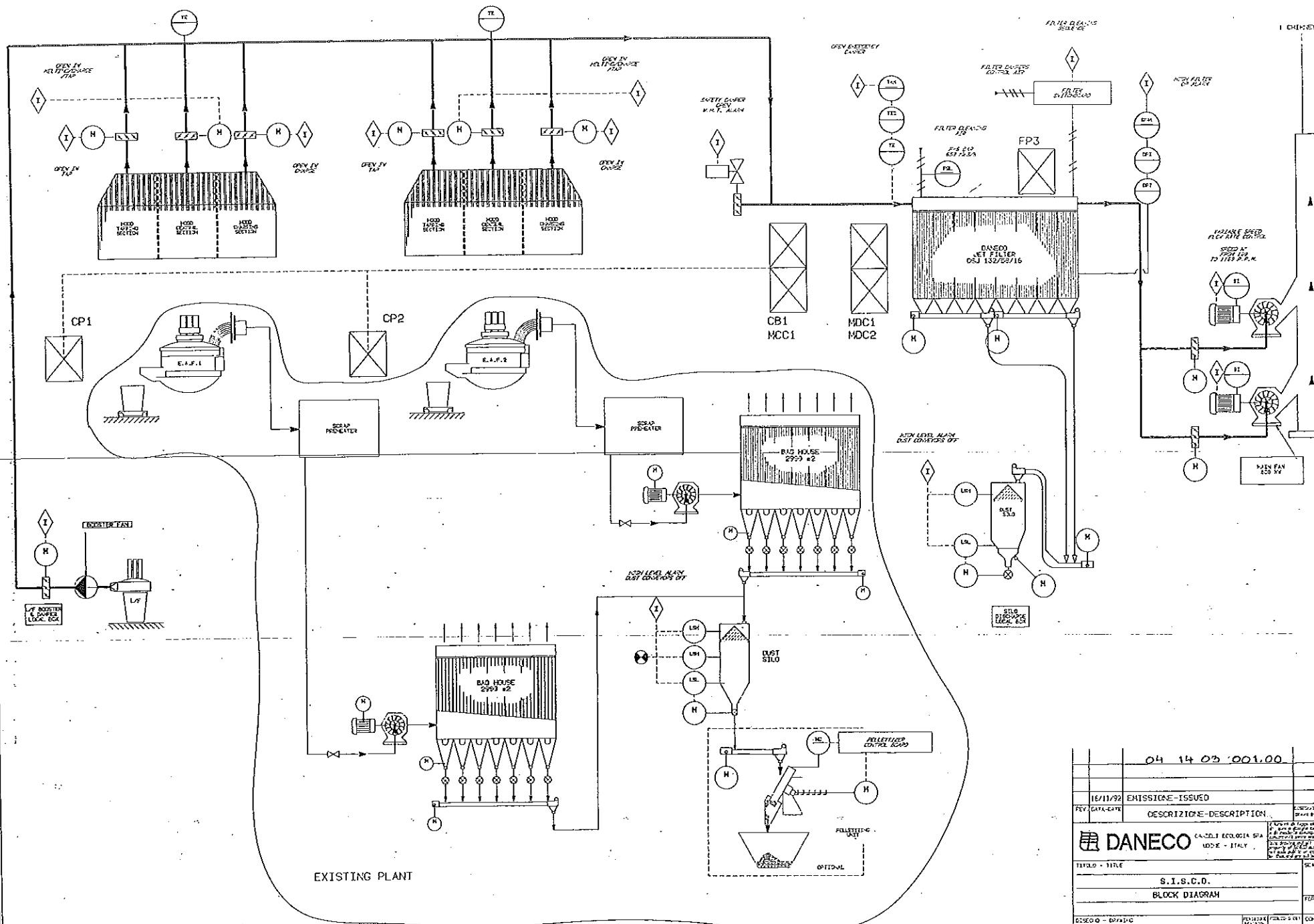


## ภาคผนวกที่ 7


เอกสารประกอบมาตรการ

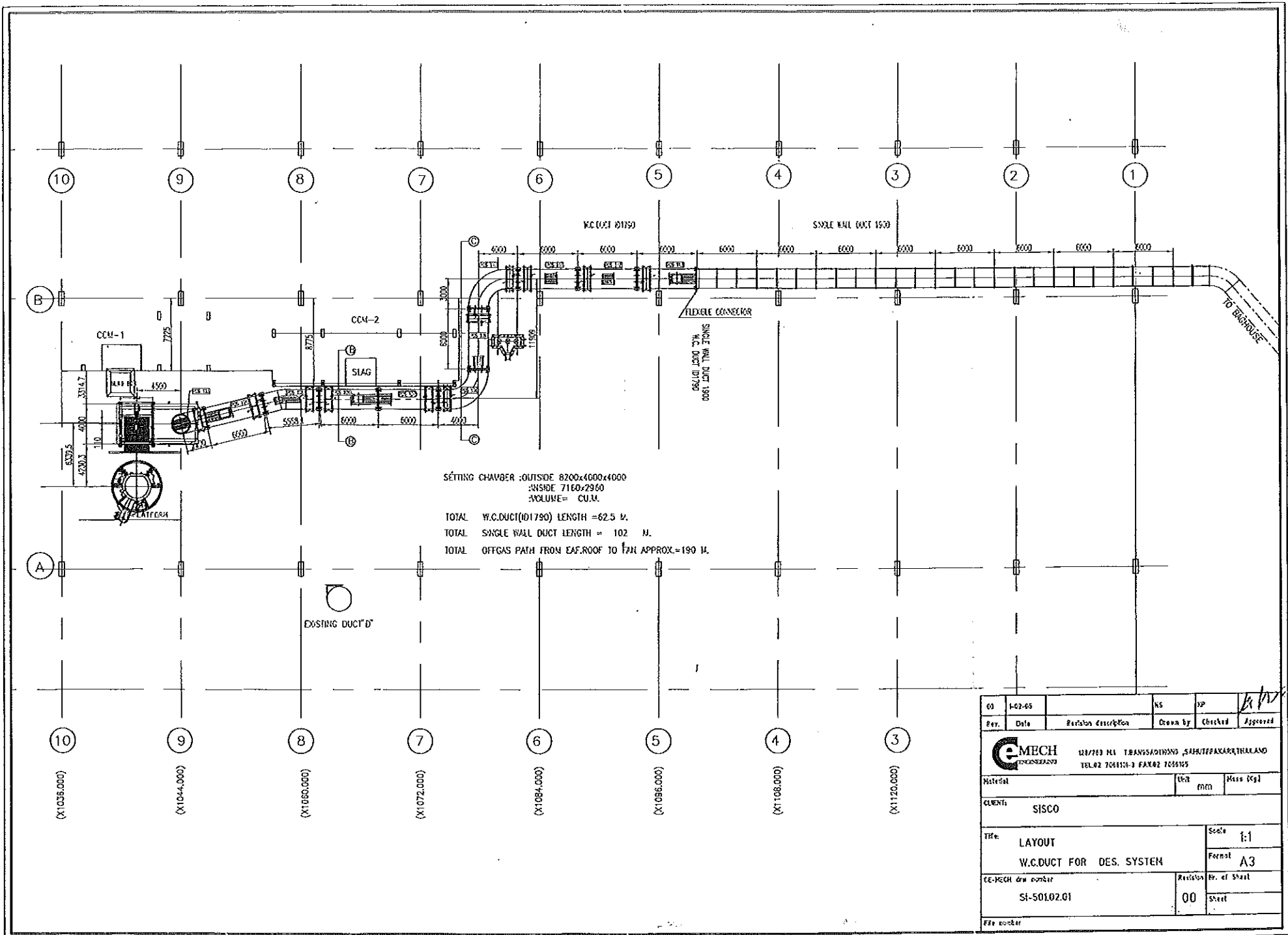
### **ภาคผนวกที่ 7.1**

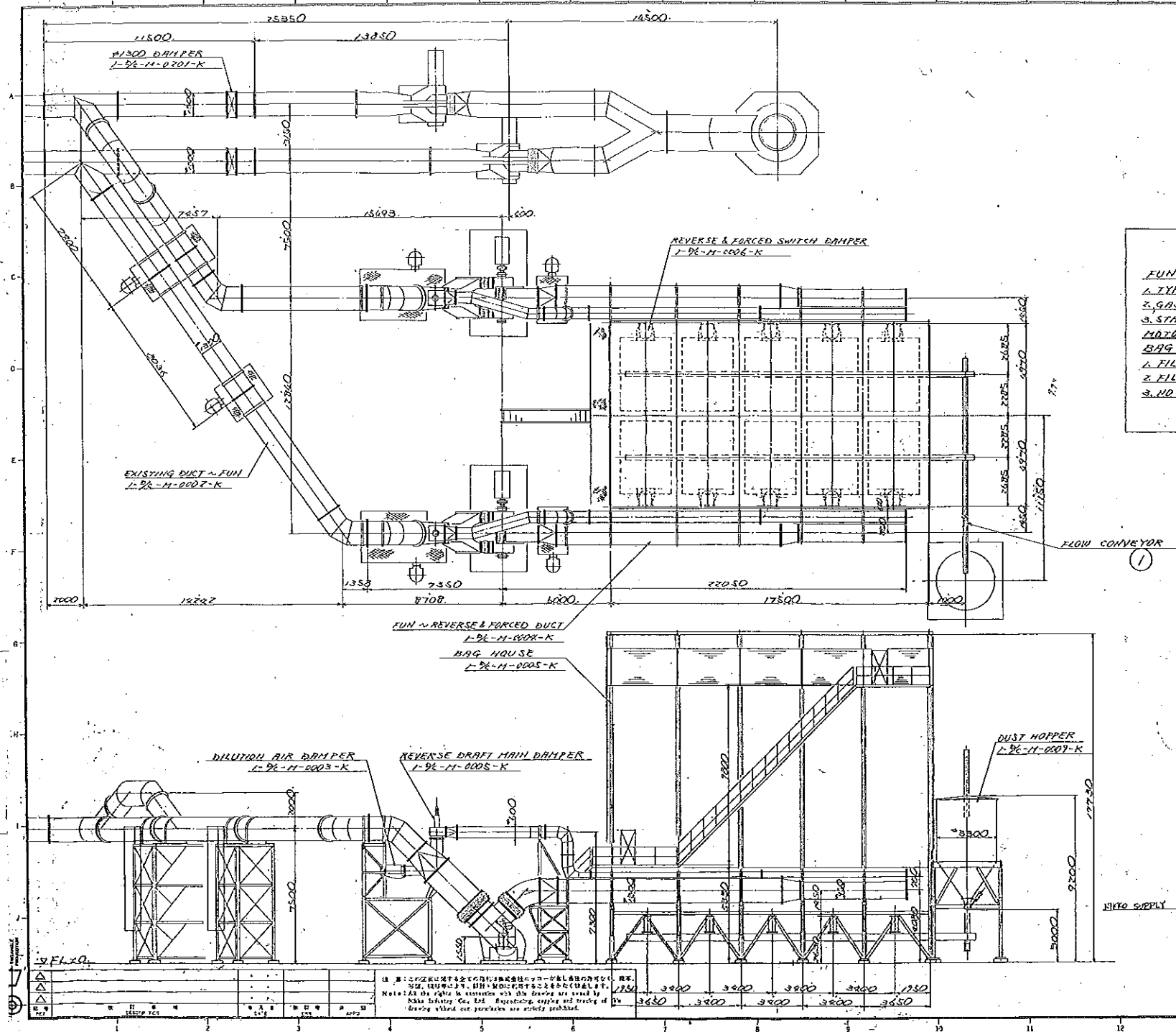
**Lay Out Dimension and Elevation of Canopy Hood, Lay Out Direct  
Suction และ Technical Specification of Canopy Hoods**



EXISTING PLANT

	04	14	03	001.00
16/11/92	EMISSIONE- ISSUED			
FEE DATA-CARTE	DESCRIZIONE-DESCRIPTION			
		DANECO CAROLI ECOLOGIA SPA MODENA - ITALY		
TITULO - TITLE				
S.I.S.C.D.				
BLOCK DIAGRAM				
DISCOO - DISKING				
			PROVEDA MATERIA	PROVA DI ST MATERIA
. 91126,3,0200 .				





