

ภาคผนวกที่ 7.5

แบบรายงานผลวิเคราะห์ปริมาณสารพิษ แบบ รว.1, 2, 3

แบบรายงานข้อมูลทั่วไป (แบบ รว.1)

(1 แบบรายงานต่อ 1 เลขทะเบียนโรงงาน)

ประจำปี พ.ศ. 2566 รอบที่ 2
ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน		
[Redacted]		ทะเบียนโรงงานเลขที่ [Redacted]
ประเภทโรงงานหลัก 05900		ประเภทโรงงานรอง 05900
สถานที่ตั้งโรงงาน ณ [Redacted]		
พิกัดตำแหน่งที่ตั้งโรงงาน ละติจูด (Latitude) 1611255.0000 N ลองจิจูด (Longitude) 689953.0000 E		
ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรม/เขตประกอบการ/สวนอุตสาหกรรม/ชุมชนอุตสาหกรรม		
-		
เขตการปกครอง (เทศบาล/อบต.) -		พื้นที่ลุ่มน้ำ แม่น้ำป่าสัก
ประกอบกิจการ ผลิตเหล็กกลวด และเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ		
โทรศัพท์ 036-288000	โทรสาร 036-288002	E-mail pimprapais@tatasteelthailand.com
การจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)		
<input type="radio"/> ไม่มีการจัดทำ EIA		
<input checked="" type="radio"/> มีการจัดทำ EIA ดังนี้		
ชื่อโครงการ	เลขที่หนังสือเห็นชอบ	ลงวันที่
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
2. การผลิต		
ในรอบรายงาน (6 เดือน) [Redacted]		

2.1 รายการวัตถุดิบหลัก					
รายการวัตถุดิบ		ปริมาณการใช้เฉลี่ยต่อเดือน		หน่วย	
Scrap		12761.50		ตัน (Ton)	
Coke		199.73		ตัน (Ton)	
Brunt Lime		519.60		ตัน (Ton)	
Ferro Alloy		2.80		ตัน (Ton)	
Fluorspar		49.54		ตัน (Ton)	
2.2 รายการผลิตภัณฑ์					
รายการผลิตภัณฑ์		ปริมาณการผลิตเฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย	ปริมาณการผลิตสูงสุดต่อเดือน	หน่วย
Wire Rod		12318.03	ตัน (Ton)	18102.00	ตัน (Ton)
Section		1490.04	ตัน (Ton)	2074.00	ตัน (Ton)
-		-	-	-	-
-		-	-	-	-
-		-	-	-	-
2.3 วัตถุดิบพลอยได้					
รายการวัตถุดิบพลอยได้		ปริมาณการผลิตเฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย	ปริมาณการผลิตสูงสุดต่อเดือน	หน่วย
-		-	-	-	-
-		-	-	-	-
-		-	-	-	-
-		-	-	-	-
-		-	-	-	-
3. แหล่งน้ำดิบเพื่อใช้ในโรงงาน					
แหล่งน้ำดิบ	ปริมาณที่ใช้เฉลี่ย	หน่วย	ปริมาณที่ใช้สูงสุด	หน่วย	วิธีการวัด

					มิเตอร์	ประมาณ
น้ำประปา	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	○	○
น้ำบาดาล	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	○	○
น้ำทะเล	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	○	○
แหล่งน้ำผิวดิน แม่น้ำป่าสัก	293.90	ลบ.ม./วัน	2539.00	ลบ.ม./วัน	●	○
อื่นๆ						
-	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	○	○
-	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	○	○

4. แหล่งกำเนิดน้ำเสีย

4.1 สำหรับโรงงานทั่วไป

แหล่งกำเนิดน้ำเสีย	ปริมาณที่เกิดขึ้นเฉลี่ย	หน่วย	ปริมาณที่เกิดขึ้นสูงสุด	หน่วย	วิธีการจัดการ
น้ำเสียจากกระบวนการผลิต/ล้างวัตถุดิบ	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	- อื่นๆ -
น้ำเสียที่ระบายจากระบบหล่อเย็น	17149.35	ลบ.ม./วัน	40930.00	ลบ.ม./วัน	02 นำกลับมาใช้ใหม่ภายใน โรงงาน อื่นๆ -
น้ำเสียที่ระบายจากหม้อน้ำ (Blowdown)	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	- อื่นๆ -
น้ำล้างพื้นโรงงาน/เครื่องจักร	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	- อื่นๆ -
น้ำเสียจากสำนักงาน/โรงอาหาร	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	- อื่นๆ -
น้ำเสียจากการใช้งานอื่นๆ -	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	- อื่นๆ -

4.2 สำหรับโรงงานบำบัดน้ำเสีย หรือ ประเภทหรือชนิดของโรงงานลำดับที่ 101

แหล่งกำเนิดน้ำเสีย	ปริมาณที่เกิดขึ้นเฉลี่ย	หน่วย	ปริมาณที่เกิดขึ้นสูงสุด	หน่วย	วิธีการจัดการ
น้ำเสียจากโรงงานอื่นๆที่รับมาบำบัด	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	- อื่นๆ -
น้ำเสียของโรงงาน	-	ลบ.ม./วัน	-	ลบ.ม./วัน	- อื่นๆ -

5. การจัดการน้ำเสีย (แยกรายงานแต่ละระบบบำบัดน้ำเสียตามแบบ รว.2)

ปริมาณน้ำเสียทั้งหมดเฉลี่ย 17149.35 ลบ.ม./วัน
 โรงงานมีระบบบำบัดน้ำเสียทั้งหมด จำนวน 1 ระบบ
 และมีจุดที่ระบายน้ำทิ้งหรือน้ำเสียออกนอกโรงงาน จำนวน 0 จุด

การจัดการน้ำเสียหรือน้ำทิ้ง	ปริมาณที่เกิดขึ้นเฉลี่ย	หน่วย	ข้อมูลประกอบ
การจัดการน้ำเสียหรือน้ำทิ้งภายในโรงงาน			
นำกลับมาใช้ใหม่ภายในโรงงาน	17149.35	ลบ.ม./วัน	
กักเก็บภายในโรงงาน	-	ลบ.ม./วัน	ปริมาตรความจุของบ่อกักเก็บ - ลบ.ม.
ใช้ประโยชน์ในพื้นที่การเกษตรภายในโรงงาน	-	ลบ.ม./วัน	พื้นที่ - ไร่
ระบายออกนอกโรงงาน			
ระบายสู่สิ่งแวดล้อมออกนอกโรงงาน	-	ลบ.ม./วัน	<input type="checkbox"/> แหล่งน้ำผิวดิน - <input type="checkbox"/> พื้นที่การเกษตรนอกโรงงาน จำนวน - ไร่ วิธีการขนส่ง - <input type="checkbox"/> ท่อเทศบาล/ลำรางสาธารณะ -
ส่งระบบบำบัดน้ำเสีย ในนิคมอุตสาหกรรม/เขตประกอบการ/สวนอุตสาหกรรม/ชุมชนอุตสาหกรรม	-	ลบ.ม./วัน	- <div> ทะเบียน โรงงานเลขที่ (หากมี) </div>

			-	
ส่งโรงงานที่รับบำบัดน้ำเสีย	-	ลบ.ม./วัน	ทะเบียน โรงงานเลขที่	วิธีการขนส่ง
			-	-
อื่นๆ				
-	-	ลบ.ม./วัน	-	
6. ปล่องที่ระบายมลพิษอากาศ (แยกรายงานแต่ละจุดตามแบบ รว.3 ไม่นับหอเผาทั้ง)				
โรงงานมีปล่องที่ระบายมลพิษทางอากาศทั้งหมด จำนวน 4 ปล่อง (ไม่นับหอเผาทั้ง)				
ในรอบรายงาน (6 เดือน) มีปล่องที่ระบายมลพิษอากาศ 4 ปล่อง และ มีปล่องที่ไม่ได้ระบายมลพิษอากาศ 0 ปล่อง				
มีหอเผาทั้ง (Flare) จำนวน 0 ปล่อง				
7. บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม				
<input checked="" type="radio"/> ไม่ต้องมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามที่กระทรวงอุตสาหกรรมกำหนด <input type="radio"/> ต้องมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามที่กระทรวงอุตสาหกรรมกำหนด				
ประเภทบุคลากร	ชื่อ- สกุล / ชื่อบริษัทที่ปรึกษา	เลขประจำตัวประชาชน/ เลขทะเบียนผู้ควบคุม ระบบบำบัดมลพิษ	ประเภทการควบคุม	
			น้ำ	อากาศ
(1) ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม				
(2) ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ				
(2.1) ประเภทบุคคล				
			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



แบบรายงานมลพิษน้ำ

(1 แบบรายงานต่อ 1 ระบบบำบัดหลัก)

ประจำปี พ.ศ. 2566 รอบที่ 2
ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน	
ชื่อ	
พ	ระบบบำบัดน้ำเสียที่ 1
2. ข้อมูลระบบบำบัดน้ำเสีย	
<div><div><input type="radio"/> ไม่มีระบบบำบัดน้ำเสีย/ส่งบำบัดภายนอกโรงงาน (กรอกข้อมูลข้อ 3, ข้อ 7 หรือข้อ 8)</div><div><input checked="" type="radio"/> มีระบบบำบัดน้ำเสีย<div><div><input type="radio"/> ไม่เข้าข่ายที่ต้องรายงาน</div><div><input checked="" type="radio"/> เข้าข่ายที่ต้องรายงาน (กรอกข้อมูลข้อ 2 ถึงข้อ 7 หรือข้อ 8)</div></div></div></div>	
ชนิดหน่วยบำบัดน้ำเสีย (เรียงลำดับก่อน - หลัง)	
01 ถังตกไขมันและน้ำมัน (Oil & Grease Trap)	
-	
-	
-	
-	
แหล่งที่มาของน้ำเสีย	
<input checked="" type="checkbox"/> น้ำเสียที่ระบายจากระบบหล่อเย็น	
ปริมาณน้ำเสียที่ออกแบบ	48000.00 ลบ.ม./วัน
ปริมาณน้ำเสียที่เข้าระบบบำบัดน้ำเสียเฉลี่ย	17149.35 ลบ.ม./วัน
ระยะเวลาเดินระบบ 7 วัน/สัปดาห์	จำนวน 24 ชม./วัน
จำนวนวันที่มีการหยุดเดินระบบในรอบการรายงาน (6 เดือน)	57 วัน
สาเหตุและวิธีการแก้ไข	-
3. การจัดการน้ำที่ออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย	

การจัดการน้ำเสียหรือน้ำทิ้ง	ปริมาณที่เกิดขึ้นเฉลี่ย	หน่วย	ข้อมูลประกอบ															
นำกลับมาใช้ใหม่ภายในโรงงาน	17149.35	ลบ.ม./วัน																
กักเก็บภายในโรงงาน	-	ลบ.ม./วัน	ปริมาตรความจุของบ่อกักเก็บ - ลบ.ม.															
ใช้ประโยชน์ในพื้นที่การเกษตรภายในโรงงาน	-	ลบ.ม./วัน	พื้นที่ - ไร่															
ระบายออกนอกโรงงาน	-	ลบ.ม./วัน	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ระบายสู่สิ่งแวดล้อมออกนอกโรงงาน</th><th>จุดระบายที่</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/> แหล่งน้ำผิวดิน -</td><td>-</td></tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> พื้นที่การเกษตรนอกโรงงาน จำนวน 0 ไร่ วิธีการขนส่ง -</td><td>-</td></tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> ท่อเทศบาล/ลำรางสาธารณะ -</td><td>-</td></tr> <tr> <th>ส่งบำบัดภายนอกโรงงาน</th><th>จุดระบายที่</th></tr> <tr> <td> <input type="checkbox"/> ส่งระบบบำบัดน้ำเสียรวม ในนิคมอุตสาหกรรม/เขตประกอบการ/ สวนอุตสาหกรรม/ชุมชนอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม บางชั้น <div>ทะเบียนโรงงานเลขที่ (หากมี)</div> <div>-</div> </td><td>-</td></tr> <tr> <td> <input type="checkbox"/> ส่งโรงงานที่รับบำบัดน้ำเสีย <div>ทะเบียนโรงงานเลขที่</div> <div>-</div> <div>วิธีการขนส่ง</div> <div>-</div> </td><td>-</td></tr> </tbody> </table>		ระบายสู่สิ่งแวดล้อมออกนอกโรงงาน	จุดระบายที่	<input type="checkbox"/> แหล่งน้ำผิวดิน -	-	<input type="checkbox"/> พื้นที่การเกษตรนอกโรงงาน จำนวน 0 ไร่ วิธีการขนส่ง -	-	<input type="checkbox"/> ท่อเทศบาล/ลำรางสาธารณะ -	-	ส่งบำบัดภายนอกโรงงาน	จุดระบายที่	<input type="checkbox"/> ส่งระบบบำบัดน้ำเสียรวม ในนิคมอุตสาหกรรม/เขตประกอบการ/ สวนอุตสาหกรรม/ชุมชนอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม บางชั้น <div>ทะเบียนโรงงานเลขที่ (หากมี)</div> <div>-</div>	-	<input type="checkbox"/> ส่งโรงงานที่รับบำบัดน้ำเสีย <div>ทะเบียนโรงงานเลขที่</div> <div>-</div> <div>วิธีการขนส่ง</div> <div>-</div>	-
ระบายสู่สิ่งแวดล้อมออกนอกโรงงาน	จุดระบายที่																	
<input type="checkbox"/> แหล่งน้ำผิวดิน -	-																	
<input type="checkbox"/> พื้นที่การเกษตรนอกโรงงาน จำนวน 0 ไร่ วิธีการขนส่ง -	-																	
<input type="checkbox"/> ท่อเทศบาล/ลำรางสาธารณะ -	-																	
ส่งบำบัดภายนอกโรงงาน	จุดระบายที่																	
<input type="checkbox"/> ส่งระบบบำบัดน้ำเสียรวม ในนิคมอุตสาหกรรม/เขตประกอบการ/ สวนอุตสาหกรรม/ชุมชนอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม บางชั้น <div>ทะเบียนโรงงานเลขที่ (หากมี)</div> <div>-</div>	-																	
<input type="checkbox"/> ส่งโรงงานที่รับบำบัดน้ำเสีย <div>ทะเบียนโรงงานเลขที่</div> <div>-</div> <div>วิธีการขนส่ง</div> <div>-</div>	-																	
อื่นๆ																		
-	-	ลบ.ม./วัน	-															
4. ปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบบำบัดน้ำเสีย																		
ปริมาณการใช้ไฟฟ้าเฉลี่ย 36691.00 กิโลวัตต์ชั่วโมง/เดือน																		

5. ชื่อสารเคมี/สารชีวภาพที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

ชื่อสารเคมี/สารชีวภาพ	ปริมาณการใช้เฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย
Sodium Hypochlorite - 10%	1707.00	ก.ก./เดือน
Flogard MS6207 AP	156.00	ก.ก./เดือน
Gengard GN 8203	663.00	ก.ก./เดือน
Spectrus NX1100	75.00	ก.ก./เดือน

6. ตารางรายงานผลวิเคราะห์ปริมาณสารมลพิษในตัวอย่างน้ำเสียก่อนเข้าระบบและออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย

ชนิดของสารมลพิษ	น้ำเสียก่อนเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย (Influent)					น้ำเสียหรือน้ำทั้งออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย (Effluent)				
	วันที่เก็บ ตัวอย่าง		หน่วย	เลขทะเบียน ห้อง ปฏิบัติการ	วิธีที่ใช้ใน การวิเคราะห์	วันที่เก็บ ตัวอย่าง		หน่วย	เลขทะเบียน ห้อง ปฏิบัติการ	วิธีที่ใช้ใน การวิเคราะห์
	22/08/2566	11/11/2566				22/08/2566	11/11/2566			
ความเป็นกรดและด่าง (pH)	= 8	= 8.3		ว-099	อื่นๆ Eletrometric	= 7.8	= 8.1		ว-099	อื่นๆ Eletrometric
ค่าบีโอดี (BOD)	< 2	< 2	มก./ ลิตร	ว-099	อื่นๆ 5-Day BOD Test,Membrane Electrode	< 2	< 2	มก./ ลิตร	ว-099	อื่นๆ 5-Day BOD Test,Membrane Electrode
ค่าซีโอดี (COD)	< 40	< 40	มก./ ลิตร	ว-099	อื่นๆ Closed Reflux,Titrametric	< 40	< 40	มก./ ลิตร	ว-099	อื่นๆ Closed Reflux,Titrametric
สารแขวนลอย (SS)	= 94	= 36	มก./ ลิตร	ว-099	อื่นๆ Dried at 103-105 C	< 5	= 22	มก./ ลิตร	ว-099	อื่นๆ Dried at 103-105 C
อุณหภูมิ (Temperature)	-	-	°C	-	-	-	-	°C	-	-
ค่าทีดีเอส (TDS)	= 542	= 535	มก./ ลิตร	ว-099	อื่นๆ Dried at 180 C	= 552	= 558	มก./ ลิตร	ว-099	อื่นๆ Dried at 180 C

ค่าทีเคเอ็น (TKN)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease)	= 13	= 3.3	มก./ลิตร	ว-099	อื่นๆ Liquid-Liquid Paetition,Gravimetric	= 1.8	= 4.6	มก./ลิตร	ว-099	อื่นๆ Liquid-Liquid Paetition,Gravimetric
โลหะหนัก										
ปรอท (Mercury)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
เซลีนียม (Selenium)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
แคดเมียม (Cadmium)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
ตะกั่ว (Lead)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
สารหนู (Arsenic)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
ไตรวาเลนต์โครเมียม (Trivalent Chromium, Cr3+)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
เฮกซะวาเลนต์โครเมียม (Hexavalent Chromium, Cr6+)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
บาเรียม (Barium)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
นิเกิล (Nickel)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-

ทองแดง (Copper)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
สังกะสี (Zinc)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
แมงกานีส (Manganese)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
สารที่เป็นพิษ										
ซัลไฟด์ (Sulphide) คิดเทียบเป็น ไฮโดรเจน ซัลไฟด์ (H ₂ S)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
ไซยาไนด์ (Cyanide) คิดเทียบเป็น ไฮโดรเจน ไซยาไนด์ (HCN)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
ฟอร์มัลดีไฮด์ (Formaldehyde)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
สารประกอบฟีนอล (Phenols Compound)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
เพสตีไซด์ (Pesticide)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
อื่นๆ										
Color(ADMI)	= 11	= 26	มก./ลิตร	ว-099	ADMI Weighted Ordinate Spectrophotometric	= 16	= 25	มก./ลิตร	ว-099	ADMI Weighted Ordinate Spectrophotometric
Color (at ph7)	= 11	= 25	มก./ลิตร	ว-099	ADMI Weighted-Ordinate	= 17	= 27	มก./ลิตร	ว-099	ADMI Weighted Ordinate

						Spectrophotometric					Spectrophotometric
7. ตารางรายงานผลวิเคราะห์ปริมาณสารมลพิษในตัวอย่างน้ำทิ้ง (แยกรายงานแต่ละจุดระบาย)											
จุดระบายน้ำทิ้ง จุดที่ 0											
การติดตั้งเครื่องตรวจวัดค่าบีโอดีหรือซีโอดี (BOD – COD online) <input checked="" type="radio"/> ไม่มี <input type="radio"/> มี <input type="checkbox"/> BOD <input type="checkbox"/> COD โดยเชื่อมต่อสัญญาณไปที่หน่วยงาน -											
ชนิดของสารมลพิษ	ผลวิเคราะห์ปริมาณสารมลพิษในตัวอย่างน้ำทิ้งหรือน้ำเสียที่ระบายออกนอกโรงงาน										
	วันที่เก็บตัวอย่าง						หน่วย	เลขทะเบียน ห้องปฏิบัติการ	วิธีที่ใช้ใน การวิเคราะห์		
	-	-	-	-	-	-					
ความเป็นกรดและด่าง (pH)	-	-	-	-	-	-		-	-		
ค่าบีโอดี (BOD)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
ค่าซีโอดี (COD)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
สารแขวนลอย (SS)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
อุณหภูมิ (Temperature)	-	-	-	-	-	-	°C	-	-		
ค่าทีดีเอส (TDS)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
ค่าทีเคเอ็น (TKN)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
โลหะหนัก											
ปรอท (Mercury)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
เซเลเนียม (Selenium)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
แคดเมียม (Cadmium)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
ตะกั่ว (Lead)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
สารหนู (Arsenic)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		
ไตรวาเลนต์โครเมียม (Trivalent Chromium, Cr3+)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-		

เฮกซะวาเลนต์โครเมียม (Hexavalent Chromium, Cr6+)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
บาเรียม (Barium)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
นิเกิล (Nickel)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
ทองแดง (Copper)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
สังกะสี (Zinc)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
แมงกานีส (Manganese)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
สารที่เป็นพิษ									
ซัลไฟด์ (Sulphide) คิดเทียบเป็นไฮโดรเจนซัลไฟด์ (H ₂ S)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
ไซยาไนด์ (Cyanide) คิดเทียบเป็นไฮโดรเจนไซยาไนด์ (HCN)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
ฟอร์มัลดีไฮด์ (Formaldehyde)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
สารประกอบฟีนอล (Phenols Compound)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
เพสตีไซด์ (Pesticide)	-	-	-	-	-	-	มก./ลิตร	-	-
อื่นๆ									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8. ตารางรายงานผลวิเคราะห์ปริมาณสารมลพิษในตัวอย่างน้ำในบ่อสุดท้ายกรณีไม่มีการระบายออกนอกโรงงาน									
ชนิดของสารมลพิษ	ผลวิเคราะห์ปริมาณสารมลพิษในตัวอย่างน้ำทิ้งหรือน้ำเสียที่ระบายออกนอกโรงงาน					หน่วย	เลขทะเบียน ห้องปฏิบัติการ	วิธีที่ใช้ใน การวิเคราะห์	
	วันที่เก็บตัวอย่าง								
	22/08/2566	11/11/2566							
ความเป็นกรดและด่าง (pH)	= 7.8	= 8.1					ว-099	อื่นๆ Eletrometric	
ค่าบีโอดี (BOD)	< 2	< 2				มก./ลิตร	ว-099	อื่นๆ 5-Day BOD	

					Test,Membrane Electrode
ค่าซีโอดี (COD)	< 40	< 40	มก./ลิตร	ว-099	อื่นๆ Closed Reflux,Titrametric
สารแขวนลอย (SS)	< 5	= 22	มก./ลิตร	ว-099	อื่นๆ Dried at 103-105 C
อุณหภูมิ (Temperature)	-	-	°C	-	-
ค่าทีดีเอส (TDS)	= 552	= 558	มก./ลิตร	ว-099	อื่นๆ Dried at 180 C
ค่าทีเคเอ็น (TKN)	-	-	มก./ลิตร	-	-
น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease)	= 1.8	= 4.6	มก./ลิตร	ว-099	อื่นๆ Liquid-Liquid Paetition,Gravimetric
โลหะหนัก					
ปรอท (Mercury)	-	-	มก./ลิตร	-	-
เซเลเนียม (Selenium)	-	-	มก./ลิตร	-	-
แคดเมียม (Cadmium)	-	-	มก./ลิตร	-	-
ตะกั่ว (Lead)	-	-	มก./ลิตร	-	-
สารหนู (Arsenic)	-	-	มก./ลิตร	-	-
ไตรวาเลนต์โครเมียม (Trivalent Chromium, Cr3+)	-	-	มก./ลิตร	-	-
เฮกซะวาเลนต์โครเมียม (Hexavalent Chromium, Cr6+)	-	-	มก./ลิตร	-	-
บาเรียม (Barium)	-	-	มก./ลิตร	-	-
นิเกิล (Nickel)	-	-	มก./ลิตร	-	-
ทองแดง (Copper)	-	-	มก./ลิตร	-	-
สังกะสี (Zinc)	-	-	มก./ลิตร	-	-
แมงกานีส (Manganese)	-	-	มก./ลิตร	-	-
สารที่เป็นพิษ					

ซัลไฟด์ (Sulphide) คิดเทียบเป็นไฮโดรเจน ซัลไฟด์ (H ₂ S)	-	-	มก./ลิตร	-	-
ไซยาไนด์ (Cyanide) คิดเทียบเป็นไฮโดรเจน ไซยาไนด์ (HCN)	-	-	มก./ลิตร	-	-
ฟอร์มาลดีไฮด์ (Formaldehyde)	-	-	มก./ลิตร	-	-
สารประกอบฟีนอล (Phenols Compound)	-	-	มก./ลิตร	-	-
เพสตีไซด์ (Pesticide)	-	-	มก./ลิตร	-	-
อื่นๆ					
Color(ADMI)	= 16	= 25	มก./ลิตร	ว-099	ADMI Weighted Ordinate Spectrophotometric
Color(pH7)	= 17	= 27	มก./ลิตร	ว-099	ADMI Weighted Ordinate Spectrophotometric
9. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข					
<p>ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ</p> <div style="background-color: #cccccc; width: 450px; height: 300px; margin: 20px auto;"></div>					

แบบรายงานมลพิษอากาศ (รว.3)

(1 แบบรายงานต่อ 1 ปล่อง)

ประจำปี พ.ศ. 2566 รอบที่ 2
ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน		
<div></div>		
		ปล่องที่ 1
2. ข้อมูลปล่องระบายมลพิษอากาศ		
<div>ลักษณะของปล่องในรอบรายงาน (6 เดือน)</div> <div><div><input type="radio"/> ไม่มีการระบายมลพิษอากาศออกจากปล่อง (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1)</div><div>เนื่องจาก <input type="radio"/> ไม่มีการผลิต</div><div><input type="radio"/> เป็นปล่องสำรองเพื่อความปลอดภัยกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน</div><div><input type="radio"/> อื่นๆ -</div><div><input checked="" type="radio"/> มีการระบายมลพิษอากาศออกจากปล่อง</div><div><div><input type="radio"/> ไม่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงาน (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1)</div><div>เนื่องจาก <input type="radio"/> หม้อน้ำขนาดต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนด</div><div><input type="radio"/> ชนิดและขนาดของโรงงานไม่เข้าข่ายต้องจัดทำ รว.3</div><div><input type="radio"/> อื่นๆ -</div><div><input checked="" type="radio"/> เข้าข่ายต้องจัดทำรายงาน (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1 – 8)</div></div></div>		
2.1 ข้อมูลทางกายภาพของปล่องระบายมลพิษอากาศ		
ชื่อปล่องระบายมลพิษอากาศ Bag House		
<div>การติดตั้งอุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS)</div> <div><input checked="" type="radio"/> ไม่มี</div> <div><input type="radio"/> มี โดยเชื่อมต่อสัญญาณไปที่หน่วยงาน -</div>		
พิกัดตำแหน่งที่ตั้งปล่องระบาย ละติจูด (Latitude) 14.572339 N ลองจิจูด (Longitude) 14.572525 E		
ลักษณะหน้าตัดปลายปล่อง	<input type="radio"/> วงกลม	เส้นผ่านศูนย์กลาง - เมตร
	<input checked="" type="radio"/> สี่เหลี่ยมผืนผ้า	กว้าง 10.00 เมตร ยาว 17.30 เมตร
	<input type="radio"/> สี่เหลี่ยมจัตุรัส	ด้านละ - เมตร

		○ อื่นๆ -				
พื้นที่หน้าตัด 173.00 ตารางเมตร						
ความสูงของปลายปล่องจากระดับผิวดิน 17.50 เมตร						
อาคารข้างเคียงที่สูงที่สุด มีความสูงจากระดับผิวดิน 25.00 เมตร						
2.2 ข้อมูลการระบายมลพิษอากาศ						
ความเร็วของอากาศเสีย (Velocity) 5.50 เมตรต่อวินาที						
อุณหภูมิอากาศเสีย 31.00 องศาเซลเซียส (°C)						
ปริมาณออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขณะตรวจวัด 20.90 %						
อัตราการระบายอากาศเสียเฉลี่ย (Flow rate) ที่สภาวะมาตรฐาน 3397530.00 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง						
3. การใช้งานปล่องระบายมลพิษอากาศ						
<div>ในรอบรายงาน (6 เดือน) มีการใช้งานปล่องระบายจำนวน 16 วัน</div> <div>โดยมีระยะเวลาการใช้งาน เฉลี่ย 16 ชั่วโมงต่อวัน</div>						
4. แหล่งที่มาของสารเจือปน						
เกิดจากกระบวนการ		<input type="checkbox"/> หม้อน้ำขนาด - ตันไอน้ำต่อชั่วโมง (Capacity) <input checked="" type="checkbox"/> ถลุง หล่อ หลอม แปรรูปโลหะ <input type="checkbox"/> กระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี <input type="checkbox"/> บดวัตถุดิบ คัดแยก ผสม ขนส่ง ขัดผิว หรือกระบวนการอื่นใดที่จะก่อให้เกิดฝุ่นละออง <input type="checkbox"/> การเผาไหม้ <input type="checkbox"/> อื่นๆ -				
โดยในกระบวนการ		<input type="radio"/> ไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง <input checked="" type="radio"/> มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง <div> <input type="radio"/> ระบบเปิด <input checked="" type="radio"/> ระบบปิด </div>				
5. การใช้เชื้อเพลิง						
เดือน	ชนิดเชื้อเพลิง	ปริมาณการใช้ เชื้อเพลิงเฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย	ค่าความร้อน เชื้อเพลิง	หน่วย	ค่าสัดส่วน ความร้อน

				(ต่อหนึ่งหน่วย)		(Heat input)
กรกฎาคม	81 ไฟฟ้า (Electricity)	6105593.00	กิโลวัตต์	21980134.80	MJ/kWh	0.97
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	136223.00	กิโลกรัม	3763849.70	MJ/kg	0.01
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	135714.00	ลบ.ม.	7087663.65	MJ/nm ³	0.02
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
สิงหาคม	81 ไฟฟ้า (Electricity)	-	กิโลวัตต์	-	MJ/kWh	-
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	-	กิโลกรัม	-	MJ/kg	-
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	-	ลบ.ม.	-	MJ/nm ³	-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					0
กันยายน	81 ไฟฟ้า (Electricity)	-	กิโลวัตต์	-	MJ/kWh	-
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	-	กิโลกรัม	-	MJ/kg	-
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	-	ลบ.ม.	-	MJ/nm ³	-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					0
ตุลาคม	81 ไฟฟ้า (Electricity)	-	กิโลวัตต์	-	MJ/kWh	-
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	-	กิโลกรัม	-	MJ/kg	-
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	-	ลบ.ม.	-	MJ/nm ³	-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-

	รวม					0
พฤศจิกายน	81 ไฟฟ้า (Electricity)	-	กิโลวัตต์	-	MJ/kWh	-
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	-	กิโลกรัม	-	MJ/kg	-
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	-	ลบ.ม.	-	MJ/nm ³	-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					0
ธันวาคม	81 ไฟฟ้า (Electricity)	-	กิโลวัตต์	-	MJ/kWh	-
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	-	กิโลกรัม	-	MJ/kg	-
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	-	ลบ.ม.	-	MJ/nm ³	-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					0

6. ข้อมูลระบบบำบัดมลพิษอากาศ

☐ ไม่มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ

☒ มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ ดังนี้

หน่วยบำบัดมลพิษอากาศ (เรียงตามลำดับก่อน - หลัง)	สารเคมีที่ใช้ในหน่วยบำบัดมลพิษอากาศ	ปริมาณการใช้สารเคมี เฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย
04 ถุงกรอง (Bag Filter)	-	-	
	-	-	
	-	-	

7. ตารางรายงานผลการวิเคราะห์ปริมาณสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องของโรงงาน

