKA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
12	Zinc Pot	• Repairing concrete crack and installation insulation plate at Zinc pot.	Cause: Concrete crack, Reinforcement damged.	Plan	[illegible]	[illegible]	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
13	Hydraulic Pump	• Inspection gum coupling condition all hydraulic pump.	Cause: PM major failure.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
14	Furnace Hearth Roll	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace.	Cause: PM plan.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
15	Air knife	• Modify drive cover at Air knife fan blower no.A,B,C.	Cause: Improve safety.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
16	All Air Silencer	• Inspection all air silencer condition at Center-1.	Cause: Found silencer dirty.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
17	All Rubber Hose	• Inspection all rubber hose condition at Center-1.	Cause: Found rubber hose deteriorated.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
18	All Shut Off Valve	• Inspection all shut off valve condition at Center-1.	Cause: Found shut off valve open close abnormal.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
19	Furnace Hearth Roll	• Flushing cooling jacket all hearth roll at Furnace.	Cause: Bearing hearth roll increase.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate
20	Furnace Hearth Roll	• Repairing water leakage at DM pipe cooling tower.	Cause: Found pipeline leakage.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP	•	•		• LOTO • Calling for operate
21	Center-1	• Inspection machine condition before line start.	Cause: Prepare machine condition.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	-			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail	Cause		Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SKA-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
22	Roll Coater No.1,2	• Change top/bottom Applicator roll at Roll coater no.1,2.	Cause: Roll period change.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]			WI		•		• LOTO • Calling for operate machine
23	Hydraulic Pump	• Inspection gum and chain coupling condition all hydraulic pump.	Cause: PM major failure.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
24	TBR No.B-2,B-3	• Disassemble doctor blade at TBR No.B-2,B-3.	Cause: Production request for cleaning.	Plan	Suradhard 3 A 1 B 1 C	Tanasak	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
25	All Air Silencer	• Inspection all air silencer condition at Center-2.	Cause: Found silencer dirty.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
26	All Shut Off Valve	• Inspection all shut off valve condition at Center-2.	Cause: Found shut off valve open close abnormal.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
27	SPM	• Change top/bottom Wringer roll no.1 at SPM.	Cause: Found abnormal sound bearing.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]			WI		•		• LOTO • Calling for operate machine
28	SPM	• Sealing gear reducer at SPM Backup roll.	Cause: Found gear reducer leakage.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]	[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
29	TBR No.7-3	• Change oil seal gear reducer at TBR no.7-3.	Cause: Found gear reducer leakage.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]	[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate machine
30	TBR No.7-4	• Change oil seal gear reducer at TBR no.7-4.	Cause: Found gear reducer leakage.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]	[illegible]		WI		•		• LOTO • Calling for operate machine
31	SPM	• Repair SPM high pressure spray nozzle.	Cause: Nozzle bonding from strip threading.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	[illegible]			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
32	Center-2	• Inspection machine condition before line start.	Cause: Prepare machine condition.	Plan	Sumet 3 A 1 B 1 C	Chinarat	-			SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

Sign	[redacted]
Date	[redacted]

Summary Remark Here

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐O.K. ☐Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule (April / May)	Manpower Used & Initiation Source
1	Buggy Car Facility T12R1030 S-Code 50103747	• Measure mc nylon plate size at Buggy car. Cause: Create drawing to prepare spare parts.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Jutiep Work Permit No. 4787 Initiation Source
2	Coil Car No.1,2 Facility T12R1035 S-Code 50123707	• Measure mc nylon plane size at Coil car no.1,2. Cause: Create drawing to prepare spare parts.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Jutiep Work Permit No. 4788 Initiation Source
3	Hydraulic Pump Facility T12R1107 S-Code 50208128	• Inspection gum coupling condition all hydraulic pump. Cause: PM major failure.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Jutiep Work Permit No. 4789 Initiation Source
4	Alkali Brush Unit2 M/O T13R1040 S-Code 50187731	• Change top Alkali brush roll no.2-2. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Adtap Work Permit No. 4780/4781 Initiation Source
5	Abrasive Brush Unit M/O T12R1050 S-Code 50188689	• Change top/bottom seal brush roll at Abrasive brush unit. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Adtap Work Permit No. 4782/4783 Initiation Source QA005389> 2 Ea,01811376> 2 Ea
6	All Shut Off Valve M/O T12R1135 S-Code 50218708	• Inspection all shut off valve condition at Entry. Cause: Found shut off valve open-close abnormal.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Adtap Work Permit No. 4789 Initiation Source
7	Alkali Brush Unit1,2 M/O T12R1814 S-Code 50208028	• Inspection inside bearing at Alkali brush unit 1,2. Cause: Found abnormal sound bearing.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Adtap Work Permit No. 4785 Initiation Source
8	Alkali Brush Unit2 M/O T12R1844 S-Code 50134021	• Exchange bearing Alkali back up roll 1-3. Cause: Found motor over load.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Adtap Work Permit No. 4786 Initiation Source
9	POR No.1 M/O T12R1840 S-Code 50134023	• Install hydraulic cylinder Snubber roll at POR no.1. Cause: Hydraulic cylinder oil leak.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Adtap Work Permit No. 1125 Initiation Source
10	Entry M/O - S-Code -	• Inspection machine condition before line start. Cause: Prepare machine condition.	Plan Actual		Manpower Aekkawat S I A B J C Requester Adtap Work Permit No. - Initiation Source
11	Hot air dryer M/O - S-Code -	• Assembly v-belt at hot air dryer fan blower Cause: Support BIC no load test motor	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4777 Initiation Source