BASIC SPECIFICATION	
FUN	
1. TYPE	RADIAL TYPE FUN
2. GAS VOLUME	1800 m³/min at 20~200°C
3. STATIC PRESSURE	650 mmHg
MOTOR	400V · 4P · 50Hz · 4000V
BAG HOUSE	
1. FILTRATION AREA	5800 m²
2. FILTER SIZE	φ277 × 10000 mm
3. NO. OF BAG FILTER	650 PCS

04 01 14 001

1	FLOW CONVEYOR	TSUBOKI 115ET		
2	DAMPER	1-96-H-0003-K		
3	DAMPER	1-96-H-0006-K		
4	DAMPER	1-96-H-0007-K		
5	DAMPER	1-96-H-0008-K		
6	DAMPER	1-96-H-0005-K		
7	DAMPER	1-96-H-0005-K		
8	DAMPER	1-96-H-0005-K		
9	DAMPER	1-96-H-0005-K		
10	DAMPER	1-96-H-0005-K		
11	DAMPER	1-96-H-0005-K		
12	DAMPER	1-96-H-0005-K		
13	DAMPER	1-96-H-0005-K		
14	DAMPER	1-96-H-0005-K		
15	DAMPER	1-96-H-0005-K		

04 01 14 001

NIKKO SUPPLY

M/S SIAM IRON & STEEL CO., LTD.

PROJECT DIRECTOR TYPE DUST COLLECTOR

GENERAL

ASSEMBLY DRAWING

NIKKO

1-96-H-0001-K



#### 4. TECHNICAL SPECIFICATION

##### 4.1. CANOPY HOODS

The calculations of hoods dimensions and suction flow rate are based on the following assumptions:

- fumes spreading angle 25°
- catch velocity about 0.64
- furnace in charging phase 1
- ladle furnace in operation (future) Yes

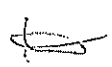
The following hood dimensions are obtained, as shown in attached drawing 91126.3.A-04-D.

- hood charging section 6,300 x 17,500 mm
- hood central tapping section 14,200 x 17,500 mm
- hood tapping section 6,300 x 17,500 mm
- working suction area 358 m<sup>2</sup>

Consequently, the catching area for charging/tapping is 20,500 x 17,500 mm and the resulting suction flow rate is 820,000 m<sup>3</sup>/h.

The simultaneously charging of both the furnaces is considered not to occur normally (see attached operating schedule of the furnaces) and, when occurring, a reduced suction from the hoods is accepted. The height of the hood is fixed at 8.6 meters, in order to have a fumes retention time of about 13 seconds inside the canopy.

The diameters of collectors of each hood are dimensioned for the maximum flow rate of about 850,000 m<sup>3</sup>/h, available when only one furnace charging, without ladle furnace operation.



When the furnace is melting, a ventilation flow is anyway sucked from the hood in order to guarantee a certain air exchange in the furnace areas. Such ventilation flow rate is calculated to be about 15 times the volume of air within the hood area from floor level to hood level. The corresponding flow rate during melting phase is equal to 170,000 Nm<sup>3</sup>/h from each canopy. Of course, thanks to the flow regulation system, the sucked volume can be increased or reduced in accordance to the needs.

The canopy hood overall dimensions reported above will be modified in accordance with the new EAF to be installed and finalized during the general lay-out for approval.

#### 4.2. LADLE FURNACE SUCTION LINE

- suction flow rate 20,000 Nm<sup>3</sup>/h
- temperature 150°C
- duct diameter 600 mm
- booster fan installed power 45 kW

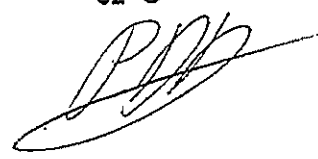
#### 4.3. SECONDARY FUMES DUCTING

- hood collectors diameter 1,800-2,900 mm
- main duct diameter 3,200 mm
- maximum flow-rate 850,000 m<sup>3</sup>/h
- maximum fumes velocity 29 m/sec

#### 4.4. FLOW CONDITIONS AT FILTER INLET

##### a) 2 EAFs charging

- hood flow rate 2 x 336,000 Nm<sup>3</sup>/h
- temperature 60°C
- flow rate from ladle furnace 20,000 Nm<sup>3</sup>/h
- temperature 150°C
- total flow rate 692,000 Nm<sup>3</sup>/h
- temperature 62°C