ชนิดของสารเจือปน	วันที่เก็บ ตัวอย่าง	ค่าปริมาณสารเจือปน (Concentration)	หน่วย	เลขทะเบียน ห้องปฏิบัติการ	วิธีการได้มา ของข้อมูล	วิธีที่ใช้ใน การวิเคราะห์
------------------	------------------------	---------------------------------------	-------	------------------------------	---------------------------	------------------------------

ฝุ่นละออง (TSP)	16/07/2566	= 3.3000	มก./ลบ.ม.	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Isokinetic Gravimetric
ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)	16/07/2566	< 1.0000	ส่วนในล้านส่วน	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Instrument Analyzer Method
ออกไซด์ของไนโตรเจน ในรูปไนโตรเจนไดออกไซด์ (Oxides of Nitrogen as NO ₂)	16/07/2566	= 0.3000	ส่วนในล้านส่วน	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Instrument Analyzer Method
คาร์บอนมอนอกไซด์ (CO)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
คลอรีน (Cl ₂)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ไฮโดรเจนคลอไรด์ (HCl)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไฮโดรเจนซัลไฟด์ (H ₂ S)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไซลีน (Xylene)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ครีซอล (Cresol)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไดออกซิน หรือฟูแรน (Dioxins/Furans)	-	-	นาโนกรัม/ลบ.ม.	-	-	-
โลหะหนัก						
พลวง (Antimony)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
สารหนู (Arsenic)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ทองแดง (Copper)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-

ตะกั่ว (Lead)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ปรอท (Mercury)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
แคดเมียม (Cadmium)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
อื่น ๆ						
ความทึบแสง (Opacity)	-	-	ร้อยละ	-	-	-
กรดกำมะถัน (Sulfuric acid)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ปริมาณสารอินทรีย์ ระเหยรวม (TVOC)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
เบนซีน (Benzene)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
1,3 – บิวทา ไดอีน (1,3- butadiene)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
1,2 – ไดคลอโรอีเทน (1,2 – Dichloroethane)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
ไวนิล คลอไรด์ (Vinyl chloride)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

**8. ตารางรายงานผลการระบายสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องของโรงงานที่ถูกระบุกำหนด
ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)**

ชนิดของสารเจือปน	ค่าการระบายสารเจือปน (Loading)		หน่วย
	ค่าการระบายจริง	ค่าที่กำหนดใน EIA	
ฝุ่นละออง (TSP)	= 3.3	240	-
ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)	< 2.6	2096	-
ออกไซด์ของไนโตรเจนในรูปไนโตรเจนไดออกไซด์ (Oxides of Nitrogen as NO ₂)	= 0.6	376	-
อื่น ๆ			

-	-	-	-
9. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข			
<p>เนื่องด้วยงดการใช้งานระบบบำบัดมลพิษของปล่อง Bag House โดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 16 ก.ค. 2566 บริษัทมีการหยุดเครื่องจักรหลักเพื่อทำการซ่อมบำรุง โดยเริ่มหยุดเครื่องจักรตั้งแต่ 16 ก.ค.2566 ถึง 6 ก.ย. 2566 และหลังจากกลับมาดำเนินการได้ปกติ บริษัทลดกำลังการผลิตลงซึ่งทำให้การปล่อยมลพิษน้อยลง จึงไม่จำเป็นที่จะต้องเปิดใช้ทั้ง 2 ระบบที่บริษัทมีอยู่ (Bag House ,Canopy) โดยเปิดใช้ระบบ Canopy ระบบเดียวก็เพียงพอ เพื่อลดการใช้พลังงาน ลดต้นทุนการผลิต จึงทำให้ในช่วงเดือน สิงหาคม-ธันวาคม 2566 ไม่ได้ระบุข้อมูลปริมาณการใช้เชื้อเพลิง</p>			
<p style="text-align: center;">ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg); margin-right: 10px;">ผู้</div> <div style="background-color: #cccccc; width: 400px; height: 250px; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 0; right: 0;">อ)</div> </div> </div>			

แบบรายงานมลพิษอากาศ (รว.3)

(1 แบบรายงานต่อ 1 ปล่อง)

ประจำปี พ.ศ. 2566 รอบที่ 2
ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน		
ชื่อโรงงาน บริษัท ทาหา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)		
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 3-59-1/13สบ		ปล่องที่ 2
2. ข้อมูลปล่องระบายมลพิษอากาศ		
<div>ลักษณะของปล่องในรอบรายงาน (6 เดือน)</div> <div><div><input type="radio"/> ไม่มีการระบายมลพิษอากาศออกจากปล่อง (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1)</div><div>เนื่องจาก <div><input type="radio"/> ไม่มีการผลิต</div><div><input type="radio"/> เป็นปล่องสำรองเพื่อความปลอดภัยกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน</div><div><input type="radio"/> อื่นๆ -</div></div><div><input checked="" type="radio"/> มีการระบายมลพิษอากาศออกจากปล่อง</div><div><div><input type="radio"/> ไม่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงาน (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1)</div><div>เนื่องจาก <div><input type="radio"/> หม้อน้ำขนาดต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนด</div><div><input type="radio"/> ชนิดและขนาดของโรงงานไม่เข้าข่ายต้องจัดทำ รว.3</div><div><input type="radio"/> อื่นๆ -</div></div><div><input checked="" type="radio"/> เข้าข่ายต้องจัดทำรายงาน (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1 – 8)</div></div></div>		
2.1 ข้อมูลทางกายภาพของปล่องระบายมลพิษอากาศ		
ชื่อปล่องระบายมลพิษอากาศ Canopy Hood		
<div>การติดตั้งอุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS)</div> <div><input checked="" type="radio"/> ไม่มี</div> <div><input type="radio"/> มี โดยเชื่อมต่อสัญญาณไปที่หน่วยงาน -</div>		
พิกัดตำแหน่งที่ตั้งปล่องระบาย ละติจูด (Latitude) 14.572243 N ลองจิจูด (Longitude) 14.572472 E		
ลักษณะหน้าตัดปลายปล่อง	<input checked="" type="radio"/> วงกลม	เส้นผ่านศูนย์กลาง 4.00 เมตร
	<input type="radio"/> สี่เหลี่ยมผืนผ้า	กว้าง - เมตร ยาว - เมตร
	<input type="radio"/> สี่เหลี่ยมจัตุรัส	ด้านละ - เมตร

		○ อื่นๆ -				
พื้นที่หน้าตัด 12.56 ตารางเมตร						
ความสูงของปลายปล่องจากระดับผิวดิน 25.00 เมตร						
อาคารข้างเคียงที่สูงที่สุด มีความสูงจากระดับผิวดิน 25.00 เมตร						
2.2 ข้อมูลการระบายมลพิษอากาศ						
ความเร็วของอากาศเสีย (Velocity) 10.20 เมตรต่อวินาที						
อุณหภูมิอากาศเสีย 60.00 องศาเซลเซียส (°C)						
ปริมาณออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขณะตรวจวัด 20.70 %						
อัตราการระบายอากาศเสียเฉลี่ย (Flow rate) ที่สภาวะมาตรฐาน 463338.00 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง						
3. การใช้งานปล่องระบายมลพิษอากาศ						
<div>ในรอบรายงาน (6 เดือน)</div> <div>มีการใช้งานปล่องระบายจำนวน 125 วัน</div> <div>โดยมีระยะเวลาการใช้งาน เฉลี่ย 15 ชั่วโมงต่อวัน</div>						
4. แหล่งที่มาของสารเจือปน						
เกิดจากกระบวนการ		<input type="checkbox"/> หม้อน้ำขนาด - ตันไอน้ำต่อชั่วโมง (Capacity) <input checked="" type="checkbox"/> ถลุง หล่อ หลอม แปรรูปโลหะ <input type="checkbox"/> กระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี <input type="checkbox"/> บดวัตถุดิบ คัดแยก ผสม ขนส่ง ขัดผิว หรือกระบวนการอื่นใดที่จะก่อให้เกิดฝุ่นละออง <input type="checkbox"/> การเผาไหม้ <input type="checkbox"/> อื่นๆ -				
โดยในกระบวนการ		<input type="radio"/> ไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง <input checked="" type="radio"/> มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง <div> <input type="radio"/> ระบบเปิด <input checked="" type="radio"/> ระบบปิด </div>				
5. การใช้เชื้อเพลิง						
เดือน	ชนิดเชื้อเพลิง	ปริมาณการใช้ เชื้อเพลิงเฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย	ค่าความร้อน เชื้อเพลิง	หน่วย	ค่าสัดส่วน ความร้อน

				(ต่อหนึ่งหน่วย)		(Heat input)
กรกฎาคม	81 ไฟฟ้า (Electricity)	6105593.00	กิโลวัตต์	21980134.80	MJ/kWh	0.97
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	136223.00	กิโลกรัม	3763849.70	MJ/kg	0.01
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	135714.00	ลบ.ม.	7087663.65	MJ/nm ³	0.02
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
สิงหาคม	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					0
กันยายน	81 ไฟฟ้า (Electricity)	3987160.00	กิโลวัตต์	14353776.00	MJ/kWh	0.96
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	126992.00	กิโลกรัม	3508794.09	MJ/kg	0.01
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	130561.00	ลบ.ม.	6818548.23	MJ/nm ³	0.03
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
ตุลาคม	81 ไฟฟ้า (Electricity)	8353822.00	กิโลวัตต์	30073759.20	MJ/kWh	0.96
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	278657.00	กิโลกรัม	7699282.86	MJ/kg	0.01
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	245007.00	ลบ.ม.	12795490.58	MJ/nm ³	0.03
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-

	รวม					1
พฤศจิกายน	81 ไฟฟ้า (Electricity)	8524085.00	กิโลวัตต์	30686706.00	MJ/kWh	0.97
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	227688.00	กิโลกรัม	6291014.31	MJ/kg	0.01
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	232979.00	ลบ.ม.	12167328.28	MJ/nm ³	0.02
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
ธันวาคม	81 ไฟฟ้า (Electricity)	9241617.00	กิโลวัตต์	33269821.20	MJ/kWh	0.97
	35 ถ่านโค้ก (Coke)	229107.00	กิโลกรัม	6330219.98	MJ/kg	0.01
	41 ก๊าซธรรมชาติ (NG)	260992.00	ลบ.ม.	13630307.20	MJ/nm ³	0.02
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1

6. ข้อมูลระบบบำบัดมลพิษอากาศ

☐ ไม่มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ

☒ มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ ดังนี้

หน่วยบำบัดมลพิษอากาศ (เรียงตามลำดับก่อน - หลัง)	สารเคมีที่ใช้ในหน่วยบำบัดมลพิษอากาศ	ปริมาณการใช้สารเคมี เฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย
04 ถุงกรอง (Bag Filter)	-	-	
	-	-	
	-	-	

7. ตารางรายงานผลการวิเคราะห์ปริมาณสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องของโรงงาน

ชนิดของสารเจือปน	วันที่เก็บ ตัวอย่าง	ค่าปริมาณสารเจือปน (Concentration)	หน่วย	เลขทะเบียน ห้องปฏิบัติการ	วิธีการได้มา ของข้อมูล	วิธีที่ใช้ใน การวิเคราะห์
------------------	------------------------	---------------------------------------	-------	------------------------------	---------------------------	------------------------------

ฝุ่นละออง (TSP)	16/07/2566	= 1.6000	มก./ลบ.ม.	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Isokinetic Gravimetric
ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)	16/07/2566	< 1.0000	ส่วนในล้านส่วน	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Instrument Analyzer Method
ออกไซด์ของไนโตรเจนในรูปไนโตรเจนไดออกไซด์ (Oxides of Nitrogen as NO ₂)	16/07/2566	= 20.0000	ส่วนในล้านส่วน	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Instrument Analyzer Method
คาร์บอนมอนอกไซด์ (CO)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
คลอรีน (Cl ₂)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ไฮโดรเจนคลอไรด์ (HCl)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไฮโดรเจนซัลไฟด์ (H ₂ S)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไซลีน (Xylene)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ครีซอล (Cresol)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไดออกซิน หรือฟูแรน (Dioxins/Furans)	-	-	นาโนกรัม/ลบ.ม.	-	-	-
โลหะหนัก						
พลวง (Antimony)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
สารหนู (Arsenic)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ทองแดง (Copper)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-

ตะกั่ว (Lead)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ปรอท (Mercury)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
แคดเมียม (Cadmium)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
อื่น ๆ						
ความทึบแสง (Opacity)	-	-	ร้อยละ	-	-	-
กรดกำมะถัน (Sulfuric acid)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ปริมาณสารอินทรีย์ ระเหยรวม (TVOC)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
เบนซีน (Benzene)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
1,3 – บิวทา ไดอีน (1,3- butadiene)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
1,2 – ไดคลอโรอีเทน (1,2 – Dichloroethane)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
ไวนิล คลอไรด์ (Vinyl chloride)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

**8. ตารางรายงานผลการระบายสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องของโรงงานที่ถูกกำหนด
ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)**

ชนิดของสารเจือปน	ค่าการระบายสารเจือปน (Loading)		หน่วย
	ค่าการระบายจริง	ค่าที่กำหนดใน EIA	
ฝุ่นละออง (TSP)	= 1.6	240	-
ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)	< 2.6	2096	-
ออกไซด์ของไนโตรเจนในรูปไนโตรเจนไดออกไซด์ (Oxides of Nitrogen as NO ₂)	= 38	376	-
อื่น ๆ			

-	-	-	-
9. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข			
<p>ในสิงหาคม 2566 ไม่มีการใช้งานระบบบำบัดมลพิษ Canopy เนื่องจากบริษัทมีการหยุดเครื่องจักรหลักเพื่อทำการซ่อมบำรุง โดยเริ่มหยุดเครื่องจักรตั้งแต่ 16 ก.ค.2566 ถึง 6 ก.ย. 2566 ทำให้เดือนสิงหาคม 2566 ไม่มีการใช้เชื้อเพลิง</p>			
<p>ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ</p> <div data-bbox="577 410 1522 885" data-label="Image"> </div>			

แบบรายงานมลพิษอากาศ (รว.3)

(1 แบบรายงานต่อ 1 ปล่อง)

ประจำปี พ.ศ. 2566 รอบที่ 2
ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน		
ชื่อโรงงาน บริษัท ทาหา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)		
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 3-59-1/13สบ		ปล่องที่ 3
2. ข้อมูลปล่องระบายมลพิษอากาศ		
<div>ลักษณะของปล่องในรอบรายงาน (6 เดือน)</div> <div><div><input type="radio"/> ไม่มีการระบายมลพิษอากาศออกจากปล่อง (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1)</div><div>เนื่องจาก <div><input type="radio"/> ไม่มีการผลิต</div><div><input type="radio"/> เป็นปล่องสำรองเพื่อความปลอดภัยกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน</div><div><input type="radio"/> อื่นๆ -</div></div><div><input checked="" type="radio"/> มีการระบายมลพิษอากาศออกจากปล่อง</div><div><div><input type="radio"/> ไม่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงาน (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1)</div><div>เนื่องจาก <div><input type="radio"/> หม้อน้ำขนาดต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนด</div><div><input type="radio"/> ชนิดและขนาดของโรงงานไม่เข้าข่ายต้องจัดทำ รว.3</div><div><input type="radio"/> อื่นๆ -</div></div><div><input checked="" type="radio"/> เข้าข่ายต้องจัดทำรายงาน (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1 – 8)</div></div></div>		
2.1 ข้อมูลทางกายภาพของปล่องระบายมลพิษอากาศ		
ชื่อปล่องระบายมลพิษอากาศ RHF		
<div>การติดตั้งอุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS)</div> <div><input checked="" type="radio"/> ไม่มี</div> <div><input type="radio"/> มี โดยเชื่อมต่อสัญญาณไปที่หน่วยงาน -</div>		
พิกัดตำแหน่งที่ตั้งปล่องระบาย ละติจูด (Latitude) 14.570995 N ลองจิจูด (Longitude) 14.570954 E		
ลักษณะหน้าตัดปลายปล่อง	<input checked="" type="radio"/> วงกลม	เส้นผ่านศูนย์กลาง 1.10 เมตร
	<input type="radio"/> สี่เหลี่ยมผืนผ้า	กว้าง - เมตร ยาว - เมตร
	<input type="radio"/> สี่เหลี่ยมจัตุรัส	ด้านละ - เมตร

	<input type="radio"/> อื่นๆ -					
พื้นที่หน้าตัด 0.95 ตารางเมตร						
ความสูงของปลายปล่องจากระดับผิวดิน 23.00 เมตร						
อาคารข้างเคียงที่สูงที่สุด มีความสูงจากระดับผิวดิน 20.00 เมตร						
2.2 ข้อมูลการระบายมลพิษอากาศ						
ความเร็วของอากาศเสีย (Velocity) 14.30 เมตรต่อวินาที						
อุณหภูมิอากาศเสีย 214.00 องศาเซลเซียส (°C)						
ปริมาณออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขณะตรวจวัด 13.20 %						
อัตราการระบายอากาศเสียเฉลี่ย (Flow rate) ที่สภาวะมาตรฐาน 29805.00 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง						
3. การใช้งานปล่องระบายมลพิษอากาศ						
ในรอบรายงาน (6 เดือน) <div>มีการใช้งานปล่องระบายจำนวน 29 วัน โดยมีระยะเวลาการใช้งาน เฉลี่ย 24 ชั่วโมงต่อวัน</div>						
4. แหล่งที่มาของสารเจือปน						
เกิดจากกระบวนการ <div><input type="checkbox"/> หม้อน้ำขนาด - ตันไอน้ำต่อชั่วโมง (Capacity) <input type="checkbox"/> ถลุง หล่อ หลอม แปรรูปโลหะ <input type="checkbox"/> กระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี <input type="checkbox"/> บดวัตถุดิบ คัดแยก ผสม ขนส่ง ชัดผิว หรือกระบวนการอื่นใดที่จะก่อให้เกิดฝุ่นละออง <input checked="" type="checkbox"/> การเผาไหม้ <input type="checkbox"/> อื่นๆ -</div>						
โดยในกระบวนการ <div><input type="radio"/> ไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง <input checked="" type="radio"/> มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง<div><input type="radio"/> ระบบเปิด <input checked="" type="radio"/> ระบบปิด</div></div>						
5. การใช้เชื้อเพลิง						
เดือน	ชนิดเชื้อเพลิง	ปริมาณการใช้เชื้อเพลิงเฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย	ค่าความร้อนเชื้อเพลิง	หน่วย	ค่าสัดส่วนความร้อน

				(ต่อหนึ่งหน่วย)		(Heat input)
กรกฎาคม	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	1041857.00	ลิตร	4002391.69	MJ/L	0.92
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	211768.60	กิโลวัตต์	762366.94	MJ/kWh	0.08
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
สิงหาคม	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	64540.00	ลิตร	2463491.80	MJ/L	0.81
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	370742.74	กิโลวัตต์	1334673.88	MJ/kWh	0.19
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
กันยายน	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	63630.00	ลิตร	2428757.10	MJ/L	0.88
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	207474.97	กิโลวัตต์	746909.87	MJ/kWh	0.12
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
ตุลาคม	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	138193.00	ลิตร	5274826.81	MJ/L	0.92
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	278246.84	กิโลวัตต์	1001688.63	MJ/kWh	0.08
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1

พฤศจิกายน	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	149804.00	ลิตร	5718018.68	MJ/L	0.92
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	317712.97	กิโลวัตต์	1143766.68	MJ/kWh	0.08
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
ธันวาคม	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	74100.00	ลิตร	2828397.00	MJ/L	0.89
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	222158.75	กิโลวัตต์	799771.51	MJ/kWh	0.11
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1

6. ข้อมูลระบบบำบัดมลพิษอากาศ

☒ ไม่มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ

☐ มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ ดังนี้

หน่วยบำบัดมลพิษอากาศ (เรียงตามลำดับก่อน - หลัง)	สารเคมีที่ใช้ในหน่วยบำบัดมลพิษอากาศ	ปริมาณการใช้สารเคมี เฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย
-	-	-	
	-	-	
	-	-	

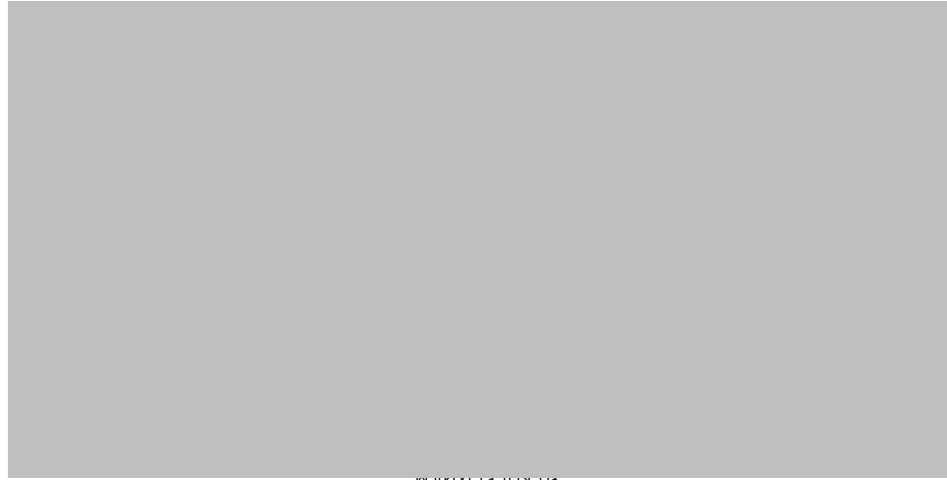
7. ตารางรายงานผลการวิเคราะห์ปริมาณสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องของโรงงาน

ชนิดของสารเจือปน	วันที่เก็บ ตัวอย่าง	ค่าปริมาณสารเจือปน (Concentration)	หน่วย	เลขทะเบียน ห้องปฏิบัติการ	วิธีการได้มา ของข้อมูล	วิธีที่ใช้ใน การวิเคราะห์
ฝุ่นละออง (TSP)	14/07/2566	= 6.7000	มก./ลบ.ม.	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ

						Isokinetic Gravimetric
ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)	14/07/2566	= 4.0000	ส่วนในล้านส่วน	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Instrument Analyzer Method
ออกไซด์ของไนโตรเจน ในรูปไนโตรเจนได ออกไซด์ (Oxides of Nitrogen as NO ₂)	14/07/2566	= 78.0000	ส่วนในล้านส่วน	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Instrument Analyzer Method
คาร์บอนมอนอกไซด์ (CO)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
คลอรีน (Cl ₂)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ไฮโดรเจนคลอไรด์ (HCl)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไฮโดรเจนซัลไฟด์ (H ₂ S)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไซลีน (Xylene)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ครีซอล (Cresol)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไดออกซิน หรือฟูแรน (Dioxins/Furans)	-	-	นาโนกรัม/ลบ.ม.	-	-	-
โลหะหนัก						
พลวง (Antimony)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
สารหนู (Arsenic)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ทองแดง (Copper)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ตะกั่ว (Lead)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ปรอท (Mercury)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-

แคดเมียม (Cadmium)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
อื่น ๆ						
ความทึบแสง (Opacity)	-	-	ร้อยละ	-	-	-
กรดกำมะถัน (Sulfuric acid)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ปริมาณสารอินทรีย์ ระเหยรวม (TVOC)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
เบนซีน (Benzene)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
1,3 – บิวทา ไดอีน (1,3- butadiene)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
1,2 – ไดคลอโรอีเทน (1,2 – Dichloroethane)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
ไวนิล คลอไรด์ (Vinyl chloride)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
8. ตารางรายงานผลการระบายสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องของโรงงานที่ถูกกำหนด ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)						
ชนิดของสารเจือปน	ค่าการระบายสารเจือปน (Loading)		หน่วย			
	ค่าการระบายจริง	ค่าที่กำหนดใน EIA				
-	-	-	-			
อื่น ๆ						
-	-	-	-			
9. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข						
ปริมาณการใช้เชื้อเพลิงที่ลดลงเนื่องจาก ลดกำลังการผลิต						

ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ



ผู้จัดทำรายงาน

แบบรายงานมลพิษอากาศ (รว.3)

(1 แบบรายงานต่อ 1 ปล่อง)

ประจำปี พ.ศ. 2566 รอบที่ 2
ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน		
<div></div>		
		ปล่องที่ 4
2. ข้อมูลปล่องระบายมลพิษอากาศ		
<div>ลักษณะของปล่องในรอบรายงาน (6 เดือน)</div> <div><div><input type="radio"/> ไม่มีการระบายมลพิษอากาศออกจากปล่อง (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1)</div><div>เนื่องจาก <div><input type="radio"/> ไม่มีการผลิต</div><div><input type="radio"/> เป็นปล่องสำรองเพื่อความปลอดภัยกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน</div><div><input type="radio"/> อื่นๆ -</div></div></div> <div><div><input checked="" type="radio"/> มีการระบายมลพิษอากาศออกจากปล่อง</div><div><input type="radio"/> ไม่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงาน (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1)</div><div>เนื่องจาก <div><input type="radio"/> หม้อน้ำขนาดต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนด</div><div><input type="radio"/> ชนิดและขนาดของโรงงานไม่เข้าข่ายต้องจัดทำ รว.3</div><div><input type="radio"/> อื่นๆ -</div></div></div> <div><div><input checked="" type="radio"/> เข้าข่ายต้องจัดทำรายงาน (ต้องกรอกข้อมูลข้อ 2.1 – 8)</div></div>		
2.1 ข้อมูลทางกายภาพของปล่องระบายมลพิษอากาศ		
ชื่อปล่องระบายมลพิษอากาศ WHF		
<div>การติดตั้งอุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS)</div> <div><input checked="" type="radio"/> ไม่มี</div> <div><input type="radio"/> มี โดยเชื่อมต่อสัญญาณไปที่หน่วยงาน -</div>		
พิกัดตำแหน่งที่ตั้งปล่องระบาย ละติจูด (Latitude) 14.570678 N ลองจิจูด (Longitude) 14.57064 E		
ลักษณะหน้าตัดปลายปล่อง	<input checked="" type="radio"/> วงกลม	เส้นผ่านศูนย์กลาง 1.50 เมตร
	<input type="radio"/> สี่เหลี่ยมผืนผ้า	กว้าง - เมตร ยาว - เมตร
	<input type="radio"/> สี่เหลี่ยมจัตุรัส	ด้านละ - เมตร

	<input type="radio"/> อื่นๆ -					
พื้นที่หน้าตัด 1.77 ตารางเมตร						
ความสูงของปลายปล่องจากระดับผิวดิน 40.00 เมตร						
อาคารข้างเคียงที่สูงที่สุด มีความสูงจากระดับผิวดิน 20.00 เมตร						
2.2 ข้อมูลการระบายมลพิษอากาศ						
ความเร็วของอากาศเสีย (Velocity) 11.30 เมตรต่อวินาที						
อุณหภูมิอากาศเสีย 346.00 องศาเซลเซียส (°C)						
ปริมาณออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขณะตรวจวัด 5.90 %						
อัตราการระบายอากาศเสียเฉลี่ย (Flow rate) ที่สภาวะมาตรฐาน 34400.00 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง						
3. การใช้งานปล่องระบายมลพิษอากาศ						
ในรอบรายงาน (6 เดือน) <div>มีการใช้งานปล่องระบายจำนวน 90 วัน โดยมีระยะเวลาการใช้งาน เฉลี่ย 24 ชั่วโมงต่อวัน</div>						
4. แหล่งที่มาของสารเจือปน						
เกิดจากกระบวนการ <div><input type="checkbox"/> หม้อน้ำขนาด - ตันไอน้ำต่อชั่วโมง (Capacity) <input type="checkbox"/> ถลุง หล่อ หลอม แปรรูปโลหะ <input type="checkbox"/> กระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี <input type="checkbox"/> บดวัตถุดิบ คัดแยก ผสม ขนส่ง ชัดผิว หรือกระบวนการอื่นใดที่จะก่อให้เกิดฝุ่นละออง <input checked="" type="checkbox"/> การเผาไหม้ <input type="checkbox"/> อื่นๆ -</div>						
โดยในกระบวนการ <div><input type="radio"/> ไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง <input checked="" type="radio"/> มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง<div><input type="radio"/> ระบบเปิด <input checked="" type="radio"/> ระบบปิด</div></div>						
5. การใช้เชื้อเพลิง						
เดือน	ชนิดเชื้อเพลิง	ปริมาณการใช้เชื้อเพลิงเฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย	ค่าความร้อนเชื้อเพลิง	หน่วย	ค่าสัดส่วนความร้อน

				(ต่อหนึ่งหน่วย)		(Heat input)
กรกฎาคม	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	646941.00	ลิตร	24693737.97	MJ/L	0.82
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	3511210.40	กิโลวัตต์	12640357.46	MJ/kWh	0.18
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
สิงหาคม	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	27160.00	ลิตร	1036697.20	MJ/L	0.69
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	295589.26	กิโลวัตต์	1064121.32	MJ/kWh	0.31
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
กันยายน	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	220902.00	ลิตร	8431829.34	MJ/L	0.79
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	1485939.03	กิโลวัตต์	5349380.53	MJ/kWh	0.21
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
ตุลาคม	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	432150.00	ลิตร	16495165.50	MJ/L	0.81
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	2485599.16	กิโลวัตต์	8948156.97	MJ/kWh	0.19
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1

พฤศจิกายน	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	579930.00	ลิตร	22135928.10	MJ/L	0.81
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	3282991.03	กิโลวัตต์	11818767.22	MJ/kWh	0.19
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1
ธันวาคม	13 น้ำมันเตา C (Bunker C)	430626.00	ลิตร	16436994.42	MJ/L	0.79
	81 ไฟฟ้า (Electricity)	2834844.25	กิโลวัตต์	10205439.29	MJ/kWh	0.21
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	-	-	-	-		-
	รวม					1

6. ข้อมูลระบบบำบัดมลพิษอากาศ

☒ ไม่มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ

☐ มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ ดังนี้

หน่วยบำบัดมลพิษอากาศ (เรียงตามลำดับก่อน - หลัง)	สารเคมีที่ใช้ในหน่วยบำบัดมลพิษอากาศ	ปริมาณการใช้สารเคมี เฉลี่ยต่อเดือน	หน่วย
-	-	-	
	-	-	
	-	-	

7. ตารางรายงานผลการวิเคราะห์ปริมาณสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องของโรงงาน

ชนิดของสารเจือปน	วันที่เก็บ ตัวอย่าง	ค่าปริมาณสารเจือปน (Concentration)	หน่วย	เลขทะเบียน ห้องปฏิบัติการ	วิธีการได้มา ของข้อมูล	วิธีที่ใช้ใน การวิเคราะห์
ฝุ่นละออง (TSP)	16/07/2566	= 132.0000	มก./ลบ.ม.	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ

						Isokinetic Gravimetric
ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)	16/07/2566	= 33.0000	ส่วนในล้านส่วน	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Instrument Analyzer Method
ออกไซด์ของไนโตรเจน ในรูปไนโตรเจนได ออกไซด์ (Oxides of Nitrogen as NO ₂)	16/07/2566	= 179.0000	ส่วนในล้านส่วน	ว-099	ตรวจวัด	วิธีอื่นๆ Instrument Analyzer Method
คาร์บอนมอนอกไซด์ (CO)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
คลอรีน (Cl ₂)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ไฮโดรเจนคลอไรด์ (HCl)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไฮโดรเจนซัลไฟด์ (H ₂ S)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไซลีน (Xylene)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ครีซอล (Cresol)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ไดออกซิน หรือฟูแรน (Dioxins/Furans)	-	-	นาโนกรัม/ลบ.ม.	-	-	-
โลหะหนัก						
พลวง (Antimony)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
สารหนู (Arsenic)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ทองแดง (Copper)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ตะกั่ว (Lead)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
ปรอท (Mercury)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-