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule (April / May)	Manpower Used & Initiation Source
12	Zinc Pot M/O T12R1448 S-Code 50103743	• Repairing concrete stack and installation insulation plate at Zinc pot. Cause: Concrete stack, Reinforcement damged.	Plan Actual		Manpower Prayuk S I A B J C Requester Thawatchai Work Permit No. 8999 Initiation Source
13	Hydraulic Pump Facility T12R1117 S-Code 50208128	• Inspection gum coupling condition all hydraulic pump. Cause: PM major failure.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4792 Initiation Source
14	Furnace Hearth Roll M/O T12R1312 S-Code 50202186	• Oiling bearing all hearth roll at Furnace. (Item 1"51) Cause: PM plan.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4793 Initiation Source
15	Air Knife M/O T12R1332 S-Code 50202075	• Modify drive cover at Air knife fan blower no.A,B,C. Cause: Improve safety.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4794 Initiation Source
16	All Air Silencer M/O T12R1888 S-Code 50223713	• Inspection all air silencer condition at Center-1. Cause: Found silencer dirty.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4798 Initiation Source
17	All Rubber Hose M/O T12R1889 S-Code 50223714	• Inspection all rubber hose condition at Center-1. Cause: Found rubber hose deteriorated.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4800 Initiation Source
18	All Shut Off Valve M/O T12R1871 S-Code 50223715	• Inspection all shut off valve condition at Center-1. Cause: Found shut off valve open-close abnormal.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4801 Initiation Source
19	Furnace Hearth Roll M/O T12R1404 S-Code 50211479	• Flushing cooling jacket all hearth roll at Furnace. Cause: Bearing hearth roll increase.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4796/4797 Initiation Source
20	Furnace Hearth Roll M/O T12R1389 S-Code 50223712	• Repairing water leakage at OM pipe cooling tower. Cause: Found pipe line leakage.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. 4798 Initiation Source
21	Center-1 M/O - S-Code -	• Inspection machine condition before line start. Cause: Prepare machine condition.	Plan Actual		Manpower Suachard S I A B J C Requester Tanasak Work Permit No. - Initiation Source

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule (April 26 27 28 29 30; May 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source
32	Roll Coater No.1,2 W/O T12911234 S-Code 50111531	• Change top/bottom Applicator roll at Roll coater no.1,2. **Cause:** Roll period change.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 4831/4809 Initiation Source
33	Hydraulic Pump Facility T12911264 S-Code 50108138	• Inspection gum and chain coupling condition at hydraulic pump. **Cause:** PM major failure.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 4804 Initiation Source
34	TBR No.8-2,8-5 W/O T12911213 S-Code 50123736	• Disassembly doctor blade at TBR No.8-2,8-5. **Cause:** Production request for cleaning.	Plan Actual		Manpower Surachanil S A 1 B 2 C Requester Tanasak Work Permit No. 4837 Initiation Source
35	All Air Silencer W/O T12911271 S-Code 50123717	• Inspection all air silencer condition at Center-2. **Cause:** Found silencer dirty.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 4806 Initiation Source
36	All Shut Off Valve W/O T12911275 S-Code 50123716	• Inspection all shut off valve condition at Center-2. **Cause:** Found shut off valve open-close abnormal.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 4807 Initiation Source
37	SPM W/O T12911276 S-Code 50187011	• Change top/bottom Wringer roll no.1 at SPM. **Cause:** Found abnormal sound bearing.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 4808 Initiation Source
38	SPM W/O T12911281 S-Code 50196368	• Sealing gear reducer at SPM Backup roll. **Cause:** Found gear reducer leakage.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 4808 Initiation Source D4468028> 1 Tin
39	TBR No.7-3 W/O T12911284 S-Code 50206744	• Change oil seal gear reducer at TBR no.7-3. **Cause:** Found gear reducer leakage.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 4816 Initiation Source Q1323897> 1 Ea,Q1468028> 1 Tin
40	TBR No.7-4 W/O T12911301 S-Code 50206744	• Change oil seal gear reducer at TBR no.7-4. **Cause:** Found gear reducer leakage.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 4811 Initiation Source Q1323898> 1 Ea,Q1468028> 1 Tin
41	SPM W/O T12903564 S-Code 50124315	• Repair SPM high pressure spray nozzle. **Cause:** Nozzle bending from strip threading.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. 1342 Initiation Source
42	Center-2 W/O - S-Code -	• Inspection machine condition before line start. **Cause:** Prepare machine condition.	Plan Actual		Manpower Sumet S A 1 B 2 C Requester Chinnot Work Permit No. - Initiation Source