- effective flow rate 850,000 m<sup>3</sup>/h

b) 1 EAF charging

- hood flow rate 672,000 Nm<sup>3</sup>/h  
 - temperature 60°C  
 - flow rate from ladle furnace 20,000 Nm<sup>3</sup>/h  
 - temperature 150°C  
 - total flow rate 692,000 Nm<sup>3</sup>/h  
 - temperature 62°C  
 - effective flow rate 850,000 m<sup>3</sup>/h

c) Ventilation from two hoods during EAFs melting or repairing

- hood flow rate 2x170,000 Nm<sup>3</sup>/h  
 - temperature 50°C  
 - flow rate from ladle furnace 20,000 Nm<sup>3</sup>/h  
 - temperature 150°C  
 - total flow rate 360,000 Nm<sup>3</sup>/h  
 - temperature 56°C  
 - effective flow rate 434,000 m<sup>3</sup>/h

4.5. BAG FILTER

- number of filters 1  
 - type DRJ 132/58/16  
 - number of compartments 16  
 - bag diameter 160 mm  
 - bag length 5,800 mm  
 - number of bags 2,112  
 - total filtering surface 6,146 m<sup>2</sup>  
 - filtering fabric needle felt



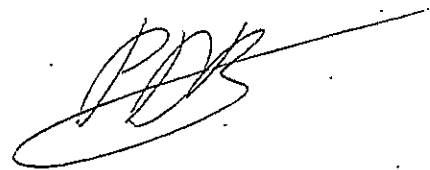
- fabric material	polyester
- total fumes flow rate during charging/tapping	850,000 m <sup>3</sup> /h
- fumes temperature during charging and tapping	62°C
- air to cloth ratio	2.30 m/min
- total compressed air consumption	650 Nm <sup>3</sup> /h
- maximum residual dust content	15 mg/Nm <sup>3</sup>

#### 4.6. CENTRIFUGAL FANS

- number of units	2
- type	centrifugal single suction
- impeller	high efficiency
- blades	airfoil type
- fan velocity (for reference only)	1100 RPM
- fumes flow rate (*)	2 x 425,000 m <sup>3</sup> /h
- total pressure at 62°C (*)	4,500 Pa
- fan absorbed power at 62°C (*)	2x650 kW
- motor power	2x800 kW
- motor type	direct current
- motor voltage (for reference only)	760 Volts d.c.
- motor cooling system	air cooled
- motor service factor	S1
- motor protection degree	IP 23S
- insulation class	F
- cooling method	IC 06

---

(\*) At the maximum velocity during charging-tapping






#### 4.7. CHIMNEY

- diameter 4,000 mm
- fume flow rate 850,000 m<sup>3</sup>/h
- fumes velocity 18 m/sec
- height 25 m

#### 4.8. DUST COLLECTION AND STORAGE

- silo capacity 50 m<sup>3</sup>
- silo main dimensions:
  - . diameter 3,500 mm
  - . height 5,700 mm
- chain conveyors under filter:
  - . length 2x22 m
  - . power 2x2.2 kW
- chain conveyors from the filter to the silo:
  - . length 1x10 m
  - . motor power 1x2.2 kW
  - . vertical conveyor to the silo 1x20 m
  - . motor power 1x4 kW

#### 4.9. TOTAL INSTALLED ELECTRIC POWER

- main motor for centrifugal fans  
No. 2 x 800 kW = 1,600 kW
- booster fan for L/F line  
No. 1 x 45 kW = 45 kW
- power cylinders for dampers  
No. 9 x 0.55 kW = 4.95 kW



- conveyors of the filter  
No. 2 x 2.2 Kw = 4.4 kW
- conveyors to the silo  
No. 1 x 2.2 Kw = 2.2 kW  
No. 1 x 4 kW = 4 kW
- silo
  - . vibrating extractor = 0.75 kW
  - . rotary valve = 0.75 kW

The total electric power installed on the plant amounts therefore to about 1662 kW.