แคดเมียม (Cadmium)	-	-	มก./ลบ.ม.	-	-	-
อื่น ๆ						
ความทึบแสง (Opacity)	-	-	ร้อยละ	-	-	-
กรดกำมะถัน (Sulfuricacid)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
ปริมาณสารอินทรีย์ ระเหยรวม (TVOC)	-	-	ส่วนในล้านส่วน	-	-	-
เบนซีน (Benzene)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
1,3 – บิวทา ไดอีน (1,3- butadiene)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
1,2 – ไดคลอโรอีเทน (1,2 – Dichloroethane)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
ไวนิล คลอไรด์ (Vinyl chloride)	-	-	มก./ลิตร	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
8. ตารางรายงานผลการระบายสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องของโรงงานที่ถูกกำหนด ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)						
ชนิดของสารเจือปน	ค่าการระบายสารเจือปน (Loading)		หน่วย			
	ค่าการระบายจริง	ค่าที่กำหนดใน EIA				
-	-	-	-			
อื่น ๆ						
-	-	-	-			
9. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข						
ปริมาณการใช้เชื้อเพลิงที่ลดลงเนื่องจาก ลดกำลังการผลิต						

ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ





ระบบการรายงานชนิดและปริมาณสารมลพิษที่ระบายออกจากโรงงาน (ร.ว.1, ร.ว.2, ร.ว.3, ร.ว.3/1)

ออกจากระบบ

หน้าหลัก ข้อมูลโรงงาน กรอกแบบรายงาน สรุปรายงาน สถานะการรายงาน การประมวลผล คู่มือการใช้งาน

สรุปแบบรายงาน ปี 2566 ครั้งที่ 2

วันที่ส่งแบบ	แบบรายงาน	ฉบับที่	สถานะการตรวจสอบ			
12/02/2567	แบบรายงานข้อมูลทั่วไป (ร.ว.1)	1	รอการตรวจสอบ	ดูรายละเอียด	แสดงตัวอย่างก่อนพิมพ์	
12/02/2567	แบบรายงานมลพิษน้ำ (ร.ว.2)	1	รอการตรวจสอบ	ดูรายละเอียด	แสดงตัวอย่างก่อนพิมพ์	
12/02/2567	แบบรายงานมลพิษอากาศ (ร.ว.3)	1	รอการตรวจสอบ	ดูรายละเอียด	แสดงตัวอย่างก่อนพิมพ์	
12/02/2567	แบบรายงานมลพิษอากาศ (ร.ว.3)	2	รอการตรวจสอบ	ดูรายละเอียด	แสดงตัวอย่างก่อนพิมพ์	
12/02/2567	แบบรายงานมลพิษอากาศ (ร.ว.3)	3	รอการตรวจสอบ	ดูรายละเอียด	แสดงตัวอย่างก่อนพิมพ์	
12/02/2567	แบบรายงานมลพิษอากาศ (ร.ว.3)	4	รอการตรวจสอบ	ดูรายละเอียด	แสดงตัวอย่างก่อนพิมพ์	

ส่งรายงานเรียบร้อยแล้ว กรุณาตรวจสอบผลการพิจารณาจากเจ้าหน้าที่กรมโรงงานอุตสาหกรรม

หมายเหตุ

สถานะของรายงานประกอบด้วยสถานะดังนี้

ยังไม่กรอก หมายถึง ผู้ประกอบการโรงงานยังไม่กรอกแบบฟอร์ม

กรอกแบบฟอร์ม หมายถึง อยู่ระหว่างผู้ประกอบการโรงงานกรอกแบบฟอร์ม

รอตรวจสอบ หมายถึง รอการตรวจสอบและพิจารณาความถูกต้องครบถ้วนจากเจ้าหน้าที่กรมโรงงานอุตสาหกรรม

ไม่ผ่าน หมายถึง แบบฟอร์มรายงานที่ส่งข้อมูลไม่สมบูรณ์หรือไม่ครบถ้วน ผู้ประกอบการต้องส่งแบบฟอร์มรายงานใหม่

ผ่าน หมายถึง รายงานที่ส่งแบบฟอร์มให้เจ้าหน้าที่โรงงานอุตสาหกรรมได้ตรวจสอบและพิจารณาว่าครบถ้วนและถูกต้องแล้ว

© 2558 Diw.go.th เว็บไซต์นี้เหมาะสมสำหรับ Chrome 4+, IE9+ , Firefox 37+ การตั้งค่าความละเอียดของหน้าจอที่ดีที่สุดคือ 1024 x 768 พิกเซล

ภาคผนวกที่ 7.6


ตัวอย่างเอกสารแสดงธุรกรรมสำรองของระบบดักฝุ่น

[illegible]

ภาคผนวกที่ 7.7

คู่มือขั้นตอนการดำเนินการ เรื่องการบำรุงรักษาระบบบำบัดฝุ่นจาก
เตาหลอม EAF

**ใบขออนุมัติใช้เอกสารระบบการจัดการ****ประเภท : คู่มือขั้นตอนดำเนินการ****เรื่อง : การบำรุงรักษาระบบบำบัดฝุ่นจากเตา
หลอม EAF****รหัสเอกสาร : PM-MT-007**

เริ่มใช้ครั้งแรกเมื่อ	เอกสารชุดที่	แก้ไขครั้งที่	วันที่มีผลเริ่มใช้	ผู้อนุมัติ	ตำแหน่ง
1 มกราคม 2555	1	4	26 เมษายน 2564		ผจส.ชบ.-โรงงาน SISCO

คู่มือนี้ใช้ในระบบ :-

() ISO 9001 (✓) ISO 14001 () ISO 45001 () ISO/IEC 17025 () อื่น ๆ _____

รายการเปลี่ยนแปลงเอกสาร

ลำดับที่	เอกสารชุดที่	แก้ไขครั้งที่	อนุมัติใช้ วันที่	เลขที่ Document Workflow	หมายเหตุ
1	1	3	1/11/59	-	-
2	1	4	26/04/64	99394	-



TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

ประเภท : คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัสเอกสาร	เอกสารชุดที่	หน้า
	PM-MT-007	1	1/3
เรื่อง : การบำรุงรักษาระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF.	เริ่มใช้ครั้งแรกวันที่ แก้ไขครั้งที่ วันที่มีผลเริ่มใช้	1 มกราคม 2555 4 26 เมษายน 2564	

ผู้รับผิดชอบ	ขั้นตอนดำเนินการ	อ้างอิง/ผู้เกี่ยวข้อง
1. หัวหน้า <i>ซ่อมบำรุงเครื่องกล-เหล็กแท่ง/พนักงานซ่อมบำรุงเครื่องกล</i>	ควบคุมการตรวจสอบระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF ให้เป็นไปตามเอกสาร Check Sheet กรณีตรวจสอบพบปัญหาให้แจ้ง หน.ซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง และ หน.ซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง	- FM-MT-1023 - หน.ซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง/หน.ซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง
2. พนักงานหลอมเหล็ก	ติดตามการทำงานของระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF ขณะทำการหลอมเหล็กตามคู่มือการควบคุม กรณีพบปัญหาทำงานผิดปกติระหว่างทำการหลอมเหล็ก ให้ดำเนินการแจ้งพนักงานซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง	- WI-MT-2052 - พนง.ซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง/พนง.ซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง
3. เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย ด้านล่าง	กรณี ปรก. ด้านกลางพบมีฝุ่นออกจากอาคาร Bag house ให้ดำเนินการแจ้งที่ พนง.หลอมเหล็ก และ พนง.หลอมเหล็กดำเนินการแจ้งพนักงานซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง เพื่อเข้าแก้ไข	- WI-MT-2052 - พนง.หลอมเหล็ก/พนง.ซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง/พนง.ซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง
4. พนักงานซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง/ พนักงานซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง	ดำเนินการซ่อมระบบบำบัดฝุ่น โดยอ้างอิงตามคู่มือการควบคุมและซ่อมบำรุง กรณีพบปัญหา ระบบขัดข้องเกินนอกเหนือจากคู่มือ หรือต้องหยุดเกิน 30 นาทีให้แจ้ง หัวหน้าซ่อม-เครื่องกล/ไฟฟ้าเหล็กแท่ง เพื่อหาแนวทางแก้ไขต่อไป	- WI-MT-2052 - หน.ซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง/หน.ซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง
5. หัวหน้าซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง/ หัวหน้าซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง	หาแนวทางแก้ไข และ ควบคุมการซ่อมระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF ให้สามารถใช้งานได้เป็นปกติ	- WI-MT-2052 - พนง.ซ่อมเครื่องกลเหล็กแท่ง/พนง.ซ่อมไฟฟ้าเหล็กแท่ง

**TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)**

ประเภท : คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัสเอกสาร	เอกสารชุดที่	หน้า
	PM-MT-007	1	2/3
เรื่อง : การบำรุงรักษาระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF.	เริ่มใช้ครั้งแรกวันที่ แก้ไขครั้งที่ วันที่มีผลเริ่มใช้	1 มกราคม 2555 4 26 เมษายน 2564	

วัตถุประสงค์ (Objective)

เพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการจัดการบำรุงรักษาระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF ให้อยู่ในสภาพปกติ

นโยบาย (Policy)

คู่มือระบบการจัดการ ข้อ 7.1.3 โครงสร้างพื้นฐาน

ขอบข่าย (Application Range)

ครอบคลุมการบำรุงรักษาเครื่องจักรระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF ตั้งแต่ส่วนที่รับฝุ่นจากเตาหลอม จนถึง
เข้า Silo ก่อนการบรรจุลง

คำศัพท์และนิยาม (Terms and definitions)

EAF	หมายถึง	Electric Arc Furnace เป็นขั้นตอนการหลอมเศษเหล็กให้ กลายเป็นน้ำเหล็ก
ฝุ่นจากเตาหลอม EAF	หมายถึง	ฝุ่นทั้งหมดที่เกิดจากการหลอมละลายเศษเหล็กที่เตาหลอม EAF

เอกสารแนบ (Attachment Papers)

-

เอกสารอ้างอิง (Reference Document)

PM-QM-001	:	การควบคุมเอกสาร
PM-QM-002	:	การควบคุมบันทึก
FM-MT-1023	:	Check sheet PM Primary Fume Plant (Baghouse)
FM-MT-1023	:	Check sheet PM Secondary Fume Plant (Canopy)
WI-MT-1005	:	วิธีการควบคุมเอกสารประกอบการทำงาน ส.ชบ. - โรงงาน <i>SISCO</i>
WI-MT-2052	:	การควบคุมและซ่อมบำรุงระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF



TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

ประเภท : คู่มือขั้นตอนดำเนินการ	รหัสเอกสาร	เอกสารชุดที่	หน้า
	PM-MT-007	1	3/3
เรื่อง : การบำรุงรักษาระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF.	เริ่มใช้ครั้งแรกวันที่ แก้ไขครั้งที่ วันที่มีผลเริ่มใช้	1 มกราคม 2555 4 26 เมษายน 2564	

ขั้นตอนดำเนินการ (Procedure Standards)

1. หัวหน้าซ่อมบำรุงเครื่องกลเหล็กแห่ง/พนักงานซ่อมบำรุงเครื่องกล

หัวหน้าซ่อมบำรุงเครื่องกลเหล็กแห่งควบคุมการตรวจสอบระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF ของพนักงานซ่อมบำรุงเครื่องกลให้เป็นไปตามกำหนดใน *Check sheet PM Primary Fume Plant (Baghouse) (FM-MT-1023)* *Check sheet PM Secondary Fume Plant (Canopy) (FM-MT-1023)* การตรวจสอบระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม กรณีตรวจสอบพบปัญหาให้แจ้ง หัวหน้าซ่อมเครื่องกลเหล็กแห่ง และ หัวหน้าซ่อมไฟฟ้าเหล็กแห่ง โดยระบบ Tag

2. พนักงานหลอมเหล็ก

พนักงานหลอมเหล็ก มีหน้าที่ติดตามการทำงานของระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF ขณะทำการหลอมเหล็กตาม *คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่องการควบคุมและซ่อมบำรุงระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF (WI-MT-2052)* กรณีพบปัญหา ระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF ทำงานไม่ปกติ ระหว่างทำการหลอมเหล็ก ให้ดำเนินการแจ้ง พนักงานซ่อมไฟฟ้าเหล็กแห่งเข้าตรวจสอบ

3. เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยด้านล่าง

กรณี ปรก. ด้านกลาง พบมีฝุ่นออกจากอาคาร Bag house ให้ดำเนินการแจ้งที่ พนง.หลอมเหล็ก และ พนง.หลอมเหล็กดำเนินการแจ้ง พนักงานซ่อมไฟฟ้าเหล็กแห่ง เพื่อเข้าดำเนินการแก้ไข

4. พนักงานซ่อมเครื่องกลเหล็กแห่ง/พนักงานซ่อมไฟฟ้าเหล็กแห่ง

ดำเนินการซ่อมระบบบำบัดฝุ่น โดยอ้างอิงตามคู่มือ *การปฏิบัติงาน เรื่องการควบคุมและซ่อมบำรุงระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF (WI-MT-2052)* กรณีพบปัญหาระบบขัดข้องที่นอกเหนือจากคู่มือ หรือ ต้องหยุดเกิน 30 นาทีให้แจ้ง หัวหน้าซ่อมเครื่องกลเหล็กแห่ง หรือ หัวหน้าซ่อมไฟฟ้าเหล็กแห่ง เพื่อหาแนวทางแก้ไขต่อไป

5. หัวหน้าซ่อมเครื่องกลเหล็กแห่ง/หัวหน้าซ่อมไฟฟ้าเหล็กแห่ง

หัวหน้าซ่อมเครื่องกลเหล็กแห่ง/ หัวหน้าซ่อมไฟฟ้าเหล็กแห่ง หาแนวทางแก้ไข ตามคู่มือ *การปฏิบัติงาน เรื่องการควบคุมและซ่อมบำรุงระบบบำบัดฝุ่นจากเตาหลอม EAF (WI-MT-2052)* ให้สามารถใช้งานได้เป็นปกติ

ภาคผนวกที่ 7.8

บันทึกการตรวจสอบการทำงานของระบบควบคุมฝุ่น

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle(Days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
586	381145	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	6/1/2567	4/1/2567	6/1/2567
806	377278	SP1	Check sheet DC MOTOR BAGHOUSE SP-EE	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4029	90	31/1/2567	4/1/2567	31/1/2567
1190	381767	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	6/1/2567	4/1/2567	6/1/2567
1049	382852	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	26/1/2567	17/1/2567	26/1/2567
1052	382858	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	26/1/2567	17/1/2567	26/1/2567
1007	384116	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	3/2/2567	1/2/2567	3/2/2567
996	384103	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	3/2/2567	1/2/2567	3/2/2567
538	345932	SP1	ตรวจสอบสภาพ/ซ่อม หลังคาอาคารของ Bag house	Bag House	'17	PMS	INFRA	410-5093	365	9/1/2567	7/2/2567	9/1/2567
1383	385414	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	16/2/2567	15/2/2567	16/2/2567
1385	385416	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	16/2/2567	15/2/2567	16/2/2567
2163	388125	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	16/3/2567	7/3/2567	16/3/2567
2164	388126	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	16/3/2567	7/3/2567	16/3/2567
2190	386332	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	2/3/2567	7/3/2567	2/3/2567
2189	386330	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	2/3/2567	7/3/2567	2/3/2567
492	372640	SP1	ตรวจสภาพ bearing main fan#1	Main Fan EAF.1	'17A01	MES	SP_ME	410-4452	180	13/3/2567	13/3/2567	13/3/2567
489	372637	SP1	ตรวจสภาพ bearing main fan#2	Main Fan EAF.2	'17A02	MES	SP_ME	410-4453	180	13/3/2567	14/3/2567	13/3/2567
609	353139	SP1	ตรวจซ่อม/บำรุงGearMotor#1	Gear Motor	'17C01G01	MES	SP_ME	410-0548	360	17/3/2567	17/3/2567	17/3/2567
620	353312	SP1	ตรวจซ่อม/บำรุงGearMotor#2	Gear Motor	'17C02G01	MES	SP_ME	410-0549	360	22/3/2567	21/3/2567	22/3/2567
611	353150	SP1	ตรวจซ่อม/บำรุงGearMotor#3	Gear Motor	'17D01G01	MES	SP_ME	410-0550	360	21/3/2567	21/3/2567	21/3/2567
1583	383526	SP1	ตรวจสอบค้ำนม Damper	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-0482	90	25/3/2567	25/3/2567	25/3/2567
1990	390937	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
2260	390938	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
1358	385289	SP1	Check sheet DC MOTOR BAGHOUSE SP-EE	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4029	90	3/4/2567	4/4/2567	3/4/2567
1554	389820	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
2980	375821	SP1	Check sheet ในตรวจสภาพตู้ PLC. SP-EE PLC BAGHOUSE	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4027	180	9/4/2567	4/4/2567	9/4/2567
1556	389822	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
1830	392772	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	4/5/2567	2/5/2567	4/5/2567
1831	392773	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	4/5/2567	2/5/2567	4/5/2567

2589	393821	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	4/5/2567	8/5/2567	4/5/2567
2590	393822	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	4/5/2567	8/5/2567	4/5/2567
2817	395354	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	7/6/2567	6/6/2567	7/6/2567
2818	395355	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	7/6/2567	6/6/2567	7/6/2567
2826	395502	SP1	Check sheet BAGHOUSE ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	1/6/2567	6/6/2567	1/6/2567
2658	395101	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	1/6/2567	6/6/2567	1/6/2567

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle(Days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
933	377293	SP1	Check sheet DC MOTOR CANOPY SP-EE	Canopy	'18	EES	SP_EE	410-4030	90	31/1/2567	4/1/2567	31/1/2567
587	381146	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	6/1/2567	4/1/2567	6/1/2567
1050	382854	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	26/1/2567	17/1/2567	26/1/2567
1051	382856	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	26/1/2567	17/1/2567	26/1/2567
1245	382995	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	26/1/2567	26/1/2567	26/1/2567
995	384102	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	3/2/2567	1/2/2567	3/2/2567
540	345934	SP1	ตรวจสอบสภาพ/ซ่อม หลังคาอาคารของ Canopy	Canopy	'18	PMS	INFRA	410-5094	365	9/1/2567	7/2/2567	9/1/2567
1384	385415	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	16/2/2567	15/2/2567	16/2/2567
1677	385440	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	16/2/2567	15/2/2567	16/2/2567
2035	386223	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	25/2/2567	22/2/2567	25/2/2567
2162	388124	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	16/3/2567	7/3/2567	16/3/2567
2329	388142	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	16/3/2567	7/3/2567	16/3/2567
2188	386329	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	2/3/2567	7/3/2567	2/3/2567
896	381368	SP1	จัดการ Motor SP จำนวน 5 ตัว	DC. Motor	'18A01M01	EES	SP_EE	410-3930	120	13/3/2567	12/3/2567	13/3/2567
858	378560	SP1	ตรวจวัดค่าทางไฟฟ้า DC Motor Canopy 1	DC. Motor	'18A01M01	EES	GENER_EE	410-2550	120	16/3/2567	19/3/2567	16/3/2567
859	378561	SP1	ตรวจวัดค่าทางไฟฟ้า DC Motor Canopy 2	DC. Motor	'18A02M01	EES	GENER_EE	410-2551	120	16/3/2567	19/3/2567	16/3/2567
2885	392187	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	23/3/2567	21/3/2567	23/3/2567
1359	385290	SP1	Check sheet DC MOTOR CANOPY SP-EE	Canopy	'18	EES	SP_EE	410-4030	90	3/4/2567	4/4/2567	3/4/2567
1989	390936	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
2975	375812	SP1	Check sheet ใบตรวจสภาพตู้ PLC. SP-EE CANOPY	Canopy	'18	EES	SP_EE	410-4028	180	9/4/2567	4/4/2567	9/4/2567
963	377840	SP1	สอบเทียบ%เปิด-ปิด Damper ระบบ Fume plant	Suction Units of Canopy	'18A	EES	SP_EE	410-0551	180	30/4/2567	4/4/2567	30/4/2567
2271	390965	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
1555	389821	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
2886	392190	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	20/4/2567	18/4/2567	20/4/2567
2689	393831	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	4/5/2567	2/5/2567	4/5/2567
1829	392771	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	4/5/2567	2/5/2567	4/5/2567
2588	393820	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	4/5/2567	8/5/2567	4/5/2567
2474	394644	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	18/5/2567	17/5/2567	18/5/2567
2816	395353	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	7/6/2567	6/6/2567	7/6/2567
2819	395356	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	1/6/2567	6/6/2567	1/6/2567

2659	395102	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	1/6/2567	6/6/2567	1/6/2567
------	--------	-----	---	------------	--------	-----	-------	----------	----	----------	----------	----------

ภาคผนวกที่ 7.9

บันทึกการตรวจสอบสภาพเครื่องจักร


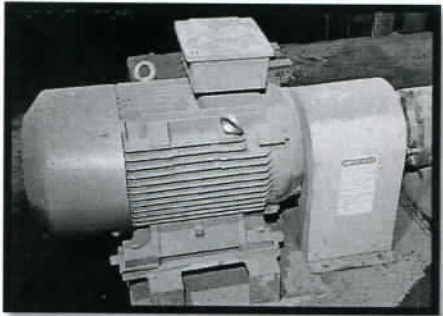
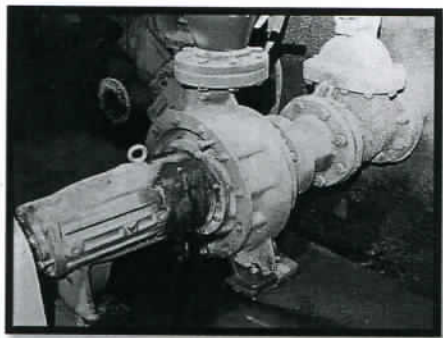
ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle(Days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
586	381145	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	6/1/2567	4/1/2567	6/1/2567
806	377278	SP1	Check sheet DC MOTOR BAGHOUSE SP-EE	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4029	90	31/1/2567	4/1/2567	31/1/2567
1190	381767	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	6/1/2567	4/1/2567	6/1/2567
1049	382852	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	26/1/2567	17/1/2567	26/1/2567
1052	382858	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	26/1/2567	17/1/2567	26/1/2567
1007	384116	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	3/2/2567	1/2/2567	3/2/2567
996	384103	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	3/2/2567	1/2/2567	3/2/2567
538	345932	SP1	ตรวจสอบสภาพ/ซ่อม หลังคาอาคารของ Bag house	Bag House	'17	PMS	INFRA	410-5093	365	9/1/2567	7/2/2567	9/1/2567
1383	385414	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	16/2/2567	15/2/2567	16/2/2567
1385	385416	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	16/2/2567	15/2/2567	16/2/2567
2163	388125	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	16/3/2567	7/3/2567	16/3/2567
2164	388126	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	16/3/2567	7/3/2567	16/3/2567
2190	386332	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	2/3/2567	7/3/2567	2/3/2567
2189	386330	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	2/3/2567	7/3/2567	2/3/2567
492	372640	SP1	ตรวจสภาพ bearing main fan#1	Main Fan EAF.1	'17A01	MES	SP_ME	410-4452	180	13/3/2567	13/3/2567	13/3/2567
489	372637	SP1	ตรวจสภาพ bearing main fan#2	Main Fan EAF.2	'17A02	MES	SP_ME	410-4453	180	13/3/2567	14/3/2567	13/3/2567
609	353139	SP1	ตรวจซ่อม/บำรุงGearMotor#1	Gear Motor	'17C01G01	MES	SP_ME	410-0548	360	17/3/2567	17/3/2567	17/3/2567
620	353312	SP1	ตรวจซ่อม/บำรุงGearMotor#2	Gear Motor	'17C02G01	MES	SP_ME	410-0549	360	22/3/2567	21/3/2567	22/3/2567
611	353150	SP1	ตรวจซ่อม/บำรุงGearMotor#3	Gear Motor	'17D01G01	MES	SP_ME	410-0550	360	21/3/2567	21/3/2567	21/3/2567
1583	383526	SP1	ตรวจสอบค้ำนม Damper	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-0482	90	25/3/2567	25/3/2567	25/3/2567
1990	390937	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
2260	390938	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
1358	385289	SP1	Check sheet DC MOTOR BAGHOUSE SP-EE	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4029	90	3/4/2567	4/4/2567	3/4/2567
1554	389820	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
2980	375821	SP1	Check sheet ในตรวจสภาพตู้ PLC. SP-EE PLC BAGHOUSE	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4027	180	9/4/2567	4/4/2567	9/4/2567
1556	389822	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
1830	392772	SP1	Check sheet BAGHOUSE ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	4/5/2567	2/5/2567	4/5/2567
1831	392773	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ในตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	4/5/2567	2/5/2567	4/5/2567

2589	393821	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	4/5/2567	8/5/2567	4/5/2567
2590	393822	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	4/5/2567	8/5/2567	4/5/2567
2817	395354	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub.Primary fume plant (Bag house)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0002	30	7/6/2567	6/6/2567	7/6/2567
2818	395355	SP1	PM ตาม Check sheet PM Primary fume plant (BagHouse)	Bag House	'17	PMS	PREVE_PM	410-0003	30	7/6/2567	6/6/2567	7/6/2567
2826	395502	SP1	Check sheet BAGHOUSE ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE4001	Suction Units of Bag House	'17A	EES	SP_EE	410-4018	30	1/6/2567	6/6/2567	1/6/2567
2658	395101	SP1	Check sheet BOOSTER FAN ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE6001	Electric and Automation for Fume Plant	'19	EES	SP_EE	410-4019	30	1/6/2567	6/6/2567	1/6/2567

ลำดับ	JO No.	Plant	Job Description	Machine Name	MC No.	Section	Worker Team	PM No.	Cycle(Days)	Due Date	Actual Date	Schedule Date
933	377293	SP1	Check sheet DC MOTOR CANOPY SP-EE	Canopy	'18	EES	SP_EE	410-4030	90	31/1/2567	4/1/2567	31/1/2567
587	381146	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	6/1/2567	4/1/2567	6/1/2567
1050	382854	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	26/1/2567	17/1/2567	26/1/2567
1051	382856	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	26/1/2567	17/1/2567	26/1/2567
1245	382995	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	26/1/2567	26/1/2567	26/1/2567
995	384102	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	3/2/2567	1/2/2567	3/2/2567
540	345934	SP1	ตรวจสอบสภาพ/ซ่อม หลังคาอาคารของ Canopy	Canopy	'18	PMS	INFRA	410-5094	365	9/1/2567	7/2/2567	9/1/2567
1384	385415	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	16/2/2567	15/2/2567	16/2/2567
1677	385440	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	16/2/2567	15/2/2567	16/2/2567
2035	386223	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	25/2/2567	22/2/2567	25/2/2567
2162	388124	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	16/3/2567	7/3/2567	16/3/2567
2329	388142	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	16/3/2567	7/3/2567	16/3/2567
2188	386329	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	2/3/2567	7/3/2567	2/3/2567
896	381368	SP1	จัดการ Motor SP จำนวน 5 ตัว	DC. Motor	'18A01M01	EES	SP_EE	410-3930	120	13/3/2567	12/3/2567	13/3/2567
858	378560	SP1	ตรวจวัดค่าทางไฟฟ้า DC Motor Canopy 1	DC. Motor	'18A01M01	EES	GENER_EE	410-2550	120	16/3/2567	19/3/2567	16/3/2567
859	378561	SP1	ตรวจวัดค่าทางไฟฟ้า DC Motor Canopy 2	DC. Motor	'18A02M01	EES	GENER_EE	410-2551	120	16/3/2567	19/3/2567	16/3/2567
2885	392187	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	23/3/2567	21/3/2567	23/3/2567
1359	385290	SP1	Check sheet DC MOTOR CANOPY SP-EE	Canopy	'18	EES	SP_EE	410-4030	90	3/4/2567	4/4/2567	3/4/2567
1989	390936	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
2975	375812	SP1	Check sheet ใบตรวจสภาพตู้ PLC. SP-EE CANOPY	Canopy	'18	EES	SP_EE	410-4028	180	9/4/2567	4/4/2567	9/4/2567
963	377840	SP1	สอบเทียบ%เปิด-ปิด Damper ระบบ Fume plant	Suction Units of Canopy	'18A	EES	SP_EE	410-0551	180	30/4/2567	4/4/2567	30/4/2567
2271	390965	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
1555	389821	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	6/4/2567	4/4/2567	6/4/2567
2886	392190	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	20/4/2567	18/4/2567	20/4/2567
2689	393831	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	4/5/2567	2/5/2567	4/5/2567
1829	392771	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	4/5/2567	2/5/2567	4/5/2567
2588	393820	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	4/5/2567	8/5/2567	4/5/2567
2474	394644	SP1	ตรวจเช็ค damper canopy	Hood Charging Section for EAF.1	'18B01	MES	SP_ME	410-0562	30	18/5/2567	17/5/2567	18/5/2567
2816	395353	SP1	PM ตาม Check sheert PM Secondary fume plant (Canopy)	Canopy	'18	PMS	PREVE_PM	410-4174	30	7/6/2567	6/6/2567	7/6/2567
2819	395356	SP1	PM ตาม Check sheet PM Lub. Secondary Fume plant (Canopy)	Suction Units of Canopy	'18A	PMS	PREVE_PM	410-0552	30	1/6/2567	6/6/2567	1/6/2567

2659	395102	SP1	Check sheet Canopy ใบตรวจสภาพเครื่องจักร SP-EE5001	Main Fan 1	'18A01	EES	SP_EE	410-0553	30	1/6/2567	6/6/2567	1/6/2567
------	--------	-----	---	------------	--------	-----	-------	----------	----	----------	----------	----------

ภาคผนวกที่ 7.10
การตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสีย

<div style="text-align: center;">  </div>		Check Sheet water plant Zone B (CCM scale pit pump 1) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่									
				51B03X01	1/1									
สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : 2/01/2567 ผู้อนุมัติ : <u>วราณัฐ</u> (วศ.ชบ./ผจผ.วช.)												
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ											
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	7/7/67	8/8/67	9/9/67	10/10/67	11/11/67	12/12/67
	CCM scale pit pump(ปั้มน้ำ)No.1 	1 Motor 1.1 ตรวจสอบสภาพโดยทั่วไปของMotor 1.2 ตรวจเช็คสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor 1.3 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor 1.4 เช็คการหลวมคลายของ terminal motor 2 COUPLING 2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Coupling (ทดลองเดินดู) 2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Coupling* 2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump 2.4 มีจารีต coupling 3 WATER PUMP 3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู) 3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump 3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพลลา(ไม่เกิน 10หยด/วินาที) 3.4 check จาระบี crank shaft 3.5 check สภาพตัวปั้ม (μ) 3.6 check สภาพหอยโข่ง (μ)	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
			✓	✓	✓	✓	✓							
		ผู้บันทึก	วศ	วศ	วศ	วศ	วศ	วศ						
หมายเหตุ : _____ _____ _____														


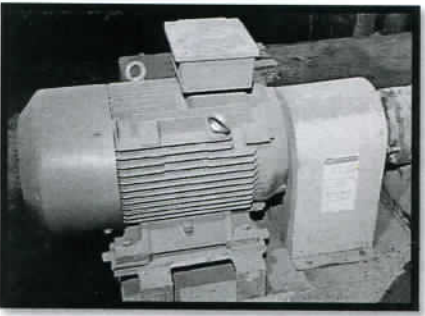



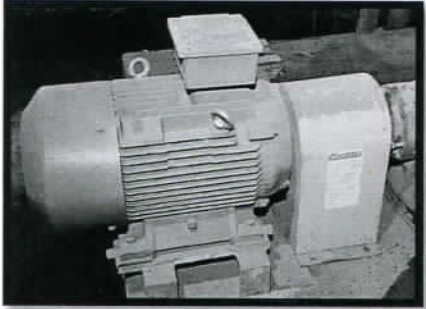
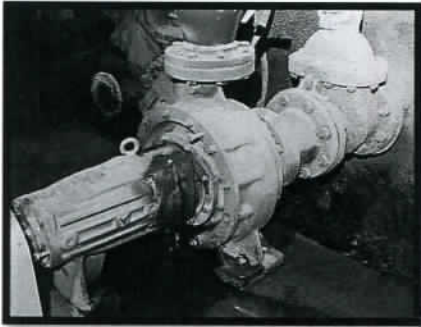
หน้าที


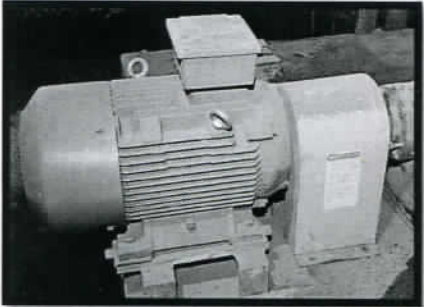
1/1


(วศ.ชป./ผจผ.วท.)

