

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

(ระยะดำเนินการ)

เอกสารแนบที่ 1ข	เอกสารการวิเคราะห์งาน โดยวิธีการ HAZOP Study และเอกสารการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
เอกสารแนบที่ 2ข	หนังสือแจ้งแผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567 ครั้งที่ 1
เอกสารแนบที่ 3ข	การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่องไป EMC ²
เอกสารแนบที่ 4ข	หนังสือแจ้งหยุดเดินเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround)
เอกสารแนบที่ 5ข	เอกสารดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ
เอกสารแนบที่ 6ข	เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุ
เอกสารแนบที่ 7ข	เอกสารการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมารายเดือน
เอกสารแนบที่ 8ข	เอกสารการตรวจประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ของหน่วยงานกลาง (Third Party)
เอกสารแนบที่ 9ข	เอกสารการตรวจสอบและทำความสะอาด Bag Filter
เอกสารแนบที่ 10ข	เอกสารการควบคุมการเปิดน้ำกรองสเปรย์ เพื่อดักกลืนของกรดอะซิติก
เอกสารแนบที่ 11ข	เอกสารการตรวจสอบสภาพการทำงานของ Scrubber (บริเวณถังเก็บกักกรดอะซิติก)
เอกสารแนบที่ 12ข	คู่มือควบคุมความเข้มข้นของสารไฮโดรคาร์บอนจากปล่องของระบบบำบัดไอของสารอินทรีย์ระเหยง่าย
เอกสารแนบที่ 13ข	เอกสารการตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของถ่านกัมมันต์
เอกสารแนบที่ 14ข	เอกสารการตรวจสอบซ่อมบำรุงระบบ Scrubber (บริเวณ Vent Gas/Day Silo/Rundown Silo Scrubber)
เอกสารแนบที่ 15ข	เอกสารการตรวจสอบซ่อมบำรุงบริเวณ Seal ของใบกวนถัง
เอกสารแนบที่ 16ข	เอกสารการตรวจสอบซ่อมบำรุง Standby Pump
เอกสารแนบที่ 17ข	ข้อมูลสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากโครงการ
เอกสารแนบที่ 18ข	รายการสรุปปริมาณไขมันจากบ่อดักไขมันบริเวณโรงอาหาร
เอกสารแนบที่ 19ข	เอกสารการตรวจสอบซ่อมบำรุงระบบ Plate Type Heat Exchanger
เอกสารแนบที่ 20ข	สำเนาหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
เอกสารแนบที่ 21ข	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งด้วยเครื่อง COD Online Analyzer/pH Meter
เอกสารแนบที่ 22ข	เอกสารการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบบำบัดน้ำเสียและซ่อมบำรุงระบบ DAF
เอกสารแนบที่ 23ข	เอกสารการส่งน้ำทิ้งที่บำบัดแล้วไปยังนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567
เอกสารแนบที่ 24ข	เอกสารการตรวจสอบและทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน
เอกสารแนบที่ 25ข	เอกสารการประชาสัมพันธ์ ธรณรงค์ และส่งเสริมให้พนักงานของโครงการลดหรือประหยัดการใช้น้ำ
เอกสารแนบที่ 26ข	แผนงานซ่อมบำรุงประจำปี (Preventive Maintenance) ประจำปี 2567
เอกสารแนบที่ 27ข	เอกสารการบำรุงรักษา PA Compressor

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

(ระยะดำเนินการ)

เอกสารแนบที่ 28ข	เอกสารการอบรมพนักงานขับรถ
เอกสารแนบที่ 29ข	เอกสารการตรวจสอบสภาพรถ
เอกสารแนบที่ 30ข	เอกสารการติดตาม GPS และระบบควบคุมความเร็วรถของรถขนส่งสินค้า
เอกสารแนบที่ 31ข	คู่มือปฏิบัติงานในการขนส่ง และการขนถ่ายสินค้า
เอกสารแนบที่ 32ข	เอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS)
เอกสารแนบที่ 33ข	เอกสารการนำส่งขยะมูลฝอยให้เทศบาลเมืองมาบตาพุดนำไปกำจัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567
เอกสารแนบที่ 34ข	เอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (กอ.2) ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567
เอกสารแนบที่ 35ข	เอกสารขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1)
เอกสารแนบที่ 36ข	เอกสารการบันทึกชนิด ปริมาณ น้ำหนัก วิธีการกำจัด และสัดส่วนการนำกลับมาใช้ใหม่ของกากของเสีย ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567
เอกสารแนบที่ 37ข	เอกสารการติดตาม GPS และระบบควบคุมความเร็วรถของรถขนส่งกากของเสีย
เอกสารแนบที่ 38ข	แผนการติดตามการทำงานของผู้รับซื้อกากของเสีย (Supplier Audit)
เอกสารแนบที่ 39ข	เอกสารหลักการจัดการของเสีย (Waste Minimization และ 5Rs)
เอกสารแนบที่ 40ข	เอกสารแสดงสัดส่วนพนักงานท้องถิ่น
เอกสารแนบที่ 41ข	นโยบายคุณภาพ สิ่งแวดล้อมและพลังงาน อาชีวอนามัยและความปลอดภัย และความต่อเนื่องทางธุรกิจ
เอกสารแนบที่ 42ข	แผนงานชุมชนสัมพันธ์และการเข้าร่วมกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ การเยี่ยมชมโรงงาน ประจำปี 2567
เอกสารแนบที่ 43ข	ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน และหนังสือตรวจสอบข้อมูลเรื่องร้องเรียนจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
เอกสารแนบที่ 44ข	เอกสารการประชุมของคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม
เอกสารแนบที่ 45ข	เอกสารแสดงพื้นที่สีเขียวของบริษัทฯ
เอกสารแนบที่ 46ข	เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
เอกสารแนบที่ 47ข	เอกสารการตรวจประเมินภายนอกทุก 3 ปี และประเมินภายใน ประจำปี 2567
เอกสารแนบที่ 48ข	เอกสารอบรมความปลอดภัยในการทำงาน
เอกสารแนบที่ 49ข	เอกสารการจัดกิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย
เอกสารแนบที่ 50ข	เอกสารการซ่อมบำรุงเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการทำงานของอุปกรณ์เตือน-ชี้วัด Record, Check และ Alarm ต่างๆ
เอกสารแนบที่ 51ข	เอกสารระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงาน และตัวอย่างใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit)
เอกสารแนบที่ 52ข	มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง
เอกสารแนบที่ 53ข	เอกสารการตรวจความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตตาม PSSR Checklist
เอกสารแนบที่ 54ข	แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน
เอกสารแนบที่ 55ข	แผนและผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี 2567
เอกสารแนบที่ 56ข	เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

(ระยะดำเนินการ)

- เอกสารแนบที่ 57ข เอกสารการติดต่อประสานงานกับหน่วยงานภายนอก กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน
- เอกสารแนบที่ 58ข ผลการตรวจสอบสภาพพนักงานใหม่
- เอกสารแนบที่ 59ข แผนการตรวจสอบสภาพพนักงาน ประจำปี 2567 และผลการตรวจสอบสภาพพนักงานย้อนหลัง 3 ปี
- เอกสารแนบที่ 60ข เอกสารการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ประจำปี 2566
- เอกสารแนบที่ 61ข เอกสารรับรองบุคลากรประจำห้องพยาบาล และรายการเวชภัณฑ์และยา
- เอกสารแนบที่ 62ข สวัสดิการด้านการรักษาพยาบาล
- เอกสารแนบที่ 63ข เอกสารการสนับสนุนด้านสาธารณสุขชุมชน
- เอกสารแนบที่ 64ข เอกสารการตรวจสอบสภาพท่อและความหนาของท่อที่เกี่ยวข้องกับการดewater
- เอกสารแนบที่ 65ข เอกสารการแบ่ง Hazardous Area ภายในพื้นที่โรงงาน
- เอกสารแนบที่ 66ข เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ตามแผนการตรวจสอบอุปกรณ์
- เอกสารแนบที่ 67ข เอกสารการตรวจสอบ Gas Detector ประจำปี 2567
- เอกสารแนบที่ 68ข เอกสารการตรวจสอบสภาพและบำรุงรักษาบริเวณภายในถังปฏิกิริยาออกซิเดชัน
- เอกสารแนบที่ 69ข รายงานผู้ป่วยนอกตามกลุ่มสาเหตุ (21 กลุ่มโรค) จากโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล บริเวณใกล้เคียงพื้นที่โครงการ
- เอกสารแนบที่ 70ข เอกสารสรุปผลการดำเนินโครงการให้ชุมชนใกล้เคียงรับทราบ
- เอกสารแนบที่ 71ข บันทึกปริมาณรถบรรทุกที่เข้า-ออกพื้นที่โครงการ และบันทึกอุบัติเหตุจากการจราจร ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567
- เอกสารแนบที่ 72ข แผนที่แสดงเส้นระดับเสียงภายในพื้นที่โครงการ (Noise Contour Map)
- เอกสารแนบที่ 73ข เอกสารบันทึกสถิติพนักงานที่เข้ารับการรักษาพยาบาล ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567
- เอกสารแนบที่ 74ข เอกสารบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567
- เอกสารแนบที่ 75ข ผลการสำรวจทัศนคติชุมชน ประจำปี 2566
- เอกสารแนบที่ 76ข เอกสารรายงานผลดำเนินการตามมาตรการควบคุมการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน
- เอกสารแนบที่ 77ข เอกสารประกอบมาตรการลดเสียงจากแหล่งกำเนิด

เอกสารแนบที่ 1ข

เอกสารการวิเคราะห์งาน โดยวิธีการ HAZOP Study

และเอกสารการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตราย

ที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๕๘๓๔



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๗ มีนาคม ๒๕๖๖

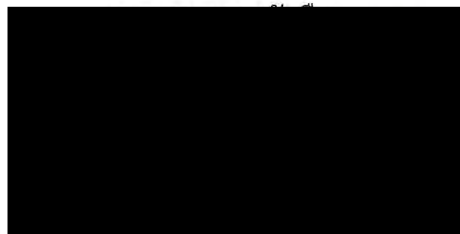
เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด ที่ GCMP-๐๒๙/๒๐๒๓ ลงวันที่ ๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖

ตามหนังสือที่อ้างถึง ท่านได้ส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานของ บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด ประกอบกิจการผลิต PURIFIED TEREPHTHALIC ACID (PTA), PTA RESIDUE AND CTA RESIDUE และปรับปรุงคุณภาพน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต Polyethylene Terephthalate (PET) ของบริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.๔๒(๑)-๖/๒๕๔๑-ญหอ. ตั้งอยู่เลขที่ ๘ นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก ซอยจี ๒ ถนนปภรณสงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลห้วยโป่ง อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้พิจารณารายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานแล้ว ขอแจ้งให้ทราบว่ารายงานดังกล่าวผ่านเกณฑ์การพิจารณา จึงเห็นชอบในรายงานดังกล่าว ซึ่งท่านต้องปฏิบัติตามแผนงานควบคุมความเสี่ยงอย่างเคร่งครัด และดำเนินการทบทวนและปรับปรุงรายงานครั้งต่อไปตามที่กำหนดในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

จึงเรียนมาเพื่อทราบ ทั้งนี้ ขอให้ท่านจัดส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการประกอบกิจการโรงงานครั้งต่อไป พร้อมอุปกรณ์จัดเก็บข้อมูล (Thumb Drive หรือ CD) ให้กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน กรมโรงงานอุตสาหกรรม หากมีข้อสงสัยสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นายพัฒนพงศ์ เฉลิมเมือง และท่านสามารถดูรายละเอียดคู่มือเพิ่มเติมได้ที่ <http://regm.diw.go.th/safety/คู่มือ/ประเมินความเสี่ยง>



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

กลุ่มบริหารความปลอดภัย

โทร. ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๐๘

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

รายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

1. รายละเอียดเกี่ยวกับรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงฯ ของโรงงาน โดยสรุป

- วันที่จัดส่งรายงานฉบับล่าสุดให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม
 - ส่งรายงานให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม เมื่อวันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2566
 - ผ่านเกณฑ์พิจารณาเมื่อ 17 มีนาคม 2566

2. ตารางสรุปภาพรวมแผนบริหารจัดการความเสี่ยงฯ ทั้งหมดของโรงงาน ดังนี้

- ไม่มีแผนลดความเสี่ยงเนื่องจากไม่มีความเสี่ยงสูง
- แผนควบคุมความเสี่ยงจำนวน 993 แผน
- ปัจจุบันทำได้ตามแผน 100%



รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

HAZOP Study

MT PM program

Inspection program of CTA reactor

Shell of CTA Reactor is made from Titanium Cladding Material
 Mat. SA-516-70 + SB265-GR1 ,GR11 Clad
 (t=37,45,30 mm) (t=2 mm)

Equipment and Part	Inspection Task	Interval (y)
Shell and head	Cladding thickness measurement PT Top Head	2
Blade	PT check Check gap	2
Agitator	Overhaul mechanical seal PT agitator nozzle	2
Safety Valve SV-1202	Calibration and overhaul	4

รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

HAZOP Study

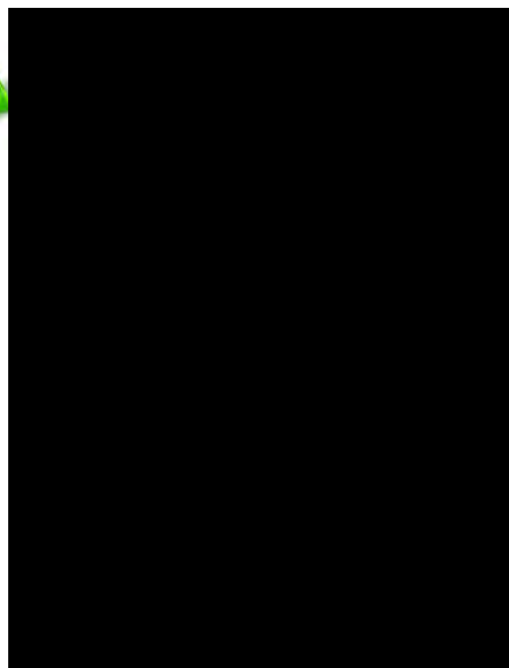
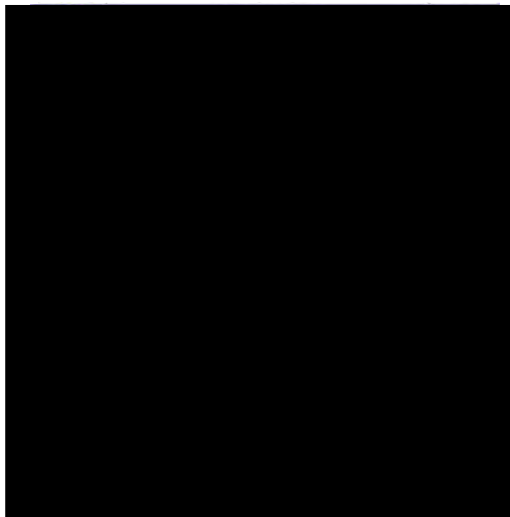
Summary
inspection

Inspection program of CTA reactor

2TD-201 CTA Reactor

Inside Inspection

PT Blade



รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

2TD-201 CTA Reactor : ทำการเปลี่ยน Mechanical seal

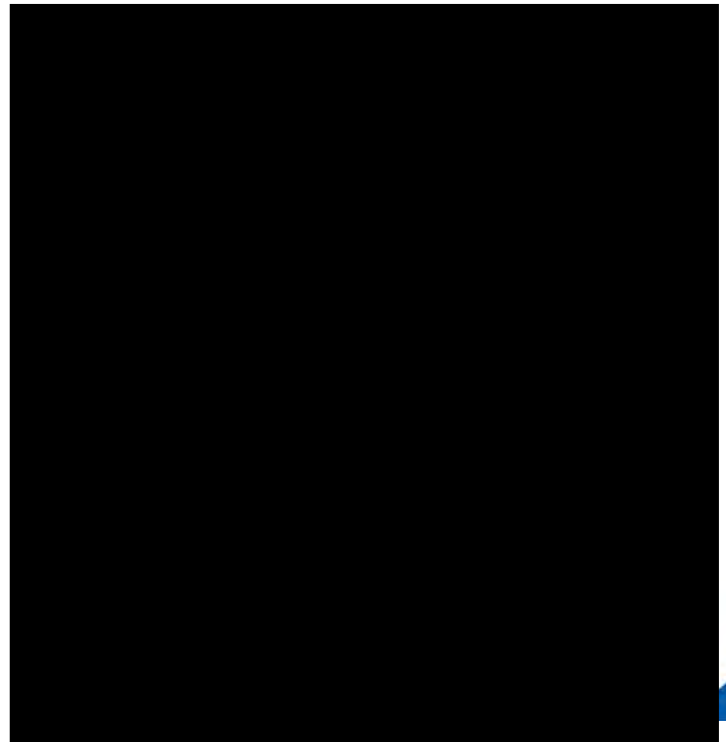
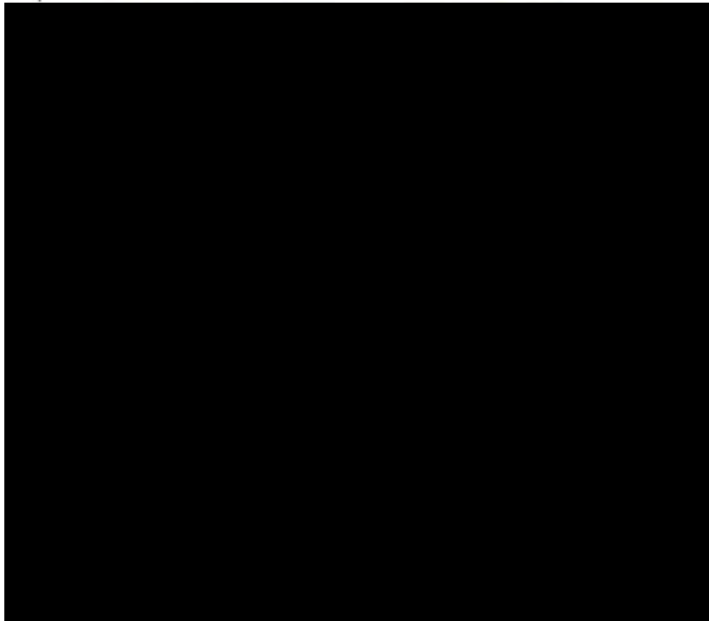


รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน



2TD-201 CTA Reactor : ทำการตรวจสอบค่าควบคุมต่างๆ

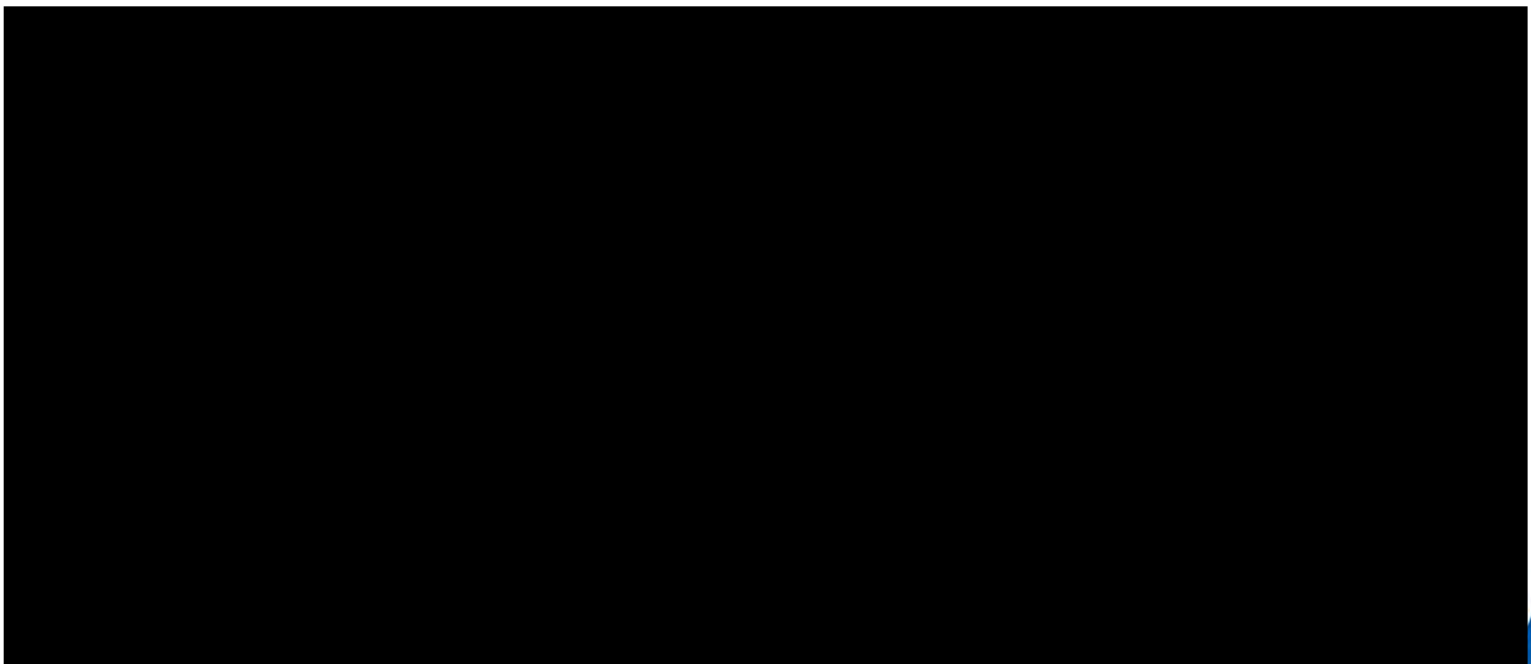
- 1.Impeller clearance
- 2.Coupling clearance
- 3.Coupling alignment



รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน



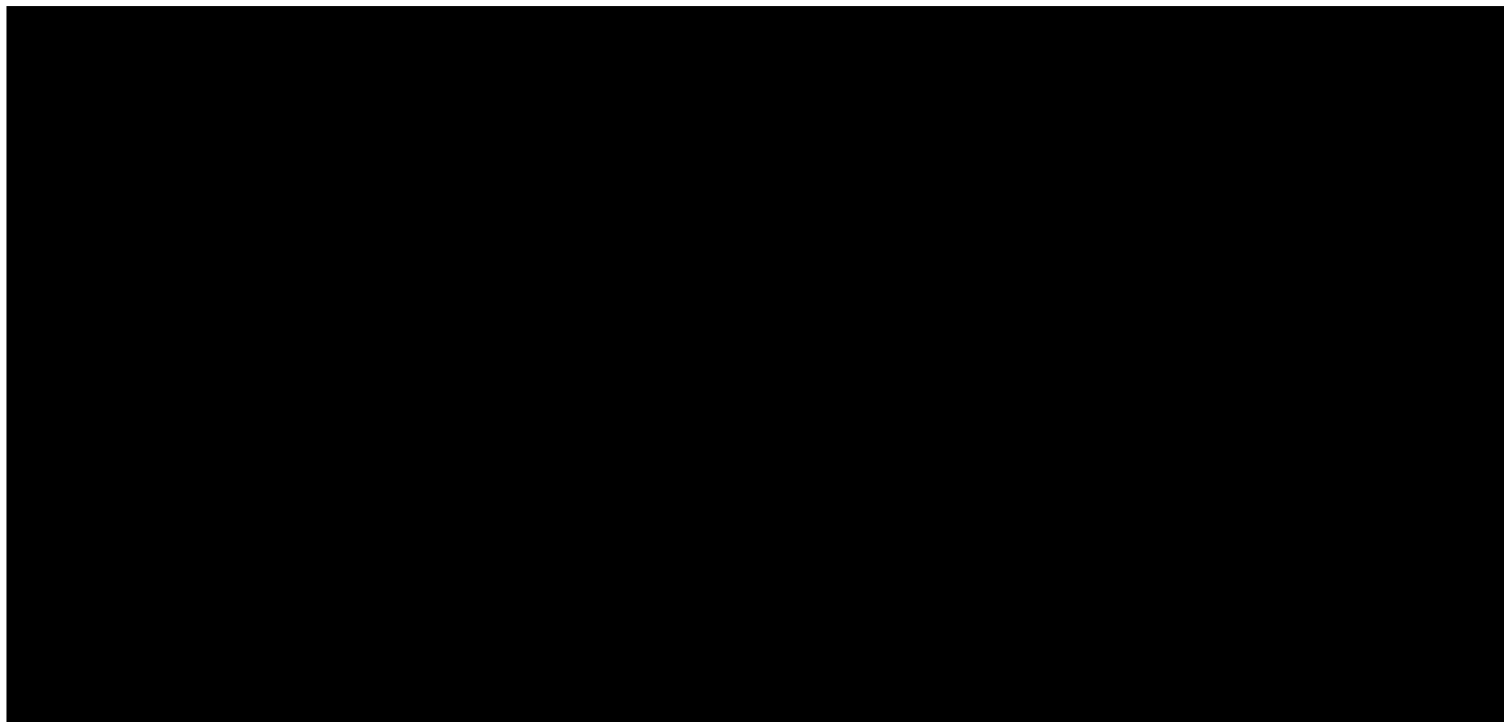
2TD-201 CTA Reactor : ทำการ Calibrate Safety Valve



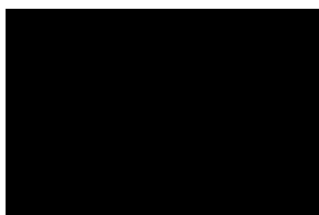
รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน



2TD-201 CTA Reactor : ทำการ Overhaul Safety Valve



รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน



Report : Tank inspection TK-411A (Px tank)
Date : 7-8 Sep 2016
Scope : Internal inspection follow API 653 (every 15 years).
Inspect by : Dacon inspection services



Inspection result summary

Tank shell	Good condition
Tank roof	Good condition
Tank floor	Corrosion under floor plate
Nozzles	Good condition
Welding seam	Good condition
Fire fighting piping	Good condition
Foundation	Found bottom seal damaged
Appurtenance	Safety gate damaged
Painting	Roof painting damaged
Ground line	Good condition
Tank Settlement, Tilt	Good condition

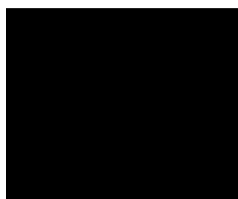
Corrective action

	N/A
	N/A
	De-rust and repair bottom seal
	N/A
	N/A
	N/A
	Repair bottom seal
	Repair safety gate
	Wire brush and repaint
	N/A
	N/A



1. Bottom seal damage	External painting damage	Safety gate damage
2. Under floor plate corrosion		

รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน



Report : Tank inspection TK-421A (AA tank)
Date : 22 Feb 2021
Scope : Internal inspection follow API 653 (every 15 years).
Inspect by : Siwa Testing Inspection and Consulting



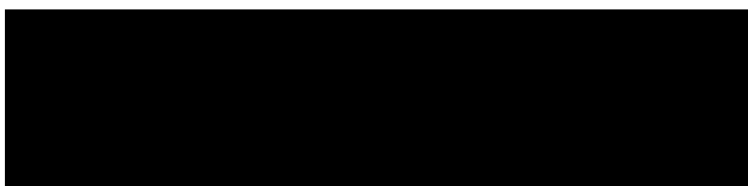
บริษัท ศิวะ เทสติ้ง อินสเปคชั่น แอนด์ คอนซัลติง จำกัด
 SIWA TESTING INSPECTION & CONSULTING CO., LTD.