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule (April 26 27 28 29 30; May 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source
33	Hydraulic Pump Facility T12911264 S-Code 50108138	• Inspection gum and chain coupling condition at hydraulic pump. **Cause:** PM major failure.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4816 Initiation Source
34	Bail Shear W/O T12911188 S-Code 50123710	• Repairing spring support knife at Exit shear. **Cause:** Spring support knife damaged.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4817 Initiation Source
35	TBR No.8 W/O T12911416 S-Code 50196147	• Change top Snubber roll at TBR no.8. **Cause:** Roll Surface damaged.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4820 Initiation Source
36	C12 Deflector Roll W/O T12911126 S-Code 50208790	• Change top Snubber roll at C12 Deflector roll. **Cause:** Roll Surface damaged.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4821 Initiation Source
37	Deflector Pinch Roll No.2 W/O T12911127 S-Code 50221725	• Change top Pinch roll at Deflector roll no.2. **Cause:** Roll Surface damaged.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4823 Initiation Source
38	All Shut Off Valve W/O T12911468 S-Code 50221708	• Inspection all shut off valve condition at Delivery. **Cause:** Found shut off valve open-close abnormal.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4831 Initiation Source
39	All Air Silencer W/O T12911460 S-Code 50221721	• Inspection all air silencer condition at Delivery. **Cause:** Found silencer dirty.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4832 Initiation Source
40	Threading Conveyor No.1,2 W/O T12911181 S-Code 50115704	• Change Guide roll at Threading conveyor no.1,2. **Cause:** Roll Surface damaged.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4833 Initiation Source
41	Transfer Car W/O T12911441 S-Code 50123398	• Change bolt lock rail chain at Transfer car. **Cause:** Bolt lock rail chain damaged.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4834 Initiation Source
42	Scrap Baller W/O T12911112 S-Code 50123711	• Change oil seal gear reducer at Scrap baller. **Cause:** Found oil seal leakage.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4818 Initiation Source Q1004239> 1 Ea,D4468028> 1 Tin
43	Transfer Car W/O T12911459 S-Code 50123712	• Assembly bolt lock spring drag chain at Transfer car. **Cause:** Found bolt loosen.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4839 Initiation Source
44	Inspection Table Facility T12911447 S-Code 50123719	• Install plate lock rod air cylinder at inspection table. **Cause:** Air cylinder not have a rod locking plate.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4810 Initiation Source
45	Coil Car No.1,2 Facility T12911444 S-Code 50123715	• Measure nic nylon plate size at Coil car no.1,2. **Cause:** Create drawing to prepare spare parts.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4818 Initiation Source
46	Coil Transfer Car Facility T12911183 S-Code 50123717	• Measure nic nylon plate size at Coil transfer car. **Cause:** Create drawing to prepare spare parts.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4828 Initiation Source
47	Walking Beam Facility T12911445 S-Code 50123718	• Measure nic nylon plate size at Walking beam. **Cause:** Create drawing to prepare spare parts.	Plan Actual		Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 4829 Initiation Source

48	Scrap Baller W/O T12911211 S-Code 50124184	• Unload test motor lubrication pump no.1 at Scrap baller. **Cause:** Pump have abnormal sound	Plan Actual																						Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. 1340 Initiation Source
49	Delivery W/O - S-Code -	• Inspection machine condition before line start **Cause:** Prepare machine condition	Plan Actual																						Manpower Ridtichai S A 1 B 2 C Requester Kampa Work Permit No. - Initiation Source

Section : BCL

No.	Facility	Work Detail		Schedule (April 26 27 28 29 30; May 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source
50	Buggy car, Coil transfer car W/O T12911209 S-Code 50123047	• Inspection bolt lock clamp rail. **Cause:** Major Failure plan.	Plan Actual		Manpower Jakkapong S 1 A 1 B 1 C Requester Thawatchai Work Permit No. 4833 Initiation Source

Section : Utility

No.	Facility	Work Detail		Schedule (April 26 27 28 29 30; May 1 2 3 4 5 6 7)	Manpower Used & Initiation Source
51	Air dryer No.8 W/O T12911308 S-Code 50123737	• Inspection Alumina of air dryer No.8. **Cause:** PM plan.	Plan Actual		Manpower Jakkapong S 1 A 1 B 1 C Requester Thawatchai Work Permit No. 4838/4839 Initiation Source

Maintenance/Repairing Schedule Plan

[redacted]

Section: [illegible]

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May 26–31, June 1–9)	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
1	Winder	• Inspection upper/lower entry exit copper part at Winder. Cause: PM plan.	Plan		Manpower: Chotchawan, Weerayut, Tjakron, Prasit; Requester: [illegible]; Work Permit No. [illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • Locking pin [illegible]
2	Entry Threading Conveyor No.2	• Change conveyor belt at Entry Threading conveyor no.2. Cause: Period change.	Plan		Manpower: Supplier ([illegible]); Requester: Prijuk; Work Permit No. [illegible]		SOP		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]
3	Mill Driven No.1	• Adjust alignment pulley blower at mill driven no. 1. Cause: Pulley misalignment.	Plan		Manpower: [illegible]; Requester: [illegible]; Work Permit No. [illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
4	Entry Hydraulic Room	• Repairing hydraulic pump no.[illegible] at Entry hydraulic room. Cause: PM major failure/high vibration [illegible] mm/s.	Plan		Manpower: [illegible]; Requester: [illegible]; Work Permit No. [illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
5	Abrasive Brush Unit	• Change [illegible] flexible hose at Abrasive brush unit 2. Cause: Flexible hose damaged.	Plan		Manpower: [illegible]; Requester: [illegible]; Work Permit No. [illegible]; Initiation Source: [illegible]		SOP		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]
6	Pinch roll [illegible]	• Repair rubber roll at entry pinch roll [illegible]. Cause: Roll surface damage.	Plan		Manpower: Prasit, [illegible]; Requester: [illegible]; Work Permit No. [illegible]; Initiation Source: [illegible]		SOP		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]

Section: [illegible]