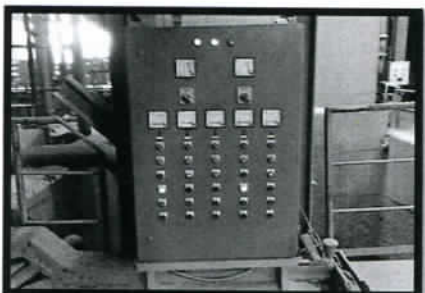
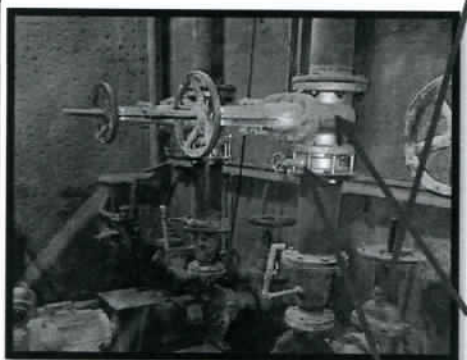
หมายเหตุ :

		Check Sheet water plant Zone B (CCM scale pit pump 2) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่											
				51B03X02	1/1											
สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>อรรถชัย</u> (วศ.ชบ./ผจผ.วช.)														
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ													
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	7/7/67	8/8/67	9/9/67	10/10/67	11/11/67	12/12/67		
	CCM scale pit pump(ปั้มน้ำ)No.2		1 Motor													
		1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของMotor		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		1.2 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		1.3 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		1.4 เช็คการหลวมคลายของ terminal motor		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		2 COUPLING														
		2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Couping (ทดลองเดินดู)		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Couping		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		2.4 มีการัด coupling		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		3 WATER PUMP														
		3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู)		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพล(ไม่เกิน 10หยด/วินาที)		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		3.4 check จาระบี crank shaft		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		3.5 check สภาพตัวปั้ม (μ)		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		3.6 check สภาพหอยโข่ง (μ)		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		ผู้บันทึก		✓	✓	✓	✓	✓	✓							
หมายเหตุ :																


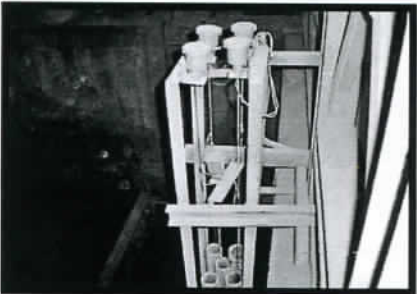

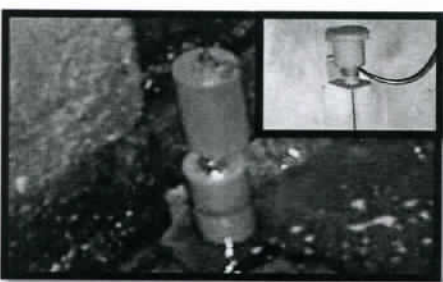






<div style="text-align: center;">  </div>		Check Sheet water plant Zone B (CCM scale pit pump 3) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่										
				51B03X03	1/1										
สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม				เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วราชนะ เก่ง</u> (วค.ชบ./ผจผ.วช.)											
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ												
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	29/4/67	26/5/67	29/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67	
	CCM scale pit pump(ปั้มน้ำ)No.3	<div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>	1 Motor 1.1 ตรวจสภาพโดยทั่วไปของMotor 1.2 ตรวจเช็คสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor 1.3 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor 1.4 เช็คการหลวมคลายของ terminal motor 2 COUPLING 2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Couping (ทดลองเดินดู) 2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Couping 2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump 2.4 มีกาวติด coupling 3 WATER PUMP 3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู) 3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump 3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพลลา(ไม่เกิน 10หยด/วินาที) 3.4 check จาระบี crank shaft 3.5 check สภาพตัวปั้ม (ดู) 3.6 check สภาพท่อไฮดรอลิก (ดู) ผู้บันทึก	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
หมายเหตุ :			<div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border-bottom: 1px solid black; height: 20px;"></div>												



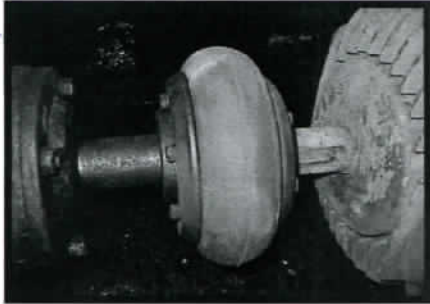
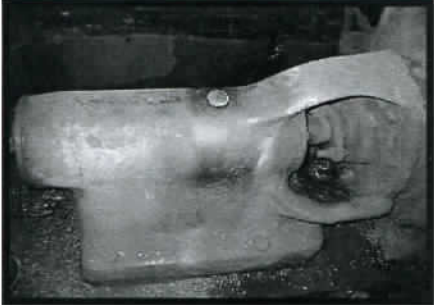
	Check Sheet water plant Zone B (CCM scale pit pump 4) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร		หน้าที่												
			51B03X04		1/1												
	สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วราณัฐ</u> (วศ.ชบ./ผจ.ผวช.)														
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ														
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67			
	CCM scale pit pump(บิมน้ำ)No.4		1 Motor														
		1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของMotor		✓	✓	✓	✓	✓									
		1.2 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor		✓	✓	✓	✓	✓									
		1.3 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor		✓	✓	✓	✓	✓									
		1.4 เช็คการหลวมคลายของterminal motor		✓	✓	✓	✓	✓									
		2 COUPLING															
		2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Coupling (ทดลองเดินดู)		✓	✓	✓	✓	✓									
		2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Coupling *		✓	✓	✓	✓	✓									
		2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump		✓	✓	✓	✓	✓									
		2.4 มีกรรต coupling		✓	✓	✓	✓	✓									
		3 WATER PUMP															
		3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู)		✓	✓	✓	✓	✓									
		3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump		✓	✓	✓	✓	✓									
		3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพลลา(ไม่เกิน 10หยด/วินาที)		✓	✓	✓	✓	✓									
		3.4 check จาระบี crank shaft		✓	✓	✓	✓	✓									
		3.5 check สภาพตัวปั๊ม (μ)		✓	✓	✓	✓	✓									
		3.6 check สภาพหอยโข่ง (μ)		✓	✓	✓	✓	✓									
		ผู้บันทึก		วณ	วณ	วณ	วณ	วณ									
หมายเหตุ :			<div></div> <div></div> <div></div>														

	✓ Check Sheet water plant Zone B (CCM scale pit) ราย 1 เดือน	รหัสเครื่องจักร 51B03X01	หน้าที่ 1-ม.ค.
	สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม	เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วราวุธ</u> (วศ.ชบ./ผจผ.วช.)	

ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ														
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	27/4/67	26/5/67	1/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67			
	 	4 CONTROL PANEL															
		4.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสวิทซ์,selector,signal lamp	✓	✓	✓	✓	✓										
		4.2 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายไฟและจุดเชื่อมต่อ	✓	✓	✓	✓	✓										
		4.3 ตรวจสอบโดยทั่วไปของcontactor,overload,base fuse	✓	✓	✓	✓	✓										
		4.4 ฟังเสียงการทำงานของอุปกรณ์ควบคุมไฟฟ้า(ไม่มีเสียง)	✓	✓	✓	✓	✓										
		4.5 เช็คกระแสแอมเตอร์	✓														
		5 ชุดวาล์วน้ำเข้า															
		5.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของวาล์ว (ผ)	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
		5.2 ตรวจสอบการหลวมคลายของสกรูยึดวาล์ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
		5.3 ตรวจสอบการปิด-เปิดวาล์ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
		5.4 ตรวจสอบก้านวาล์ว (น้ำรั่ว)	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
		6 ชุดวาล์วน้ำออก															
		6.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของวาล์ว (ผ)	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
		6.2 ตรวจสอบการหลวมคลายของสกรูยึดวาล์ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
		6.3 ตรวจสอบการปิด-เปิดวาล์ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
	6.4 ตรวจสอบก้านวาล์ว (น้ำรั่ว)	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
	7 Check Valve																
	7.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของวาล์ว (ผ)	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
	7.2 ตรวจสอบการหลวมคลายของสกรูยึดวาล์ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
	7.3 ตรวจสอบการปิด-เปิดวาล์ว	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
	ผู้บันทึก	✓	✓	✓	✓	✓	✓										

หมายเหตุ :

<div style="text-align: center;">  <p>TATA TATA STEEL (THAILAND)</p> </div>		Check Sheet water plant Zone B (CCM scale pit) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่											
				51B03	1/1											
สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วราชนิธิ์</u> (วศ.ชบ./ผจ.วช.)														
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ													
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67		
	Scale pit ccm 1		1 Level switch basin 1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของ level sw. 1.2 ตรวจสอบโดยทั่วไปของลูกล้อยที่ลูกล้อย 1.3 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายผูกลูกล้อยกับ level sw. 1.4 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายไฟเข้า level sw. 1.5 ตรวจสอบการหลวมคลายของตัว level sw. และที่ลูกล้อย	✓	✓	✓	✓	✓								
	Pump drain Scale pit Rolling mill		2 Pump 2.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของ Pump 2.2 ตรวจสอบ สายผ้าใบ 2.3 ตรวจสอบสภาพสายไฟ pump 2.4 ตรวจสอบการรั่วซึม 2.5 ตรวจสอบการอุดตัน ชะยะ	✓	✓	✓	✓	✓								
		3 Level switch ป้อนเมตร 3.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของ level sw. 3.2 ตรวจสอบโดยทั่วไปของลูกล้อยที่ลูกล้อย 3.3 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายผูกลูกล้อยกับ level sw. 3.4 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายไฟเข้า level sw. 3.5 ตรวจสอบการหลวมคลายของตัว level sw. และที่ลูกล้อย	✓	✓	✓	✓	✓									
		ผู้บันทึก														
หมายเหตุ : _____ _____ _____																

	Check Sheet water plant Zone c (Scale pit RM pump 1) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่										
			51C06P01	1/1										
สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม			เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>ว.รณกิจ</u> (วศ.สบ./ผจ.วช.)											
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ											
			26/1/67	26/2/67	26/3/67	26/4/67	26/5/67	26/6/67	26/7/67	26/8/67	26/9/67	26/10/67	26/11/67	26/12/67
	Scale pit RM pump(ปั้มน้ำ)No.1	  	1 Motor 1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของMotor 1.2 ตรวจสอบภาพ Coupling Motor 1.3 ตรวจสอบเช็คสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor 1.4 ตรวจสอบเช็คสภาพสายไฟเข้า Terminal Box 1.5 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor 2 COUPLING 2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Couping (ทดลองเดินดู) 2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Couping 2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump 2.4 มีการตี coupling 3 WATER PUMP 3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู) 3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump 3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพลลา(ไม่เกิน 10หยด/วินาที) 3.4 check ระดับน้ำมัน crank shaft ผู้บันทึก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
หมายเหตุ :														



Check Sheet water plant Zone c (Scale pit RM pump 2)ราย 1 เดือน

รหัสเครื่องจักร

51C06P02

หน้าที่

1/1

สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค

✓ = ปกติ

○ = ผิดปกติแก้ไขแล้ว

X = ผิดปกติรอการแก้ไข

= ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม

เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552

แก้ไขครั้งที่ : 1

อนุมัติวันที่

ผู้อนุมัติ วรรณชัย

(วศ.ชป./ผจ.วช.)

ลำดับที่

ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ

รายละเอียดการตรวจเช็ค

วันที่ตรวจ

26/1/67 26/2/67 30/3/67 27/4/67 26/5/67 29/6/67 1/7/67 1/8/67 1/9/67 1/10/67 1/11/67 1/12/67

Scale pit RM.pump(ปั้มน้ำ)No.2



1 Motor

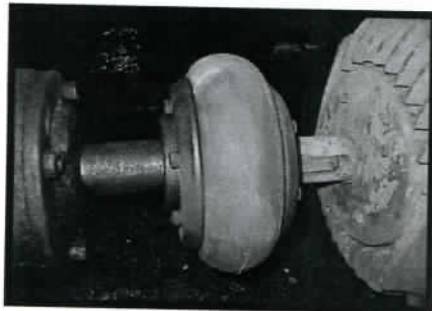
1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของMotor

1.2 ตรวจสอบภาพ Coupling Motor

1.3 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor

1.4 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box

1.5 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor



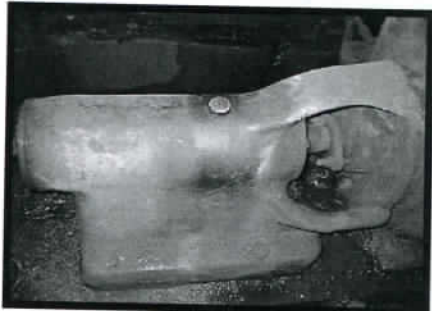
2 COUPLING

2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Couping (ทดลองเดินดู)

2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Couping

2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump

2.4 มีการัด coupling



3 WATER PUMP

3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู)

3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump

3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพลลา(ไม่เกิน 10หยด/วินาที)

3.4 check ระดับน้ำมัน crank shaft

ผู้บันทึก

หมายเหตุ :

Check Sheet water plant Zone c (Scale pit RM pump 3) ราย 1 เดือน

๑๕๕๕

หน้า ๗

51C06P03

1/1

ตัวลักษณะแสดงสภาพการตรวจเช็ค

✓ = ปกติ

○ = ผิดปกติแก้ไขแล้ว

X = ผิดปกติรอกการแก้ไข

= ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม


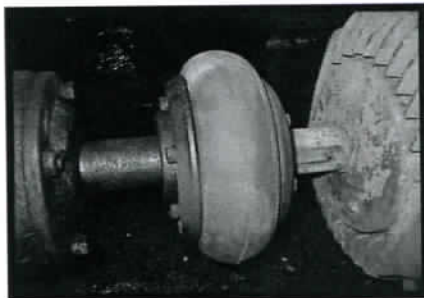
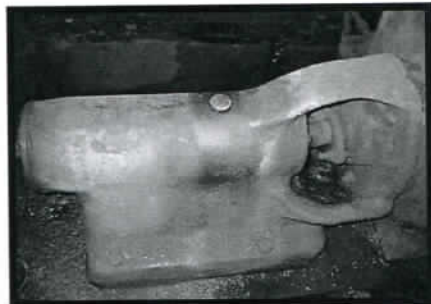
เริ่มทำงานวันที่ : 1/09/2552

แก้ไขครั้งที่ : 1


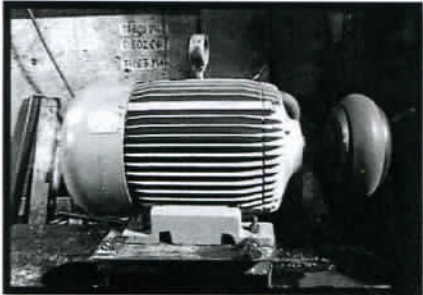
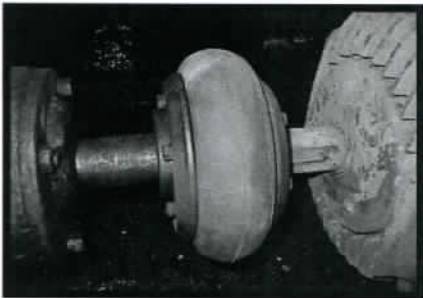
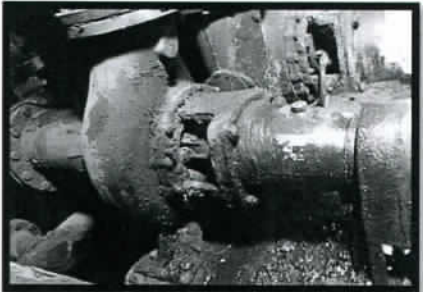
อนุมัติวันที่


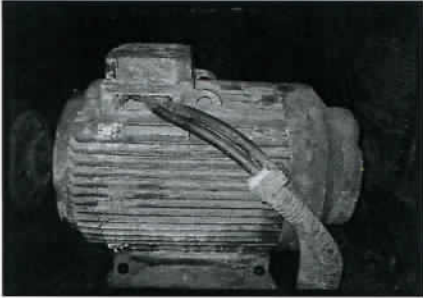
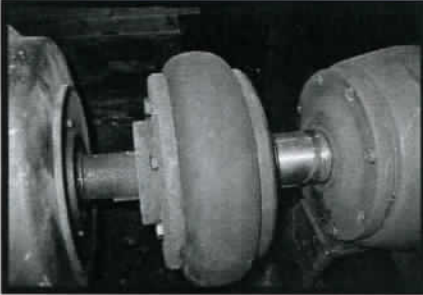
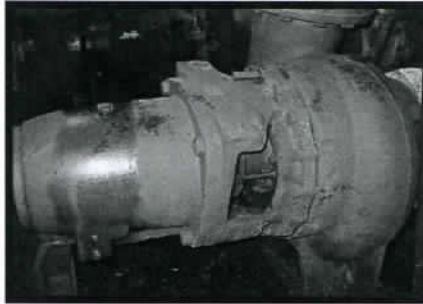
ผู้บันทึก สุรพันธ์



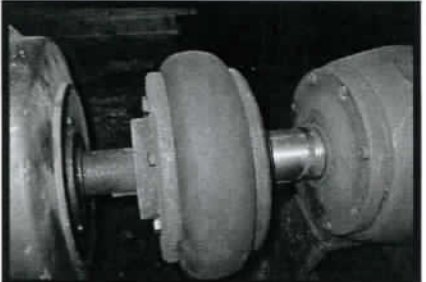
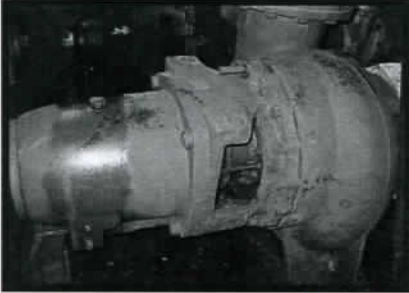
(วศ.ทบ./ผจผ.วท.)


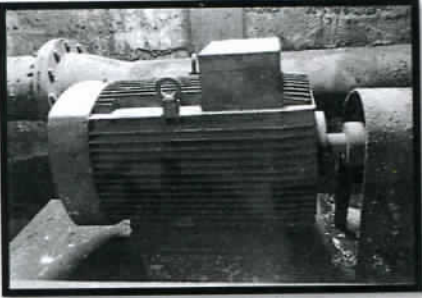
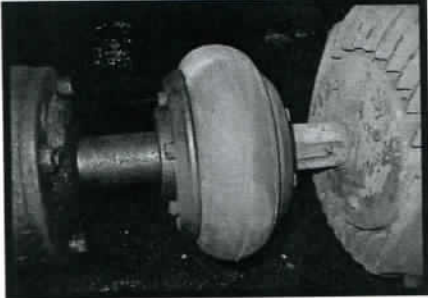

ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ											
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	29/4/67	26/5/67	29/6/67	7/7/67	8/8/67	9/9/67	10/10/67	11/11/67	12/12/67
	Scale pit RM pump(ปั้มน้ำ)No.3	1 Motor												
		1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของMotor	/	/	/	/	/	/						
		1.2 ตรวจสอบ Coupling Motor	/	/	/	/	/	/						
		1.3 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor	/	/	/	/	/	/						
		1.4 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box	/	/	/	/	/	/						
		1.5 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor	/	/	/	/	/	/						
		2 COUPLING												
		2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Couping (ทดลองเดินดู)	/	/	/	/	/	/						
		2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Couping	/	/	/	/	/	/						
		2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump	/	/	/	/	/	/						
		2.4 มีการตี coupling	/	/	/	/	/	/						
		3 WATER PUMP												
		3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู)	/	/	/	/	/	/						
		3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump	/	/	/	/	/	/						
		3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพล(ไม่เกิน 10หยด/วินาที)	/	/	/	/	/	/						
		3.4 check ระดับน้ำมัน crank shaft	/	/	/	/	/	/						
		ผู้บันทึก	/	/	/	/	/	/						


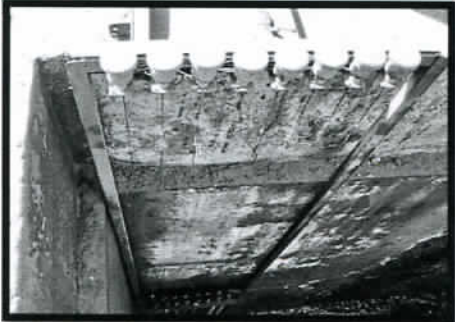
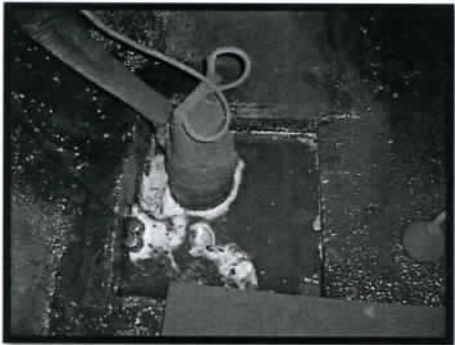
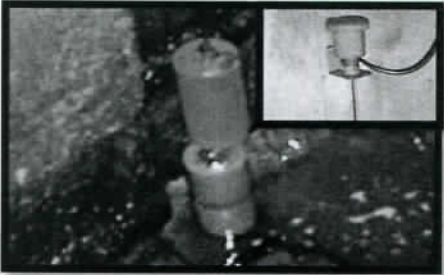
หมายเหตุ :

<div style="text-align: center;">  <p>TATA TATA STEEL (THAILAND)</p> </div>		Check Sheet water plant Zone c (Scale pit RM pump 5) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่											
				51C06P05	1/1											
สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วรรณชัย</u> (วศ.ชบ./ผจผ.วช.)														
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ													
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67		
	Scale pit RM pump(ปั๊มน้ำ)No.5   	1 Motor														
		1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของMotor	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		1.2 ตรวจสอบ Coupling Motor	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		1.3 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		1.4 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		1.5 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		2 COUPLING														
		2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Coupling(ทดลองเดินดู)	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		2.4 มีการัด coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		3 WATER PUMP														
		3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู)	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพลลา(ไม่เกิน 10หยด/วินาที)	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
		3.4 check ระดับน้ำมัน crank shaft	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
				ผู้บันทึก	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		หมายเหตุ : _____ _____ _____														

	Check Sheet water plant Zone c (Scale pit RM pump 6) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร		หน้าที่									
			51C06P06		1/1									
	สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วรรณวิทย์</u> (วศ.ชบ./ผจผ.วช.)											
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ											
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67
	Scale pit RM pump(ปั๊มน้ำ)No.6	  	1 Motor 1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของMotor 1.2 ตรวจสอบ Coupling Motor 1.3 ตรวจสอบสายไฟเข้า Terminal Box Motor 1.4 ตรวจสอบสายไฟเข้า Terminal Box 1.5 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor 2 COUPLING 2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Coupling(ทดลองเดินดู) 2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Coupling 2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump 2.4 มีกาวติด coupling 3 WATER PUMP 3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู) 3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump 3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพลลา(ไม่เกิน 10หยด/วินาที) 3.4 check ระดับน้ำมัน crank shaft ผู้บันทึก	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
หมายเหตุ :														

		Check Sheet water plant Zone c (Scale pit RM pump 7) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่									
				51C06P07	1/1									
สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วราชนันท์</u> (วศ.ชบ./ผจผ.วช.)												
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ											
			26/1/67	26/2/67	20/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67
	  	1 Motor												
		1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของ Motor	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		1.2 ตรวจสอบภาพ Coupling Motor	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		1.3 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		1.4 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		1.5 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		2 COUPLING												
		2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Coupling (ทดสอบเดินดู)	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		2.4 มีกาวติด coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		3 WATER PUMP												
		3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump (ทดสอบเดินดู)	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
		3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพลลา (ไม่เกิน 10 หยด/วินาที)	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	3.4 check ระดับน้ำมัน crank shaft	✓	✓	✓	✓	✓	✓							
		ผู้บันทึก	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	หมายเหตุ :		<div></div> <div></div> <div></div>											

	Check Sheet water plant Zone c (Scale pit RM pump 8) ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่														
			51C06P08	1/1														
	สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วรรณไชย</u> (ว.ช.บ./ผจ.ว.ช.)															
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ															
			26/1/67	26/2/67	30/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67				
	Scale pit RM pump(ปั้มน้ำ)No.8	1 Motor																
	  	1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของMotor	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
1.2 ตรวจสอบ Coupling Motor		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
1.3 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box Motor		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
1.4 ตรวจสอบสภาพสายไฟเข้า Terminal Box		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
1.5 เช็คการหลวมคลายของสกรูฐาน motor		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
2 COUPLING																		
2.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Coupling (ทดลองเดินดู)		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
2.2 ดูรอยฉีกขาดของยาง Coupling		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
2.3 เช็คการหลวมคลายของสกรู Coupling Pump		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
2.4 มีกาวติด coupling		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
3 WATER PUMP																		
3.1 ฟังเสียงและการสั่นของ Pump(ทดลองเดินดู)		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
3.2 เช็คการหลวมคลายของสกรูยึดจุดต่างๆรอบ Pump		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
3.3 ดูการรั่วของซีลคอปเพล(ไม่เกิน 10หยด/วินาที)		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
3.4 check ระดับน้ำมัน crank shaft		✓	✓	✓	✓	✓	✓											
		ผู้บันทึก	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
หมายเหตุ :																		

<div style="text-align: center;">  <p>TATA TATA STEEL (THAILAND)</p> </div>		Check Sheet water plant Zone c scale pit rm ราย 1 เดือน		รหัสเครื่องจักร	หน้าที่									
				51C06	1/1									
สัญลักษณ์แสดงสภาพการตรวจเช็ค ✓ = ปกติ O = ผิดปกติแก้ไขแล้ว X = ผิดปกติรอการแก้ไข # = ยังไม่ได้แก้ไขในจุดเดิม		เริ่มใช้งานวันที่ : 1/09/2552 แก้ไขครั้งที่ : 1 อนุมัติวันที่ : ผู้อนุมัติ <u>วราธร ไร่</u> (วศ.ชบ./ผจผ.วช.)												
ลำดับที่	ชื่อเครื่องจักร/รูปภาพ	รายละเอียดการตรวจเช็ค	วันที่ตรวจ											
			26/1/67	26/2/67	26/3/67	27/4/67	26/5/67	29/6/67	1/7/67	1/8/67	1/9/67	1/10/67	1/11/67	1/12/67
	Scale pit rm 	1 Level switch basin 1.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของ level sw. 1.2 ตรวจสอบโดยทั่วไปของลูกลอยท่อลูกลอย 1.3 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายผูกลูกลอยกับ level sw. 1.4 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายสายไฟเข้า level sw. 1.5 ตรวจสอบการลวมคลายของตัว level sw. และท่อลูกลอย	✓	✓	✓	✓	✓							
	Pump drain Scale pit Rolling mill 	2 Pump 2.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของ Pump 2.2 ตรวจสอบ สายผ้าใบ 2.3 ตรวจเช็คสภาพสายไฟ pump 2.4 ตรวจสอบการรั่วซึม 2.5 ตรวจสอบการอุดตัน ระยะ	✓	✓	✓	✓	✓							
		3 Level switch ป้อนมอเตอร์ 3.1 ตรวจสอบโดยทั่วไปของ level sw. 3.2 ตรวจสอบโดยทั่วไปของลูกลอยท่อลูกลอย 3.3 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายผูกลูกลอยกับ level sw. 3.4 ตรวจสอบโดยทั่วไปของสายสายไฟเข้า level sw. 3.5 ตรวจสอบการลวมคลายของตัว level sw. และท่อลูกลอย	✓	✓	✓	✓	✓							
		ผู้บันทึก	cu	cu	cu	cu	cu	cu						
หมายเหตุ : _____ _____ _____														

ภาคผนวกที่ 7.11

หนังสือสัญญาการให้บริการกำจัดกากอุตสาหกรรม (Slag)

INTERNAL MEMO

August 15, 2011

TO : President
THU : Managing Director of SISCO (2001)
SUBJECT : The Re-negotiation of Service Agreement with SSMS.

After negotiation with SSMS to revise the Service Agreement, we agreed to the final conclusion as follows:

1. The definition of Service Agreement means covers Iron slag, metal scrap, special metal scrap and emergency pit.
2. Purchasing Price based on Hot metal production 1.3 Million Ton/year.

Details	Original (B/T)	New (B/T)
Hot metal free	20	-
Metal scrap	4,500	4,600-5,500 escalation
Special metal scrap	1,050	2,600

* If the metal scrap price escalates to 5,500 Baht per ton, pricing will be re-negotiated, After 5 years of contract, price structure will be subjected to re-negotiation

3. The period of this agreement is 10 years from effective date
4. TSTH Group has potential to save 80 Million Bath for 10 years contract, especially for first 5 years (as attached sheet).
5. All above items are applied for SCSC, NTS and SISCO (2001).

For your kind consideration and approval for further proceeding.