Inspection result summary

Dike Area Normal condition
Foundation Deterioration on bottom seal
Shell Normal condition
Shell Appurtenances Normal condition
Access structure Normal condition
Roof and Roof Appurtenances Corrosion on roof weld
 Corrosion on roof rafter
 Corrosion on roof handrail
Bottom Corrosion on bottom weld
Other Tank Appurtenances Normal condition

Corrective action

N/A
 Repair bottom seal
 N/A
 N/A
 N/A
 N/A
 Repair roof weld
 Repair roof rafter
 Repair roof handrail
 Repair bottom weld
 N/A



Deterioration on bottom seal

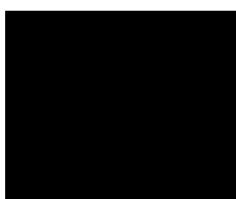
Corrosion on roof handrail

Corrosion on bottom weld



Internal inspection

รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน



Report : Tank inspection TK-421B (AA tank)
Date : 05 Feb 2021
Scope : Internal inspection follow API 653 (every 15 years).
Inspect by : Siwa Testing Inspection and Consulting



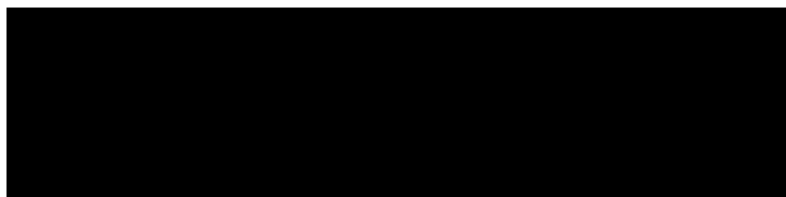
บริษัท ศิวะ เทสติ้ง อินสเปคชั่น แอนด์ คอนซัลติง จำกัด
 SIWA TESTING INSPECTION & CONSULTING CO., LTD.

Inspection result summary

Dike Area Normal condition
Foundation Deterioration on bottom seal
Shell Normal condition
Shell Appurtenances Normal condition
Access structure Normal condition
Roof and Roof Appurtenances Corrosion on roof weld
 Corrosion on roof handrail
Bottom Corrosion on bottom weld
Other Tank Appurtenances Normal condition

Corrective action

N/A
 Repair bottom seal
 N/A
 N/A
 N/A
 N/A
 Repair roof weld
 Repair roof handrail
 Repair bottom weld
 N/A



Deterioration on bottom seal

Corrosion on roof handrail

Corrosion on bottom weld



Internal inspection

บริษัทฯ ได้ดำเนินการตามแผนควบคุมความเสี่ยงเรียบร้อยแล้ว
โดยสามารถสรุปสิ่งที่ดำเนินการดังนี้

เครื่องจักรและอุปกรณ์

- ดำเนินการตามมาตรฐานการออกแบบด้านความปลอดภัยของโรงงาน
- มีระบบควบคุมป้องกันความผิดพลาด (Interlocking System)
- มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน
- ระบบตรวจจับสารเคมีและสารไวไฟรั่วไหล
- มีอุปกรณ์แจ้งเตือนและดับเพลิง

คนและวิธีการทำงาน

- ระบบเตรียมพร้อมเพื่อตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน
- มีระบบการจัดการความเปลี่ยนแปลง
- มีระบบการควบคุมผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่ควบคุม
- ระบบการขออนุญาตปฏิบัติงานในพื้นที่ควบคุม

เอกสารแนบที่ 2ข

หนังสือแจ้งแผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ประจำปี 2567 ครั้งที่ 1

ที่ GCMP-080/2024

วันที่ 15 พฤษภาคม 2567

เรื่อง ขอส่งแผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567 ครั้งที่ 1

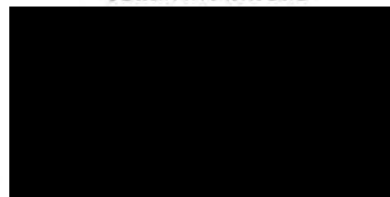
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

อ้างถึง หนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ อก 5103.3.1/2316 ลงวันที่ 2 สิงหาคม 2565

ตามที่ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้ให้ความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) (ครั้งที่ 7) ของบริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด ตามหนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ อก 5103.3.1/2316 ลงวันที่ 2 สิงหาคม 2565 ตามที่อ้างถึง และกำหนดให้บริษัทฯ ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party) อย่างน้อย 2 สัปดาห์ บริษัทฯ จึงขอแจ้งแผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567 ครั้งที่ 1 ซึ่งจะดำเนินการในวันที่ 21 พฤษภาคม 2567 เวลา 09.30-12.00 น.

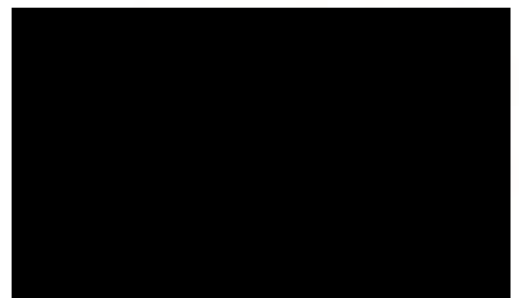
จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



Supply Chain division manager

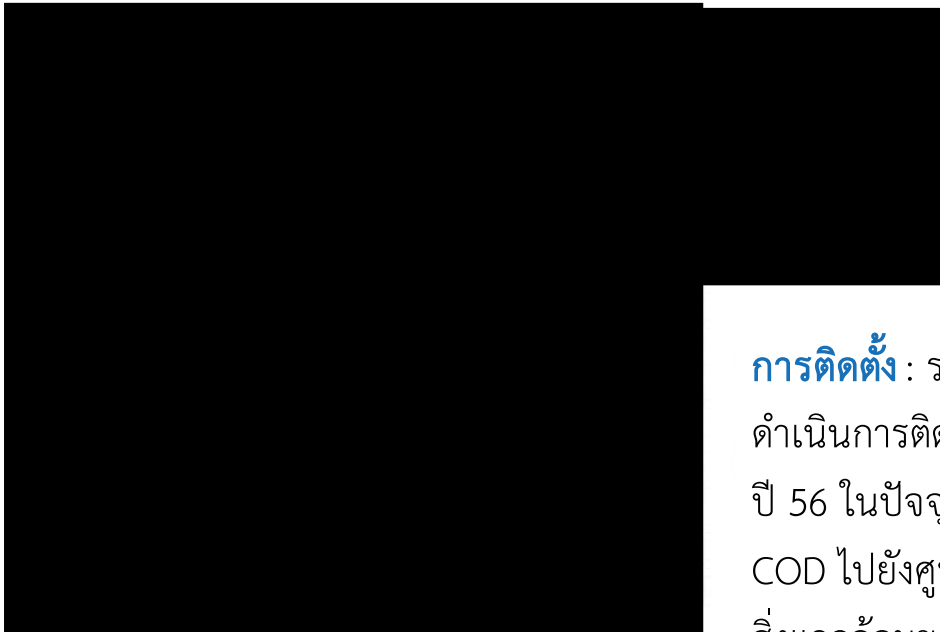
และดูแลงานด้าน Safety & Environment



เอกสารแนบที่ 3ข

การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
แบบต่อเนื่องไป EMC²

การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพ สิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง
ในสถานประกอบการ ไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อมของ กนอ.

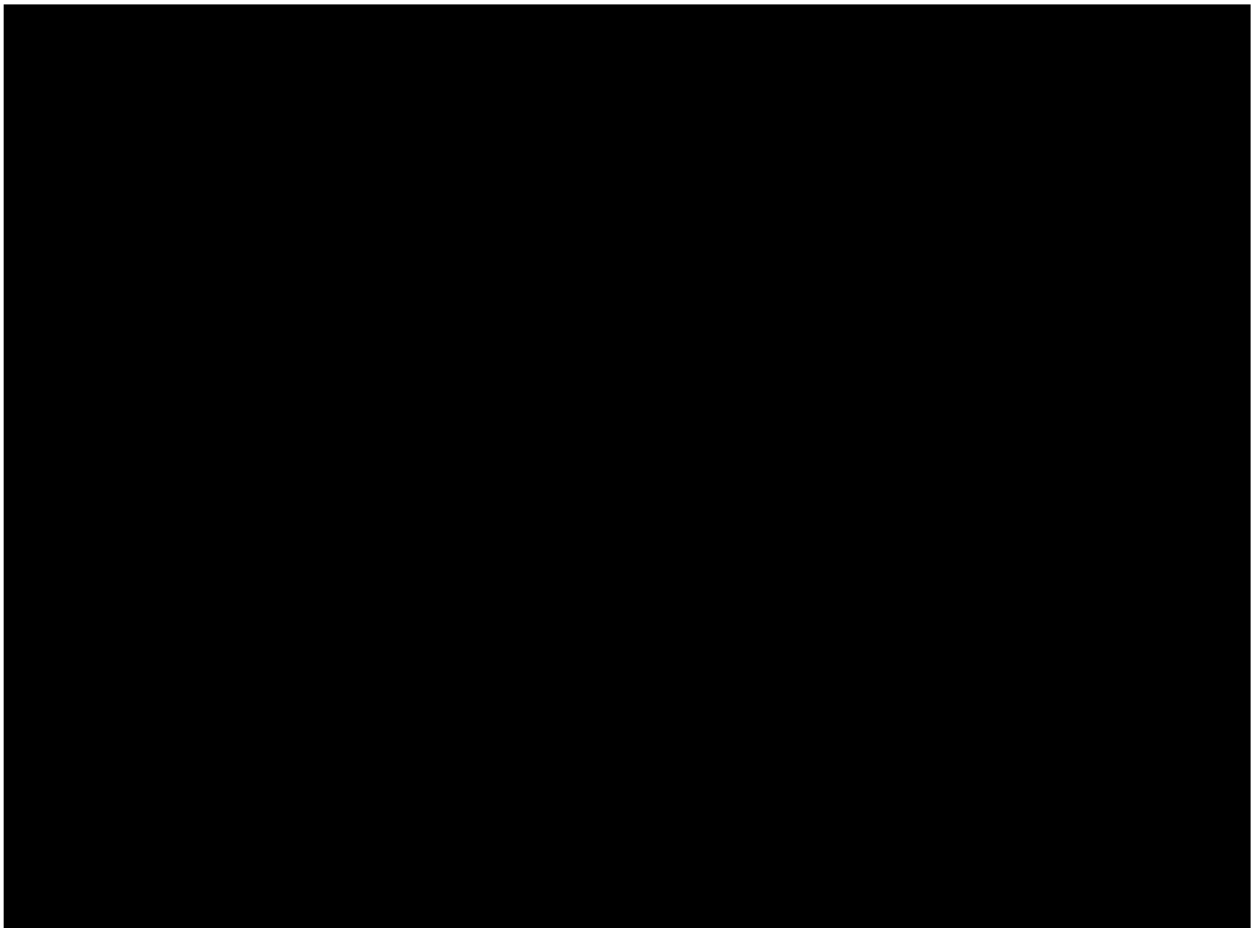


วัตถุประสงค์: ส่งสัญญาณ
COD online ของ บริษัท
ไปยังศูนย์ EMCC

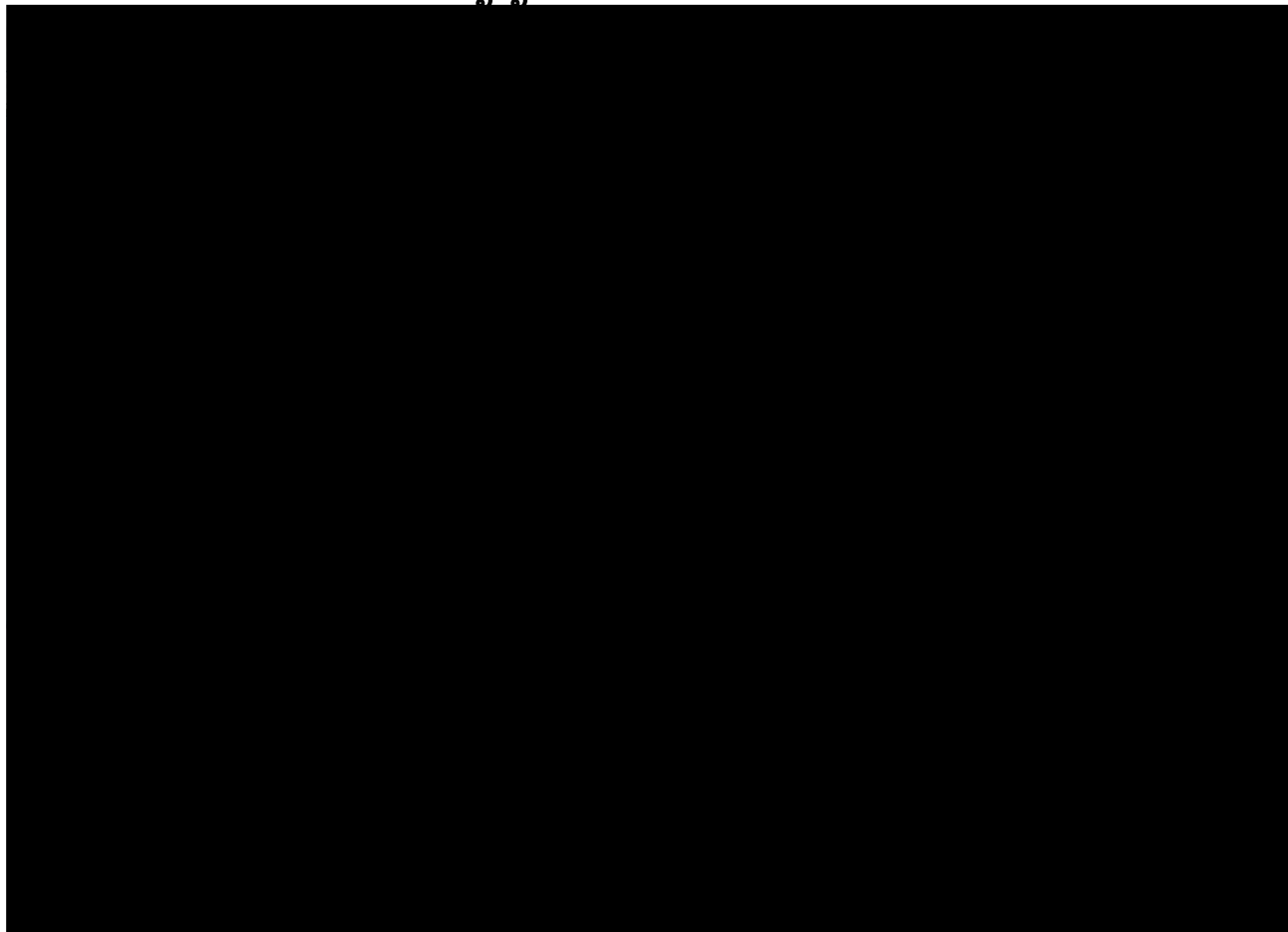
เงินลงทุน: 3 แสนบาท

การติดตั้ง: ระบบและอุปกรณ์ต่างๆ ได้
ดำเนินการติดตั้งเสร็จสิ้นตั้งแต่เดือน ธันวาคม
ปี 56 ในปัจจุบันดำเนินการส่งสัญญาณค่า
COD ไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพ
สิ่งแวดล้อมของ กนอ. (ดำเนินการเสร็จสิ้น
ภายในเดือนตุลาคม 57)