Of course, thanks to the d.c. motors, the average absorbed power is below this value (see paragraph 5)

#### 4.10. COMPRESSED AIR

The bag cleaning system of the filter requires 650 Nm<sup>3</sup>/h

The air must be supplied, with the following characteristics:

- |  |                      |
|--|----------------------|
| - maximum water content                      | 5.5 g/m <sup>3</sup> |
| - maximum dimension of<br>solid particles    | 70 microns           |
| - maximum oil content                        | 3 mg/m <sup>3</sup>  |
| - requested pressure at the<br>utility point | 6 kg/cm <sup>2</sup> |

## ภาคผนวกที่ 7.2

### การตรวจวัดค่าความเร็วในการดักจับ (Capture Velocity)

## ANALYSIS REPORT

**Customer Name** : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00004)  
**Address** : 49 Moo 11, Bang khamot, Banmoh, Saraburi 18270  
**Project Name** : โครงการขยายโรงงานเหล็กรีดร้อน  
**Sampling Source** : Stack Sampling  
**Sampling Point** : Canopy Hood (Inlet)  
**Stack Diameter** : 3.20 meters  
**Sampling Date** : November 11, 2023  
**Sampling Time** : 09:50 – 10:15  
**Sampling Method** : US.EPA. Method 1, 2  
**Sampling By** : Mr.Wanchana Seehamart  
**Analyzed By** : Environment Research & Technology Co., Ltd.

Item	Temperature (°C)	Pressure (mmHg)	Velocity (m/s)	Flow Rate	
				Actual Condition (m <sup>3</sup> /min)	Standard Condition (Nm <sup>3</sup> /min)
1	70.17	753.63	23.37	11,282	9,229

(Ms.Supawan Suwannapa)  
Laboratory Reviewer



(Ms.Panicha Promchai)  
Laboratory Supervisor

## ANALYSIS REPORT

**Customer Name** : Tata Steel Manufacturing (Thailand) PCL. (Branch : 00004)  
**Address** : 49 Moo 11, Bang khamot, Banmoh, Saraburi 18270  
**Project Name** : โครงการขยายโรงงานเหล็กรีดร้อน  
**Sampling Source** : Stack Sampling  
**Sampling Point** : Bag House (Inlet)  
**Stack Diameter** : 1.90 meters  
**Sampling Date** : November 11, 2023  
**Sampling Time** : 11:30 – 11:50  
**Sampling Method** : US.EPA. Method 1, 2  
**Sampling By** : Mr.Wanchana Seehamart  
**Analyzed By** : Environment Research & Technology Co., Ltd.

Item	Temperature (°C)	Pressure (mmHg)	Velocity (m/s)	Flow Rate	
				Actual Condition (m <sup>3</sup> /min)	Standard Condition (Nm <sup>3</sup> /min)
1	56.08	751.64	22.08	3,758	3,197

(Ms.Supawan Suwannapa)  
Laboratory Reviewer



(Ms.Panicha Promchai)  
Laboratory Supervisor

### ภาคผนวกที่ 7.3

หนังสือแต่งตั้งบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน





คำสั่งที่ 38/2565  
เรื่อง การแต่งตั้งบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ตามที่บริษัท ทาธา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้นำระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ตามมาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม มอก./ISO 14001 มาใช้ควบคู่กับการดำเนินธุรกิจของบริษัทนั้น เพื่อให้ระบบข้างต้นดำเนินไปอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นไปตามกฎหมายประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมกำหนด จึงเห็นสมควรแต่งตั้งบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังต่อไปนี้

1. นายศรัณย์	พันธุ์นิชกุล	เป็น	ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม
2. นายกิตติ	คูเจริญศิลป์	เป็น	ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษอากาศ
3. นายวัชร	ชุดำดี	เป็น	ผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรม
4. นายธำรงค์ดี	วิธราช	เป็น	ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ
5. นางสาวพิมพ์ประไพ	อภิวันทนา	เป็น	ผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรม, น้ำ, อากาศ
6. นายสมเกียรติ	จันทร์ทรง	เป็น	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (น้ำ)
7. นายจาร์วัฒน์	วรรณเลิศศรี	เป็น	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (น้ำ)
8. นายพิชิตชัย	มะโนธรรม	เป็น	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (น้ำ)
9. นายเอกพันธ์	เอกทัศน์	เป็น	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (น้ำ)
11. นายสำเร็จ	มณีวรรณ	เป็น	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (อากาศ)
12. นายชัยพร	โพธิ์แก้ว	เป็น	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (อากาศ)
13. นายวิศเวศ	วงศ์ปิง	เป็น	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (อากาศ)
14. นายศักดา	ผาสกุล	เป็น	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (กากอุตสาหกรรม)