Warm Regards,



Prute Suwanwela
(Material Management Department Manager)

Comparison of SSMS service fee

Volume	Price Trend		Forecast Expense										Total
	2011		2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	
Hot Metal from EAF			1,300,000	1,300,000	1,300,000	1,300,000	1,300,000	1,300,000	1,300,000	1,300,000	1,300,000	1,300,000	
SLAG+SKULL+TUNDISH			234,000	234,000	234,000	234,000	234,000	234,000	234,000	234,000	234,000	234,000	
SLAG+SKULL+TUNDISH			18%	18%	18%	18%	18%	18%	18%	18%	18%	18%	
Process Scrap			25,350	25,350	25,350	25,350	25,350	25,350	25,350	25,350	25,350	25,350	
Process Scrap			11%	11%	11%	11%	11%	11%	11%	11%	11%	11%	
Process Scrap			2.0%	2.0%	2.0%	2.0%	2.0%	2.0%	2.0%	2.0%	2.0%	2.0%	
Special Scrap			1,300	1,300	1,300	1,300	1,300	1,300	1,300	1,300	1,300	1,300	
Fee (Baht/ton)													
Present													
1. HMT Fee (20 Fix)	20		26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	260
2. Processed Scrap (4,500 Fix)	4,500		114	114	114	114	114	114	114	114	114	114	1,141
3. Special Scrap (1,050 Fix)	1,050		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	14
			141	141	141	141	141	141	141	141	141	141	1,414
Final Option (กรณีย์ 2 ราคาปรับตามสมการ linear regression)													
1. HMT Fee (0)	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2. Processed Scrap (4,600 - 5,500 Max , Escal as linear)	4,600		117	118	123	126	130	133	137	139	139	139	1,303
3. Special Scrap (2,600 Fix)	2,600		3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	34
			120	122	126	130	133	137	140	143	143	143	1,337
			21	20	15	12	8	5	1	(1)	(1)	(1)	78

Handwritten signature

ภาคผนวกที่ 7.12

หนังสือสัญญาการให้บริการกำจัดกากอุตสาหกรรม (Scale)

สัญญาเลขที่ TSMT-SISC 062/2567

สัญญาซื้อขาย Mill Scale

ทำที่ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

วันที่ 13 มีนาคม 2567

สัญญานี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท กูรู มิล จำกัด เลขที่ 291/1 หมู่ 6 ตำบลหน้าพระลาน อำเภอเฉลิมพระเกียรติ จังหวัดสระบุรี เลขประจำผู้เสียภาษีอากร 0195560000719 โดยคุณศุภพร บุญปรากฏ เป็นผู้มีส่วนราชการแทน ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า "ผู้ซื้อ" ฝ่ายหนึ่ง กับ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) สาขาที่ 00004 สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ 49 หมู่ 11 ตำบลบางโขมด อำเภอบ้านหมอ จังหวัดสระบุรี เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0107536001273 โดยนายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์ ตำแหน่งผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่-โรงงาน-SISCO เป็นผู้มีส่วนราชการแทน ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า "ผู้ขาย" อีกฝ่ายหนึ่ง ทั้งสองฝ่ายได้ตกลงทำสัญญาไว้ต่อกัน ดังมีข้อความต่อไปนี้

ข้อ 1. ขอบตกลงซื้อขาย

- 1.1 ผู้ซื้อตกลงซื้อ และผู้ขายตกลงขาย "Mill Scale"
- 1.2 ผู้ขายตกลงส่งมอบ "Mill Scale" ตามสัญญานี้ให้แก่ผู้ซื้อ ณ บริเวณโรงงานของผู้ขาย ซึ่งตั้งอยู่ ณ เลขที่ 49 หมู่ 11 ตำบลบางโขมด อำเภอบ้านหมอ จังหวัดสระบุรี
- 1.3 สำหรับราคา Mill Scale "3,000 บาทต่อตัน" (ราคานี้ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)
- 1.4 คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายตกลงว่า "Mill Scale" ซึ่งได้จากกระบวนการผลิตของผู้ขาย ไม่มีการรับรองคุณภาพ หรือคุณสมบัติใด ๆ และผู้ซื้อยอมรับ "Mill Scale" ในสภาพที่มีการส่งมอบและตกลงจะไม่เรียกร้องใด ๆ ต่อผู้ขาย เนื่องจากการซื้อหรือใช้ "Mill Scale" ตามสัญญานี้
- 1.5 ผู้ขายจะทำการแจ้งยอดปริมาณของ Mill Scale ในสัปดาห์ที่ 3 ของทุกๆเดือนสำหรับวางแผนการขน โดยต้องเข้ามาทำการขนให้เรียบร้อยภายในเดือนนั้นๆ หากผู้ซื้อไม่เข้ามาทำการขนภายในเดือนนั้น ผู้ขายมีสิทธิรับเงินประกันสัญญา ตามข้อ 6

ข้อ 2. หน้าที่ของผู้ซื้อ

- 2.1 ผู้ซื้อจะต้องเข้ามาดำเนินการขน Mill Scale ออกจากบริษัทฯ ผู้ขาย อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
- 2.2 ผู้ซื้อเป็นผู้มีหน้าที่จัดการเตรียมพนักงาน และเครื่องมือเครื่องใช้พร้อมอุปกรณ์ในการ รวบรวมบรรจุขนส่ง "Mill Scale" ทั้งนี้ ผู้ขายมีสิทธิขอให้ผู้ซื้อปรับปรุง หรือเปลี่ยนแปลงพนักงานและเครื่องมือเครื่องใช้ พร้อมอุปกรณ์ต่าง ๆ ตามที่ผู้ขายเห็นสมควร โดยแจ้งเหตุผลในการปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้ผู้ซื้อทราบเป็นลายลักษณ์อักษร
- 2.3 ผู้ซื้อเป็นผู้ดำเนินการตั้งรายละเอียดต่อไปนี้
 - 2.3.1 จัดเตรียมพนักงานและเครื่องมือเครื่องใช้พร้อมอุปกรณ์อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน และมีใบอนุญาตตามที่กฎหมายกำหนด รวมทั้งปฏิบัติตามกฎหมาย ประกาศและระเบียบที่เกี่ยวข้อง
 - 2.3.2 ขออนุญาตการนำสิ่งปฏิกูลออกนอกบริเวณโรงงาน จากกรมโรงงานอุตสาหกรรม
 - 2.3.3 จัดเตรียมใบกำกับการขนส่งกรณีของเสียอันตราย (Manifest) ทุกครั้งที่ทำการขนย้าย
- 2.4 ผู้ซื้อต้องรับผิดชอบงานดังนี้
 - 2.4.1 ผู้ซื้อจัดเตรียมรถตักและรถบรรทุกสำหรับบรรทุก Mill Scale ขึ้นเพื่อขนส่งออกนอกโรงงานไปยังบริษัทฯ ของผู้ซื้อ
 - 2.4.2 ผู้ซื้อต้องจัดให้มีผู้ประสานงานสำหรับติดต่อกับผู้ขาย เพื่อดำเนินการเรื่องเอกสาร, ใบชั่งน้ำหนักตามขั้นตอนของบริษัทฯ ผู้ขาย
 - 2.4.3 ผู้ซื้อจะต้องบรรทุก Mill Scale ขึ้นรถบรรทุก เพื่อขึ้นชั่งครั้งละไม่เกิน 50 ตันต่อคัน
 - 2.4.4 ผู้ซื้อจะต้องนำรถบรรทุกเพื่อชั่งเบามาไม่เกินเวลา 15.00 น.
 - 2.4.5 ผู้ซื้อจะต้องดูแลพื้นที่ และบริเวณใกล้เคียง หลังการปฏิบัติงานให้อยู่ในสภาพสะอาดเรียบร้อย
 - 2.4.6 ผู้ซื้อเข้ามาเพื่อปฏิบัติงานได้ทุกวันจันทร์-วันศุกร์ เวลา 08.00-17.00 น. ไม่รวมวันหยุดนักขัตฤกษ์
 - 2.4.7 ผู้ซื้อจะต้องทำการขน Mill Scale ในสัปดาห์ที่ 4 ของทุกๆเดือน หรืออย่างน้อย 1 ครั้งต่อเดือน

- ข้อ 3. หน้าที่ผู้ขาย

- #### ข้อ 4. ราคา "Mill Scale" และวิธีการชำระค่า "Mill Scale"

- ## ข้อ 5. ภาษี

...

M...

ข้อ 6. หลักประกันในสัญญา

เพื่อเป็นหลักประกันในการปฏิบัติตามสัญญาฉบับนี้ ผู้ซื้อยินยอมที่จะนำเงิน “โอนเงินเข้าบัญชี” เป็นจำนวนเงิน 50,000 บาท (ห้าหมื่นบาทถ้วน) ให้แก่ผู้ขาย ตลอดอายุสัญญาการซื้อขาย หากเกิดความเสียหายใดๆ ตามสัญญานี้ ผู้ซื้อยินยอมให้ผู้ขายริบหลักประกันเพื่อบรรเทาความเสียหายได้ทันที และผู้ซื้อยินยอมที่จะจัดหาเงินค่าประกันมาทดแทนให้เต็มตามมูลค่าที่ระบุไว้ภายใน 15 วัน

ข้อ 7. กรณีที่ผู้ซื้อผิดสัญญา

หากผู้ซื้อผิดสัญญาข้อหนึ่งข้อใด หรือเกิดความเสียหายอย่างใดๆ ผู้ขายต้องแจ้งเตือนให้ ผู้ซื้อแก้ไขเยียวยาความเสียหาย หรือความชำรุดบกพร่องนั้น หากผู้ซื้อเพิกเฉย หรือไม่แก้ไขเยียวยาความเสียหายนั้น ภายใน 7 วันนับแต่ได้รับหนังสือแจ้งเตือน ผู้ขายสามารถเรียกร้องค่าเสียหายตามหนังสือค่าประกันความเสียหายได้ทันที และไม่ตัดสิทธิผู้ขาย ในการที่จะเรียกร้องค่าเสียหายได้ตามความเป็นจริง

ข้อ 8. การปฏิบัติตามกฎหมาย และหรือข้อกำหนดของทางราชการ

ผู้ซื้อจะต้องปฏิบัติตามกฎหมาย และ/หรือข้อกำหนดของทางการ ได้แก่

8.1 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566

8.4 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว(ฉบับที่2) พ.ศ. 2566

ข้อ 9. อายุของสัญญา และการบอกเลิกสัญญา

9.1 สัญญานี้มีกำหนดระยะเวลา 6 เดือน ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2567 ถึง วันที่ 30 กันยายน 2567

9.2 คู่สัญญามีสิทธิบอกเลิกสัญญาก่อนกำหนดเวลาดังกล่าว โดยส่งคำบอกกล่าวเป็นลายลักษณ์อักษรให้แก่คู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งทราบ ไม่น้อยกว่า 45 วัน

9.3 หากฝ่ายหนึ่งฝ่ายใดประพฤติผิดสัญญา และ/หรือไม่ปฏิบัติให้ถูกต้องตามสัญญาฉบับนี้รวมถึง ข้อตกลงของทั้งสองฝ่ายที่ทำขึ้นภายหลัง ให้ฝ่ายที่เสียหายออกหนังสือบอกกล่าวให้ฝ่ายที่ปฏิบัติผิดสัญญา และ/หรือไม่ปฏิบัติให้ถูกต้อง ดำเนินการแก้ไขภายในระยะเวลาที่กำหนด หากพ้นกำหนดดังกล่าวแล้วยังไม่จัดการแก้ไข ให้อีกฝ่ายหนึ่งมีสิทธิบอกเลิกสัญญาได้ รวมทั้งมีสิทธิเรียกร้องให้อีกฝ่ายหนึ่งชดเชยค่าเสียหายอันเกิดจากการไม่ปฏิบัติตามสัญญาหรือปฏิบัติไม่ถูกต้อง ตามความเสียหายจริงที่เกิดขึ้น

ข้อ 10. ความขัดแย้งกันของเอกสาร

ในกรณีที่ข้อความในสัญญานี้ หรือเอกสารแนบท้ายสัญญาปรากฏข้อความขัดแย้งหรือกรณีที่จะต้องมีการพิจารณาตีความสัญญา และ/หรือเอกสารแนบท้ายสัญญา ให้ทั้งสองฝ่ายพิจารณาร่วมกันเพื่อหาข้อยุติด้วยความเป็นธรรมทั้งสองฝ่าย

ข้อ 11. การรักษาความลับ

ทั้งสองฝ่ายตกลงจะเก็บรักษาบรรดาเอกสาร, หลักฐาน และ/หรือข้อมูลใดๆ ซึ่งได้มาจากการร่วมมือกันตามบันทึกข้อตกลงฉบับนี้ไว้เป็นความลับ เว้นแต่จะได้รับความยินยอมเป็นลายลักษณ์อักษรจากคู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งให้เปิดเผยข้อมูลดังกล่าวได้ หรือเป็นการเปิดเผยข้อมูลตามกฎหมาย หรือคำสั่งศาล

ข้อ 12. การชดเชยค่าเสียหายอันเกิดจากผู้ซื้อให้กับผู้ขาย

ผู้ซื้อยินยอมชดเชยค่าเสียหายต่อความเสียหาย ค่าปรับ ค่าสินไหมทดแทน และค่าใช้จ่ายอื่น ๆ อันเกิดจากการผิดสัญญา หรือเกิดจากการกระทำของพนักงานหรือตัวแทนของผู้ซื้อ รวมทั้งเครื่องมือเครื่องใช้ พร้อมอุปกรณ์ของผู้ซื้อตามสัญญานี้

ข้อ 13. การแสดงเจตนาของคู่สัญญา

ในกรณีที่คู่สัญญาฝ่ายหนึ่งฝ่ายใด ยังมิได้ใช้สิทธิ หรืออำนาจตามสัญญานี้ ย่อมไม่ถือว่าคู่สัญญาฝ่ายนั้น ปล่อยให้สิทธิดังกล่าวไว้เป็นระยะเวลาอันสมควรแล้วจึงจะใช้สิทธิ หรือการเป็นหนี้ของคู่สัญญาฝ่ายหนึ่งฝ่ายใด

ข้อ 14. เหตุสุดวิสัย

หากคู่สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งไม่สามารถปฏิบัติตามข้อผูกพันในสัญญานี้ได้ ไม่ว่าจะเป็นบางส่วนหรือทั้งหมด ด้วยเหตุสุดวิสัย รวมทั้งสงคราม การจลาจล การนัดหยุดงาน อัคคีภัย วาตภัย หรือการขัดขวางจากรัฐบาล ซึ่งเหตุผลดังกล่าวเป็นเหตุนอกเหนืออำนาจของคู่สัญญาทั้งสองฝ่ายนั้น และมีได้เกิดความผิดพลาดของคู่สัญญาฝ่ายนั้น ให้คู่สัญญาฝ่ายนั้น รับผิดชอบต่อเหตุสุดวิสัยให้อีกฝ่ายหนึ่งทราบโดยเร็ว และให้แจ้งว่าตนจะไม่ปฏิบัติตามข้อผูกพันจากข้อผูกพันตามสัญญานี้เป็นการชั่วคราวเท่าที่ถูกระทบกระเทือนดังกล่าว ในกรณีที่เกิดเหตุสุดวิสัยนานเกิน 30 วัน ให้คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายร่วมกันเจรจาข้อตกลงในสัญญานี้ใหม่

ข้อ 15. กฎหมายที่ใช้ดีความ

บันทึกข้อตกลงนี้ให้บังคับ และตีความตามกฎหมายไทย

ข้อ 16. การแก้ไขเพิ่มเติมสัญญา

สัญญานี้อาจตกลงแก้ไขเพิ่มเติมได้ โดยทำขึ้นเป็นลายลักษณ์อักษร ซึ่งลงนามโดยคู่สัญญาทั้งสองฝ่าย

ข้อ 17. ความไม่สมบูรณ์ของเอกสาร

บทบัญญัติใดของสัญญานี้ที่ไม่เป็นหรือกลายเป็นอันไม่ชอบด้วยกฎหมายไม่สมบูรณ์ไม่อาจใช้บังคับได้ในเขตอำนาจใด ให้ใช้บังคับไม่ได้ในเขตอำนาจนั้นเท่านั้น และการอันไม่ชอบด้วยกฎหมาย ไม่สมบูรณ์ หรือใช้บังคับไม่ได้ดังกล่าวจะไม่มีผลกระทบต่อบทบัญญัติในเขตอำนาจอื่น

ข้อ 18. การระงับข้อพิพาท

หากมีข้อพิพาทที่ไม่สามารถตกลงกันได้ ทั้งสองฝ่ายตกลงที่จะระงับข้อพิพาทโดยอนุญาโตตุลาการโดยจะยื่นเสนอข้อพิพาทต่อสถาบันอนุญาโตตุลาการ กระทรวงยุติธรรม ราชอาณาจักรไทย ตามข้อบังคับสถาบันอนุญาโตตุลาการและให้ใช้ภาษาไทยในการดำเนินกระบวนการพิจารณาของอนุญาโตตุลาการโดยคำตัดสินชี้ขาดของอนุญาโตตุลาการมีผลผูกพันคู่สัญญาทั้งสองฝ่ายและเป็นที่สุด

ข้อ 19. ข้อมูลส่วนบุคคล และการคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล

19.1 ข้อมูลส่วนบุคคล หมายถึง ข้อมูลเกี่ยวกับบุคคลธรรมดา ซึ่งทำให้สามารถระบุตัวบุคคลธรรมดานั้นได้ไม่ว่าทางตรงหรือทางอ้อม โดยเป็นข้อมูลซึ่งคู่สัญญาแต่ละฝ่ายจำเป็นต้องเก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผย เพื่อการปฏิบัติตามสัญญาของคู่สัญญา ทั้งนี้ บุคคลธรรมดาให้หมายความรวมถึง ผู้มีอำนาจลงนาม ผู้บริหาร ลูกจ้าง และพนักงานของคู่สัญญาแต่ละฝ่าย และ/หรือบุคคลธรรมดาอื่นใดที่คู่สัญญาจำเป็นต้องเก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลเพื่อการปฏิบัติตามสัญญานับนี้

19.2 คู่สัญญาแต่ละฝ่ายตกลงจะปฏิบัติตามบทบัญญัติแห่งพระราชบัญญัติคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ. 2562 และกฎหมายแห่งประเทศไทยที่เกี่ยวข้อง และรับรองว่าจะเก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลดังกล่าวโดยชอบด้วยกฎหมายและภายในขอบวัตถุประสงค์ของสัญญานับนี้

19.3 คู่สัญญาแต่ละฝ่ายยอมรับว่าตนถือเป็นผู้ควบคุมข้อมูลส่วนบุคคลตามพระราชบัญญัติคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ. 2562 และมีหน้าที่และความรับผิดชอบในฐานะผู้ควบคุมข้อมูลส่วนบุคคลเพียงแค่นี้ในส่วนที่คู่สัญญาแต่ละฝ่ายนั้นมีความสนใจในการเก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลภายใต้และ/หรือที่เกี่ยวข้องกับสัญญานี้

ในกรณีที่คู่สัญญาฝ่ายหนึ่งได้เก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลตามคำสั่งหรือในนามของคู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่ง คู่สัญญาฝ่ายนั้นยอมรับว่าตนถือเป็นผู้ประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคลตามพระราชบัญญัติคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ. 2562 และตกลงจะเข้าผูกพันและปฏิบัติตามกฎหมายดังกล่าว รวมถึงปฏิบัติตามข้อตกลงเกี่ยวกับการประมวลผลข้อมูลซึ่งอาจจัดทำขึ้นเป็นสัญญาแยกอีกฉบับหนึ่ง

สัญญานี้ทำขึ้นสองฉบับมีข้อความถูกต้องตรงกัน ผู้ซื้อ และ ผู้ขาย ได้อ่านตรวจและเข้าใจข้อความในสัญญานี้ โดยตลอดแล้วเห็นว่าถูกต้องตามเจตนารมณ์ที่ได้ตกลงกันไว้ทุกประการ จึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญ ณ วัน เดือน ปี ที่ระบุไว้ข้างต้นต่อพยาน และต่างฝ่ายต่างเก็บรักษาไว้ฝ่ายละฉบับ

ผู้ขาย

บริษัท ทาตา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

Tata Steel Manufacturing (Thailand) Co., Ltd. 100% owned by Tata Steel Limited



ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่-โรงงาน-TISCO



ผู้ซื้อ

บริษัท กูรู มิล จำกัด





18 มกราคม 2566

เรียน พันธมิตรทางธุรกิจ ชัพพลายเออร์ คู่ค้าและผู้ให้บริการ ผู้รับจ้าง และผู้รับเหมา ทุกท่าน

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. คู่มือจรรยาบรรณของกลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
2. เอกสารวิธีการใช้งานสายด่วน TCoC

เรื่อง จรรยาบรรณในการดำเนินธุรกิจของกลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

บริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) และบริษัทย่อย ได้แก่ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ซึ่งประกอบด้วยโรงงาน SISCO จังหวัดสระบุรี โรงงาน NTS จังหวัดชลบุรี และโรงงาน SCSC จังหวัดระยอง (รวมเรียกว่า "กลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย)") ได้ให้ความสำคัญเป็นอย่างยิ่งในการดำเนินธุรกิจบนรากฐานสำคัญแห่งบรรษัทภิบาล และจรรยาบรรณในทุกขั้นตอนทั่วทั้งองค์กรนั้น

กลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) ได้จัดทำคู่มือจรรยาบรรณของทาทา โดยได้มีการมอบและจัดฝึกอบรมให้กับพนักงานทุกคนของกลุ่มบริษัทฯ เพื่อใช้เป็นคู่มือประพฤติปฏิบัติตนอย่างเคร่งครัด ทั้งนี้ เพื่อให้มั่นใจได้ว่ากลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จะดำเนินธุรกิจเพื่อประโยชน์ของผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่ม ด้วยคุณธรรม ความซื่อสัตย์สุจริต โปร่งใสและสามารถตรวจสอบได้

นอกจากนี้ เรายังสนับสนุนให้พนักงาน พันธมิตรทางธุรกิจ ชัพพลายเออร์ คู่ค้าและผู้ให้บริการ ผู้รับจ้าง ผู้รับเหมา ลูกค้า และผู้มีส่วนได้เสียอื่นๆ รายงานเรื่องราว หรือเปิดเผยข้อมูลเมื่อได้รับรู้ถึงการฝ่าฝืนจรรยาบรรณของทาทา นโยบายหรือกฎหมายต่างๆ ทั้งที่เกิดขึ้นจริง หรือมีความเป็นไปได้ที่จะเกิดขึ้น โดยสามารถร้องเรียน หรือสอบถามข้อสงสัย หรือรายงานเรื่องราว ผ่านช่องทางต่างๆ ได้ดังต่อไปนี้

- "สายด่วน TCoC" ซึ่งดำเนินการโดย KPMG ประเทศไทย บริษัทภายนอกที่เป็นอิสระ
รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วยลำดับที่ 2
- ช่องทางการร้องเรียน ผ่านเว็บไซต์ของบริษัท www.Tatasteelthailand.com
- น.ส. สมใจ จารุกิจจุฑา ที่ปรึกษาจรรยาบรรณ
ที่อยู่: บริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
เลขที่ 555 อาคารราสาทาเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900
อีเมล: somjaij@tatasteelthailand.com
โทรศัพท์: 08-9923-3182
- นายอลัน แคม ประธานคณะกรรมการตรวจสอบ
ที่อยู่: เลขที่ 90/40-41 อาคารสาทรธานี 1 ชั้น 15 ถนนสาทรเหนือ
แขวงสีลม เขตบางรัก กรุงเทพมหานคร 10500
อีเมล: alank@libertasth.com

กลุ่มบริษัท ทาทา สตีล ยินดีเป็นอย่างยิ่งที่จะน้อมรับข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะของท่าน และขอรับรองว่าข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะของท่านจะถูกเก็บเป็นความลับ โปรดให้ข้อมูลที่เพียงพอเพื่อบริษัทสามารถดำเนินการที่เหมาะสมในการตรวจสอบปรับปรุงแก้ไขที่จำเป็น เพื่อการพัฒนากระบวนการทางธุรกิจของกลุ่มบริษัทฯ บนฐานรากสำคัญแห่งจรรยาบรรณที่สร้างสรรค์ความสัมพันธ์อันดีที่ยั่งยืนระหว่างกันต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และขอขอบคุณล่วงหน้ามา ณ โอกาสนี้

ขอแสดงความนับถือ

TATA STEEL (THAILAND)

บริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel (Thailand) Public Company Limited

สำนักงานใหญ่ : 555 อาคารราสาทาเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0-2937-1000 โทรสาร 0-2937-1223 www.tatasteelthailand.com เลขทะเบียน 0107545000136
Headquarters: 555 Rasa Tower 2, 20th Floor, Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand Tel. 662-937-1000 Fax 662-937-1223 www.tatasteelthailand.com Registered No. 0107545000136

01-57 444444

พบเห็นเบาะแส การทุจริต หรือพฤติกรรม ที่ไม่เหมาะสม

สามารถร้องเรียนผ่าน KPMG บริษัทภายนอกที่เป็นอิสระ
ได้ทั้งภาษาไทยและอังกฤษ ผ่าน 3 ช่องทาง ดังนี้



โทรแจ้ง สายด่วน TCOC ที่หมายเลข

1-800-292-777 (โทรฟรี) หรือ **02-677-2800**

วันและเวลาทำการ **8:30 - 17:30 น.**

วันจันทร์ - วันศุกร์ (ยกเว้นวันหยุดราชการ)



อีเมล **tell@thailand-ethicsline.com**

เรื่อง **สายด่วน TCOC**



ไปรษณีย์ **สายด่วน TCOC** รับทราบ

ตู้ปณ. 2712 ไปรษณีย์บาง

ข้อมูลส่วนตัวของคุณจะถูกปิดเป็นความลับ



ประกาศที่ 15/2558

เรื่อง การบริหารจัดการผลสืบเนื่องด้านความปลอดภัย:

แนวทางในการกำหนดความรับผิดชอบและเสริมสร้างพฤติกรรมความปลอดภัยในสถานที่ทำงาน

สำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง

กลุ่มบริษัท ทาฮา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

สืบเนื่องจากการฝ่าฝืนมาตรการด้านความปลอดภัยที่ได้เกิดขึ้นซ้ำแล้วซ้ำอีก ซึ่งเรายังไม่สามารถบรรลุความมุ่งมั่นปรารถนาไปสู่การเป็นบริษัทที่อุบัติเหตุเป็นศูนย์ การบาดเจ็บและการสูญเสียชีวิตยังคงเกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ถึงแม้ว่าจะมีระบบและกระบวนการบริหารจัดการความปลอดภัยแล้วก็ตาม ดังนั้น กระบวนการและขั้นตอนการทำงานต่างๆ จะต้องได้รับการพิจารณาอย่างรอบคอบถี่ถ้วนและเข้มงวด บริษัทจึงเห็นสมควรให้กำหนดระบบการบริหารจัดการผลสืบเนื่องด้านความปลอดภัยอย่างจริงจัง ซึ่งได้กำหนดขึ้นไว้แล้วสำหรับพนักงานของกลุ่มบริษัท โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2558 นั้น

ระบบการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยภายใต้เส้นทางแห่งความเป็นเลิศด้านความปลอดภัย (Safety Excellence Journey) ของกลุ่มบริษัทของเรา จะบรรลุผลสำเร็จได้นั้น ไม่เพียงแต่เฉพาะพนักงานเท่านั้น หากแต่ยังต้องรวมถึงพนักงานทุกคนของผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งทุกราย ที่จะต้องตระหนักและเข้าใจถึงความสำคัญยิ่งของจิตสำนึกและหน้าที่ความรับผิดชอบ ตลอดจนการปฏิบัติตามกฎและคู่มือต่างๆ ด้านความปลอดภัย

แนวทางในรายละเอียดของระบบการบริหารจัดการผลสืบเนื่องด้านความปลอดภัย สำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง ให้เป็นไปตามเอกสารแนบท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ โดยให้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2558 เป็นต้นไป และให้ใช้แทนกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับเรื่องดังกล่าวฉบับก่อนหน้านี้

จึงประกาศมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 23 มีนาคม 2558

บริษัท ทาฮา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)



TATA STEEL (THAILAND)

บริษัท ทาฮา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel (Thailand) Public Company Limited

สำนักงานใหญ่ : 555 อาคารราชนาถราชินี 2 ชั้น 30 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0-2937-1000 โทรสาร 0-2937-1225 www.tatasteel.co.th
Headquarters : 555 Rassa Tower 2, 30th Floor, Phaholyothin Road, Chaitumchak, Bangkok 10900, Thailand Tel: 66-2937-1000 Fax: 66-2937-1223 Website: www.tatasteel.co.th

กฎ ระเบียบ และแนวปฏิบัติในการดำเนินการกับกรณีการละเลย หรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง กลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)				
ลำดับ	ลักษณะของการละเลยหรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัย	มาตรการดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบดำเนินการ	ผู้บังคับใช้ ตามมาตรการ
ก	การละเลย หรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัยในกรณีในกรณีเล็กน้อย โดยไม่เข้าไปตามบรรทัดฐาน/มาตรฐานความปลอดภัยของกลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้กำหนดไว้ด้านล่าง			
ก1	การฝึกอบรมและอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล			
ก1.1	พนักงานรับเหมาทุกคนต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยซึ่งมีในหน้าปก หรือต้องมีบัตรหรือหนังสือรับรองการอบรมในเรื่องความปลอดภัยเกี่ยวกับการทำงานบนที่สูง การวางระบบสายไฟฟ้าชั่วคราว ซึ่งออกให้โดย TSTH หรือโดยบุคคลที่สามที่เป็นที่เชื่อถือได้ในประเทศไทย	ผู้รับเหมาต้องขดใช้เป็นเงิน 5,000 บาท/คน สำหรับทุกๆ การกระทำการละเลยหรือฝ่าฝืน	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก1.2	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใดๆ ไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลตามมาตรฐานที่ TSTH กำหนด - หมวดเกี่ยวกับ รองเท้าบู๊ต และ อุปกรณ์เส้นได้ที่กำหนดไว้สำหรับงานนั้นๆ	สำหรับการไม่ใส่หรือใส่ไม่ถูกต้องอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ต้องขดใช้เป็นเงิน 200 บาท/คน/อุปกรณ์	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2	คู่มือและกฎความปลอดภัย			
ก2.1	เริ่มการปฏิบัติงานซึ่งมีเอกสารเสี่ยงสูงต่อการได้รับอันตราย โดยปราศจากการจัดให้มีมาตรการความปลอดภัยที่เพียงพอ เช่น ไม่ใช้อุปกรณ์ดับเพลิงหรือป้องกันเพลิงไหม้ ไม่มีการปิดหรือเครื่องช่วยชีวิตในการปฏิบัติงานในที่อวกาศ ไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันตกจากที่สูง ไม่มีการตัดแยกพลังงาน ไม่มีการป้องกันไม่มีการแบ่งหรือกันเขต ฯลฯ	ขดใช้เป็นเงิน 12,000 บาท ในกรณีที่ถือว่าเกินเป็นอันตรายถึงขั้นเสียชีวิต และขดใช้เป็นเงิน 8,000 บาท ในกรณีที่อาจเป็นอันตรายร้ายแรงถึงขั้นบาดเจ็บสาหัส สำหรับทุกๆ กรณีที่ไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ (โรงงาน)	ข (การเงิน) สำเนา - ข (จัดหา)
ก2.2	เริ่มการปฏิบัติงาน โดยปราศจากคู่มือมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยที่ได้รับอนุมัติแล้วในเงา	ขดใช้เป็นเงิน 5,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.3	เริ่มการปฏิบัติงาน โดยปราศจากบัตร/ใบอนุญาตให้ทำงานตามระเบียบของ TSTH:- 1.การทำงานในที่อวกาศสูง 2.การทำงานในที่อวกาศ 3.การทำงานบนที่สูง 4.การทำงานเกี่ยวกับรังสี 5.การทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า 6.การทำงานเกี่ยวกับการขุดเจาะ 7.การตัดแยกพลังงาน 8.การทำงานเกี่ยวกับน้ำมันหรือเครื่องเคลื่อนที่	1.พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่ง เป็นเวลาอย่างน้อย 3 เดือน 2.ขดใช้เป็นเงิน 10,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ (โรงงาน)	ข (การเงิน) สำเนา - ข (จัดหา)
ก2.4	พื้นที่ปฏิบัติงาน (3s) ไม่ได้รับการปฏิบัติให้เป็นระเบียบเรียบร้อยในระหว่างการทำงาน	ขดใช้เป็นเงิน 300 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.5	พื้นที่ปฏิบัติงาน (3s) ไม่ได้รับการปฏิบัติให้เป็นระเบียบเรียบร้อยภายหลังการทำงานแล้วเสร็จ	ขดใช้เป็นเงิน 1,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตามหลังจากนั้น จะต้องรับผิดชอบในค่าใช้จ่ายในการจัดการพื้นที่ปฏิบัติงานให้เกิดความสะอาดและเป็นระเบียบเรียบร้อยอีกด้วย	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.6	พนักงานผู้รับเหมาเข้าไปในเขตที่กำหนดไว้เป็นเขตห้ามเข้า โดยไม่ได้รับอนุญาต เช่น ลานกองเก็บเศษเหล็ก สถานที่ไฟฟ้า	ขดใช้เป็นเงิน 5,000 บาท/ครั้งของการเกิดขึ้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)