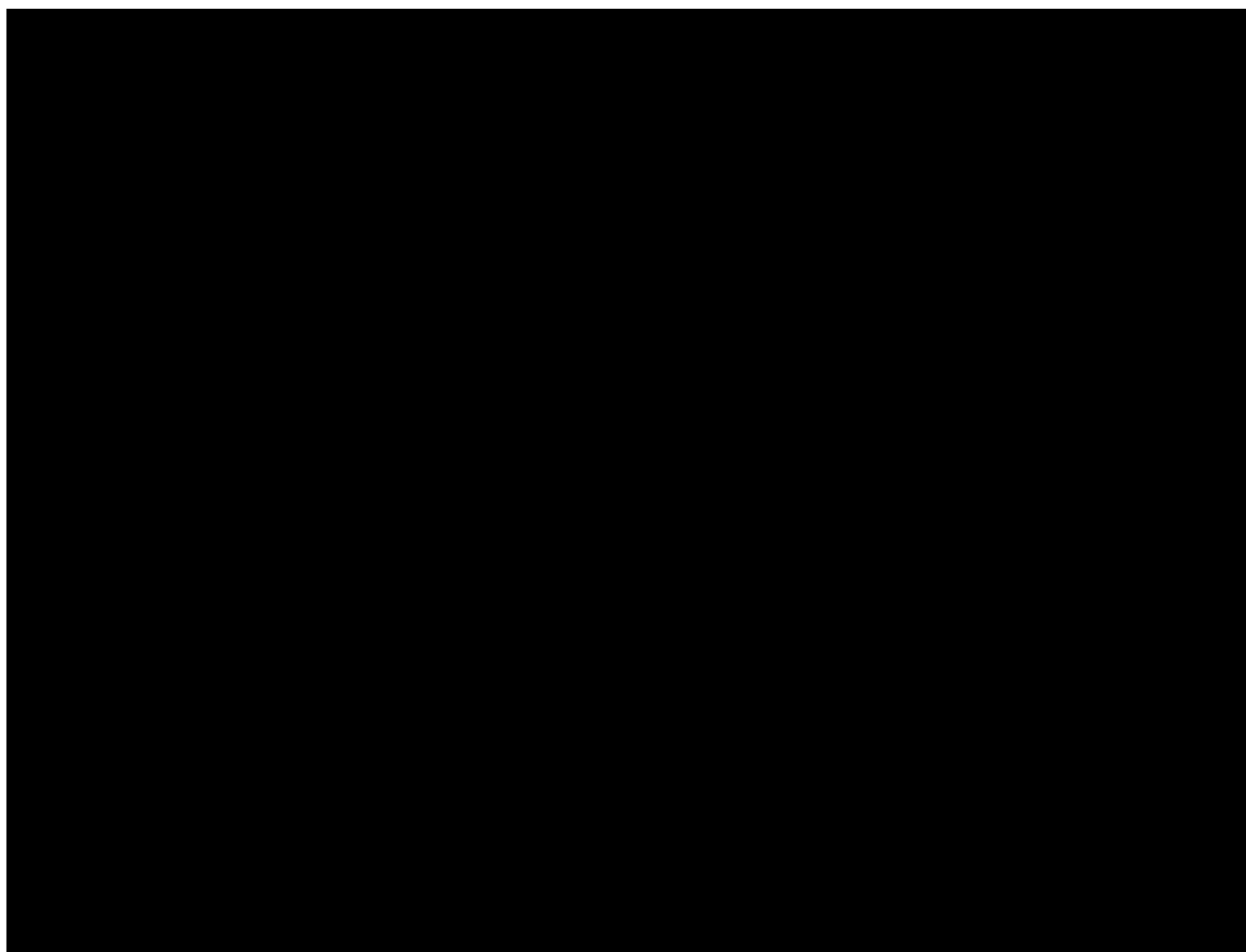
ตัวอย่างการแสดงผล link สัญญาณ COD Online จากบริษัทฯ ไปที่ EMCC



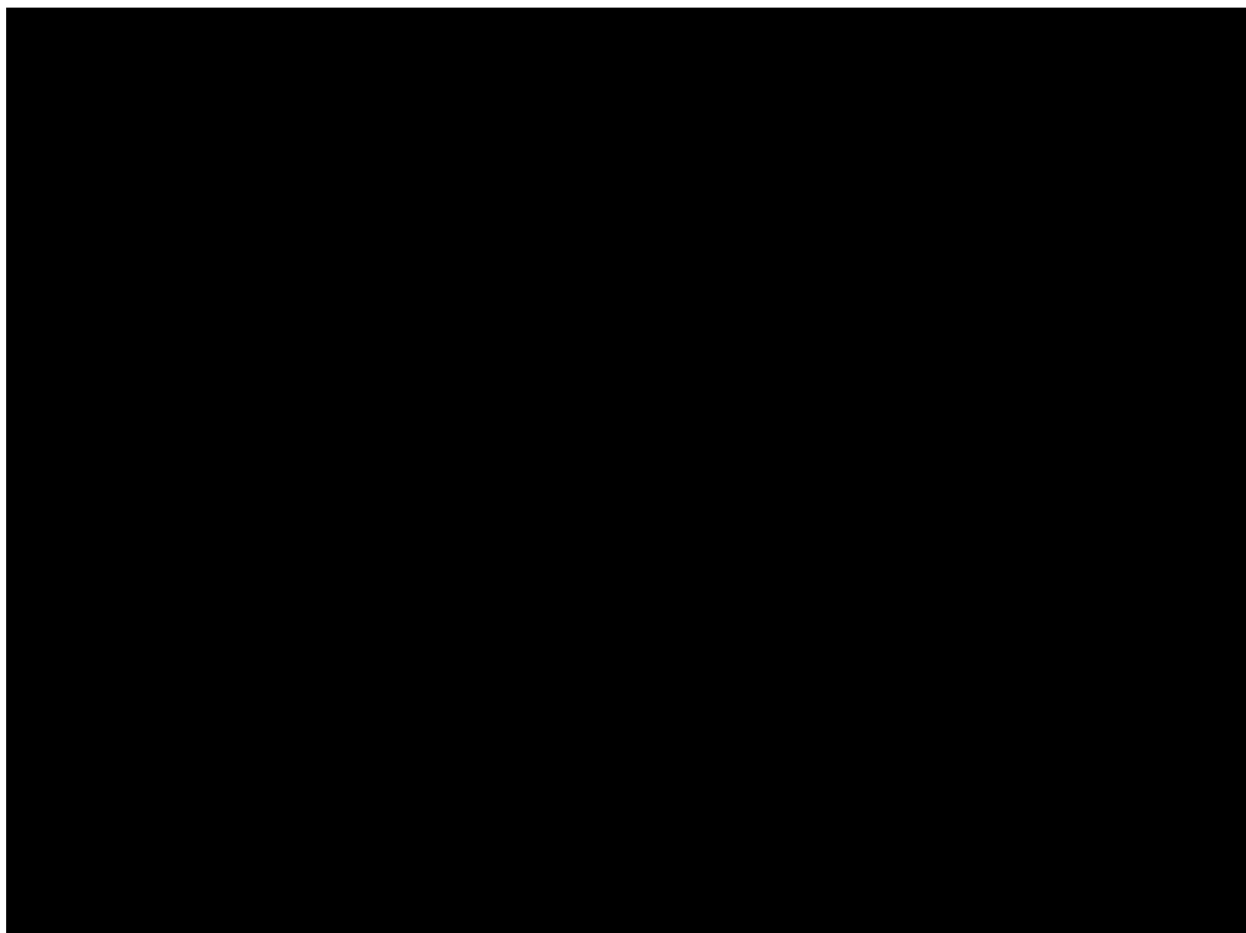
ตัวอย่างการแสดงผล link สัญญาณ COD Online จากบริษัทฯ ไปที่ EMCC



ตัวอย่างการแสดงผล link สัญญาณ COD Online จากบริษัทฯ ไปที่ EMCC



ตัวอย่างการแสดงผล link สัญญาณ COD Online จากบริษัทฯ ไปที่ EMCC



เอกสารแนบที่ 4ข

หนังสือแจ้งหยุดเดินเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี

(Shutdown/Turnaround)

แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อมูลข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ
หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

จำนวน/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

แบบรายงานการแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
	✓		1. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง
	✓		2. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนได้อย่างมีนัยสำคัญ รวมทั้งแจ้งข้อมูลและมาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการซ่อมบำรุง
	✓		3. มีแผนการดำเนินการ (Shut Down Procedure) ตั้งแต่การลดกำลังการผลิต การระบายสารเคมีออกจากอุปกรณ์ การเปิดอุปกรณ์ การซ่อมบำรุง
	✓		4. มีวิธีการจัดการกากของเสียและของเสียอันตราย
	✓		5. มีวิธีการจัดการน้ำเสีย
	✓		6. มีมาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อมบำรุงเพื่อมิให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน
	✓		7. มีมาตรการในการควบคุมพลาสมา (Flare) เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน ทั้งในช่วงระยะเวลาการหยุดเดินเครื่อง (Shut Down) และช่วงระยะเวลาการเริ่มเดินเครื่องใหม่ (Start Up) ตามมาตรการ ดังนี้ (1) มาตรการควบคุมเสียงดัง (2) มาตรการควบคุมควันดำ (3) มาตรการควบคุมความร้อน แสงสว่าง (4) มาตรการควบคุมกลิ่น (5) มาตรการควบคุมระยะเวลาการเผา
	✓		8. มีมาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน
	✓		9. มีมาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีมวลเสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ตัดที่ทำให้เกิดประกายไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การเคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ต้องใช้เครื่องจักร รถเครน รถฟอร์คลิฟท์ การใช้ไฟฟ้าแรงดันสูง
	✓		10. แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงซึ่งครอบคลุมผู้รับจ้าง
	✓		11. มีรายชื่อผู้จัดการของโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (Turnaround/ Shut Down Manager) พร้อมรายชื่อผู้ที่ติดต่อกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด
	✓		12. มีแผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน โรงงานที่อาจได้รับผลกระทบ
	✓		13. มีหน่วยงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมเพื่อทำหน้าที่ควบคุมการดำเนินการ
	✓		14. มีผู้รับจ้างเข้ามาดำเนินการในการซ่อมบำรุง และมีแผนในการดำเนินการที่ครอบคลุมในด้านต่าง ๆ ประกอบด้วย (1) การแจ้งจำนวนผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุง (2) งานหลักที่ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติ (3) มาตรการคัดเลือกและทดสอบความสามารถของผู้รับจ้างในการปฏิบัติงานตามที่กำหนดให้เป็นไปด้วยความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย (4) การฝึกอบรมผู้รับจ้างอย่างน้อยประกอบด้วย (4.1) แผนปฏิบัติการงานซ่อมบำรุง (4.2) งานที่ต้องปฏิบัติ อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (4.3) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉินและการยกเลิกภาวะฉุกเฉินแผนการเตือนภัย และแผนการอพยพของผู้รับจ้าง (4.4) บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อเกิดกรณีที่ไม่ปลอดภัย หรือประสบอุบัติเหตุ (5) จัดให้มีการประเมินผล และฝึกอบรมเพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้ (6) จัดให้มีการประเมิน งบประมาณเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดช่วงระยะเวลาการซ่อมบำรุง

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
			<p>(7) กรณีที่มีผู้รับจ้างและผู้รับจ้างช่วงหลายราย ผู้ประกอบการต้องจัดให้มีคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้านความปลอดภัย โดยมีผู้แทนของผู้รับจ้างร่วมเป็นคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้วย</p> <p>(8) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ให้เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน</p> <p>(9) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห้องน้ำ ที่พัก ที่สำหรับจอดรถ จุฬารวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบการเอง ทั้งนี้จะต้องไม่รบกวนพื้นที่ส่วนกลางของ กนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ.</p>

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ส

ได้รับมอบอำนาจ

(กนอ. ๐๑)

แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

บริษัท : จช-เอ็มพีเอ จำกัด
นิคมอุตสาหกรรม : WHA, ตะวันออก
ทะเบียนโรงงาน : 72140000625415 { น.42 (1) -6/2541-ญทอ. }
หน่วยผลิต : 2
วันที่ : 23/1/24
() การซ่อมบำรุง (✓) การซ่อมบำรุงใหญ่ () การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน :
<p>29/1/24 (01:00 น.) : ทำการหยุดกระบวนการผลิตและนำเอาผลิตภัณฑ์ออกจากกระบวนการผลิต</p> <p>29/1/24 (09:00 น.) : ทำการ Washing กระบวนการผลิต</p> <p>30/1/24 (08:00 น.) : ทำการ drain & isolate ระบบก่อนเปิดอุปกรณ์</p> <p>31/1/24 (08:00 น.) : ทำการเปิดระบบเพื่อทำการซ่อมบำรุง</p> <p>09/2/24 (10:00 น.) : ทำการ Start up กระบวนการผลิตทั้งระบบ</p>
หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง Y = ได้ดำเนินการแล้ว N = ไม่สามารถดำเนินการได้