ให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมมีหน้าที่ตามเอกสารแนบท้ายคำสั่งฉบับนี้

ทั้งนี้ ขอยกเลิกคำสั่งที่ 20/2564 และใช้คำสั่งฉบับนี้แทน ตั้งแต่ 20 กรกฎาคม 2565 เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่ 20 กรกฎาคม 2565  
บริษัท ทาธา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

X

(นายรุ่งโรจน์ เลิศอารมย์)  
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ – โรงงาน SISCO

**TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)**

บริษัท ทาธา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

สำนักงานใหญ่: เลขที่ 555 อาคารสา ทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0 2937 1224 เลขทะเบียนบริษัท 0107536001273

โรงงาน: เลขที่ 49 หมู่ที่ 11 ตำบลบางโหนด อำเภอบ้านหมอ จังหวัดสระบุรี 18270 สาขา 00004 โทรศัพท์ 0 3628 8000 โทรสาร 0 3628 8002

Head Office: 555 Rasa Tower 2, 20<sup>th</sup> floor, Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900, Thailand, Tel. +66 2937 1000 Fax +66 2937 1224, Registration No. 0107536001273

Factory: 49, Moo 11, Bang Ka-Mod, Ban Mhor, Saraburi 18270, Thailand, Branch No.00004, Tel. +66 3628 8000 Fax +66 3628 8002

## เอกสารแนบท้ายคำสั่งที่ 38/2565 : คำสั่งแต่งตั้งบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

### 1. ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม มีหน้าที่ดังนี้

- 1.1 รับผิดชอบการบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโรงงาน รวมถึงจัดทำแผนปฏิบัติงานด้านสิ่งแวดล้อม และคู่มือการจัดการสิ่งแวดล้อมโรงงาน และพร้อมที่จะให้พนักงานเจ้าหน้าที่ของกรมโรงงานอุตสาหกรรมตรวจสอบได้ตลอดเวลา
- 1.2 รับรองรายงานตามที่คุณควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ อากาศ หรือผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศอุตสาหกรรมเสนอ และดำเนินการเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษของโรงงาน
- 1.3 จัดทำแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดมลพิษแพร่กระจายสู่สิ่งแวดล้อม หากเกิดเหตุฉุกเฉินต้องแจ้งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบทันทีและรีบดำเนินการแก้ไขปรับปรุงโดยเร็ว นอกจากนี้ต้องจัดทำรายงานระบุปัญหาที่เกิดขึ้น สาเหตุของปัญหา วิธีการแก้ไข และผลการดำเนินงาน แล้วแจ้งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบโดยตรง

### 2. ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ อากาศ หรือผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศอุตสาหกรรม มีหน้าที่ดังนี้

- 2.1 พิจารณาตรวจสอบชนิด ประเภทของเชื้อเพลิง และวัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตของโรงงาน
- 2.2 ประเมินและตรวจสอบลักษณะของมลพิษ และประสิทธิภาพของระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ
- 2.3 ควบคุม กำกับ ดูแล ปฏิบัติการตามแผนการปฏิบัติงานด้านสิ่งแวดล้อม คู่มือการจัดการสิ่งแวดล้อมโรงงาน และแผนปฏิบัติการฉุกเฉินของโรงงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และป้องกันไม่ให้เกิดการระบายมลพิษผ่านทางลัด (By pass) หรือปล่อยให้มลพิษแพร่กระจายสู่สิ่งแวดล้อมโดยไม่ผ่านระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ
- 2.4 จัดทำรายงานการตรวจสอบ ควบคุม กำกับ ดูแลการทำงานของระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ และส่งให้ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมรับรอง
- 2.5 ต้องจัดทำรายงานผลวิเคราะห์ปริมาณสารมลพิษให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และวิธีการที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด ทั้งนี้ต้องทำการวิเคราะห์โดยห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ของทางราชการ หรือห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ของเอกชนที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบและส่งให้ผู้ประกอบกิจการโรงงานทราบและเก็บรักษาไว้ พร้อมทั้งให้พนักงานเจ้าหน้าที่ตรวจสอบได้ตลอดเวลา
- 2.6 ในกรณีที่ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ อากาศ หรือผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศอุตสาหกรรมไม่สามารถดำเนินการตามหน้าที่ที่กำหนดตามข้อ 2 ต้องระบุปัญหาและเหตุผลเป็นลายลักษณ์อักษร และรายงานให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบภายใน 15 วันทำการ นับจากวันที่ไม่สามารถดำเนินการได้
- 2.7 เมื่อผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ อากาศ หรือผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศอุตสาหกรรมไม่ประสงค์จะรับผิดชอบระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษของโรงงานแห่งนั้นอีกต่อไป ต้องแจ้งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบล่วงหน้าเป็นลายลักษณ์อักษรไม่น้อยกว่า 7 วัน ก่อนวันที่จะไม่ดำเนินการดังกล่าว