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May 26–31, June 1–9)	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
7	Furnace	• Pressure test [illegible]. Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
8	[illegible]	• Inspection air receiver tank at [illegible]. Cause: Period inspection follow [illegible]	Plan		Manpower: Supplier; Requester: [illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
9	[illegible] Furnace	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
10	Furnace	• Change new [illegible] at Furnace [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		WI	•	•		• LOTO • Calling for operate machine
11	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		SOP	•	•		• LOTO • Calling for operate machine

Section: [illegible]

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May 26–31, June 1–9)	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
12	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • Locking pin [illegible]
13	[illegible]	• [illegible] Cause: Period change.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • Locking pin [illegible]
14	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine • Locking pin [illegible]

Section: Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May 26–31, June 1–9)	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
15	[illegible]	• Change conveyor belt [illegible] Cause: Period change.	Plan		Manpower: Supplier; Requester: Prijuk		SOP		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]
16	[illegible]	• Change conveyor belt at [illegible] Cause: Period change.	Plan		Manpower: Supplier; Requester: Prijuk		SOP		•		• LOTO • Stand by for operation
17	Delivery	• Inspection air receiver tank at Delivery. Cause: Period inspection [illegible]	Plan		Manpower: Supplier		SOP		•		• LOTO • Stand by for operation
18	[illegible]	• [illegible] Cause: PM plan.	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]
19	Exit Hydraulic Room	• Repairing hydraulic pump no.[illegible] at Exit hydraulic room. Cause: PM major failure/high vibration [illegible]	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operate machine
20	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]
21	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]
22	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		WI		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]
23	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Stand by for operation • Locking pin [illegible]

Section: RCL

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May 26–31, June 1–9)	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
24	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		Manpower: Supplier				•		• LOTO • Calling for operate machine
25	Hydraulic system	• Inspection all hydraulic filter. Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]				•		• LOTO • [illegible] • Calling for operate machine
26	Air receiver tank	• Inspection air receiver tank RCL. Cause: Period inspection [illegible]	Plan		Manpower: Supplier				•		• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
27	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]				•		• LOTO • [illegible] • Calling for operate machine
28	[illegible]	• Check new check valve of Cylinder at [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
29	[illegible]	• [illegible] Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Calling for operate machine

Section: [illegible]

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May 26–31, June 1–9)	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
30	[illegible]	• [illegible] Cause: Broken bolt.	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Machine control • Calling for operate machine

Section: Utility

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May 26–31, June 1–9)	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SS-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
[illegible]	Waste water transfer pump [illegible]	• Inspection and repair waste water transfer pump [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Calling for operate machine
[illegible]	[illegible]	• [illegible] Cause: [illegible]	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Machine control • Calling for operate machine
[illegible]	Air compressor	• Inspection air compressor and air dryer at [illegible] Cause: PM major failure.	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Calling for operate machine
[illegible]	[illegible]	• Change butterfly valve at [illegible] Cause: Damaged valve.	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Calling for operate machine
[illegible]	[illegible]	• Inspection and repair [illegible] valve [illegible] Cause: The valve is not closed.	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Calling for operate machine

Maintenance/Repairing Schedule Result

[redacted]

Summary Remain Item

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
1	Welder	T12920020	-	• Inspection upper/lower entry exit copper pad at Welder .	PM plan.	Chatchawan, Weerayut , Tipakron, Prawit	Kwanpracha	3725	
2	Entry Threading Conveyor No.3	T12918072	SKD34890	• Change conveyor belt at Entry threading conveyor no.3	Period change.	Supplier (Bimpex)	Prajuk	4361	
3	Hot Dryer No.1	T12920032	-	• Adjust alignment pulley blower at Hot dryer no. 1.	Pulley misalignment.	Surachet, Nattawat, Thilawat	Kwanpracha	3736	
4	Entry Hydraulic Room	T12920020	-	• Repairing hydraulic pump no.4 at Entry hydraulic room.	PM major failure high vibration 5.27 mm/s.	Surachet, Nattawat, Thilawat	Kwanpracha	3723	
5	Abrasive Brush Unit	T12920028	-	• Change DM water flexible hose at Abrasive brush unit 1.	Flexible hose damaged.	Prawit, Siwadon, Kritsada	Kwanpracha	3724	
6	Pinch Roll No.2	T12920020	-	• Repair snubber roll of Entry pinch roll no.2.	Roll surface damage.	Prawit, Siwadon, Kritsada	Kwanpracha	3726	D4008525 = 1 ea

Section : Center-1

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
7	Furnace	T12920024	-	• Pressure test reuse radiant tube (30V03, 31D01)	Re-check leak condition.	Surachet, Nattawat, Tipakron	Kwanpracha	3384	
8	Center-1.	T12918114	-	• Inspection air receiver tank at Center-1.	Period inspection follow ISDG0528.	Supplier	Jakkapong	4352	
9	SCS,RCS Furnace	T12920020	-	• Re-bolting flange duct and damper at SCS,RCS fan blower.	Found Oxygen leak to Furnace.	Chatchawan, Weerayut , Tipakron	Kwanpracha	3731	
10	Furnace	T12920034	-	• Change new radiant tube at Furnace (81D5Q)Re-use	RT have heavy collapse 80% .	Surachet, Nattawat, Thilawat, Siwadon, Kritsada	Kwanpracha	3728	
11	PSF No.4	T12920036	-	• Disassembly air cylinder at PSF no.4.	Air cylinder leak.	Surachet, Nattawat, Weerayut, Kritsada	Kwanpracha	3731	