กฎ ระเบียบ และแนวปฏิบัติในการดำเนินการด้านความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง กลุ่มบริษัท ทาฮา สติล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)				
ลำดับ	ลักษณะของการละเลยหรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัย	มาตรการดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ/ผู้ดำเนินการ	ผู้บังคับใช้/ตามมาตรการ
ก2.7	พนักงานผู้รับเหมาเข้าไปในพื้นที่ปฏิบัติงานในโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต	ขตใช้เป็นเงิน 500 บาท/ครั้งของการเกิดขึ้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.8	ไม่เข้าร่วมการประชุมความปลอดภัย ณ สถานพยาบาล (ภายใน 1 ชั่วโมง) และไม่รายงานต่อผู้บังคับบัญชาของผู้รับเหมาและผู้จัดการส่วนของบริษัท ภายหลังจากเกิดอุบัติเหตุ	ขตใช้เป็นเงิน 1,000 บาท/คน/ครั้งของการเกิดขึ้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.9	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใด ๆ ฝ่าฝืนโดยการใช้อุปกรณ์และเครื่องมือในการปฏิบัติงานที่ไม่ได้มาตรฐาน	ขตใช้เป็นเงิน 2,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.10	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใด ๆ สุ่มหาพื้นที่บริเวณสถานที่ห้ามสูบบุหรี่	ขตใช้เป็นเงิน 5,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.11	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใด ๆ ฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามระเบียบมาตรฐานความปลอดภัยของ TSTH เช่น การวางระบบสายไฟชั่วคราว การตัดด้วยก๊าซ การเชื่อม การทำงานบนที่สูง ฯลฯ	ขตใช้เป็นเงิน 2,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.12	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใด ๆ ปฏิบัติงานหรือเข้าไปในเขตพื้นที่ปฏิบัติงานในสภาพที่มีการดื่มสุราหรือสภาพเมเมา	1) พักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่ง เป็นเวลาอย่างน้อย 3 เดือน 2) ระบุและห้ามใช้บัตร RFID และบัตรอนุญาตผ่านเขตพื้นที่ของบริษัทสำหรับพนักงานรายวัน	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ข (การเงิน) สำเนา - ข (จัดหา) และ ผู้จัดการส่วน (บุคคล)
ก2.13	ผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งรายใดไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัยหรือข้อห้ามในระหว่างการทำงาน	ขตใช้เป็นเงิน 10,000 บาท/คน/ครั้งของการเกิดขึ้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ข (การเงิน) สำเนา - ข (จัดหา)
ก3 ความปลอดภัยในการใช้ถนน				
ก3.1	กระทำการส่งรถบรรทุก หรือรถขนส่ง หรือรถจักรยานยนต์ซึ่งอาจเป็นอันตรายต่อความปลอดภัยในการใช้ถนน	ขตใช้เป็นเงิน 1,000 บาท ต่อครั้งของการเกิดขึ้น นอกเหนือจากนั้น บังคับรถบรรทุกให้จอดในตำแหน่งที่ปลอดภัยและปฏิบัติตามระเบียบ	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก3.2	ยานพาหนะเคลื่อนที่เข้าไปในถนนที่ห้ามเข้า / เคลื่อนที่ผิดที่ผิดทางบนถนนรับเวย์	ขตใช้เป็นเงิน 2,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัย สำเนา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำเนา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)

กฎ ระเบียบ และแนวปฏิบัติในการดำเนินการกับกรณีการละเลย หรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง กลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)				
ลำดับ	ลักษณะของการละเลยหรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัย	มาตรการดำเนินการ	ผู้มอบให้ดำเนินการตามมาตรการ	ผู้บังคับใช้ตามมาตรการ
ข2	การฝ่าฝืนความปลอดภัยในการใช้รถใช้เครื่อง ซึ่งนำไปสู่อุบัติเหตุซึ่งเสียชีวิต หรือทุพพลภาพจากการปฏิบัติงานในพื้นที่ หรือบนถนนในพื้นที่ อันเนื่องมาจากการละเลยของผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งหรือพนักงานของตน หรือตัวรถของตน หรือก่อให้เกิดสถานการณ์ฉุกเฉินใดๆ ซึ่งส่งผลให้บริษัทต้องได้รับความเสียหายอย่างรุนแรงต่อทรัพย์สิน หรือการผลิต	1) ผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่ง ต้องขุดใช้เงิน 300,000 บาท 2) ระงับและห้ามใช้บัตร RFID และบัตรอนุญาตผ่านเข้าโรงงานของพนักงานนั้น 3) ผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่ง ซึ่งถูกตรวจพบในขั้นตอนของการสอบสวนอุบัติเหตุว่าได้มีการกระทำผิด ให้พักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งดังกล่าวเป็นเวลาอย่างน้อยสิบสองเดือน (บล็อก 04) สำหรับทุกครั้งที่ฝ่าฝืน โดยที่งานนั้นๆ จะต้องถูกกระทำโดยบุคคลอื่นด้วยค่าใช้จ่ายและความเสี่ยงของผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งที่ฝ่าฝืนนั้นๆ เอง	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ เสนอดอ ช (โรงงาน)	ข (การเงิน) สำเนา - ข (จัดหา) ผู้จัดการส่วน (บุคคล) ข (จัดหา)
หมายเหตุ:				
1. เป็นอำนาจอนุมัติเฉพาะกรรมการผู้จัดการใหญ่ เท่านั้น ที่จะยกเว้นการขุดใช้รถใช้เครื่องไปว่าจะทั้งหมดหรือบางส่วน				
2. การพักงานตามมาตรการในข้อ ก และ ข จะมีผลบังคับนับตั้งแต่วันที่ผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งรายใหม่ เริ่มการปฏิบัติงาน				
3. จำนวนเงินที่ขุดใช้หรือที่เก็บรักษาไว้ดังกล่าวไว้โดยทั่วไปจะมีความสัมพันธ์กับความรับผิดชอบของผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งที่จะยกเว้นความรับผิดชอบในด้านที่กำหนดไว้ในสัญญา โดยที่ความผิดดังกล่าวนี้เป็นส่วนเพิ่มเติมนอกเหนือจากการที่บังคับจะต้องรับผิดชอบในการขุดใช้ค่าเสียหาย หรือชำระค่าปรับ ค่าชดเชย หรือค่าเสียหายอื่นใดตามที่กำหนดไว้ในสัญญาที่คู่สัญญาไว้กับบริษัทอีกส่วนหนึ่งด้วย				
4. บล็อก 04 : ในสิ่งขุดหรือในสิ่งงานที่อยู่ในระหว่างมาตรการพักงานนั้นในกรณีเป็นการหลีกเลี่ยงและยกเลิกอย่างเป็นการชั่วคราว เป็นการชั่วคราว หรือเป็นการชั่วคราวเป็นการชั่วคราวในสิ่งขุดหรือในสิ่งงาน นอกในสิ่งขุด หรือในสิ่งงานใดๆ อีกในช่วงระยะเวลาที่กำหนดไว้ ส่วนในสิ่งขุดหรือในสิ่งงานใดๆ ที่ได้ออกไปแล้วจะยังคงดำเนินการต่อไปตามปกติ				
5. การขุดใช้ไปจำนวนไม่เกิน 5,000 บาท เป็นอำนาจอนุมัติของผู้จัดการส่วนเจ้าของพื้นที่ และผู้จัดการส่วน ความปลอดภัยฯ จำนวนมากกว่า 5,000 บาทขึ้นไป เป็นอำนาจอนุมัติของ ข (โรงงาน)				

นโยบายความปลอดภัย และอาชีวอนามัย

บริษัท ทาตา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) มีความรับผิดชอบด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัย โดยการขับเคลื่อนพันธสัญญาของเรา ให้มั่นใจว่าบุคคลที่ร่วมงานกับเราและสังคมในภาพรวมจะปราศจากการบาดเจ็บ และแนวคิดดังกล่าวจะได้รับการบูรณาการเข้ากับวิถีในการดำเนินธุรกิจของเรา

หลักการด้านความปลอดภัย

- ความปลอดภัยเป็นความรับผิดชอบโดยตรงของผู้บริหารและหัวหน้างาน
- การบาดเจ็บทุกประเภทสามารถป้องกันได้
- ความรู้สึกห่วงใยอย่างลึกซึ้งและเอาใจใส่พนักงานให้ "ปลอดภัย 24 ชั่วโมง" ต้องทำให้เห็นเป็นตัวอย่างโดยผู้นำ
- พนักงานจะได้รับการอบรมให้ทำงานอย่างปลอดภัย
- การทำงานอย่างปลอดภัยเป็นเงื่อนไขของการจ้างงาน
- ทุกงานจะได้รับการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้อง และต้องดำเนินการตามระเบียบปฏิบัติงาน/ เช็คลิสต์/ ใบอนุญาตการทำงานที่ได้รับการอนุมัติ ตลอดจนการใช้ใบอนุญาตการทำงานและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่จำเป็น

เราให้พันธสัญญาว่าจะปรับปรุงผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัย อย่างต่อเนื่อง

- เราจะกำหนดวัตถุประสงค์-เป้าหมาย พัฒนา นำไปปฏิบัติ และรักษาไว้ซึ่งมาตรฐานการบริหารจัดการและระบบ ให้เหนือกว่าเพียงการปฏิบัติตามมาตรฐานอุตสาหกรรม กฎหมาย และข้อกำหนดอื่นที่เกี่ยวข้อง

วันที่: 9 มิถุนายน 2566

Tanu Daga

ดาร์น ดากา
กรรมการผู้จัดการใหญ่



Committed to ZERO

kgichan
01/7

SAFETY AND OCCUPATIONAL HEALTH POLICY

Tata Steel (Thailand) Public Company Limited's safety and occupational health responsibilities are driven by our commitment to ensure zero harm to people we work with and society at large and are integral to the way we do business.

Safety Principles

- Safety is line management responsibility.
- All injuries can be prevented.
- Felt concern and care for the employee on "24 hours safety" shall be demonstrated by Leaders.
- Employees shall be trained to work safely.
- Working safely shall be condition of employment.
- Every job shall be assessed for the risk involved and shall be carried out as per authorized procedures/ checklist/ necessary work permit and using necessary work permit and using necessary personal protective equipment.

We are committed to continual improvement in Safety and Occupational Health performance.

- We shall set objective-targets, develop, implement and maintain management standards and systems, and go beyond compliance of the relevant industry standard, legal and other requirements.

Date: June 9, 2023

Tarun Daga
Tarun Daga
President and Chief Executive Officer



Committed to ZERO

Signature
01-5

นโยบายสิ่งแวดล้อม

บริษัท ทาตา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) มีความรับผิดชอบด้านสิ่งแวดล้อม โดยการขับเคลื่อนพันธสัญญาของเรา เพื่ออนุรักษ์สิ่งแวดล้อม และแนวคิดดังกล่าวจะได้รับการบูรณาการเข้ากับวิถีในการดำเนินธุรกิจของเรา

1. เราให้พันธสัญญาว่าจะดำเนินการเชิงรุกเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ โดยใช้ทรัพยากรธรรมชาติ และพลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ; ลดและป้องกันมลภาวะ; รณรงค์หลีกเลี่ยงการก่อให้เกิดของเสีย และดำเนินมาตรการนำกลับมาใช้ใหม่; และสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม
 - เราจะ ชีบง ประเมิน และจัดการผลกระทบสิ่งแวดล้อมของเรา
 - เราจะ ติดตาม ทบทวน และรายงานผลการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมของเราต่อสาธารณะอย่างต่อเนื่อง
 - เราจะ สร้างจิตสำนึก ทักษะ และความสามารถ สำหรับพนักงานและผู้รับเหมาของเรา เพื่อให้พวกเขาสามารถมีส่วนร่วมเกี่ยวข้อง รับผิดชอบ และทำหน้าที่ ให้เกิดผลการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมที่ดี
2. เราให้พันธสัญญาว่าจะปรับปรุงผลการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม อย่างต่อเนื่อง
 - เราจะ กำหนดวัตถุประสงค์-เป้าหมาย พัฒนา นำไปปฏิบัติ และรักษาไว้ซึ่งมาตรฐานการบริหารจัดการและระบบ ให้เหนือกว่าเพียงการปฏิบัติตามมาตรฐานอุตสาหกรรมกฎหมาย และข้อกำหนดอื่นที่เกี่ยวข้อง
3. เราจะประสบความสำเร็จอย่างแท้จริง ก็ต่อเมื่อเราได้บรรลุเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อมควบคู่ไปกับการสร้างคุณค่าให้ชุมชนที่เราทำงาน

Taru Daga

วันที่: 9 มิถุนายน 2566

ดาร์น ดากา
กรรมการผู้จัดการใหญ่



ENVIRONMENTAL POLICY

Tata Steel (Thailand) Public Company Limited's environmental responsibilities are driven by our commitment to preserve the environment and are integral to the way we do business.

1. We are committed to deal proactively with Climate Change issue by efficient use of natural resources & energy; reducing and preventing pollution; promoting waste avoidance and recycling measures; and product stewardship.
 - We shall identify, assess and manage our environment impact.
 - We shall regularly monitor, review and report publicly our environmental performance.
 - We shall enhance awareness, skill and competence of our employees and contractors so as to enable them to demonstrate their involvement, responsibility and accountability for sound environment performance.
2. We are committed to continual improvement in environmental performance.
 - We shall set objective-targets, develop, implement, and maintain management standards and systems, and go beyond compliance of the relevant industry standard, legal and other requirements.
3. We will truly succeed when we sustain our environmental achievement and are valued by the communities in which we work.

Tarun Daga

Date: June 9, 2023

Tarun Daga
President and Chief Executive Officer



TATA STEEL

#WeAlsoMakeTomorrow





หนังสือมอบอำนาจ

เขียนที่ บมจ. ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย)

วันที่ 1 มกราคม 2566

โดยหนังสือฉบับนี้ ข้าพเจ้า บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) โดย นายตารุน कुमार ดากา และ นายจายนต์า ซาคราบอร์ดี กรรมการผู้มีอำนาจลงนามของบริษัท มีสำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้นที่ 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร ขอมอบอำนาจให้แก่ นายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์ ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน SISCO เป็นผู้รับมอบอำนาจที่แท้จริงและถูกต้องตามกฎหมายของข้าพเจ้า โดยมีอำนาจลงนามในสัญญา และทำนิติกรรมเกี่ยวกับการดำเนินการตามวัตถุประสงค์ของบริษัท การยื่นคำร้อง การขอรับใบอนุญาต การให้คำรับรองต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ รับรองสำเนาเอกสารและการลงนามในเอกสารที่เกี่ยวข้องกับหน่วยงานราชการ รัฐวิสาหกิจ นิติบุคคล หรือบุคคลทั่วไป เพื่อประโยชน์ของบริษัท รวมถึงการแต่งตั้ง ทนายความเพื่อดำเนินการใดๆ ที่เกี่ยวกับการฟ้องร้องดำเนินคดีต่อศาลทั้งคดีแพ่ง คดีอาญา คดีล้มละลาย คดีปกครอง การฟื้นฟูกิจการ คดีทรัพย์สินทางปัญญาและการค้าระหว่างประเทศ รวมถึงมีอำนาจในการแต่งตั้งเจ้าพนักงานบังคับคดี การสืบทรัพย์และการยึดอายัดทรัพย์สินและสิทธิเรียกร้องของลูกหนี้หรือจำเลย ทั้งให้มีอำนาจกระทำการอื่น ๆ ที่เป็นประโยชน์แก่บริษัทจนเสร็จการ และให้มีอำนาจแต่งตั้งผู้รับมอบอำนาจช่วงและให้ผู้รับมอบอำนาจช่วงนั้นสามารถ มอบอำนาจช่วงได้ต่อไป แทนข้าพเจ้าทุกประการ

กิจการใดที่ นายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์ ผู้รับมอบอำนาจ หรือผู้รับมอบอำนาจช่วง ได้กระทำให้ในขอบข่ายของการมอบอำนาจนี้ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ผู้มอบอำนาจ ขอรับผิดชอบทุกประการ

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ

กรรมการ

ลงชื่อ

กรรมการ

(นายตารุน कुमार ดากา)

(นายจายนต์า ซาคราบอร์ดี)

ลงชื่อ

รับมอบอำนาจ

(นายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์)

นายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์

ลงชื่อ

พยาน

ลงชื่อ

พยาน

(นายอภิชาติ ลีดิตประเสริฐ)

(นายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์)

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
สำนักงานใหญ่ เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้นที่ 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10200 โทรศัพท์ 02-264-5555 โทรสาร 02-264-5556
โรงงาน เลขที่ 555 หมู่ 1 ตำบลบึงเมือง อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 30000 โทรศัพท์ 044-555555 โทรสาร 044-555556
Head Office: 555 Plaza Tower 2, 20/F, Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10200, Thailand, Tel: 02-2645555 Fax: 02-2645556 Registration No. 0105555000215
Factory: No. 555, Moo 1, Boin, Srisatcha, Chonburi Province 30200, Thailand, Tel: 036-382444 Fax: 036-382445

นางสาว...

๒๕๖๖

สัญญาเลขที่ TSMT-SISC 095/2566

สัญญาซื้อขาย Mill Scale

ทำที่ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

วันที่ 5 กันยายน 2566

สัญญานี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท กูรู มิล จำกัด เลขที่ 291/1 หมู่ 6 ตำบลหน้าพระลาน อำเภอเฉลิมพระเกียรติ จังหวัดสระบุรี เลขประจำผู้เสียภาษีอากร 0195560000719 โดยคุณศุภพร บุญปรากฏ เป็นผู้มิอำนาจกระทำการแทน ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า "ผู้ซื้อ" ฝ่ายหนึ่ง กับ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) สาขาที่ 00004 สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ 49 หมู่ 11 ตำบลบางโขมด อำเภอบ้านหมอ จังหวัดสระบุรี เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0107536001273 โดยนายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์ ตำแหน่งผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่-โรงงาน-SISCO เป็นผู้มิอำนาจกระทำการแทน ซึ่งต่อไปในสัญญานี้เรียกว่า "ผู้ขาย" อีกฝ่ายหนึ่ง ทั้งสองฝ่ายได้ตกลงทำสัญญาไว้ต่อกัน ดังมีข้อความต่อไปนี้

ข้อ 1. ข้อตกลงซื้อขาย

- 1.1 ผู้ซื้อตกลงซื้อ และผู้ขายตกลงขาย "Mill Scale"
- 1.2 ผู้ขายตกลงส่งมอบ "Mill Scale" ตามสัญญานี้ให้แก่ผู้ซื้อ ณ บริเวณโรงงานของผู้ขาย ซึ่งตั้งอยู่ ณ เลขที่ 49 หมู่ 11 ตำบลบางโขมด อำเภอบ้านหมอ จังหวัดสระบุรี
- 1.3 สำหรับราคา Mill Scale "3,100 บาทต่อดัน" (ราคายังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)
- 1.4 คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายตกลงว่า "Mill Scale" ซึ่งได้จากกระบวนการผลิตของผู้ขาย ไม่มีการรับรองคุณภาพ หรือคุณสมบัติใด ๆ และผู้ซื้อยอมรับ "Mill Scale" ในสภาพที่มีการส่งมอบและตกลงจะไม่เรียกร้องใด ๆ ต่อผู้ขาย เนื่องจากการซื้อหรือใช้ "Mill Scale" ตามสัญญานี้
- 1.5 ผู้ขายจะทำการแจ้งยอดปริมาณของ Mill Scale ในสัปดาห์ที่ 3 ของทุกๆเดือนสำหรับวางแผนการขน โดยต้องเข้ามาทำการขนให้เรียบร้อยภายในเดือนนั้นๆ หากผู้ซื้อไม่เข้ามาทำการขนภายในเดือนนั้น ผู้ขายมีสิทธิรับเงินประกันสัญญา ตามข้อ 6

ข้อ 2. หน้าที่ของผู้ซื้อ

- 2.1 ผู้ซื้อจะต้องเข้ามาดำเนินการขน Mill Scale ออกจากบริษัทฯ ผู้ขาย อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
- 2.2 ผู้ซื้อเป็นผู้มีหน้าที่จัดการเตรียมพนักงาน และเครื่องมือเครื่องใช้พร้อมอุปกรณ์ในการ รวบรวมบรรจุขนส่ง "Mill Scale" ทั้งนี้ ผู้ขายมีสิทธิขอให้ผู้ซื้อปรับปรุง หรือเปลี่ยนแปลงพนักงานและเครื่องมือเครื่องใช้ พร้อมอุปกรณ์ต่าง ๆ ตามที่ผู้ขายเห็นสมควร โดยแจ้งเหตุผลในการปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้ผู้ซื้อทราบเป็นลายลักษณ์อักษร
- 2.3 ผู้ซื้อเป็นผู้ดำเนินการตั้งรายละเอียดต่อไปนี้
 - 2.3.1 จัดเตรียมพนักงานและเครื่องมือเครื่องใช้พร้อมอุปกรณ์อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน และมีใบอนุญาตตามที่กฎหมายกำหนด รวมทั้งปฏิบัติตามกฎหมาย ประกาศและระเบียบที่เกี่ยวข้อง
 - 2.3.2 ขออนุญาตการนำสิ่งปลูกสรณ์ออกนอกบริเวณโรงงาน จากกรมโรงงานอุตสาหกรรม
 - 2.3.3 จัดเตรียมใบกำกับการขนส่งกรณีของเสียอันตราย (Manifest) ทุกครั้งที่ทำการขนย้าย
- 2.4 ผู้ซื้อต้องรับผิดชอบงานดังนี้
 - 2.4.1 ผู้ซื้อจัดเตรียมรถบรรทุกสำหรับบรรทุก Mill Scale ขึ้นเพื่อขนส่งออกนอกโรงงานไปยังบริษัทฯ ของผู้ซื้อ
 - 2.4.2 ผู้ซื้อต้องจัดให้มีผู้ประสานงานสำหรับติดต่อกับผู้ขาย เพื่อดำเนินการเรื่องเอกสาร, ใบขนน้ำหนักตามขั้นตอนของบริษัทฯ ผู้ขาย
 - 2.4.3 ผู้ซื้อจะต้องบรรทุก Mill Scale ขึ้นรถบรรทุก เพื่อขึ้นขังครั้งละไม่เกิน 50 ตันต่อดัน
 - 2.4.4 ผู้ซื้อจะต้องนำรถบรรทุกเพื่อขึ้นเขามาไม่เกินเวลา 15.00 น.
 - 2.4.5 ผู้ซื้อจะต้องดูแลพื้นที่ และบริเวณใกล้เคียง หลังการปฏิบัติงานให้อยู่ในสภาพสะอาดเรียบร้อย
 - 2.4.6 ผู้ซื้อเข้ามาเพื่อปฏิบัติงานได้ทุกวันจันทร์-วันศุกร์ เวลา 08.00-17.00 น. ไม่รวมวันหยุดนักขัตฤกษ์
 - 2.4.7 ผู้ซื้อจะต้องทำการขน Mill Scale ในสัปดาห์ที่ 4 ของทุกๆเดือน หรืออย่างน้อย 1 ครั้งต่อเดือน

- 2.5 ผู้ซื้อเป็นผู้จัดเตรียมวัสดุอุปกรณ์ป้องกันภัยต่างๆ สำหรับการปฏิบัติงาน รวมถึงอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานของผู้ซื้อและต้องได้รับการอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยพื้นฐานจากเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของบริษัท บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ก่อนเข้ามาปฏิบัติงานทุกครั้ง ผู้ซื้อจะต้องมีการควบคุมดูแลพนักงานของผู้ซื้อให้เข้าใจถึงความปลอดภัยและสภาวะแวดล้อมของงานที่ปฏิบัติ และสวมใส่ให้เป็นระเบียบเรียบร้อย รวมถึงการปฏิบัติตามระเบียบเกี่ยวกับการผ่านเข้า-ออก บริเวณโรงงาน และการรักษาความปลอดภัยของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้กำหนดขึ้น หรือที่กำหนดขึ้นต่อไปในภายหน้าอย่างเคร่งครัด (อุปกรณ์ Safety คือ รองเท้า Safety / หมวก Safety พร้อมสายรัดคาง/ แวน Safety)
- 2.6 ผู้ซื้อจะต้องส่งบันทึกน้ำหนัก "Mill Scale" ทุกครั้งที่มีการส่งมอบ "Mill Scale" โดยผู้ขายมีสิทธิตรวจสอบน้ำหนัก "Mill Scale" ก่อนที่จะคำนวณราคา "Mill Scale" ตามข้อ 4
- 2.7 ผู้ซื้อจะต้องรับผิดชอบต่อการกระทำของพนักงานของผู้ซื้อ ที่ก่อให้เกิดความเสียหายกับผู้ขายทุกประการ ทั้งทางแพ่งและทางอาญา เช่นการลักทรัพย์ การยักยอกทรัพย์ เป็นต้น โดยการประเมินมูลค่าความเสียหายที่เกิดขึ้นเป็นดุลพินิจของผู้ขาย

ข้อ 3. หน้าผู้ขาย

- 3.1 ผู้ขายจะต้องส่งมอบ "Mill Scale" ให้กับผู้ซื้อ ณ บริเวณโรงงานของผู้ขาย ซึ่งตั้งอยู่ ณ เลขที่ 49 หมู่ 11 ตำบลบางโหนด อำเภอบ้านหมอ จังหวัดสระบุรี โดยผู้ซื้อจะเป็นผู้รับผิดชอบในการขนย้ายออกจากจุดส่งมอบภายในวันที่ผู้ขายตกลงส่งมอบ "Mill Scale" ทั้งนี้ ให้กรรมสิทธิ์และความรับผิดชอบในความสูญหายหรือเสียหายตกเป็นของผู้ซื้อ เมื่อผู้ขายส่งมอบ "Mill Scale" ณ จุดที่คู่สัญญาตกลงให้มีการส่งมอบ หากมีความเสียหายใดๆอันเกิดแต่การขนส่ง การขนย้าย "Mill Scale" ผู้ซื้อยินยอมรับผิดชอบในบรรดาความเสียหายดังกล่าว
- 3.2 ในกรณีที่ผู้ซื้อไม่สามารถขนย้าย "Mill Scale" ออกจากจุดส่งมอบภายในวันที่ผู้ขายตกลงส่งมอบ ผู้ขายมีสิทธิดำเนินการขนย้าย "Mill Scale" หรือดำเนินการตามที่ผู้ขายเห็นสมควร โดยผู้ซื้อจะต้องรับผิดชอบค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นทั้งหมด รวมทั้งค่าเสียหายที่เกิดขึ้นแก่ผู้ขาย
- 3.3 ในกรณีที่ Mill Scale ไม่ได้มาจากบ่อพัก ผู้ขายจะต้องรับผิดชอบในการรวบรวม จัดเก็บรอการขนส่ง "Mill Scale" โดยจะต้องรักษาความสะอาด ณ จุดที่ส่งมอบ "Mill Scale" และบริเวณใกล้เคียง ทั้งนี้ ผู้ขายจะต้องรับผิดชอบค่าเสียหายและความเสียหายที่เกิดขึ้นจากความผิดของพนักงานไม่รักษาความสะอาดดังกล่าว
- 3.4 ผู้ขายยินยอมให้พนักงานและเครื่องใช้พร้อมอุปกรณ์ตามข้อ 2.3 เข้ามาปฏิบัติงานในเขตพื้นที่โรงงานของผู้ขาย โดยผู้ซื้อจะต้องรับผิดชอบต่อความเสียหายใด ๆ ที่เกิดขึ้นจากพนักงานและเครื่องมือเครื่องใช้พร้อมอุปกรณ์ดังกล่าว

ข้อ 4. ราคา "Mill Scale" และวิธีการชำระค่า "Mill Scale"

- 4.1 อ้างอิงตามใบเสนอราคา
- 4.2 ผู้ซื้อต้องชำระค่า "Mill Scale" ให้ผู้ขาย ก่อนดำเนินการขนย้ายก่อนออกนอกโรงงาน ด้วยการโอนเงินเข้าบัญชีของบริษัทฯ ผู้ขายก่อนการขนย้ายล่วงหน้าอย่างน้อย 1 วัน
- 4.3 ชื่อบัญชี บมจ. ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) เลขบัญชี 099-1-35202-3
ธนาคารสกลิกรไทย สาขา พหลโยธิน
- 4.3 ใช้เครื่องชั่งน้ำหนักของผู้ขายเป็นเกณฑ์ในการคิดมูลค่า "Mill Scale"

ข้อ 5. ภาษี

ทางคู่สัญญาตกลงซื้อขาย "Mill Scale" โดยใช้ภาษีมูลค่าเพิ่มที่กำหนดโดยรัฐบาลเป็นเกณฑ์ และหากมีการปรับโครงสร้างภาษี ให้คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายตกลงให้มีการปรับราคา "Mill Scale" ได้ตามผลกระทบของโครงสร้างภาษีดังกล่าว

ข้อ 6. หลักประกันในสัญญา

เพื่อเป็นหลักประกันในการปฏิบัติตามสัญญาฉบับนี้ ผู้ซื้อยินยอมที่จะนำเงิน "โอนเงินเข้าบัญชี" เป็นจำนวนเงิน 50,000 บาท (ห้าหมื่นบาทถ้วน) ให้แก่ผู้ขาย ตลอดอายุสัญญาการซื้อขาย หากเกิดความเสียหายใดๆ ตามสัญญานี้ ผู้ซื้อยินยอมให้ผู้ขายริบหลักประกันเพื่อบรรเทาความเสียหายได้ทันที และผู้ซื้อยินยอมที่จะจัดหาเงินค่าประกันมาทดแทนให้เต็มตามมูลค่าที่ระบุไว้ภายใน 15 วัน

ข้อ 7. กรณีที่ผู้ซื้อผิดสัญญา

หากผู้ซื้อผิดสัญญาข้อหนึ่งข้อใด หรือเกิดความเสียหายอย่างใดๆ ผู้ขายต้องแจ้งเตือนให้ ผู้ซื้อแก้ไขเยียวยาความเสียหาย หรือความชำรุดบกพร่องนั้น หากผู้ซื้อเพิกเฉย หรือไม่แก้ไขเยียวยาความเสียหายนั้น ภายใน 7 วันนับแต่ได้รับหนังสือแจ้งเตือน ผู้ขายสามารถเรียกร้องค่าเสียหายตามหนังสือค่าประกันความเสียหายได้ทันที และไม่ตัดสิทธิผู้ขาย ในการที่จะเรียกร้องค่าเสียหายได้ตามความเป็นจริง