### 3. ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ มีหน้าที่ดังนี้

- 3.1 ปฏิบัติหน้าที่ประจำเครื่องจักรของระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ
- 3.2 ตรวจสอบการทำงานของเครื่องจักรให้ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- 3.3 ควบคุม กำกับ ดูแลการเดินระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษตลอดเวลาที่มีการเดินระบบ
- 3.4 พร้อมปฏิบัติตามคำสั่งของผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ อากาศ หรือผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศอุตสาหกรรม แล้วแต่กรณีเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดมลพิษแพร่กระจายออกสู่สิ่งแวดล้อม
- 3.5 รายงานผลการปฏิบัติงานให้ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ อากาศ หรือผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศอุตสาหกรรมให้ทราบทันทีในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินขึ้น
- 3.6 จัดทำรายงานเป็นลายลักษณ์อักษรถึงผลการปฏิบัติการ ปัญหา และอุปสรรคในการเดินระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษให้ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ อากาศ หรือผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศอุตสาหกรรมแล้วแต่กรณี เพื่อประโยชน์ในการสั่งปรับปรุงแก้ไข

#### ภาคผนวกที่ 7.4

ใบทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ



ที่ อก ๐๓๑๓/ ๑๖๗๙๙

กรมโรงงานอุตสาหกรรม  
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท  
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

#### ๑๔ พฤศจิกายน ๒๕๖๕

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ทาหา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๔๕๖ ลงวันที่ ๙ พฤศจิกายน ๒๕๖๕

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท ทาหา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๑๐๑๙๐๓๐๐๑๒๕๑๓๒ (๓-๕๙-๑/๑๓๓๖) ประกอบกิจการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต เหล็กโครงสร้างรูปพรรณและเหล็กถด ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๔๙ หมู่ที่ ๑๑ ถนนพัฒนาพงศ์ ตำบลบางโขมด อำเภอบ้านหมอ จังหวัดสระบุรี โทรศัพท์ ๐ ๓๖๒๘ ๘๐๐๐

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม ประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๒๗ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นายศรัณย์ พันธุ์นิชกุล		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายกิตติ คูเจริญศิลป์	๐๒๐-๕๐-๐๐๗๑๒		✓	
๒	นายวัชร ชูดำดี	๐๐๓-๕๐-๐๐๗๐๑			✓
๓	นางสาวพิมพ์ประไพ อภิวันทนา	๑๒๓-๕๔-๐๐๐๗๘	✓	✓	✓
๔	นายธำรงค์ดี วิรุณราช	๑๐๐-๖๐-๐๐๒๓๓	✓		
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด				
๑	นายสมเกียรติ จันทร์ทรง		✓		
๒	นายจารุวัฒน์ วรรณเลิศศรี		✓		
๓	จ.ต. สำเร็จ มณีวรรณ			✓	
๔	นายชัยพร โพธิ์แก้ว			✓	
๕	นายวิศเวศ วงศ์ปิง			✓	

ลำดับ ๖...



ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๖	นายศักดิ์ดา ผาสุกกุล			✓
๗	นายพิชิตชัย มะโนธรรม	✓		
๘	นายเอกพันธ์ เอกทัศน์	✓		

**หมายเหตุ** ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย  
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๒๙๐๑ ลงวันที่ ๔ มีนาคม ๒๕๖๕

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายณรงค์ บัวบาน)

ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน  
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน  
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน  
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕  
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙  
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