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

นาง/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

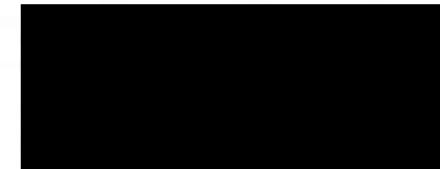
(กนอ. ๐๒)

**แบบรายงานการแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด**

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
	✓		1. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง
	✓		2. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนได้อย่างมีนัยสำคัญ รวมทั้งแจ้งข้อมูลและมาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ ในกระบวนการซ่อมบำรุง
	✓		3. มีแผนการดำเนินการ (Shut Down Procedure) ตั้งแต่การลดกำลังการผลิต การระบายสารเคมีออกจากอุปกรณ์ การเปิดอุปกรณ์ การซ่อมบำรุง
	✓		4. มีวิธีการจัดการกากของเสียและของเสียอันตราย
	✓		5. มีวิธีการจัดการน้ำเสีย
	✓		6. มีมาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อมบำรุงเพื่อมิให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน
	✓		7. มีมาตรการในการควบคุมเผาไหม้ (Flare) เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน ทั้งในช่วงระยะเวลาการหยุดเดินเครื่อง (Shut Down) และช่วงระยะเวลาการเริ่มเดินเครื่องใหม่ (Start Up) ตามมาตรการ ดังนี้ (1) มาตรการควบคุมเสียงดัง (2) มาตรการควบคุมควันดำ (3) มาตรการควบคุมความร้อน แสงสว่าง (4) มาตรการควบคุมกลิ่น (5) มาตรการควบคุมระยะเวลาการเผา
	✓		8. มีมาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน
			9. มีมาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ตัดที่ทำให้เกิดประกายไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ต้องใช้เครื่องจักร รถเครน รถฟอร์คลิฟท์ การใช้น้ำแรงดันสูง
	✓		10. แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงซึ่งครอบคลุมผู้รับจ้าง
	✓		11. มีรายชื่อผู้จัดการของโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (Turnaround/ Shut Down Manager) พร้อมรายชื่อผู้ที่ติดต่อกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด
	✓		12. มีแผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน โรงงานที่อาจได้รับผลกระทบ
	✓		13. มีหน่วยงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมเพื่อทำหน้าที่ควบคุมการดำเนินการ
	✓		14. มีผู้รับจ้างเข้าดำเนินการในการซ่อมบำรุง และมีแผนในการดำเนินการที่ครอบคลุมในด้านต่าง ๆ ประกอบด้วย (1) การแจ้งจำนวนผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุง (2) งานหลักที่ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติ (3) มาตรการคัดเลือกและทดสอบความสามารถของผู้รับจ้างในการปฏิบัติงานตามที่กำหนดให้เป็นไปด้วยความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย (4) การฝึกอบรมผู้รับจ้างอย่างน้อยประกอบด้วย (4.1) แผนปฏิบัติการงานซ่อมบำรุง (4.2) งานที่ต้องปฏิบัติ อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (4.3) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉินและการยกเลิกภาวะฉุกเฉิน (4.4) บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อเกิดกรณีที่ไม่ปลอดภัย หรือประสบอุบัติเหตุ (5) จัดให้มีการประเมินผล และฝึกอบรมเพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้ (6) จัดให้มีกิจกรรม งบประมาณเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดช่วงระยะเวลาการซ่อมบำรุง

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
			(7) กรณีที่มีผู้รับจ้างและผู้รับจ้างช่วงหลายราย ผู้ประกอบการต้องจัดให้มีคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้านความปลอดภัย โดยมีผู้แทนของผู้รับจ้างร่วมเป็นคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้วย (8) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ที่เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน (9) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห้องน้ำ ที่พัก ที่สำหรับจอดรถ จุติรวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบการเอง ทั้งนี้ต้องไม่รบกวนพื้นที่ส่วนกลางของ กนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ.

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด



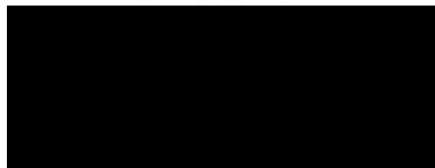
/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(กนอ. ๐๑)

แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

บริษัท : รัช-เอ็มพีทีเอ จำกัด
นิคมอุตสาหกรรม : WHA. ตะวันออก
ทะเบียนโรงงาน : 72140000625415 { น.42 (1) -6/2541-ญพอ. }
หน่วยผลิต : 3
วันที่ : 02/5/24
(✓) การซ่อมบำรุง () การซ่อมบำรุงใหญ่ () การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน :
<p>10/5/24 (01:00 น.) : ทำการหยุดกระบวนการผลิตและนำเอาผลิตภัณฑ์ออกจากกระบวนการผลิต</p> <p>10/5/24 (09:00 น.) : ทำการ Washing กระบวนการผลิต</p> <p>10/5/24 (20:00 น.) : ทำการ drain & isolate ระบบก่อนเปิดอุปกรณ์</p> <p>11/5/24 (08:00 น.) : ทำการเปิดระบบเพื่อทำการซ่อมบำรุง</p> <p>17/5/24 (09:00 น.) : ทำการ Start up กระบวนการผลิตทั้งระบบ</p>
หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง Y = ได้ดำเนินการแล้ว N = ไม่สามารถดำเนินการได้

บริษัท ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ
หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด



นาง/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

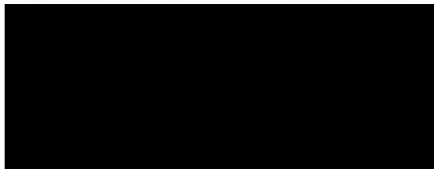
(กนอ. ๐๒)

แบบรายงานการแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
	✓		1. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง
	✓		2. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนได้อย่างมีนัยสำคัญ รวมทั้งแจ้งข้อมูลและมาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการซ่อมบำรุง
	✓		3. มีแผนการดำเนินการ (Shut Down Procedure) ตั้งแต่การลดกำลังการผลิต การระบายสารเคมีออกจากอุปกรณ์ การเปิดอุปกรณ์ การซ่อมบำรุง
	✓		4. มีวิธีการจัดการกากของเสียและของเสียอันตราย
	✓		5. มีวิธีการจัดการน้ำเสีย
	✓		6. มีมาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อมบำรุงเพื่อมิให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน
	✓		7. มีมาตรการในการควบคุมหอเผาไหม้ (Flare) เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน ทั้งในช่วงระยะเวลาการหยุดเดินเครื่อง (Shut Down) และช่วงระยะเวลาการเริ่มเดินเครื่องใหม่ (Start Up) ตามมาตรการ ดังนี้ (1) มาตรการควบคุมเสียงดัง (2) มาตรการควบคุมควันดำ (3) มาตรการควบคุมความร้อน แสงสว่าง (4) มาตรการควบคุมกลิ่น (5) มาตรการควบคุมระยะเวลาการเผา
	✓		8. มีมาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน
	✓		9. มีมาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ดัดที่ทำให้เกิดประกายไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ต้องใช้เครื่องจักร รถเครน รถฟอร์คลิฟท์ การใช้ไฟฟ้าแรงดันสูง
	✓		10. แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงซึ่งครอบคลุมผู้รับจ้าง
	✓		11. มีรายชื่อผู้จัดการของโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (Turnaround/ Shut Down Manager) พร้อมรายชื่อผู้ที่ติดต่อกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด
	✓		12. มีแผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน โรงงานที่อาจได้รับผลกระทบ
	✓		13. มีหน่วยงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมเพื่อทำหน้าที่ควบคุมการดำเนินการ
	✓		14. มีผู้รับจ้างเข้าดำเนินการในการซ่อมบำรุง และมีแผนในการดำเนินการที่ครอบคลุมในด้านต่าง ๆ ประกอบด้วย (1) การแจ้งจำนวนผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุง (2) งานหลักที่ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติ (3) มาตรการคัดเลือกและทดสอบความสามารถของผู้รับจ้างในการปฏิบัติงานตามที่กำหนดให้เป็นไปด้วยความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย (4) การฝึกอบรมผู้รับจ้างอย่างน้อยประกอบด้วย (4.1) แผนปฏิบัติงานงานซ่อมบำรุง (4.2) งานที่ต้องปฏิบัติ อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (4.3) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉินและการยกเลิกภาวะฉุกเฉิน แผนการเตือนภัย และแผนการอพยพของผู้รับจ้าง (4.4) บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อเกิดกรณีที่ไม่ปลอดภัย หรือประสบอุบัติเหตุ (5) จัดให้มีการประเมินผล และฝึกอบรมเพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้ (6) จัดให้มีกิจกรรม งบประมาณเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดช่วงระยะเวลาการซ่อมบำรุง

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
	✓		(7) กรณีที่มีผู้รับจ้างและผู้รับจ้างช่วงหลายราย ผู้ประกอบกิจการต้องจัดให้มีคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้านความปลอดภัย โดยมีผู้แทนของผู้รับจ้างร่วมเป็นคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้วย
	✓		(8) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ให้เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน
	✓		(9) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห่อน้ำ ที่พัก ที่สำหรับจอดรถ จุติรวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบกิจการเอง ทั้งนี้จะต้องไม่รบกวนพื้นที่ส่วนกลางของ กนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ.

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด



/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

เอกสารแนบที่ 5ข

เอกสารดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ



คู่มือการตรวจประเมินโรงงานตามแผนปฏิบัติการลดและขจัดมลพิษของ
ผู้ประกอบการกลุ่มอุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดและท่าเรือมาบตาพุด

โดย

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.)

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด
สังกัดนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก(มาบตาพุด)
วันที่เข้าตรวจโรงงาน 29 มีนาคม 2567

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ครั้งที่ 1 : ประจำปี 2566

สารบัญ

- 1) รายงานการตรวจประเมินโรงงานตามแผนปฏิบัติการลดและขจัดมลพิษของผู้ประกอบการกลุ่มอุตสาหกรรม พื้นที่
มาบตาพุด (สังกัดการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย)
- 2) อ้างอิง
 - 2.1 คำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 130 /2558 ลงวันที่ 27 มีนาคม 2558 เรื่อง แต่งตั้ง
คณะกรรมการกำกับการดำเนินการตามแผนปฏิบัติการลดและขจัดมลพิษของโรงงานอุตสาหกรรมในกลุ่มนิคม
อุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
 - 2.2 คำสั่งคณะกรรมการกำกับการดำเนินการตามแผนปฏิบัติการลดและขจัดมลพิษ ของโรงงาน
อุตสาหกรรมในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุด ที่ 001/2566 เรื่อง
แต่งตั้งคณะทำงานทบทวนเกณฑ์การตรวจประเมินโรงงานอุตสาหกรรม กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่
มาบตาพุด ลงวันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2566
 - 2.3 คำสั่งคณะกรรมการกำกับการดำเนินการตามแผนปฏิบัติการลดและขจัดมลพิษของโรงงาน
อุตสาหกรรม ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุด ที่ 017/2567 เรื่อง
แต่งตั้งคณะทำงานตรวจประเมินโรงงานอุตสาหกรรม กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรม
พื้นที่มาบตาพุด ลงวันที่ 29 ธันวาคม 2566
- 3) เอกสารประกอบการตรวจเยี่ยมโรงงาน ประกอบด้วย
 - 3.1 เกณฑ์การประเมินผลการตรวจเยี่ยมโรงงานอุตสาหกรรมในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรม
พื้นที่มาบตาพุด จังหวัดระยอง ทบทวน ณ วันที่ 9 มกราคม 2567
 - 3.2 แบบฟอร์มการประเมินผลการตรวจประเมินโรงงาน

รายงานการตรวจประเมินโรงงานตามแผนปฏิบัติการลดและจัดมลพิษ
ของผู้ประกอบการกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุด
ครั้งที่ 1 ประจำปี 2566