ข้อ 8. การปฏิบัติตามกฎหมาย และหรือข้อกำหนดของทางราชการ

ผู้ซื้อจะต้องปฏิบัติตามกฎหมาย และ/หรือข้อกำหนดของทางการ ได้แก่

- 8.1 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องระบบเอกสารกำกับการขนส่งของเสียอันตราย พ.ศ.2547
- 8.2 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วจากโรงงาน โดยทางอิเล็กทรอนิกส์ (Internet) พ.ศ. 2547
- 8.3 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548
- 8.4 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วของผู้ประกอบกิจการบำบัดและกำจัดสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ.2550

ข้อ 9. อายุของสัญญา และการบอกเลิกสัญญา

- 9.1 สัญญานี้มีกำหนดระยะเวลา 6 เดือน ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2566 ถึง วันที่ 31 มีนาคม 2567
- 9.2 คู่สัญญามีสิทธิบอกเลิกสัญญาก่อนกำหนดเวลาดังกล่าว โดยส่งคำบอกกล่าวเป็นลายลักษณ์อักษรให้แก่คู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งทราบ ไม่น้อยกว่า 45 วัน
- 9.3 หากฝ่ายหนึ่งฝ่ายใดประพฤติผิดสัญญา และ/หรือไม่ปฏิบัติตามให้ถูกต้องตามสัญญาฉบับนี้รวมถึง ข้อตกลงของทั้งสองฝ่ายที่ทำขึ้นภายหลัง ให้ฝ่ายที่เสียหายออกหนังสือบอกกล่าวให้ฝ่ายที่ปฏิบัติผิดสัญญา และ/หรือไม่ปฏิบัติตามให้ถูกต้อง ดำเนินการแก้ไขภายในระยะเวลาที่กำหนด หากพ้นกำหนดดังกล่าวแล้วยังไม่จัดการแก้ไข ให้อีกฝ่ายหนึ่งมีสิทธิบอกเลิกสัญญาได้ รวมทั้งมีสิทธิเรียกร้องให้อีกฝ่ายหนึ่งชดเชยค่าเสียหายอันเกิดจากการไม่ปฏิบัติตามสัญญาหรือปฏิบัติไม่ถูกต้อง ตามความเสียหายจริงที่เกิดขึ้น

ข้อ 10. ความขัดแย้งกันของเอกสาร

ในกรณีที่ข้อความในสัญญานี้ หรือเอกสารแนบท้ายสัญญามีความขัดแย้งหรือกรณีที่จะต้องมีการพิจารณาตีความสัญญา และ/หรือเอกสารแนบท้ายสัญญา ให้ทั้งสองฝ่ายพิจารณาร่วมกันเพื่อหาข้อยุติด้วยความเป็นธรรมทั้งสองฝ่าย

ข้อ 11. การรักษาความลับ

ทั้งสองฝ่ายตกลงจะเก็บรักษาบรรดาเอกสาร, หลักฐาน และ/หรือข้อมูลใดๆ ซึ่งได้มาจากการร่วมมือกันตามบันทึกข้อตกลงฉบับนี้ไว้เป็นความลับ เว้นแต่จะได้รับความยินยอมเป็นลายลักษณ์อักษรจากคู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งให้เปิดเผยข้อมูลดังกล่าวได้ หรือเป็นการเปิดเผยข้อมูลตามกฎหมาย หรือคำสั่งศาล

ข้อ 12. การชดเชยค่าเสียหายอันเกิดจากผู้ซื้อให้กับผู้ขาย

ผู้ซื้อยินยอมชดเชยค่าเสียหายต่อความเสียหาย ค่าปรับ ค่าสินไหมทดแทน และค่าใช้จ่ายอื่น ๆ อันเกิดจากการผิดสัญญา หรือเกิดจากการกระทำของพนักงานหรือตัวแทนของผู้ซื้อ รวมทั้งเครื่องมือเครื่องใช้ พร้อมอุปกรณ์ของผู้ซื้อตามสัญญานี้

ข้อ 13. การแสดงเจตนาของคู่สัญญา

ในกรณีที่คู่สัญญาฝ่ายหนึ่งฝ่ายใด ยังมีได้ใช้สิทธิ หรืออำนาจตามสัญญานี้ ย่อมไม่ถือว่าคู่สัญญาฝ่ายนั้น ๑ สละสิทธิแต่อย่างใด เว้นแต่จะมีการบอกกล่าวให้อีกฝ่ายหนึ่งทราบเป็นหนังสือขอสละสิทธิที่จะบังคับตามสัญญา

ข้อ 14. เหตุสุดวิสัย

หากคู่สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งไม่สามารถปฏิบัติตามข้อผูกพันในสัญญานี้ได้ ไม่ว่าจะเป็นส่วนหรือทั้งหมด ด้วยเหตุสุดวิสัย รวมทั้งสงคราม การจลาจล การนัดหยุดงาน อัคคีภัย ภัยพิบัติ หรือการขัดขวางจากรัฐบาล ซึ่งเหตุผลดังกล่าวเป็นเหตุนอกเหนืออำนาจของคู่สัญญาทั้งสองฝ่ายนั้น และได้เกิดความผิดพลาดของคู่สัญญาฝ่ายนั้น ให้คู่สัญญาฝ่ายนั้น ๑ รีบแจ้งเหตุสุดวิสัยให้อีกฝ่ายหนึ่งทราบโดยเร็ว และให้แจ้งว่าตนจะไม่ปฏิบัติตามข้อผูกพันจากข้อผูกพันตามสัญญานี้เป็นการชั่วคราวเท่าที่ถูกระทบกระเทือนดังกล่าว ในกรณีที่เกิดเหตุสุดวิสัยนานเกิน 30 วัน ให้คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายร่วมกันเจรจาข้อตกลงในสัญญานี้ใหม่

ข้อ 15. กฎหมายที่ใช้ตีความ

บันทึกข้อตกลงนี้ให้บังคับ และตีความตามกฎหมายไทย

ข้อ 16. การแก้ไขเพิ่มเติมสัญญา

สัญญานี้อาจตกลงแก้ไขเพิ่มเติมได้ โดยทำขึ้นเป็นลายลักษณ์อักษร ซึ่งลงนามโดยคู่สัญญาทั้งสองฝ่าย

ข้อ 17. ความไม่สมบูรณ์ของเอกสาร

บทบัญญัติใดของสัญญานี้ที่ไม่เป็นหรือกลายเป็นอันไม่ชอบด้วยกฎหมายไม่สมบูรณ์ไม่อาจใช้บังคับได้ในเขตอำนาจใด ให้ใช้บังคับไม่ได้ในเขตอำนาจนั้นเท่านั้น และการอันไม่ชอบด้วยกฎหมาย ไม่สมบูรณ์ หรือใช้บังคับไม่ได้ดังกล่าวจะไม่มีผลกระทบต่อบทบัญญัติในเขตอำนาจอื่น

ข้อ 18. การระงับข้อพิพาท

หากมีข้อพิพาทที่ไม่สามารถตกลงกันได้ ทั้งสองฝ่ายตกลงที่จะระงับข้อพิพาทโดยอนุญาโตตุลาการโดยจะยื่นเสนอข้อพิพาทต่อสถาบันอนุญาโตตุลาการ กระทรวงยุติธรรม ราชอาณาจักรไทย ตามข้อบังคับสถาบันอนุญาโตตุลาการและให้ใช้ภาษาไทยในการดำเนินกระบวนการพิจารณาของอนุญาโตตุลาการโดยคำตัดสินชี้ขาดของอนุญาโตตุลาการมีผลผูกพันคู่สัญญาทั้งสองฝ่ายและเป็นที่สุด

ข้อ 19. ข้อมูลส่วนบุคคล และการคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล

19.1 ข้อมูลส่วนบุคคล หมายถึง ข้อมูลเกี่ยวกับบุคคลธรรมดา ซึ่งทำให้สามารถระบุตัวบุคคลธรรมดานั้นได้ไม่ว่าทางตรงหรือทางอ้อม โดยเป็นข้อมูลซึ่งคู่สัญญาแต่ละฝ่ายจำเป็นต้องเก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผย เพื่อการปฏิบัติตามสัญญาของคู่สัญญา ทั้งนี้ บุคคลธรรมดาให้หมายความรวมถึง ผู้มีอำนาจลงนาม ผู้บริหาร ลูกจ้าง และพนักงานของคู่สัญญาแต่ละฝ่าย และ/หรือบุคคลธรรมดาอื่นใดที่คู่สัญญาจำเป็นต้องเก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลเพื่อการปฏิบัติตามสัญญาฉบับนี้

19.2 คู่สัญญาแต่ละฝ่ายตกลงจะปฏิบัติตามบทบัญญัติแห่งพระราชบัญญัติคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ. 2562 และกฎหมายแห่งประเทศไทยที่เกี่ยวข้อง และรับรองว่าจะเก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลดังกล่าวโดยชอบด้วยกฎหมายและภายในขอบวัตถุประสงค์ของสัญญาฉบับนี้

19.3 คู่สัญญาแต่ละฝ่ายยอมรับว่าตนถือเป็นผู้ควบคุมข้อมูลส่วนบุคคลตามพระราชบัญญัติคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ. 2562 และมีหน้าที่และความรับผิดชอบในฐานะผู้ควบคุมข้อมูลส่วนบุคคลเพียงแค่นั้นในส่วนที่คู่สัญญาแต่ละฝ่ายนั้นมีความสนใจในการเก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลภายใต้และ/หรือที่เกี่ยวข้องกับสัญญานี้

ในกรณีที่คู่สัญญาฝ่ายหนึ่งได้เก็บรวบรวม ใช้ และ/หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลตามคำสั่งหรือในนามของคู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่ง คู่สัญญาฝ่ายนั้นยอมรับว่าตนถือเป็นผู้ประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคลตามพระราชบัญญัติคุ้มครอง

ข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ. 2562 และตกลงจะเข้าผูกพันและปฏิบัติตามกฎหมายดังกล่าว รวมถึงปฏิบัติตามข้อตกลงเกี่ยวกับการประมวลผลข้อมูลซึ่งอาจจัดทำขึ้นเป็นสัญญาแยกอีกฉบับหนึ่ง

สัญญานี้ทำขึ้นสองฉบับมีข้อความถูกต้องตรงกัน ผู้ซื้อ และ ผู้ขาย ได้อ่านตรวจและเข้าใจข้อความในสัญญานี้ โดยตลอดแล้วเห็นว่าถูกต้องตามเจตนารมณ์ที่ได้ตกลงกันไว้ทุกประการ จึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญ ณ วัน เดือน ปี ที่ระบุไว้ข้างต้นต่อพยาน และต่างฝ่ายต่างเก็บรักษาไว้ฝ่ายละฉบับ

ผู้ขาย

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

ลงชื่อ _____

ผู้ขาย

ลงชื่อ _____

พยาน

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่-โรงงาน-SISCO

ลงชื่อ _____

ผู้ซื้อ

ลงชื่อ _____

พยาน



ประกาศที่ 15/2558

เรื่อง การบริหารจัดการผลสืบเนื่องด้านความปลอดภัย:
แนวทางในการกำหนดความรับผิดชอบและเสริมสร้างพฤติกรรมความปลอดภัยในสถานที่ทำงาน
สำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง
กลุ่มบริษัท ทาตา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

สืบเนื่องจากการฝ่าฝืนมาตรการด้านความปลอดภัยที่เกิดขึ้นซ้ำแล้วซ้ำอีก ซึ่งเรายังไม่สามารถบรรลุความมุ่งมั่นปรารถนาไปสู่การเป็นบริษัทที่อุบัติเหตุเป็นศูนย์ การบาดเจ็บและการสูญเสียชีวิตยังคงเกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ถึงแม้ว่าจะมีระบบและกระบวนการบริหารจัดการความปลอดภัยแล้วก็ตาม ดังนั้น กระบวนการและขั้นตอนการทำงานต่างๆ จะต้องได้รับการพิจารณาอย่างรอบคอบถี่ถ้วนและเข้มงวด บริษัทจึงเห็นสมควรให้กำหนดระบบการบริหารจัดการผลสืบเนื่องด้านความปลอดภัยอย่างจริงจัง ซึ่งได้กำหนดขึ้นไว้แล้วสำหรับพนักงานของกลุ่มบริษัท โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2558 นั้น

ระบบการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยภายใต้เส้นทางแห่งความเป็นเลิศด้านความปลอดภัย (Safety Excellence Journey) ของกลุ่มบริษัทของเรา จะบรรลุผลสำเร็จได้นั้น ไม่เพียงแต่เฉพาะพนักงานเท่านั้น หากแต่ยังต้องรวมถึงพนักงานทุกคนของผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งทุกราย ที่จะต้องตระหนักและเข้าใจถึงความสำคัญยิ่งของจิตสำนึกและหน้าที่ความรับผิดชอบ ตลอดจนการปฏิบัติตามกฎและคู่มือต่างๆ ด้านความปลอดภัย

แนวทางในรายละเอียดของระบบการบริหารจัดการผลสืบเนื่องด้านความปลอดภัย สำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง ให้เป็นไปตามเอกสารแนบท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ โดยให้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2558 เป็นต้นไป และให้ใช้แทนกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับเรื่องดังกล่าวฉบับก่อนหน้านี้

จึงประกาศมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 23 มีนาคม 2558

บริษัท ทาตา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

กรรมการผู้จัดการใหญ่

TATA STEEL (THAILAND)

บริษัท ทาตา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel (Thailand) Public Company Limited

สำนักงานใหญ่ : 555 อาคารรสาทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0-2937-1000 โทรสาร 0-2937-1223 www.tatasteelthailand.com เลขทะเบียน 0107545000136
Headquarters : 555 Raso Tower 2, 20th Floor, Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900, Thailand Tel. 66-2937-1000 Fax 66-2937-1223 Website : www.tatasteelthailand.com Registration No. 0107545000136

กฎระเบียบ และแนวปฏิบัติในการดำเนินการกับกรณีการละเลย หรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง กลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)				
ลำดับ	ลักษณะของการละเลยหรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัย	มาตรการดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ	ผู้บังคับใช้ ตามมาตรการ
ก	การละเลย หรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน หรือละเมิดในลักษณะคล้ายคลึงกันที่ไม่ได้ถูกกำหนดไว้			
ก1	การฝึกอบรมและอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล			
ก1.1	พนักงานผู้รับเหมามหาบุคคลต้องมีบัตรการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยซึ่งยังไม่หมดอายุ หรือต้องมีบัตรหรือหนังสือรับรองการอบรมในเรื่องความปลอดภัยเกี่ยวกับ การทำงานบนที่สูง การวางระบบสายไฟฟ้าคร่าว ซึ่งออกให้โดย TSTH หรือโดยบุคคลที่สามที่เป็นที่เชื่อถือได้ในประเทศไทย	ผู้รับเหมามหาบุคคลต้องใช้เป็นเงิน 5,000 บาท/คน สำหรับ ทุกๆ การกระทำการละเลยหรือฝ่าฝืน	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำนานา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำนานา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก1.2	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนเดียว ไม่ใช่ อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลตามมาตรฐานที่ TSTH กำหนด - นวมกันภัย รองเท้ากันภัย แว่นตาป้องกัน และ อุปกรณ์อื่นใดที่กำกับไว้สำหรับงานนั้นๆ	สำหรับการไม่ใช้หรือไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล ต้องขจัดใช้เป็นเงิน 200 บาท/คน/อุปกรณ์	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำนานา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำนานา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2	คู่มือและกฎความปลอดภัย			
ก2.1	เริ่มการปฏิบัติงานที่มีโอกาสเสี่ยงสูงต่อการได้รับอันตราย โดยปราศจากการจัดให้มีการความปลอดภัยที่เพียงพอ เช่น ไม่มีการติดตั้งแผงหรือป้องกันแหล่งใหม่ ไม่มีการตัดแยกหรือเครื่องช่วยชีวิตในการปฏิบัติงาน ไม่ใช้อุปกรณ์ ไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง ไม่มีการตัดแยกแหล่งพลังงาน ไม่มีการป้องกัน ไม่มีการแบ่งหรือกันเขต ฯลฯ	ขจัดใช้เงิน 12,000 บาท ในกรณีที่ไม่เป็นอันตราย ถึงขั้นเสียชีวิต และขจัดใช้เงิน 8,000 บาท ในกรณี ที่อาจเป็นอันตรายร้ายแรงถึงขั้นบาดเจ็บสาหัส สำหรับทุกๆ กรณีที่ไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ เสนอดอ ข (โรงงาน)	ข (การเงิน) สำนานา - ข (จัดหา)
ก2.2	เริ่มการปฏิบัติงาน โดยปราศจากคู่มือมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยที่ได้รับอนุมัติแล้วในเวลานี้	ขจัดใช้เงิน 5,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ เสนอดอ ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำนานา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.3	เริ่มการปฏิบัติงาน โดยปราศจากบัตร/ใบอนุญาตให้ทำงานตามระเบียบของ TSTH:- 1.การทำงานในที่มีอุณหภูมิสูง 2.การทำงานในที่อับอากาศ 3.การทำงานบนที่สูง 4.การทำงานเกี่ยวกับแรงเสียดทาน 5.การทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า 6.การทำงานเกี่ยวกับการขุดเจาะ 7.การตัดแยกแหล่งพลังงาน 8.การทำงานเกี่ยวกับเป็นอันตรายหรือเคลื่อนที่	1.พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่ง เป็นเวลาอย่างน้อย 3 เดือน 2.ขจัดใช้เงิน 10,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ เสนอดอ ข (โรงงาน)	ข (การเงิน) สำนานา - ข (จัดหา)
ก2.4	พื้นที่ปฏิบัติงาน (3ส) ไม่ได้รับการปฏิบัติให้เป็นระเบียบเรียบร้อยในระหว่างการทำงาน	ขจัดใช้เงิน 300 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำนานา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำนานา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.5	พื้นที่ปฏิบัติงาน (3ส) ไม่ได้รับการปฏิบัติให้เป็นระเบียบเรียบร้อยภายหลังการปฏิบัติงานแล้วเสร็จ	ขจัดใช้เงิน 1,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติตาม นอกเหนือจากนั้น ยังจะต้องรับผิดชอบในค่าใช้จ่ายในการจัดการพื้นที่ปฏิบัติงานให้เกิดความสะอาดและเป็นระเบียบเรียบร้อยอีกด้วย	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำนานา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำนานา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.6	พนักงานผู้รับเหมายกเข้าไปในเขตที่กำหนดไว้เป็นเขตห้ามเข้า โดยไม่ได้รับอนุญาต เช่น ลานกองเก็บเศษเหล็ก สถานที่ไฟฟ้าย่อย	ขจัดใช้เงิน 5,000 บาท/ครั้งของการเกิดขึ้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ สำนานา - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) สำนานา - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)

กฎ ระเบียบ และแนวปฏิบัติในการดำเนินการกับกรณีการละเลย หรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง กลุ่มบริษัท ทาฮา สติล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)				
ลำดับ	ลักษณะของการละเลยหรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัย	มาตรการดำเนินการ	ผู้มีมติให้ดำเนินการตามมาตรการ	ผู้บังคับใช้ตามมาตรการ
ก2.7	พนักงานผู้รับเหมาเข้าไปในพื้นที่ปฏิบัติงานในโรงงาน โดยไม่มีหน้าที่ที่ต้องปฏิบัติในพื้นที่นั้นๆ	ขตใช่เป็นเงิน 500 บาท/ครั้งของการเกิดขึ้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) ส่วนฯ - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.8	ไม่เข้ารับการปฐมพยาบาล ณ สถานพยาบาล (ภายใน 1 ชั่วโมง) และไม่รายงานต่อผู้บังคับบัญชาของผู้รับเหมา และผู้จัดการส่วนของบริษัท ภายหลังจากเกิดอุบัติเหตุ	ขตใช่เป็นเงิน 1,000 บาท/คน/ครั้งของการเกิดขึ้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) ส่วนฯ - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.9	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใดฯ ฝ่าฝืนโดยการใส่อุปกรณ์และเครื่องถือในการปฏิบัติงานที่ไม่ได้มาตรฐาน	ขตใช่เป็นเงิน 2,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติ	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) ส่วนฯ - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.10	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใดฯ สวมใส่ในบริเวณสถานที่ห้ามสูบบุหรี่	ขตใช่เป็นเงิน 5,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติ	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) ส่วนฯ - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.11	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใดฯ ฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบมาตรฐานความปลอดภัยของ TSTH เช่น การวางระบบสายไฟชั่วคราว การตัดด้วยก๊าซ การเชื่อม การทำงานบนที่สูง ฯลฯ	ขตใช่เป็นเงิน 2,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติ	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) ส่วนฯ - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก2.12	พนักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งคนใดฯ ปฏิบัติงานหรือเข้าไปในเขตพื้นที่ปฏิบัติงานในสภาพที่มีการดื่มสุรา หรือสภาพเมเมา	1) พักงานผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่ง เป็นเวลาอย่างน้อย 3 เดือน 2) ระงับและห้ามใช้บัตร RFID และบัตรรออนุญาตผ่านเขตพื้นที่ของ บริษัท สำหรับพนักงานรายนั้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ข (การเงิน) ส่วนฯ - ข (จัดหา) และผู้จัดการส่วน (บุคคล)
ก2.13	ผู้รับเหมา ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งรายใดฝ่าฝืนการปฏิบัติที่ไม่ปลอดภัยหรืออุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในระหว่างการทำงาน	ขตใช่เป็นเงิน 10,000 บาท/คน/ครั้งของการเกิดขึ้น	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ข (การเงิน) ส่วนฯ - ข (จัดหา)
ก3 ความปลอดภัยในการใช้ถนน				
ก3.1	กระทำความผิดกหล่น หรือหล่น หรือกระจ่ายบนถนนซึ่งอาจเป็นอันตรายต่อความปลอดภัยในการใช้ถนน	ขตใช่เป็นเงิน 1,000 บาท ต่อครั้งของการเกิดขึ้น นอกเหนือจากนั้น ยังจะต้องรับผิดชอบในค่าใช้จ่ายในการดำเนินการให้เกิดความสะอาดและระเบียบเรียบร้อยอีกด้วย	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) ส่วนฯ - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)
ก3.2	ยานพาหนะเคลื่อนที่เข้าไปในถนนที่ห้ามเข้า / เคลื่อนที่ผิดทิศทางบนถนนวันเวย์	ขตใช่เป็นเงิน 2,000 บาท/ครั้งของการไม่ปฏิบัติ	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ ส่วนฯ - ข (โรงงาน)	ผู้จัดการ (บัญชี) ส่วนฯ - ผู้จัดการส่วน (จัดหาในพื้นที่)

[illegible]

กฎระเบียบ และแนวปฏิบัติในการดำเนินการด้านการตลาดราคาความปลอดภัยสำหรับผู้รับจ้าง และผู้ขนส่ง กลุ่มบริษัท ทาฮา สติล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)				
ลำดับ	ลักษณะของการละเลยหรือฝ่าฝืนมาตรฐานความปลอดภัย	มาตรการดำเนินการ	ผู้อนุมัติให้ดำเนินการตามมาตรการ	ผู้บังคับใช้ตามมาตรการ
ข2	การฝ่าฝืนความปลอดภัยในกรณีร้ายแรง ซึ่งนำไปสู่มิติเหตุถึงขั้นเสียชีวิต หรือทุพพลภาพจากการปฏิบัติงานในพื้นที่ หรือบนถนนในพื้นที่ อันเนื่องมาจากการละเลยของผู้รับจ้าง ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งหรือพนักงานของตน หรือตัวแทนของตน หรือก่อให้เกิดสถานการณ์ฉุกเฉินใดๆ ซึ่งส่งผลให้บริษัทต้องได้รับความเสียหายอย่างร้ายแรงต่อทรัพย์สิน หรือการผลัด	1) ผู้รับจ้าง ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่ง ต้องชดเชยเป็นเงิน 300,000 บาท 2) ระงับและห้ามใช้บัตร RFID และบัตรอนุญาตผ่านเข้าโรงงานของบริษัทจนกว่าจะเรียบร้อย 3) ผู้รับจ้าง ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่ง ซึ่งถูกตรวจพบในขั้นตอนของการสอบสวนอุบัติเหตุได้ให้การกระทำที่ฝ่าฝืน ให้ทำงานผู้รับจ้าง ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งดังกล่าวเป็นเวลาอย่างน้อยสี่สัปดาห์ (บล็อก 04) สำหรับทุกครั้งที่ผ่านมา โดยที่งานนั้นๆ จะต้องถูกกระทำโดยบุคคลอื่นด้วยค่าใช้จ่ายและความเสี่ยงของผู้รับจ้าง ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งที่ฝ่าฝืนนั้นๆ เอง	ผู้จัดการส่วนอาวุโส/ผู้จัดการส่วน (เจ้าของพื้นที่) ผ่านผู้จัดการส่วน - ความปลอดภัยฯ เสนอต่อ ข (โรงงาน)	ข (การเงิน) सानา - ข (จัดหา) ผู้จัดการส่วน (บุคคล) ข (จัดหา)
หมายเหตุ:				
1. เป็นอำนาจของคณะกรรมการผู้จัดการใหญ่ เท่านั้น ที่จะยกเว้นการชดเชยหรือหักงานใดๆ ไม่ว่าจะทั้งหมดหรือบางส่วน				
2. การหักงานตามมาตรการในข้อ ก และ ข จะมีผลบังคับนับตั้งแต่วันที่ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งรายใหม่ เริ่มการปฏิบัติงาน				
3. จำนวนเงินที่ชดเชยหรือหักงานดังกล่าวไว้ดังกล่าวไว้ในกฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยข้างต้น ไม่ถือเป็นข้อกล่าวอ้างของผู้รับจ้าง ผู้รับจ้าง ผู้ขนส่งที่จะยกเว้นความรับผิดชอบใดก็ตามที่กำหนดไว้ในสัญญา โดยถือว่ามาตรการดังกล่าวนี้เป็นส่วนเพิ่มเติมนอกเหนือจากการที่ยังคงจะต้องรับผิดชอบในการชดเชยค่าปรับ ค่าชดเชย หรือค่าเสียหายอื่นใดตามที่กำหนดไว้ในสัญญาที่คู่สัญญาฯ มีไว้กับบริษัทอีกส่วนหนึ่งด้วย				
4. บล็อก 04 : ในสิ่งซื้อหรือในสิ่งงานที่ได้อยู่ในระหว่างมาตรการหักงานนั้นในกรณีเป็นการเพิกถอนและยกเลิกอย่างเป็นการอย่างใดก็ตาม สำหรับงานที่ได้ปฏิบัติงานไปแล้ว บริษัทจะยังคงดำเนินการชำระเงินให้ต่อไป ทั้งนี้ จะไม่มีการขอให้เสนอราคา เปลี่ยนแปลงในสิ่งงาน ออกในสิ่งซื้อ หรือในสิ่งงานใดๆ อีกในช่วงระยะเวลาที่มีมาตรการหักงานที่กำหนดไว้ ส่วนในสิ่งซื้ออื่นใดที่ได้ออกไปแล้วจะยังคงดำเนินการต่อไปตามปกติ				
5. การชดเชยเป็นจำนวนไม่เกิน 5,000 บาท เป็นอำนาจของคู่สัญญาผู้จ้างส่วนเจ้าของพื้นที่ และผู้จัดการส่วนความปลอดภัยฯ จำนวนมากกว่า 5,000 บาทขึ้นไป เป็นอำนาจของคู่สัญญา (โรงงาน)				



หนังสือมอบอำนาจ



เขียนที่ บมจ. ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย)

วันที่ 1 มกราคม 2566

โดยหนังสือฉบับนี้ ข้าพเจ้า บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) โดย นายตารุน कुमार ดากา และ นายจาฮันนา ซาคราปอร์ตี้ กรรมการผู้มีอำนาจลงนามของบริษัท มีสำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้นที่ 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร ขอมอบอำนาจให้แก่ นายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์ ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน SISCO เป็นผู้รับมอบอำนาจที่แท้จริงและถูกต้องตามกฎหมายของข้าพเจ้า โดยมีอำนาจลงนามในสัญญา และทำนิติกรรมเกี่ยวกับการดำเนินการตามวัตถุประสงค์ของบริษัท การยื่นคำร้อง การขอรับใบอนุญาต การให้คำรับรองต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ รับรองสำเนาเอกสารและการลงนามในเอกสารที่เกี่ยวข้องกับหน่วยงานราชการ รัฐวิสาหกิจ นิติบุคคล หรือบุคคลทั่วไป เพื่อประโยชน์ของบริษัท รวมถึงการแต่งตั้ง ทนายความเพื่อดำเนินการใดๆ ที่เกี่ยวกับการฟ้องร้องดำเนินคดีต่อศาลทั้งคดีแพ่ง คดีอาญา คดีล้มละลาย คดีปกครอง การฟื้นฟูกิจการ คดีทรัพย์สินทางปัญญาและการค้าระหว่างประเทศ รวมถึงมีอำนาจในการแต่งตั้งเจ้าพนักงานบังคับคดี การสืบทรัพย์และการยึดอายัดทรัพย์สินและสิทธิเรียกร้องของลูกหนี้หรือจำเลย ทั้งให้มีอำนาจกระทำการอื่น ๆ ที่เป็นประโยชน์แก่บริษัทจนเสร็จการ และให้มีอำนาจแต่งตั้งผู้รับมอบอำนาจช่วงและผู้รับมอบอำนาจช่วงนั้นสามารถ มอบอำนาจช่วงได้ต่อไป แทนข้าพเจ้าทุกประการ

กิจการใดที่ นายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์ ผู้รับมอบอำนาจ หรือผู้รับมอบอำนาจช่วง ได้กระทำให้ในขอบข่ายของการมอบอำนาจนี้ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ผู้มอบอำนาจ ขอรับผิดชอบทุกประการ

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ ...

...กรรมการ

ลงชื่อ ...

...กรรมการ

ลงชื่อ.....

ผู้รับมอบอำนาจ

ลงชื่อ.....

พยาน

ลงชื่อ.....

(นาย

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
สำนักงานใหญ่: เลขที่ 555 อาคารรสา ทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10000 โทรศัพท์ 0-2637-1000 โทรสาร 0-2637-1224 เลขทะเบียน 0107556001/07
โรงงาน: เลขที่ 159 หมู่ 6 ตำบลบ่อน อำเภอสรรพยา จังหวัดชัยนาท 30220 โทรศัพท์ 0-364-8555 โทรสาร 0-364-8550
Head Office: 555 Rasa Tower 2, 20th Floor, Phadovithin Road, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand, Tel: 66-2637-1000 Fax: 66-2637-1224 Registration No. 0107556001/07
Factory: No. 159, Moo 6, Srinacha, Chonburi Province 19120, Thailand, Tel: 66-3834-1155 Fax: 66-3834-9250

Service Agreement

Between

The Siam Iron and Steel (2001) Co., Ltd.

&

Siam Steel Mill Services Limited

Dated

1 September 2011 - 30 Aug. 2021

Service Agreement

This Agreement is made and entered into as of 1st September 2011 by and between:

The Siam Iron and Steel (2001) Company Limited, a company duly organized and validly existing under the laws of Thailand, having its principal place of business at Shinawatra Tower 3, 22nd floor, 1010 Viphavadee Rangsit Road, Kwaeng Jatujak, Khet Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand (hereinafter called "SISCO"), and

Siam Steel Mill Services Limited, a company duly organized and validly existing under the laws of Thailand, having its principal business at 177/1 Bangkok Union Insurance Building, 12th Floor, Unit 5, Surawongse Road, Kwaeng Suriyawongse, Khet Bangrak, Bangkok Metropolis, Thailand (hereinafter called "SSMS").