Section : Center-2

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
12	IH Oven	T12908464	-	• Disassembly and install induction oven at Post treatment	Support RIC repair induction oven.	Prawit, Siwadon, Kritsada, Chatchawan, Weerayut ,	Kwanpracha	4403	
13	M/T	T12920137	-	• Change sling wire rope balance weight at no.1.	Period change.	Prawit, Siwadon, Kritsada, Chatchawan, Weerayut ,	Kwanpracha	3733	
14	SPM	T12920471	-	• Change new SPM deflector roll no.1.	Found defect on roll surface.	Prawit, Siwadon, Kritsada, Chatchawan, Weerayut ,	Kwanpracha	4415	

Section : Delivery

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
15	Carry Over Conveyor No.2	T12918077	SKD34895	• Change conveyor belt at Carry over conveyor no.2.	Period change.	Supplier (Bimpex)	Prajuk	4355	
16	Exit Scrap Disposal	T12918080	SKD34894	• Change conveyor belt at Exit scrap disposal.	Period change.	Supplier (United belt)	Prajuk	4353	
17	Delivery	T12918114	-	• Inspection air receiver tank at Delivery.	Period inspection follow ISDG0528.	Supplier	Jakkapong	4354	
18	TR No.1,2.	T12920020	-	• Inspection gap belt wrapper at TR no.1,2.	PM plan.	Prawit, Weerayut	Kwanpracha	3735	
19	Exit Hydraulic Room	T12920036	-	• Repairing hydraulic pump no.4 at Exit hydraulic room.	PM major failure high vibration 6.46 mm/s.	Chatchawan, Weerayut , Tipakron	Kwanpracha	3734	
20	Exit Shear	T12930425	-	• Change MC nylon plate at Exit shear guide plate. (7 Ea)	MC nylon damage.	Chatchawan, Weerayut , Tipakron	Kwanpracha	3738	
21	EPG#2	T12930428	-	• Change MC nylon plate at EPG#2.	MC nylon damage.	Chatchawan, Weerayut , Tipakron	Kwanpracha	3740	

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
22	Deflector Pinch Roll No.1	T12930482	-	• Change MC nylon plate at Deflector pinch roll no.1	MC nylon damage	Chatchawan, Weerayut , Tipakron	Kwanpracha	3741	-
23	Exit Shear	T12940000	-	• Inspection and adjust gap exit shear.	Shear cannot cut strip thickness less than 0.3	Surachet, Nattawat, Siwadon, Kritsada, Prawit	Kwanpracha	4410	

Section : RCL

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
24	Entry Conveyor Threading Table TOP	T12933790	-	• Change new Conveyor at entry threading table TOP	Conveyor damaged.	Supplier	Jakkapong	4375	
25	Hydraulic systems	T12938113	-	• Inspection oil hydraulic filter.	PM major failure.	Patipan	Jakkapong	4368	
26	Air Receive Tank	T12938114	-	• Inspection air receive tank RCL	Period inspection follow ISDG0528	Supplier	Jakkapong	4367	
27	Welder M/C	T12938117	-	• Check new Exit Clamp plate of Welder M/C	Steel plate bending.	Patipan , Sarawut	Jakkapong	4369	
28	Entry Coil car	T12938115	-	• Check new check valve of Cylinder at Entry coil car.	The cylinder will flow down by itself.	Pasayut	Jakkapong	4365	
29	Grease Line	T12938118	-	• Grease inspection all RCL.	PM major failure.	Patipan , Pasayut , Sarawut	Jakkapong	4369	4370

Section : CPL

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
30	Buggy Car	T12938110	-	• Change new bolt lock clamp roll of Buggy car.	Broken bolt.	Patipan , Sarawut	Jakkapong	4371	

Section : Utility

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.	Initiation Source
31	Waste Water Transfer Pump A	T12938111	-	• Inspection and repair Waste water transfer pump No.A	Less water flow.	Patipan , Pasayut , Sarawut	Jakkapong	4376	
32	Amata Pipe Line.	T12938108	-	• Check new Gasket Main valve of amata pipe line	Water leak.	Patipan , Pasayut , Sarawut	Jakkapong	4372	
33	Air Compressor	T12938110	-	• Inspection air compressor and air dryer at UT,RCL	PM major failure.	Patipan , Pasayut, Sarawut	Jakkapong	4374	
34	Amata Pipe Line.	T12938109	-	• Change butterfly valve at Main amata pipeline.	Damaged valve.	Patipan , Pasayut, Sarawut	Jakkapong	4373	
35	Waste Heat Boiler.	T12950805	-	• Inspection and repair ball float valve at Waste heat boiler.	The valve is not closed.	Patipan , Pasayut , Sarawut	Jakkapong	3338	

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

[redacted]

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May 26–31, June 1–9)	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SLI-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
1	ECT Tank	• Repairing hydraulic cylinder [illegible] at ECT tank. Cause: Found hydraulic cylinder leakage.	Plan		Manpower / Requester / Initiation Source [illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operator • Locking pin [illegible]
2	Alkali Brush Unit 2	• Repairing [illegible] at alkali brush [illegible]. Cause: [illegible]	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operator • Locking pin [illegible]
3	Alkali Brush Unit 1	• Change rubber [illegible] wringer roll no.[illegible]. Cause: Found rubber [illegible] damaged.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operator
4	Alkali Brush Unit 1	• Change bearing of Alkali brush and backup roll no.[illegible]. Cause: Found noise sound bearing.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operator • Locking pin [illegible]
5	Alkali Brush Unit 1	• Change bearing of Alkali brush and backup roll no.[illegible]. Cause: Found noise sound bearing.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operator • Locking pin [illegible]
6	Alkali Brush Unit 2	• Change bearing of bottom Alkali backup roll no.[illegible]. Cause: Found bearing damaged.	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operator • Locking pin [illegible]
7–16	[illegible]	[illegible]	Plan		[illegible]		SOP		•		• LOTO • Calling for operator [illegible]