ข้อมูลโรงงาน				
<p>บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด นิคมอุตสาหกรรม ดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-6/2541-อุทอ.</p> <p>แปลงที่ดินที่ H-04, H-05, H-06, H-07, G-36, G-39 ถึง G-42, G-48, G-47, PWB เนื้อที่ 188.19 ไร่ ประเภทโรงงาน ปีโตรเคมี ประกอบกิจการ...</p> <p>1.ผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) 1,720,000 ตันต่อปี</p> <p>2. ก๊าซไนโตรเจนเหลือจากกระบวนการผลิต (7N) ปริมาณ 2,560 ตันต่อวัน</p> <p>3. ระบบอากาศปราศจากความชื้น (Instrument Air) 67,200 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน</p> <p>4. ระบบอากาศ (Service Air) 91,200 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน</p> <p>5. น้ำใส (FLW) ปริมาณ 47,638 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำปราศจากแร่ธาตุ (DIW) 15,380 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน</p> <p>6. ไอน้ำแรงดันต่ำ (3S) ปริมาณ 325 ตันต่อชั่วโมง</p> <p>7. ปรับปรุงคุณภาพน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต Polyethylene Terephthalate (PET) ของบริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด</p> <p>จำนวนคนงานทั้งหมด 286 คน ชาย 249 คน หญิง 37 คน</p> <p>จำนวนผู้ปฏิบัติงานในสำนักงานทั้งหมด 169 คน (Day time)</p> <p>จำนวนเงินลงทุน 4,800 ล้านบาท</p> <p>สัญชาติผู้ถือหุ้น (ไทย) 74 % (ต่างชาติ) สัญชาติ ญี่ปุ่น คิดเป็น 26 %</p> <p>กำลังการผลิตปัจจุบัน 112,522 ตัน/เดือน กำลังการผลิตสูงสุด 1,720,000 ตัน/ปี</p> <p>กำลังเครื่องจักรรวม 229905.16 แรงม้า</p> <p>ที่อยู่สำนักงานใหญ่ 555/1 ศูนย์เอนเนอจียคอมเพล็กซ์ อาคารเอ ชั้นที่ 14 ถ.วิภาวดีรังสิต แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900</p> <p>โทรศัพท์ 02-265-8400 โทรสาร 02-265-8127</p> <p>ที่ตั้งโรงงาน 8 ถนนปิ่นเกล้าเคราะหราชบุรี นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ขอบ จี-2 ต.ห้วยโป่ง อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150 โทรศัพท์ 038-685-100 โทรสาร 038-685-099 Web Site (ถ้ามี) -</p> <p>ปริมาณการใช้กระแสไฟฟ้า เฉลี่ย 13,318,637 กิโลวัตต์/เดือน แหล่งที่มา GPSC (หน่วย)</p> <p>แหล่งสำรอง Emergency Diesel Generator (EDG) 3 หน่วย (P#1,P#2, และ P#3)</p>				
ข้อมูลเกี่ยวกับบุคคล (พบทุกคน 3 เดือน)				
	ชื่อ-นามสกุล	โทรศัพท์มือถือ	โทรศัพท์/โทรสาร	Email
1. ผู้บริหาร		081-377-8938	038-972640	
2. เจ้าหน้าที่ปลอดภัย		081-405-8355	038-972671	
3. เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม		084-982-9562	038-972670	
4. เจ้าหน้าที่ด้าน CSR		084-852-9562	038-972670	
<p>การรับรองมาตรฐาน</p> <p>(✓) ISO 9001 version...2015... (✓) ISO 14001 version...2015... (✓) ISO 45001 version...2018.. () ISO 26000 version.....</p> <p>(✓) Green Industry level 5 ได้รับเมื่อวันที่ 8 ส.ค. 2565 (✓) Eco Factory</p> <p>() มาตรฐานอาคารเขียว ตามเกณฑ์</p>				

<p>(✓) อื่นๆ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. รางวัล DEMING PRIZE AWARD จากสถาบัน JUSE ประจำปี 2547 2. Prime Minister's Industry Award (Logistics and Supply Chain Management) (2018) 3. รางวัล Thailand Quality Class จากสถาบัน เพิ่มผลผลิตแห่งชาติ ประจำปี 2547 4. รางวัลทางด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม <ul style="list-style-type: none"> - Prime Minister's Industry Award (Safety Management - in Chemicals, Petrochemicals and Oil & Gas sector) (2018) - The Responsible Care Code of Management Silver Award (2018) / Gold Award (2019) - Excellent safety workplace, National Level (2001 and 2003-2022 Platinum level) - Green Industry Level 3 (2012), Level 4 (2017) and Level 5 (2019, 2021) - Carbon Footprint Product (2015, 2021) - CO2 reduction label (2011, 2014, 2017-2018), Carbon footprint Product Reduction Gold Label (2021) - Carbon Footprint Organization (2016) - 3Rs Awards & Zero waste to landfill (2015) - Eco Factory (2015, 2018, 2021) / Eco Factory SV+ (Gold Plus, 2022) - Water footprint Product (2021) - Eco Excellence Supporter Reward (since 2020) - Circular Economy Certification from IEAT (2023) - IEAT White Flag and Green Star (2007 , 2010-2016, 2018-2019, 2021) , IEAT White Flag and Gold Star (2015-2016) - CSR DIW Award (2010) / CSR DIW Continuous Award (2011-2022)
--

1. การจัดการด้านน้ำ

1. ปริมาณการใช้น้ำ

- (✓) น้ำประปา ปริมาณการใช้น้ำในปี พ.ศ. 2566 971 ลบ.ม./เดือน 11,824 ลบ.ม./ปี
 ปริมาณการใช้น้ำในปัจจุบันเฉลี่ย 952 ลบ.ม./เดือน
 แหล่งที่มา จากนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)
- (✓) น้ำดิบ ปริมาณการใช้น้ำในปี พ.ศ. 2566 799,813 ลบ.ม./เดือน 9,731,059 ลบ.ม./ปี
 ปริมาณการใช้น้ำในปัจจุบันเฉลี่ย 847,337 ลบ.ม./เดือน
 แหล่งที่มา จากนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)

2. ปริมาณน้ำเสีย

- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต 16,330 ลบ.ม./วัน
 น้ำเสียจากการบริโภค/อุปโภค 952 ลบ.ม./วัน
 น้ำเสียจากกิจกรรมอื่นๆ 102 ลบ.ม./วัน (น้ำเสียจากโรงงาน TPRC)
 หมายเหตุ อ้างอิงจากรายงาน รว.๒ รอบที่ 2 ปี 2566

3. โรงงานมีระบบบำบัดน้ำเสียของตนเอง () มีบางส่วน (Pretreatment) (✓) บำบัดเองทั้งหมด () ไม่มี

- ชนิดของระบบบำบัดน้ำเสีย () ระบบบำบัดน้ำเสียแบบบ่อปรับเสถียร (Stabilization Pond)
 () ระบบบำบัดน้ำเสียแบบบ่อเติมอากาศ (Aerated Lagoon หรือ AL)
 () ระบบบำบัดน้ำเสียแบบบึงประดิษฐ์ (Constructed Wetland)
 (✓) ระบบบำบัดน้ำเสียแบบแอกทีฟเวตเตสลัตจ์ (Activated Sludge Process)
 () ระบบบำบัดน้ำเสียคลองวนเวียน (Oxidation Ditch) ดูรายละเอียด
 () ระบบบำบัดน้ำเสียแบบแผ่นจานหมุนชีวภาพ (Rotating Biological Contactor : RBC)
 (✓) อื่นๆระบบบำบัดน้ำเสียแบบไร้อากาศ (Up flow Anaerobic Sludge Blanket : UASB)

คุณภาพน้ำทิ้งจากระบบเป็นไปตามมาตรฐาน (✓) กนอ. (✓) กรอ. (✓) อื่นๆ โปรดระบุ EIA

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย 23,560 ลบ.ม./วัน

จุดระบายน้ำทิ้ง Effluent Pond U-560 , 2U-560A , 2U-560B ส่งไปท้ายระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมดับเบิ้ลเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ปริมาณการใช้ไฟฟ้าในระบบบำบัดน้ำเสียเฉลี่ย 1,284,110 Kwh. /เดือน

ปริมาณการใช้สารเคมีในระบบบำบัดน้ำเสีย

ชนิดของสารเคมี	ปริมาณ (หน่วย/เดือน)
Urea	18,881 กก.
Phosphoric Acid	4,169 กก.
Magnesium Sulfate	-
Micronutrient	10,195 กก.
Calcium Hydroxide	75,500 กก.
Potassium Chloride	2,600 กก.
Calcium Carbonate	-

4. โรงงานใช้บริการระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง (✓) ใช่ () ไม่ใช่

5. ปริมาณน้ำทิ้งที่ปล่อยระบายออกจากโรงงานทั้งหมด 12,865 ลบ.ม./วัน
 (หมายถึง ทั้งที่เข้าสู่ระบบบำบัดส่วนกลาง และไม่เข้าสู่ระบบบำบัดส่วนกลาง)

6. มาตรการการรับผลการระบายน้ำทิ้ง (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	การลงทุน (ล้านบาท)				ระยะเวลาการดำเนินการ	เป้าหมายการลด (หน่วย : ลบ.ม./ปี)	ความคืบหน้า ผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66			
Increase CCW cycle P#1,P#2, P#3					2564-2566	127,000	เสร็จสิ้น (100%)
Recycle TWW by RO unit					2561-ปัจจุบัน	108,000	เสร็จสิ้น (100%)

7. การใช้ซ้ำของสถานประกอบการ

- 7.1 ปริมาณน้ำ Reuse ที่นำกลับไปใช้ - ลบ.ม./เดือน ประเภทการนำไปใช้ประโยชน์ -
- 7.2 ปริมาณน้ำ Recycle ที่นำกลับไปใช้ 2,446 ลบ.ม./เดือน ประเภทการนำไปใช้ประโยชน์ นำมาใช้เป็นน้ำกรองในกระบวนการผลิต
- 7.3 การเก็บกักน้ำสำรอง (✓) น้ำดิบ () น้ำประปา () ไม่มี
- 7.4 ประเภทของการกักเก็บ (✓) บ่อดินปูพื้นพลาสติก จำนวน 1 บ่อ ขนาดความจุ 200,000 ลบ.ม. /บ่อ
 () ถังคอนกรีต จำนวนถึง ขนาดความจุ..... ลบ.ม. /ถัง
 () ถังผลิตแก๊ส จำนวนถึง ขนาดความจุ..... ลบ.ม. /ถัง
- 7.5 วัตถุประสงค์ของการสำรองน้ำ เพื่อสำรองน้ำไว้ใช้ตอนภัยแล้ง หรือกรณีคุณภาพน้ำดิบมีความผันผวน หรือใช้ในกรณีฉุกเฉินสำรองเป็นน้ำดับเพลิง

ระบบการเชื่อมโยงข้อมูลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งอุตสาหกรรมตามประกาศ อก. (Online Pollution Management System: OPMS)

- () ไม่เข้าข่ายติดตั้ง (✓) เข้าข่ายติดตั้ง (✓) ติดตั้งแล้วเสร็จ Online เข้ากรมโรงงานอุตสาหกรรม /สำนักงานนิคมฯ มาบตาพุด
 () ติดตั้งแล้วเสร็จ ยังไม่มีการ Online เข้ากรมโรงงานอุตสาหกรรม
 () อยู่ระหว่างดำเนินการ

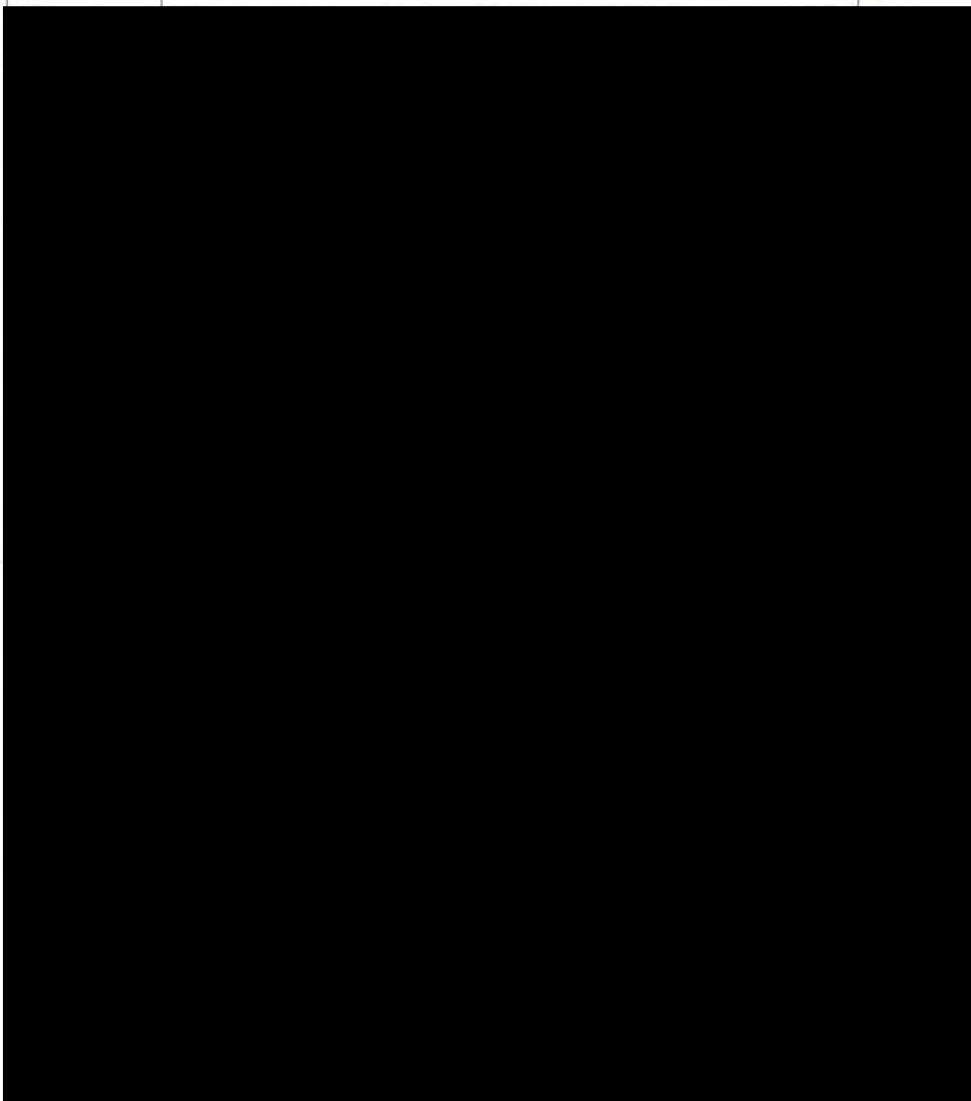
8. การจัดส่งข้อมูลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตามแบบ ทส.2 ตามมาตรา 80 แห่ง พรบ.ส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ.2535

- (✓) จัดส่งแล้ว (เทศบาลเมืองมาบตาพุด) () ยังไม่ได้ดำเนินการ

9. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ /การชี้แจงจากบริษัท.....

.....