WITNESSETH

Where as SISCO produces steel at its steel mill facility located in Baan Moh, Saraburi province (the "Steel Mill") and as a result of the process produces iron making slag and metal, ladle slag and metal, emergency pit slag and metal, debris slag and metal from ladle repair area and iron casting area and furnace floor area, steel making slag and scrap, caster slag and scrap, caster and tundish Skulls and debris slag.

Whereas SSMS has technology and equipment to process the waste material arising from iron making, steel making and casting to recover ferrous scrap and construction industry products which are valuable products for reuse or sale.

Whereas, SISCO wishes SSMS to render service to process all iron making slag and metal, steel making slag and scrap, caster slag and debris slag and SSMS is willing to render such service to SISCO as the sole steel mill service contractor on site at the Steel Mill.

Now therefore in consideration of the reasons recited above, and the mutual promises contained herein, and for other good and valuable consideration, the receipt and sufficiency of which is hereby acknowledged by SISCO and SSMS, both parties agree as follows.

1. Definitions

- (a) "Steel Making Slag" shall mean by product generated during steel making process of electric arc furnace and steel casting process.
- (b) "Caster Slag" shall mean leftover material in the ladle after completion of steel casting process.

Witnessed by
- SISCO
- SSMS

7/11

- (c) "Debris Slag" shall mean slag removed from the electric arc furnaces, the slag pit, the ladles, the tundish bay and the caster at the Steel Mill and consisting of slag, Skulls, and metal. (Special Skulls are not included in Debris Slag.)
- (d) "Breakout" shall mean steel or slag dumped on the floor or other areas or facilities of the Steel Mill as a result of a hole having been burned through the vessel in which such steel or slag had been contained.
- (e) "Processed Scrap" shall mean Debris Slag, tundish, caster slag, skull, and other waste materials arising from the electric arc furnace that has been processed by SSMS into processed scrap steel which shall be maximum sized 500 mm. X 500 mm. X 500 mm. and contain an average of at least 85% metallic measured in accordance with the testing procedures which are attached in **Exhibit G**.
- (f) "Skulls" shall mean Debris Slag consisting mostly of steel from ladles and tundishes. A normal Skull is produced from normal (good) operating practices.
- (g) "Special Skulls" shall mean a mass steel as arising from mis-operations of electric arc furnace i.e. a full tundish, ladle Breakout, caster Breakout or cold ladle.
- (h) "Processed Special Scrap" shall mean Special Skulls arising from the electric arc furnace that have been processed by SSMS into a normal maximum size of 500 mm X 500 mm. X 500 mm.
- (i) "Mis-Operation" shall mean full tundish, ladle breakout, caster breakout or cold ladle.
- (j) "Steel Mill" or "SISCO" shall mean the steel plant of The Siam Iron and Steel (2001) Company Limited at Baan Moh district, Saraburi province, Thailand.
- (k) "Tonne" shall mean one net tonne of 1000 Kilograms.
- (l) "Slag Pots" shall mean large vessels with a capacity of approximately 15 cubic metres to be furnished by SSMS to collect Debris Slag and which shall be positioned in areas designated by SISCO underneath the electric arc furnaces and caster area in the Steel Mill.
- (m) "Slag Pot Hauler(s)" shall mean equipment to be furnished by SSMS to haul Slag Pots.
- (n) "Slag Dumping and Handling Site" shall mean the area described on **Exhibit A**.
- (o) "Effective Date" shall mean the date on which this Agreement is signed by the parties hereto.



2. **Duration**

This agreement shall commence on the date hereof and shall continue (unless terminated in accordance with clause 12) for an initial period of ten (10) years from the Effective Date. The Agreement shall be automatically renewed for further periods of one (1) year unless either party gives to the other party written notice of its intention not to renew this Agreement at least twelve (12) months prior to the expiry of the initial period or any renewal thereof.

3. **The Processes of Service and Scope of Services**

- (a) SSMS shall efficiently and in a manner which will not cause production delays to SISCO or interference with its production practices, remove Debris Slag from the designated areas in the Steel Mill and shall clean Debris Slag from the electric arc furnace, ladle repair area, caster, tundish and ladle tear-out areas, and move the Debris Slag to a Slag Dumping and Handling Site. A detailed description of these obligations is set out in **Exhibit B1 and B2**.
- (b) Should SSMS and its employees cause production delays to SISCO which are not rectified through the routine daily operations, SISCO management will notify SSMS management of their concerns and the parties shall immediately meet and prepare a specific action plan to remedy the problem causing the delays.
- (c) For collecting Debris Slag, SSMS, at its own expense, shall furnish a minimum of 6 Slag Pots at the Steel Mill and shall maintain, repair, replace and add the same as may be required by SISCO. *(Damage to interior walls due to direct steel or iron discharge into the Slag Pots by SISCO will be charged back to SISCO at the reasonable actual cost of repairs accepted by both parties)*. SSMS shall also furnish 1 Slag Pot Hauler together with a back up unit at the Steel Mill to haul the Slag Pots from the Steel Mill to the Slag Dumping and Handling Site for processing. SSMS shall haul all other Debris Slag to the Slag Dumping and Handling Site for removal or direct to the Slag Processing Plant.
- (d) SSMS shall provide service while the mill is operating for the removal of Debris Slag.
- (e) After Debris Slag is processed by SSMS, SSMS will blend all materials and return to Melt Shop which contains an average of all kind of processed material of 85% metallic measured in accordance with the testing procedures which are attached in **Exhibit G** and which shall be maximum size 500 mm. X 500 mm. X 500 mm.
- (f) SSMS agrees that a quantity of Processed Scrap processed in each time shall not be less than the possible quantity of Processed Scrap calculated from the quantity of Debris Slag by the method set out in **Exhibit C**.

- (g) In the event the quality of processed scrap from Debris Slag processed by SSMS does not conform to the specifications of Processed Scrap, SISCO shall have the right not to receive it and not to pay SSMS in proportion to the said nonconforming processed scrap.
- (h) In the event under Article (g), SSMS shall, at its own expenses, be obliged to eliminate such processed scrap from the Debris Slag which was processed improperly by SSMS.
- (i) In accordance with Article 3 hereof, SSMS shall process all Special Skulls and in so doing SSMS shall lance or use other suitable technologies to process any abnormally large unbreakable special skulls to a nominal maximum size of 500 mm X 500 mm X 500 mm. pieces. SSMS shall promptly deliver the Processed Special Scrap to SISCO's designated place with all costs and expenses being for the account of SSMS.
- (j) In the event that SSMS cannot economically reduce any special skull to 500 mm X 500 mm X 500 mm. pieces, SISCO shall have the right not to receive it and not pay SSMS for the price of services in proportion to the said nonconforming processed special scrap.

4. SSMS's Obligations

SSMS obligations hereunder shall be as follows:

- (a) Furnish equipment as it may be deemed necessary by SSMS for the prompt, efficient and safe performance of its obligations as set out in **Exhibit D**.
- (b) Perform its obligations at such a speed and in such a manner as is necessary to insure efficient and safe performance and to maintain good housekeeping.
- (c) Not use explosives or chemicals in the processing of scrap.
- (d) Supply to SISCO phone numbers for its managerial employees available for use on a 24 hour per day basis. SSMS' employees are to work 24 hours per day on everyday that SISCO operates.
- (e) Make available to SISCO mobile equipment on a rental basis to be agreed by the parties for items that are not covered in this Agreement as specified in **Exhibit D**, when the same are not needed by SSMS to maintain full efficiency for its obligations under this Agreement.
- (f) Comply with all applicable Thai laws and regulations in the performance of its work under this Agreement, and have all licenses, permits, approvals, operating

authorities and other documents required by law or regulations to perform its work under this Agreement.

- (g) After removing Debris Slag from the melt shop or other designated area in the Steel Mill, SSMS shall maintain grade and housekeeping in such areas by addition of processed slag aggregates.
- (h) Maintain operations in accordance with such operating rules, regulations and procedures as SISCO may reasonably require.
- (i) Keep clean all necessary dedicated roads for Slag Pot Haulers, at SSMS' expense. In the situation where there is no dedicated road for SSMS, SSMS shall be responsible to clean the roadways of any slag spills only.
- (j) In the situation where SSMS or its employees cause damages to any of SISCO's property (ie. buildings, structures, vehicles), SSMS will be responsible to pay the reasonable cost of repairing the damages. SSMS shall accept no responsibility for any concrete road and repair.

5. SISCO's Obligations

During the term of this Agreement, SISCO agrees to:

- (a) Purchase all Processed Scrap and Processed Special Scrap recycled from Debris Slag and/or Special Skulls daily or promptly available as the case may be, from SSMS in accordance with the provisions of this Agreement.
- (b) Provide SSMS employees and equipment access to the melt shop, caster, ladle repair area and air cooled slag pit and stock areas for purposes of this Agreement.
- (c) Procure permits, including environmental as necessary for SSMS to work in the Steel Mill.
- (d) Provide process water, surface run-off containment, and phase 380volt electric power and other services as necessary in accordance with the schedule of SSMS' utility requirements set out in **Exhibit E**.
- (e) Comply with all applicable Thai laws and regulations in the performance of its work under this Agreement, and have all licenses, permits, approvals, operating authorities and other documents required by law or regulations to perform its work under this Agreement.
- (f) In the situation where SISCO or its employees causes damage (ie. Buildings, Structures, Slag Pots or Vehicles) to any of SSMS' property, SISCO will be responsible to pay the reasonable cost of repairing the damage.

- (g) SISCO will be responsible for installation all concrete roads and maintenance (except slag dump station area).
- (h) SISCO will provide area in Steel Mill for slag dumping and handling site as shown on **Exhibit A**.

6. Payment

- (a) In case of Processed Scrap, SISCO shall pay remuneration to SSMS for services to process Debris Slag into Processed Scrap calculated on the basis specified in **Exhibit F**.
- (b) In case of Processed Special Scrap, SISCO shall pay remuneration to SSMS for the services to process Special Skulls into Processed Special Scrap calculated on the basis as specified in **Exhibit F**.
- (c) The prices of Debris Slag Handling Services, Processed Scrap, and Processed Special Scrap are calculated as per the Escalation specified in **Exhibit F**. The price calculation and adjustment shall be done in Semi-annually.

7. Taxation

Each party will be responsible for its own taxes.

8. Weights and Scale Usage

SSMS shall weigh all Processed Scrap and Processed Special Scrap on SISCO's certified scales and under SISCO's supervision so as to determine the proper payment amount for SSMS' services rendered under Articles 2 and 6 hereof.

9. Billings and Accountings

Billings by SSMS to SISCO shall be made every 2 weeks for the payment as abovementioned in Article 6 hereof throughout the term of this Agreement unless terminated in accordance with Article 12 hereof. All billings shall be rendered and all accountings shall be submitted upon such forms and with such information as SISCO shall request and shall be consistent with the terms of this Agreement. SISCO will pay all billings and shall confirm or deny accuracy of invoice amount, and the amount of Processed Scrap and Processed Special Scrap stated therein within 30 days of the date of its receipt of the invoice.

10. Indemnification

- (a) SSMS shall indemnify and hold SISCO harmless and defend SISCO from and against any and all claims, demands, losses, damages, liabilities and/or expenses, including attorney fees ("Losses") which SISCO incurs by reason of any negligent act or omission by SSMS or any of its employees or agents or by reason of SSMS failing to properly perform its duties under this Agreement.
- (b) SISCO shall indemnify and hold SSMS harmless and defend SSMS from and against any and all Losses, which SSMS incurs by reason of any negligent act or omission by SISCO or any of its employees or agents or by reason of SISCO failing to properly perform its duties under this Agreement.

11. Insurance

SSMS shall, prior to undertaking any work pursuant to this Agreement, procure and thereafter throughout the term of this Agreement, maintain the following insurance for the benefit of SISCO.

- (a) Comprehensive general liability insurance as required in Thailand or as otherwise agreed.
- (b) Workmen's Compensation insurance as required by Thailand.

SSMS shall furnish to SISCO certificates of insurance satisfactory to SISCO evidencing this coverage.

12. Term

The Agreement shall commence as of the Effective Date and shall continue until terminated. Notice of termination shall be effective 12 months thereafter and cannot be given prior to 30th September 2021. Notwithstanding the previous clause, the parties may mutually agree to terminate this Agreement at any time, and when a party commits any major breach of this Agreement and fails to remedy the same within 45 (forty five) days from receiving a notice of breach of this Agreement from non-breaching party, the non-breaching party may terminate this Agreement. Notwithstanding the foregoing, if the Arbitration Clause under paragraph 13 is implemented, the 45 day cure period shall not begin to run until the breaching party receives an adverse award from the Arbitrators. At the termination of this Agreement SSMS shall have the right to remove from SISCO's premises within six months of the date of termination any and all of its equipment and other properties.



13. Safety

The parties acknowledge that safety on the Premises is of paramount importance. Accordingly, each party agrees to use its best efforts to insure the safety of its employees. Each shall comply with, and give all notices required by, the applicable provisions of any state, country, and municipal laws, ordinances, or regulations bearing on the safety of persons or property or their protection from damage, injury, or loss. Each shall erect and properly maintain, at all times, as required by the conditions on the Premises, all reasonable safeguards for safety and protection of persons and property and shall post danger signs and other warnings against the hazards created by such features of its work as might cause injury or damage to person or property.

14. Relationship of Parties

The relationship of SSMS to SISCO under this Agreement shall be that of an independent contractor. Subject to its obligations set forth in this Agreement, SSMS is to exercise its own discretion in the method and manner of performing its obligations. Employees, methods and equipment operated by SSMS shall at all times be under its exclusive direction and control. The employees of SSMS, are solely employees of SSMS, and shall not be considered as servants, agents or employees of SISCO. Nothing contained within this Agreement shall constitute SSMS as an agent, partner or joint venturer of SISCO and nothing contained herein shall grant SSMS the right or authority to create any obligation of any kind on behalf of SISCO.

15. Arbitration Clause

Any controversy, dispute or claim arising out of, or relating to, this contract shall be settled by arbitration in Bangkok, Thailand, in accordance with the International Rules of the American Arbitration Association then existing, except as follows:

- (a) SSMS shall choose an arbitrator and SISCO shall choose an arbitrator. An additional arbitrator, independent of the parties, shall be selected unanimously by the two (2) arbitrators chosen by parties. If the two (2) arbitrators cannot agree on a third arbitrator, then the third arbitrator shall be selected by the AAA in accordance with its procedures. The dispute shall then be resolved by a majority vote of the three (3) arbitrators.
- (b) The party desiring the arbitration shall give to the other party written notice of its desire, specifying the questions to be arbitrated and naming its arbitrator. Within a reasonable time thereafter, not exceeding thirty (30) days, the other party shall give in like manner written notice, specifying any additional

questions to be arbitrated and naming its arbitrator. The third arbitrator shall be chosen within thirty (30) days after the second written notice.

- (c) One or more of the parties to an arbitration proceeding commenced hereunder shall be entitled as part of the arbitration award to the costs and expenses (including reasonable attorneys' fees and interest on any award) of investigating, preparing and pursuing an arbitration claim as such costs and expenses are awarded by the arbitration panel.
- (d) If either party breaches its obligations, representations, or warranties under this Agreement, the non-breaching party shall have all available legal and equitable rights and remedies against the breaching party as determined by the arbitrators. Neither party may terminate this Agreement, however, unless the breaching party fails to properly cure its breach as provided in the award of the arbitrators within forty-five (45) days after such award.
- (e) The arbitration award shall be final and binding on, and shall not be appealed by the parties hereto.

16. Changed Circumstances

Should EAF steel making and/or Blast Furnace practices change from those existing at July 2010 to a point where the resulting slag becomes hazardous or toxic or should Thailand law change to prohibit the recycling and use of EAF steel making slag then the parties shall meet and endeavour to develop a solution to the situation. If however no solution is found then SSMS will be excused from their obligation to process the slag. If circumstances permit, SSMS will still process the Melt Shop Debris to recovery scrap metal and dispose of the residual material according to SISCO's instructions. If environmental conditions change where a slag dumping building and/or dust collection systems and/or any additional systems are required, SISCO shall be responsible for all costs of these facilities. SSMS will supply the engineering design, construct, operate and maintain these facilities and back charge SISCO at a negotiated rate. Should SISCO request any changes to SSMS facility or operations SISCO shall be responsible for cost incurred by SSMS.

17. Pre Conditions

The commencement of SSMS' obligations under this Agreement are conditioned upon

- (a) SSMS receiving all BOI approvals.
- (b) SSMS receiving all IEAT approval.

18. Force Majeure

Notwithstanding any other provision herein, neither Party shall be held liable for failure to comply with any of its obligations hereunder when and if such failure arises from a cause that is beyond its control and is without its negligence of fault. Such causes, also known as Force Majeure causes, include, but are not limited to, acts of God, acts of government, fire, explosion, stagnation in the supply of power, accident to facilities, wars, hostilities, insurrections, blockades, act of the public enemy, damage by aircraft, civil disturbances, floods, and storms as well as riots, non-availability of utilities, strikes of major labour strife, of failure to receive, delay in receiving, or failure to renew or retain any necessary permits, licenses, certificates, documents, approvals, registrations, or authorizations from the Thai government or other authorities, any of which is beyond the control and without the negligence or fault of the notifying Party. The Party whose ability to perform its obligations under this Agreement is affected by Force Majeure shall promptly notify the other Party in writing of the existence of such delay or failure and state the precise cause thereof. In the event that such notified Force Majeure cause continues for a period of ninety (90) consecutive days or one hundred and twenty (120) days in the aggregate, the Parties shall in good faith endeavour to negotiate an amendment hereto which will allow, as much as possible, performance hereunder to continue.

19 Governing Law

This Agreement and the interpretation of its terms and conditions shall be governed by the law of the Kingdom of Thailand.

20 Entire Agreement

This Agreement and the Exhibits attached hereto constitute the entire agreement between the parties hereto with respect to the subject matter hereto and supersedes all prior communications, understandings and agreements relating thereto except as expressly or otherwise provided herein.

21 Waiver

The waiver by any of party of any provision hereof shall not be effective unless in writing and shall not constitute waiver by such party of any other provision hereof or subsequent breach of any provision hereof.

22 Severability

Any provision of this Agreement that is prohibited or unenforceable in any jurisdiction shall be ineffective to the extent of such prohibition or unenforceability



without affecting, impairing or invalidating the remaining provisions hereof or the enforceability thereof in such jurisdiction or the validity or enforceability of any provision hereof in any other jurisdiction.

IN WITNESS WHEREOF, the parties hereto have caused this Agreement to be executed under proper authority as of the Effective Date.

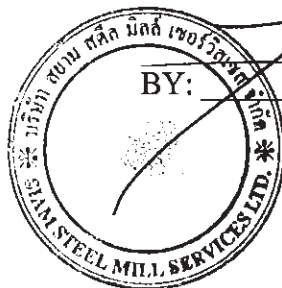
THE SIAM IRON AND STEEL (2001) CO., LTD.



BY: 
LAPTAWEE SENAWONGSE

BY: 
WISOOT ANUPUNTHUMETHA

SIAM STEEL MILL SERVICES, LTD.



BY: 
HOWARD B. PATTERSON
DIRECTOR


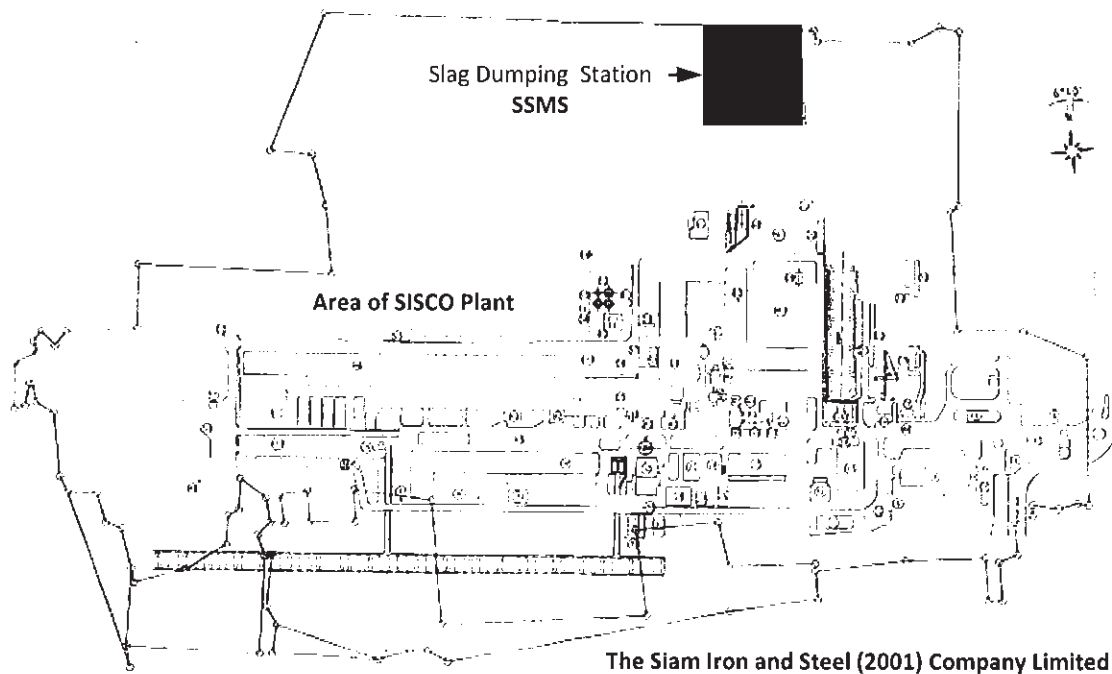
BY: 
KITTIPOOM SAWANGKOKGRUAD
DIRECTOR

EXHIBIT A

Plan showing Slag Dumping and Handling Site.



Handwritten signature/initials

EXHIBIT B1

ELECTRIC ARC FURNACE SLAG AND SCRAP PROCESSING

During the production of steel in the Electric Arc Furnace, a by-product is formed known as steel furnace slag. At the end of melting process, the slag is dumped into a slag pot located in the basement at a lower level. The amount of slag/scrap is equal to approximately 12% of the hot metal production.

A special machine operated by SSMS then picks up the slag pot filled with slag/scrap and transports to a slag pot dump station. The material is poured into a thin layer in a controlled manner and allowed to partially cool. SSMS then uses a front end loader to dig and load this material into a specially designed highway slag transport vehicle. The slag/scrap material is then transported to the processing plant and dumped into a raw slag stockpile.

A front end loader is utilized to feed the material over a grizzly feeder where the oversize product is diverted into a separate pile for further processing. The oversize material as well as large ladle skulls and tundish skulls are processed into small pieces using drop ball crane.

The material that pass through the grizzly feeder is then crushed and sent through a series of magnets and screens and separated into various sizes of metal products and quality slag aggregate products.

The sized and screened materials are stockpiled into separate piles and then loaded out for shipment to SSMS steel mill customers utilizing our front end loader and highway slag transport vehicles.

The facility is equipped with special conveyors, water sprays for dust control, recycling water pond, and truck wheel washer. The finished products are covered during shipment to final customers.

EXHIBIT B2

SLAG SERVICE OPERATING DESCRIPTION

SSMS will provide operator(s) at SISCO Mills during all shifts which the steel mills operate. These people will be trained to operate heavy equipment which will be assigned and left at those mill locations consisting of:

- (1) Caterpillar front end loader 980
- (2) KRESS slag pot carrier with spare back up unit
- (3) Slag pots positioned under the EAF furnace and in the caster area
- (4) Slag dump station with associated equipment

The SSMS operators will work in step with the furnace operators and change out the slag pot under the furnace in a timely manner as to always have a pot available to receive the furnace slag. In the event there are any spills or debris accumulated in the slag pit, SSMS will clean it up in a timely manner.

SSMS will operate the slag dumping station where the slag will be poured into a thin layer, dug out with the front end loader with front tire chains and loaded onto trucks and shipped out of the mills to SSMS's offsite processing plant.

The slag pots will be protected by adding a cushion of slag aggregate in the bottom of the empty pot to prevent "stickers". The prepared pot will then be placed under the furnace immediately after a full pot has been removed.



EXHIBIT C

- The standard operating procedure at the slag plant will be to batch process Melt Shop Debris and Slag whenever possible.
- As an internal control procedure audit trials will be undertaken each 6 months with controlled sample of not less than 300 tonnes of Melt Shop Debris and Slag, from each customer. This material will be process through all plant metal recovery processes and a mass balance will be prepared. Customer representatives are welcome to witness these audit trials.

Each month a statement will be forwarded to each customer setting out such details as:

Total received mass
Total received mass processed
Metal recovery
% of metal recovered compared with audit trial

This statement will be cumulative for a rolling 12 months period in order to even out steel plant product variations and stock fluctuations.



EXHIBIT D

Schedule of equipment planned to be used on the SISCO site to perform the contract obligations.

ITEM	QUANTITY	DESCRIPTION
A	2	MOBILE POT CARRIER
B	6	CAST STEEL SLAG POTS
C	1	CAT LOADER WITH TIRE CHAINS AND ATTACHMENTS
D	1	DUMP STATION COMPLETE
E	1	PICK UP
F	4	RADIO COMMUNICATIONS
G	1	MISC. TOOL & SPARE PARTS
H	1	OFFICE AND AMENITIES BUILDING



EXHIBIT E

Schedule of utilities required by SSMS to perform their contract obligations on the SISCO site.

Electricity: 200 Amps at 380 Volts 3 Phase 50 Hz

Water: 750 Litres per minute at 3-5 bar at the boundary limit. Approx usage 20 NM³/Day



EXHIBIT F

The net payment of services under this Agreement are as follow:

- (a) 4,600 to 5,500 Baht per gross Tonne for Processed Scrap and Processed Metal, delivered to SISCO's scrap yard.
- (b) 2,600 Baht per gross Tonne for Processed Special Scrap and Processed Special Metal, delivered to SISCO's scrap yard.

- Note:**
- 1.) All the above prices are prior to calculation of V.A.T. (Value Added Tax)
 - 2.) All the above prices are subject to escalation Semi-annually. Escalation calculation specified in this **Exhibit F**.
 - 3.) If the scrap price with Escalation reaches to 5,500 Baht, pricing will be re-negotiated. After 5 years of the contract, price structure will be subjected to re-negotiation.
 - 4) The classification of Processed Scrap and Special Scrap as in **Exhibit H**.

ESCALATION

$$1-10 \text{ year} \rightarrow \text{SSMS: } P_{\text{Year } x} = P_{\text{Year } x-1} (0.30 + 0.20L_{\text{Year } x-1}/L_{\text{Year } x-2} + 0.25F_{\text{Year } x-1}/F_{\text{Year } x-2} + 0.25M_{\text{Year } x-1}/M_{\text{Year } x-2})$$

- P = Price
- L = Saraburi district daily minimum labour rate
- F = Thai fuel index price
- M = Thai machinery & equipment index

All indexes will be adopted every six months from Effective Date.

The Indexes shall be announced officially by Thai Government (Bureau of Trade and Economic Indices) at <http://www.price.moc.go.th/ki/index.asp>

EXHIBIT G

METALLIC CONTENT INSPECTION SHEET / การตรวจสอบหาเปอร์เซ็นต์เหล็กในวัสดุ

Tested Material / วัสดุที่ใช้ทดสอบ: _____

Material Source / แหล่งวัสดุ: _____

	Width / กว้าง	Length / ยาว	Height / สูง	
1 Size of test box (meters) / ขนาดกล่องทดสอบ (เมตร)	<div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	Meter (s) / เมตร
2 The depth of water in test box plus scrap (actual) / ความสูงของน้ำและวัสดุในกล่อง	Average / เฉลี่ย		<div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	Meter (s) / เมตร
The distances, (8 points), of water from the calibration line, are: a to h / วัดระยะจาก 8 จุด จากปากถึงน้ำถึงน้ำ จากจุด a ถึง h				
(a) <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	(c) <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	(e) <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	(g) <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	
(b) <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	(d) <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	(f) <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	(h) <div style="border: 1px solid black; width: 60px; height: 25px;"></div>	
3 Average moisture in scrap / ค่าเฉลี่ยความชื้นในวัสดุ				3.32 %
4 Weight of metal per 1.0 cu.m. / น้ำหนักโลหะต่อ 1 ลูกบาศก์เมตร				7,530.00 Kg's
5 Weight of slag per 1.0 cu.m. / น้ำหนักโลหะสแลกต่อ 1 ลูกบาศก์เมตร				3,300.00 Kg's
6 Weight of test box / น้ำหนักกล่อง				Kg's
7 Weight of test box and scrap / น้ำหนักกล่องรวมวัสดุ				Kg's
8 Weight of test box, scrap and water / น้ำหนักกล่องรวมวัสดุและน้ำ				Kg's
Calculation / การคำนวณ				
9 Actual Weight of scrap in test box / น้ำหนักจริงของวัสดุในกล่องทดสอบ	$\{(7)-(6)\} - \{((7)-(6))/100\} \times (3)$			0.00 Kg's
10 Actual weight of water / น้ำหนักจริงของน้ำ	(8) - (6) - (9)			0.00 Kg's
11 Volume of scrap and water in test box / ปริมาตรของวัสดุและน้ำในกล่อง	(1W) X (1L) X (2)			0.00 cu.m.
12 Volume of water in test box / ปริมาตรของน้ำในกล่องวัสดุ	(10) / 1000			0.00 cu.m.
13 Volume of scrap in box / ปริมาตรของโลหะในกล่อง	(11) - (12)			0.00 cu.m.
14 Weight of scrap, if scrap in test box is solid metal / น้ำหนักวัสดุ ถ้าวัสดุในกล่องทดสอบรวมเป็นแท่ง	(13) X (4)			0.00 Kg's
15 The difference between actual weight of scrap and weight of scrap if it is solid metal / ความแตกต่างระหว่างน้ำหนักวัสดุจริงกับน้ำหนักของวัสดุถ้ารวมเป็นแท่ง	(14) - (9)			0.00 Kg's
16 The difference between unit weight of solid metal and slag / ความแตกต่างระหว่างหน่วยน้ำหนักของวัสดุเป็นแท่งกับสแลก	(4) - (5)			4,230.00 Kg's
17 Volume of material other than solid metal in test box / ปริมาตรของสิ่งของนอกเหนือจากวัสดุแท่งในกล่อง	(15) / (16)			0.00 cu.m.
18 Volume of solid metal in test box / ปริมาตรของวัสดุแท่งในวัสดุ	(13) - (17)			0.00 cu.m.
19 Then weight of solid metal in scrap / น้ำหนักของวัสดุแท่งในวัสดุ	(18) X (4)			0.00 Kg's
20 Then metallic content of scrap by weight is / อัตราส่วนผสมของโลหะในวัสดุ	$\{(19) / (9)\} \times 100$			%
Comments / ความคิดเห็น:				
			Tested by / ทดสอบโดย _____ Date / วันที่ทดสอบ _____ Approved by / อนุมัติโดย _____ Date / วันที่อนุมัติ _____	

EXHIBIT H

Classification of Processed Scrap/Metal and Special Processed Scrap/Metal

	Area/Location	Description	Special Scrap / Special Metal	Processed Scrap / Processed Metal
EAF	Slag Pit	Normal Slag Pot (Slag + Metal)		Yes
	Caster	Normal Slag Pot (Slag + Metal)		Yes
	Tundish Bay	Tundish and Ladle from Mis-Operation	Yes	
	Tundish Bay	Tundish and Ladle from Normal Operation		Yes
	EAF / Caster	Full Metal from Mis-Operations	Yes	