Section : Center 2

No.	Facility	Work Detail		Schedule	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SLI-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
17–32	[illegible]	[illegible]	Plan		[illegible]		[illegible]		•		• LOTO • Calling for operator [illegible]

Section : [illegible]

No.	Facility	Work Detail		Schedule	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SLI-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
33–50	[illegible]	[illegible]	Plan		[illegible]		[illegible]		•		• LOTO • Calling for operator [illegible]

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SLI-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
51–66	[illegible]	[illegible]	Plan		[illegible]		[illegible]		•		• LOTO • Calling for operator [illegible]

Section : [illegible]

No.	Facility	Work Detail		Schedule	Manpower Used & Initiation Source	High Risk Work	SOP/WI	JSA	SLI-LOTO	Recorder Camera	Request to Production
67–69	[illegible]	[illegible]	Plan		[illegible]				•		• LOTO • Machine control [illegible]

Section : Utility

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May / June)	Manpower Used & Initiation Source	Sign Risk Work	JSA/KYM	JSA	SJ-1272	Recorder Camera	Request to Production
71	Waste Water Treatment W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Inspection valve supply underneath of Acidola transfer pump-C. Cause: Pump flow drop.	Plan		Manpower: Jaikawut Requester: Thawatchai Initiation Source: Work Permit No. 4863			•	•		• JDTO • Calling for operate machine
72	Amara Plus W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Repair water leakage of pipe line at Acidola pipe line. Cause: Valve leak.	Plan		Manpower: Jaikawut Requester: Thawatchai Initiation Source: Work Permit No. 4867/4868				•		• JDTO • Calling for operate machine
73	Industrial waste pump W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Repair water leakage of pipe line industrial water pump. Cause: Valve leak.	Plan		Manpower: Jaikawut Requester: Thawatchai Initiation Source: Work Permit No. 4869				•		• JDTO • Machine control • Calling for operate machine

FM-MDM-003 Rev.00

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

[redacted]

Summary/Remark Item

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ OK ☐ Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May / June)	Manpower Used & Initiation Source
7	ECT Tank W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Repairing hydraulic cylinder tank cover at ECT tank. Cause: Found hydraulic cylinder leakage.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4770/4771; Initiation Source
8	Alkali Brush Unit 2 W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Repairing screw jack head at Alkali brush roll no.2-2. Cause: Screw jack head damaged.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4772; Initiation Source
9	Alkali Brush Unit 1 W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Change rubber seal plate at Wringer roll no.13. Cause: Found rubber seal plate damaged.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4775; Initiation Source
10	Alkali Brush Unit 1 W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Change bearing at Alkali brush and backup roll no.1-3. Cause: Found noise sound bearing.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4773/4774; Initiation Source
11	Alkali Brush Unit 1 W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Change bearing at Alkali brush and backup roll no.1-4. Cause: Found noise sound bearing.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4454/4455; Initiation Source: [WP-4456]
12	Alkali Brush Unit 2 W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Change bearing at bottom Alkali backup roll no.3-3. Cause: Found bearing damaged.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 847[illegible]/4456; Initiation Source: [WP-4455/4456]
13	High&Low Alkali Pit Pump W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Cleaning foot valve at High&low alkali waste pit pump no.1,2. Cause: Found foot valve clogged.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4777; Initiation Source
14	Hydraulic EPC PDR W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Change gum coupling hydraulic pump at Hydraulic EPC PDR. Cause: Found gum coupling damaged.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4778; Initiation Source
15	ECT Circulation Tank W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Change bellow expansion joint at ECT air tank. Cause: Found rubber bellow damaged.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4779; Initiation Source
16	Hydraulic Room W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Change H2 charging valve at Accumulator no.4. Cause: Found H2 charging valve damaged.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4840; Initiation Source
17	Flattener No.1 W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Inspection gear coupling reducer at Flattener no.1. Cause: Found noise sound gear coupling.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4841; Initiation Source
18	Entry Hydraulic W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Inspection all hydraulic filter at Entry hydraulic. Cause: Warning and caution range of oil analysis.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4842; Initiation Source
19	Entry Section W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Inspection rod cylinder damaged by test operation hydraulic cylinder at Entry section. Cause: Found contaminate and wear.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4843; Initiation Source
20	ELT W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Inspection bauer sweliliser at ELT. Cause: Pilot motor failure.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4844; Initiation Source
21	Hydraulic Room W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Inspection and cleaning heat exchanger at Entry hydraulic tank. Cause: Found contaminate and wear.	Plan Actual		Manpower: Jaikawut; Requester: Adirap; Work Permit No. 4846; Initiation Source
22	PDR No.1 W/O T120[redacted] S-Code S0104[redacted]	• Fill up lubrication oil at gear reducer PDR no.1. Cause: Found lubrication oil low level.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 4401; Initiation Source

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule (May / June)	Manpower Used & Initiation Source
17	Furnace Hearth Roll W/O T1310[redacted] S-Code 9030110	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.15. [D5] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 4847; Initiation Source
18	Furnace Hearth Roll W/O T1310[redacted] S-Code 9030110	• Change all seal bearing and gasket at Hearth roll no.26.[D5] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 4848; Initiation Source
19	Furnace Hearth Roll W/O T1310[redacted] S-Code 9030110	• Change oil seal bearing and gasket at Hearth roll no.37. [M9] Cause: Found oil seal bearing leakage.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 4849; Initiation Source
20	Gas Furnace W/O T1310[redacted] S-Code 9031142	• Modify drive cover at Gas Furnace cooling pump no.1,2. Cause: Improve safety.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 4850; Initiation Source
21	Ingot Feeding W/O T1310[redacted] S-Code 9031453	• Modify drive cover at Ingot feeding conveyor. Cause: Improve safety.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 5481; Initiation Source
22	Q Pot W/O T1310[redacted] S-Code 9031550	• Repairing wheel cover bogie car at Q pot. Cause: Found wheel cover damaged.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 0481; Initiation Source
23	FCS,RCS W/O T1310[redacted] S-Code 9031551	• Cleaning bearing and greasing fan blower FCS no.1 and RCS no.4. Cause: Found bearing high temp.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 0483; Initiation Source
24	Pot Cellar W/O T1310[redacted] S-Code 9031552	• Change gum coupling at Pot cellar ventilation fan no.1. Cause: Found gum coupling damaged.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 0484; Initiation Source
25	Pot Cellar W/O T1310[redacted] S-Code 9031553	• Change gum coupling at Pot cellar ventilation fan no.4. Cause: Found gum coupling damaged.	Plan Actual		Manpower: Suraphard; Requester: Tanasak; Work Permit No. 0485; Initiation Source

FM-MDM-003 Rev.00

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
26	Furnace&Cooling Tower	[illegible]	[illegible]	• Changing bearing oil all fan blower at Furnace& cooling tower.	Found bearing oil level low.	Surachard	Tanasak	6406
27	Center-1 Hydraulic	[illegible]	[illegible]	• Inspection all hydraulic filter at Center-1 hydraulic.	Warning and caution range of oil analysis.	Surachard	Tanasak	6407
28	GA Furnace	[illegible]	[illegible]	• Cleaning strainer magnet filter at GA furnace.	Found strainer magnet filter dirty.	Surachard	Tanasak	6408
29	Touch Roll(Top Roll)	[illegible]	[illegible]	• Changing rotary joint grease at Touch roll and top roll.	Found noise sound rotary joint.	Surachard	Tanasak	6409
30	Furnace&Cooling Tower	[illegible]	[illegible]	• Inspection all v-belt condition at Furnace&cooling tower.	Found v-belt deteriorated.	Surachard	Tanasak	6410
31	Furnace Hearth Roll	[illegible]	[illegible]	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace. [Item 1~11]	PM plan.	Surachard	Tanasak	6411
32	Water Quench	[illegible]	[illegible]	• Greasing machine at WQ sink roll-wringer no.1,2. [Item 45~46]	PM plan.	Surachard	Tanasak	6412

Section : Center-3

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
33	Roll Coater No.1,2	[illegible]	[illegible]	• Change top/bottom Applicator roll at Roll coater no.1,2.	Roll period change.	Sumet	Chirarot	6413/6414
34	SPM Roll Cleaning	[illegible]	[illegible]	• Modify drive cover at SPM cleaning pump no.1,2,3.	Improve safety.	Sumet	Chirarot	6415
35	SPM High Pressure	[illegible]	[illegible]	• Change chain coupling hydraulic pump no.2B at SPM HP.	Found chain coupling damaged.	Sumet	Chirarot	6433
36	TBR No.8-4	[illegible]	[illegible]	• Sealing gear reducer at TBR no.8-4.	Found gear reducer leakage.	Sumet	Chirarot	6422
37	MLT	[illegible]	[illegible]	• Inspection looper condition at MLT.	PM major failure.	Sumet	Chirarot	6416
38	SPM LP,T.U, Wringer Roll	[illegible]	[illegible]	• Greasing machine at SPM LP pump no.1,2-leveller wringer roll no.1,1. [Item 57~61]	PM plan.	Sumet	Chirarot	6417
39	SPM High&Low Pressure	[illegible]	[illegible]	• Cleaning hydraulic oil at SPM High&Low pressure pump.	Found hydraulic oil leakage.	Sumet	Chirarot	6420
40	SPM Low Pressure	[illegible]	[illegible]	• Inspection and cleaning heat exchanger at SPM low pressure tank.	Found contaminate and wear.	Sumet	Chirarot	6420
41	SPM High Pressure	[illegible]	[illegible]	• Change window sight glass at SPM high pressure.	Found window sight glass rusty.	Sumet	Chirarot	6421
42	SPM High Spray	[illegible]	[illegible]	• Change pressure gauge at SPM HP spray pump no.1.	Found pressure gauge damaged.	Sumet	Chirarot	6432
43	SPM	[illegible]	[illegible]	• Change gum coupling SPM high pressure spray pump no.2,3.	Warning and caution range of oil analysis.	Sumet	Chirarot	6407
44	Center-3 Hydraulic	[illegible]	[illegible]	• Inspection all hydraulic filter at Center-3 hydraulic.	Warning and caution range of oil analysis.	Sumet	Chirarot	6424
45	SPM,T.U.	[illegible]	[illegible]	• Inspection inside bearing condition at SPM,T.U. wringer roll.		Sumet	Chirarot	6433
46	SPM	[illegible]	[illegible]	• Inspection doctor blade SPM deflector roll no.4.	Doctor blade abnormal operation.	Sumet	Chirarot	6451
47	Center-3	[illegible]	[illegible]	• Inspection all v-belt condition at Center-3.	Found v-belt deteriorated.	Sumet	Chirarot	6426
48	SPM Roll Cleaning	[illegible]	[illegible]	• Inspection roll and air cylinder at SPM roll cleaning.	Found roll and air cylinder abnormal.	Sumet	Chirarot	6427
49	SPM Cellar	[illegible]	[illegible]	• Change gasket flange DM water pipeline at SPM cellar.	Found gasket flange damaged.	Sumet	Chirarot	6418
50	Post Treatment	[illegible]	[illegible]	• Change water pipe spray at Post treatment fume exhaust.	Found cooling water pipe damaged.	Prajak	Thawatchai	6425/6430

Section : Delivery

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
51	Flaking&Powder Ring	[illegible]	[illegible]	• Change gum coupling hydraulic pump at Flaking& powder ring.	Found gum coupling damaged.	Ridtichai	Kerripa	6431
52	DLT	[illegible]	[illegible]	• Inspection looper condition at DLT.	PM major failure.	Ridtichai	Kerripa	6432
53	Oiler-Threading Conveyor no.2	[illegible]	[illegible]	• Measure's mc nylon plate size at Oiler-threading conveyor no.2.	Create drawing to prepare spare parts.	Ridtichai	Kerripa	6433
54	Flying Cut Shear	[illegible]	[illegible]	• Change motor gear oil at Flying cut shear.	Found gear oil deteriorated.	Ridtichai	Kerripa	6434
55	Scrap Baller	[illegible]	[illegible]	• Inspection inside bearing condition at Scrap baller.	PM plan.	Ridtichai	Kerripa	6435
56	Exit Hydraulic	[illegible]	[illegible]	• Inspection all hydraulic filter at Exit hydraulic.	Warning and caution range of oil analysis.	Ridtichai	Kerripa	6436
57	Delivery Section	[illegible]	[illegible]	• Inspection rod cylinder damaged by test operation hydraulic cylinder at Delivery section.	Found contaminate and wear.	Ridtichai	Kerripa	6437
58	Scrap Baller-D6 Deflector Roll	[illegible]	[illegible]	• Greasing machine at Scrap baller-D6 deflector roll. [Item 89~181]	PM plan.	Ridtichai	Kerripa	6438
59	Coil Banding	[illegible]	[illegible]	• Cleaning and greasing rail linear at Coil banding.	Found grease deteriorated.	Ridtichai	Kerripa	6439
60	Side Trimmer	[illegible]	[illegible]	• Inspection Hold down roll condition at Side trimmer.	Found Hold down roll bearing abnormal.	Ridtichai	Kerripa	6440
61	Exit Pinch Roll No.2	[illegible]	[illegible]	• Inspection air leak at electric regulator of top Snubber roll Exit pinch roll no.2.	Found air leak at electric regulator.	Ridtichai	Kerripa	6453
62	TBR No.5-Def No.2	[illegible]	[illegible]	• Inspection and test operation air cylinder doctor blade at TBR no.5-Def roll no.2.	PM plan.	Ridtichai	Kerripa	6441
63	Exit Shear	[illegible]	[illegible]	• Adjust level of mc nylon plate at Cushion table.	Found scratch on product.	Ridtichai	Kerripa	6403
64	Side Conveyor	[illegible]	[illegible]	• Repairing air pipeline leakage at Side conveyor.	Found air pipeline leakage.	Ridtichai	Kerripa	6442
65	Exit Scrap	[illegible]	[illegible]	• Repairing stopper gate guide sample scrap at Exit scrap.	Found stopper damaged.	Ridtichai	Kerripa	6443
66	TR No.2	[illegible]	[illegible]	• Change bolt lock mandrel at TR no.2.	Found bolt damaged.	Ridtichai	Kerripa	6450

Section : RCL

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
67	Tension Reel	[illegible]	[illegible]	• Modify cover safety of coupling at Tension Reel	Cover damaged.	Jakkapong	Thawatchai	6444
68	Entry Coil Car	[illegible]	[illegible]	• Change new hydraulic cylinder at RCL entry coil car.	Cylinder drop by itself	Jakkapong	Thawatchai	4642
69	Pinch Roll No. 1	[illegible]	[illegible]	• Modify doctor blade of Pinch roll No.1.	Production Request.	Jakkapong	Thawatchai	6445/6446

Section : Utility

No.	Facility	W/O	S-Code	Work Detail	Cause	Manpower	Requester	Work Permit No.
70	Waste Water Treatment	[illegible]	[illegible]	• Inspection valve supply and return of H2SO4 Transfer pump C.	Pump flow drop.	Jakkapong	Thawatchai	6453
71	Amata Pipe	[illegible]	[illegible]	• Repair water leakage of pipe line at Amata pipe line.	Water leak.	Jakkapong	Thawatchai	6447/6448
72	Industrial Water Pump	[illegible]	[illegible]	• Repair water leakage of pipe line Industrial water pump.	Water leak.	Jakkapong	Thawatchai	6449

FM-MDM-033 Rev.00