กราฟ แสดงคุณภาพสิ่งแวดล้อม
เปรียบเทียบกับปีที่ผ่านมา



2. การจัดการด้านขยะ/กากของเสีย

1. ขยะมูลฝอย

ปริมาณมูลฝอยปี พ.ศ.2566 2.66 ตัน /เดือน 31.93 ตัน /ปี

ปริมาณมูลฝอยปัจจุบันเฉลี่ย 3.17 ตัน /เดือน

ผู้รับดำเนินการ เทศบาลมาบตาพุด

2. กากของเสียที่ไม่อันตราย (Non Hazardous Waste)

ปริมาณกากของเสียที่ไม่อันตราย พ.ศ.2566 1,476 ตัน /เดือน 17,721 ตัน /ปี

ปริมาณกากของเสียที่ไม่อันตรายปัจจุบันเฉลี่ย 497 ตัน /เดือน

ผู้รับดำเนินการ 1.บ.นภัทรรุ่งเรือง , บ.พี.ที.ซีพหลาย บ.ศักดิ์ทวีโรจเคิล , บ.วงษ์พาณิชย์ และ หจก.59กัญแจทอง รับดำเนินการเกี่ยวกับกระดาษพลาสติกไม่ปนเปื้อน เศษไม้ เศษโลหะ เพื่อการนำไปคัดแยก ส่งจำหน่าย

2.บ.ออบนิกร กรีน เวสท์ รับดำเนินการเกี่ยวกับ Sludge เพื่อนำไปทำสารปรับปรุงดิน

3.บ.ปูนซิเมนต์ไทย , บ.เอสซีซี ซีเมนต์ และ บ.ปูนซิเมนต์นครหลวง รับดำเนินการเกี่ยวกับ Silica gel , ตะกอนบ่อพักน้ำดิบ , Gravel , Anthracite , Activated carbon เพื่อนำไปเป็นวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซิเมนต์ และเผาเพื่อเอทาลังงานในโรงไฟฟ้า

4.บ.อัคคีปรการ รับดำเนินการเกี่ยวกับ Insulation ด้วยวิธีการนำไปเผาทำลาย

3. กากของเสียอันตราย (Hazardous Waste)

ปริมาณกากของเสียอันตราย พ.ศ.2566 53.42 ตัน /เดือน 641 ตัน/ปี

ปริมาณกากของเสียอันตรายปัจจุบันเฉลี่ย 775.50 ตัน /เดือน

ผู้รับดำเนินการ

1.บ.อัคคีปรการ รับดำเนินการเกี่ยวกับ Filter , Lab waste , ภาชนะปนเปื้อน และ น้ำมันหล่อลื่นใช้แล้ว เพื่อทำการเผาทำลาย

2.บ.เอสซีไอ อีโค่ เซอร์วิส , บ.ปูนซิเมนต์ไทย , บ.ปูนซิเมนต์นครหลวง , บ.เอสซีซี ซีเมนต์ รับดำเนินการเกี่ยวกับ PTA residue , CTA residue , Spent Cu/Mn catalyst , Contaminated fabric และ ตะกอนจากบ่อพักน้ำเสีย เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซิเมนต์ , เเผาเอทาลังงาน , ทำเชื้อเพลิงผสม

3.บ.นภัทรรุ่งเรือง , บ.ลิเดียออยล์ , บ.อารยาค้าง รับดำเนินการเกี่ยวกับ น้ำมันหล่อลื่นใช้แล้ว , ถังHBr , ถังน้ำมัน เพื่อนำไปทำเชื้อเพลิงผสม , นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น

การติดตั้งระบบ GPS รถขนส่งกากของเสียอันตราย (✓) ดำเนินการแล้ว 100% () อยู่ระหว่างดำเนินการ กำหนดแล้วเสร็จ.....

4. มาตรการหรือแผนงานการปรับลดด้านขยะ/กากของเสีย

4.1 ปริมาณมูลฝอย (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	การลงทุน (ล้านบาท)				ระยะเวลาการดำเนินการ	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)	ความคืบหน้า ผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66			
โครงการคัดแยกขยะจากงาน shut down					ตั้งแต่ปี 2558 - ปัจจุบัน		เสร็จสิ้น (100%)
PET bottles collection system for waste recycling					ตั้งแต่ปี 2558 - ปัจจุบัน		เสร็จสิ้น (100%)
โครงการปรับปรุงจุดทิ้งขยะแบบใหม่ จำนวน 5 ช่อง				0.18	Q2-Q4 2566		เสร็จสิ้น (100%)

ผลการดำเนินการปรับลดจนถึงปัจจุบัน

4.2 ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	การลงทุน (ล้านบาท)				ระยะเวลาการดำเนินการ	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)	ความคืบหน้าผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66			
โครงการลด Direct feed น้ำเสียไปที่ระบบ aeration					ตั้งแต่ไตรมาส 2559-ปัจจุบัน	300	เสร็จสิ้น (100%)
โครงการแก้ไขปรับปรุงอุปกรณ์ใน UASB#A					Q4'2565-Q1'2566	ลด Excess sludge ลง 3.27 kg/T-PTA	เสร็จสิ้น 100%

ผลการดำเนินการปรับลดจนถึงปัจจุบัน

4.3 ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	การลงทุน (ล้านบาท)				ระยะเวลาการดำเนินการ	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)	ความคืบหน้าผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66			
โครงการนำ CTA Residue Plant#2, #3 เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบไร้อากาศเพื่อผลิตเป็น Biogas (CRE52U)					ตั้งแต่ปี 2558 - ปัจจุบัน	CTA-R (P#2/3) ส่งกำจัด 0 ตัน/ปี	100%
โครงการขยายระบบบำบัดน้ำเสียแบบไร้อากาศ UASB #3					มี.ค.-ธ.ค. 2567 (เงินลงทุน 356 ล้านบาท)	CTA-R (P#1) ส่งกำจัด 0 ตัน/ปี	อยู่ระหว่างก่อสร้าง

ผลการดำเนินการปรับลดจนถึงปัจจุบัน

5. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ / การชี้แจงจากบริษัท

3. การจัดการระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

1. การประกอบกิจการก่อให้เกิดมลภาวะด้านอากาศถึงขนาดที่จะต้องจัดให้มีระบบบำบัดหรือไม่ (✓) มี () ไม่มี

แหล่งกำเนิด / เครื่องจักรที่ก่อมลภาวะ	ชนิดของมลสาร	ชนิดของระบบบำบัด
Silo บรรจุเมล็ดพันธุ์	ฝุ่น	ถุงกรอง
Hot oil heater	NOx , SOx	Ultra Low NOx Burner

โปรดระบุข้อมูลรายละเอียด (ถ้ามี)

1.1 ปริมาณการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนสูงสุด (Max Actual) ในปี พ.ศ.2566 17.37 ตัน /ปี

ปัจจุบันมีการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนเฉลี่ย (รายไตรมาส) 1.44 ตัน /เดือน

1.2 ปริมาณการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (Max Actual) ในปี พ.ศ.2566 0.16 ตัน /ปี

ปัจจุบันมีการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์เฉลี่ย (รายไตรมาส) 0.01 ตัน /เดือน

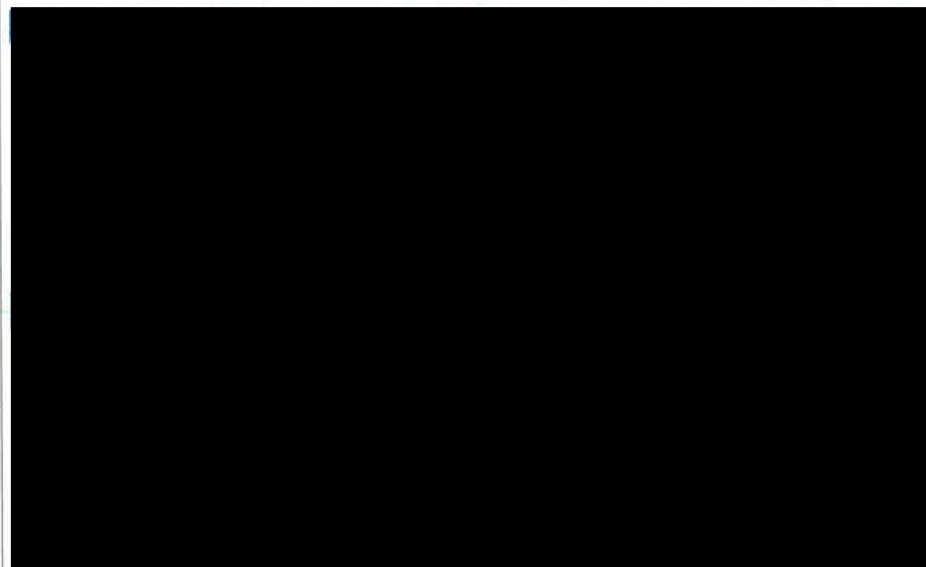
2. แผนการดำเนินการจัดการมลพิษทางอากาศ / ปรับลดมลพิษทางอากาศ (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	การลงทุน (ล้านบาท)				ระยะเวลาการดำเนินการ	เป้าหมาย	ความคืบหน้าผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66			
ทำอุปกรณ์ดูดซับกลิ่นระหว่างทาง Shut down					ม.ค. 55 - ธ.ค. 55 (เงินลงทุน 5 ล้านบาท)		เสร็จสิ้น (100%)

ติดตั้งหัวเผาชนิด Ultra low NOx burner ที่ Hot oil furnace					ม.ค. 55 - ธ.ค. 55 (เงินลงทุน 15 ล้านบาท)	ปริมาณการปล่อย NOx น้อยกว่า 43 ppm	เสร็จสิ้น (100%)
--	--	--	--	--	--	------------------------------------	------------------

2. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ / การชี้แจงจากบริษัท

กราฟ แสดงคุณภาพสิ่งแวดล้อม
สามารถกำหนดระยะเวลาในการตรวจวัดได้



4. การตรวจติดตามการจัดการสารประกอบอินทรีย์ระเหย (VOCs)

1. ในการประกอบกิจการมีการใช้/ผลิต/เก็บกัก สาร VOCs (✓) มี () ไม่มี
2. ในการประกอบกิจการมีการใช้/ผลิต/เก็บกัก สาร VOCs เป้าหมาย 4 ชนิด (Benzene, 1-3 Butadiene, EDC และ VCM) () มี ระบุประเภทแหล่งกำเนิด..... (✓) ไม่มี

ประเภทแหล่งกำเนิด	สาร VOCs ที่มีการใช้/ผลิต/เก็บกัก			
	Benzene	1-3 Butadiene	EDC	VCM
คลังน้ำมันเชื้อเพลิง				
ถังเก็บสารเคมี				
การขนถ่ายสารเคมีลงเรือ				
กิจกรรมไม่ปกติ				
อื่นๆ.....				

3. การจัดทำบัญชีข้อมูลแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหย (Inventory)

(✓) ดำเนินการแล้วเสร็จ เมื่อ 17 ม.ค. 2567 กรมระบุนแหล่งกำเนิดที่จัดทำ VOCs Inventory

แหล่งที่มา	ปริมาณ (กก./เดือน)
1. การรั่วซึมจากอุปกรณ์ (Fugitive)	4.08
2. การเผาไหม้ (Combustion)	4.61
3. การขนถ่ายวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ (Load/Unload in Marketing and Terminal)	
4. การเผาไหม้ (Flare)	
5. ถังกักเก็บ (Tanks)	22.0
6. แหล่งกำเนิดที่ไม่มีอุปกรณ์ปิดคลุม	
7. อื่นๆ	

() อยู่ระหว่างดำเนินการ โดยมีกำหนดแล้วเสร็จประมาณ

() ยังไม่ได้ดำเนินการ

4. การจัดทำรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยฯ ตามแบบฟอร์มของประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์จากโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ.2556 ให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ.2555

() ไม่เข้าข่าย

() เข้าข่าย ประเภทโรงงาน มี/ใช้ สารอินทรีย์ระเหยตั้งแต่ 36 ตัน/ปี

(✓) จัดส่งรายงาน รว.๓/๓ เมื่อ 23 กุมภาพันธ์ 2567 ให้กับทาง กนอ.กรมราชทัณฑ์ออก (มาบตาพุด) () ยังไม่ได้ดำเนินการ

5. มาตรการการดำเนินการเพิ่มเติม หรือบำรุงรักษา

- จัดให้มีระบบรวบรวมไอของสารอินทรีย์ระเหย (VRU)

- ติดตั้งเครื่อง Gas Analyzer และควบคุมปริมาณความเข้มข้นของสารไฮโดรคาร์บอน (พาราไซลีน) ไม่เกิน 60 ppm ปัจจุบันมีค่าเฉลี่ยประมาณ 30-40 ppm

- มีการตรวจสอบสภาพทุก 6 เดือน ตามแผนการซ่อมบำรุง

6. การควบคุมหรือลดการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs)

แผนการปรับลดสาร VOCs (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	แผนการลงทุน (ล้านบาท)				ระยะเวลาการดำเนินการ	ความคืบหน้าผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66		
ติดตั้งระบบรวบรวมไอระเหยของสาร VOCs					ค.ศ. 54 - ค.ศ. 55 (เงินลงทุน 35 ล้าน)	เสร็จสิ้น (100%)
Mobile Scrubber					2561	เสร็จสิ้น (100%)

7. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ / การชี้แจงจากบริษัท

5. ความปลอดภัยของสภาพพื้นที่การทำงาน

1. สภาวะแวดล้อมในการทำงานด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และความร้อน

1.1 การตรวจวัด วิเคราะห์ และจัดทำรายงานสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง และเสียง

(✓) มี ตรวจวัด/จัดทำรายงาน ครั้งล่าสุด เมื่อวันที่...21-22 และ 27-28 ก.พ. 67 (ตรวจวัดเสียง)... () ไม่มี

1.2. การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศของการทำงาน

(✓) มี ตรวจวัด/จัดทำรายงาน ครั้งล่าสุดเมื่อวันที่.....23 ก.พ. 67..... () ไม่มี

1.3 แผนการปรับปรุง/จัดการ ผลกระทบต่อสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

(✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	แผนการลงทุน (ล้านบาท)				ระยะเวลาการดำเนินการ	ความคืบหน้าผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66		
โครงการปรับปรุงท่อตกกลิ่นที่ถังเก็บกรดอะซิติก					ปี 2555 - 2556	เสร็จสิ้น (100%)
โครงการ Smart Security System (SSS)				1.45	2566 (Action plan)	เสร็จสิ้น (100%)
โครงการปรับปรุงมาตรฐาน LOTO package PE/UT					Action plan 2566	เสร็จสิ้น (100%)
โครงการปรับปรุงอุปกรณ์ความปลอดภัย zero injury case PE/UT					Action plan 2566	เสร็จสิ้น (100%)
โครงการ One team one Safety MT					Action plan 2566	เสร็จสิ้น (100%)

2. การดูแลสุขภาพพนักงาน

2.1 การตรวจสุขภาพพนักงาน (✓) มี ระบุความถี่ 1 ครั้ง/ปี () ไม่มี

2.2 แผนงานรณรงค์ส่งเสริมด้านสุขภาพ (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	แผนการลงทุน (ล้านบาท)				ระยะเวลาการดำเนินการ	ความคืบหน้าผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66		
GCMP Healthy Challenge 2022					2565	เสร็จสิ้น (100%)
โครงการรณรงค์ขับขีปลอดภัย "แก้วคุ้มภัย" ช่วงก่อนสงกรานต์ และตอนงานเลี้ยงปีใหม่					2566	เสร็จสิ้น (100%)
GCMP KHOT FIT 2023					2566	เสร็จสิ้น (100%)

3. การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน (✓) มี () ไม่มี

4. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ / การชี้แจงจากบริษัท.....

6. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติภัย และข้อร้องเรียน

1. การซ่อมแผนฉุกเฉิน

(✓) ระดับ 2 / สาธารณภัยขนาดกลาง

ความถี่ในการฝึกซ้อม 1 ครั้ง/ปี

ลำดับ	รูปแบบการฝึกซ้อม	วัน /เดือน /ปี
1	อยู่ในหัวข้อที่ 6.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน	5 ก.ค. 66

(✓) ระดับ 1 / สาธารณภัยที่เกิดขึ้นทั่วไปหรือมีขนาดเล็ก

ความถี่ในการฝึกซ้อม 3 ครั้ง/ปี

ลำดับ	รูปแบบการฝึกซ้อม	วัน /เดือน /ปี
1	อยู่ในหัวข้อที่ 6.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน	27 เม.ย. 66
2	อยู่ในหัวข้อที่ 6.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน	16 ต.ค. 66
3	อยู่ในหัวข้อที่ 6.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน	14 ธ.ค. 66

3. ข้อมูลเกี่ยวกับเครื่องมือ/อุปกรณ์

ประเภท/ชนิด	ขนาด	จำนวน	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเหตุ
1. รถดับเพลิง		-		
2. รถโฟล์ค		-		
3. รถพยาบาล		1 คัน		
4. อุปกรณ์ช่วยชีวิต		1 ชุด (ประจำรถ)		
5. ชุดดับเพลิง		32 ชุด		
6. ชุดกันสารเคมี		21 ชุด		
7. หน้ากากกันก๊าซพิษ		16 ชุด		
8. ถังดับเพลิง		275 ถัง		
9. ห้องพยาบาล		1		
10. พยาบาลประจำ		1		

4. สถิติการเกิดอุบัติเหตุ

() เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน ในรอบปี 2566 ระบุรายละเอียด -

ความเสียหายที่เกิด -

(✓) ไม่เกิดอุบัติเหตุ ในรอบปี

5. โรงงานมีการจัดทำรายงานดังต่อไปนี้หรือไม่

() รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบทรัพยากรธรรมชาติ คุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิต (EHIA) กรณารับซื้อโครงการ/ปี (ที่ได้รับความเห็นชอบ)

(✓) รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) กรณารับซื้อโครงการ/ปี (ที่ได้รับความเห็นชอบ)

1) รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ส่วนขยายครั้งที่ 3 ก.ย. 2564

(✓) รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น (IEE) กรณารับซื้อโครงการ/ปี (ที่ได้รับความเห็นชอบ)

1) รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) (ครั้งที่ 7) ก.ค. 2565

() รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 ปี

พ.ศ. 2542 (Risk Assessment) กรณารับซื้อโครงการ/ปี (ที่ได้รับความเห็นชอบ)

1) บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด / 17 มี.ค. 2566

5. โครงการเชื่อมระบบแจ้งเหตุฉุกเฉินของโรงงาน (Online Emergency Response System) มาถึงศูนย์ EMCC

(✓) ติดตั้งแล้วเสร็จ และ Online เข้าศูนย์เฝ้าระวังฯ EMCC วันที่ 7 เม.ย. 58

() ติดตั้งแล้วเสร็จ ยังไม่มีการ Online กำหนดการแล้วเสร็จ.....

() อยู่ระหว่างดำเนินการ กำหนดการแล้วเสร็จ.....

สถิติการใช้งานระบบ

ลำดับ	รูปแบบการทดสอบระบบ	วัน เดือน ปี
1	ทดสอบการส่งสัญญาณ	20 มี.ค. 67

6. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ / การชี้แจงจากบริษัท.....

7. พื้นที่สีเขียว / Buffer Zone

1. ในพื้นที่โรงงานจัดให้มีพื้นที่สีเขียวคิดเป็น 12.13 % ของพื้นที่โรงงานทั้งหมด (EIA กำหนดไว้ที่ 10.72%)

2. แผนการดำเนินการเพิ่มพื้นที่สีเขียว (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ	แผนการลงทุน (ล้านบาท)				แผนการเพิ่มพื้นที่สีเขียว (ไร่/ปี)				ระยะเวลาดำเนินการ	ความคืบหน้าผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66		
แปลงไม้ร่วมกับชุมชนเกษตร-ชาวกลา	0.01	0.01	0.02	0.01			3		2556-ปัจจุบัน	เสร็จสิ้น (100%)
โครงการเพิ่มพื้นที่สีเขียว ณ เขียว	0.02	0.02	0.02	0.02	10	5	5	5	2563-ปัจจุบัน	เสร็จสิ้น (100%)
โครงการแปลงผักปลอดสาร โรงเรียน	0.02	0.01	0.01	0.01	0.5				2563-ปัจจุบัน	เสร็จสิ้น (100%)
ระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม										

3. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ / การชี้แจงจากบริษัท.....

8. การสนับสนุนส่งเสริมชุมชนและการมีส่วนร่วมกับภาคสังคม

1. แผนการดำเนินการด้านการรับผิดชอบต่อสังคม (CSR) (✓) มี () ไม่มี

แผนงาน/โครงการ (กรณารับซื้อโครงการ/ปี)	แผนการลงทุน (ล้านบาท)				จำนวนโครงการ				ระยะเวลาการดำเนินการ	ความคืบหน้าผลการดำเนินงาน
	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66	ปี 63	ปี 64	ปี 65	ปี 66		
การขอรับรองรางวัล CSR-DIW Continuous Award จากกรมโรงงานอุตสาหกรรม (หัวข้อการตรวจประเมินที่ 8.1)										ได้รับรางวัล CSR-DIW Continuous Award ตั้งแต่ปี 2553 - 2566
ดำเนินโครงการ CSR กับชุมชนรอบโรงงาน และกลา	0.25	0.25	0.25	0.25	50	50	50	52	2566	เสร็จสิ้น (100%)

2. มาตรการส่งเสริมและสนับสนุนชุมชน/วิสาหกิจชุมชน (✓) มี ...กรุณาระบุเอกสารประกอบ... () ไม่มี

(✓) การรับคนในพื้นที่เข้าทำงาน - คน/ปี งบประมาณ - บาท
มีพนักงานที่เป็นคนในพื้นที่ 144 คน คิดเป็น 50 % ของพนักงานทั้งหมด
และมีแผนที่จะรับพนักงานในพื้นที่เป็น : คน/ปี

(✓) การรับนักศึกษาในพื้นที่เข้าฝึกงานในโรงงาน 2 คน/ปี งบประมาณ 14,600 บาท

(✓) การส่งเสริมสนับสนุนอาชีพของชุมชน 5 ครัวเรือน/ปี งบประมาณ 10,000 บาท

(✓) มีการเผยแพร่ประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารเรื่องการจัดการสิ่งแวดล้อมในพื้นที่มาบตาพุดหรือไม่ (✓) มี () ไม่มี

(✓) วิธีการ รายงานการประเมินผลกระทบการติดตามและตรวจสอบการดำเนินการตามมาตรการติดตามและตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโรงงาน (EIA Monitoring) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมบริเวณพื้นที่มาบตาพุด ประจำปี 2566

() งบประมาณ -

(✓) ระยะเวลา วันที่ 12 ตุลาคม 2566

(✓) อื่นๆ...โปรดระบุ เนื้อหาการนำเสนอในหัวข้อ 10.2 การดำเนินการปรับปรุงตามคำแนะนำของคณะกรรมการ EIA/IEE

9. การจราจรขนส่ง และการจัดเก็บวัตถุดิบ /ผลิตภัณฑ์

1. ข้อมูลรถขนส่ง

ประเภทรถขนส่ง	จำนวน (คัน)		ช่วงเวลาเดินทาง	
	รถของบริษัทฯ	รถรับจ้าง	ไม่กำหนด	กำหนด (ระบุเวลา)
Hopper Truck		48		07:30-24:00
SUS		-		
Semi Trailer		86		07:30-24:00
Full Trailer		7		07:30-24:00

2. ประเภทและขนาด ถึงบรรจุวัตถุดิบ / ผลิตภัณฑ์ (เฉพาะที่มีการกักเก็บ)

- ถังเก็บ Para Xylene ขนาดบรรจุ 2,300 ลบ.ม. จำนวน 1 ถัง
- ถังเก็บ Para Xylene ขนาดบรรจุ 6,000 ลบ.ม. จำนวน 1 ถัง
- ถังเก็บ Para Xylene ขนาดบรรจุ 5,000 ลบ.ม. จำนวน 1 ถัง

ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ/การชี้แจงจากบริษัทฯ.....

10. ความครบถ้วน ถูกต้องของข้อมูลที่เกี่ยวข้อง

1. การกรอกข้อมูลตามแบบฟอร์มต่างๆ

(✓) ครบถ้วน / ชัดเจน

() ไม่ครบถ้วน / ชัดเจน

() มีกำหนดจะจัดส่งครบถ้วนภายในวันที่

2. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ/การชี้แจงจากบริษัทฯ.....

10. ความครบถ้วน ถูกต้องของข้อมูลที่เกี่ยวข้อง

1. การกรอกข้อมูลตามแบบฟอร์มต่างๆ

(✓) ครบถ้วน / ชัดเจน

() ไม่ครบถ้วน / ชัดเจน

() มีกำหนดจะจัดส่งครบถ้วนภายในวันที่

2. ความคิดเห็นจากการตรวจสอบ/การชี้แจงจากบริษัทฯ.....

ข้อมูลเพิ่มเติม (ข้อ 11) ผู้ประกอบการ ที่ประกอบกิจการด้านระบบสาธารณูปโภค

1. จำหน่ายไฟฟ้า

นิคมอุตสาหกรรม	ชื่อโรงงานที่จำหน่ายไฟฟ้า

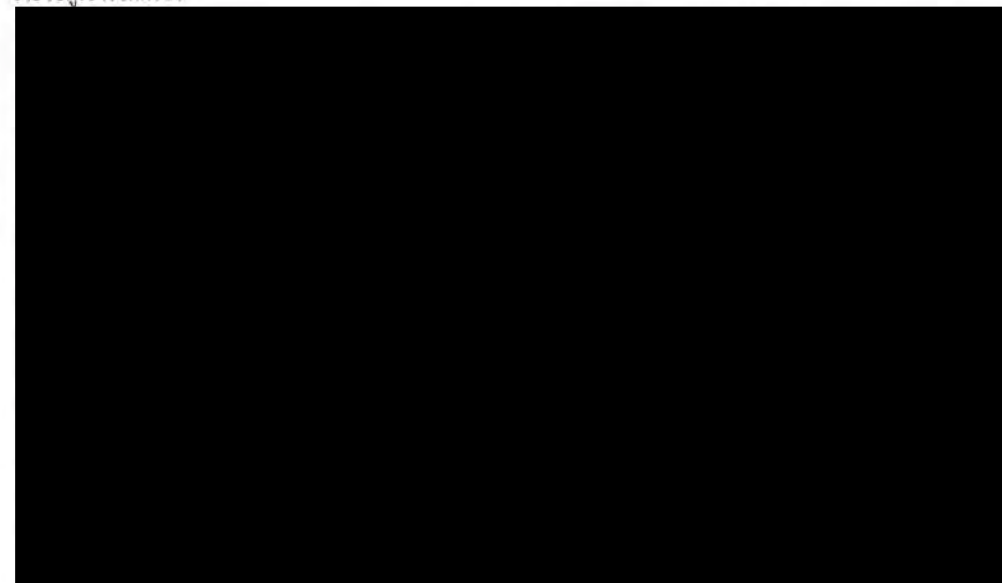
2. จำหน่ายไอน้ำ

นิคมอุตสาหกรรม	ชื่อโรงงานที่จำหน่ายไอน้ำ

3. น้ำประปา เพื่ออุตสาหกรรม

นิคมอุตสาหกรรม	ชื่อโรงงานที่จำหน่ายน้ำประปา

รายชื่อผู้เข้าร่วมตรวจ





แบบฟอร์มการประเมินผลการตรวจประเมินโรงงาน : ประจำปี 2566

วันที่เข้าตรวจประเมิน 29 ส.ค. 64

บริษัท กิ๊ว-ไอส์ พลาสติก จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม อ.กุดชุมพภูมิ

ทะเบียนโรงงานเลขที่

.....แปลงที่ดิน H-04, H-05, H-06, H-07, G-38, G-39
ฝั่ง G-42, G-48, G-47, PWS

1. การจัดการน้ำ

1.1 การจัดการข้อมูลและการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

1.2 การดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย และการจัดส่งรายงาน ทส.2 ตามมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ.2535

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

1.3 การลดปริมาณน้ำใช้ เช่น Reduce, Reuse, Recycle

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

2. การจัดการด้านขยะ/กากของเสียอุตสาหกรรม

2.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการถูกต้อง

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

2.2 การให้ความสำคัญในการลดปริมาณกากของเสียที่เกิดขึ้น และการจัดการ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

2.3 การให้ความสำคัญในการเฝ้าระวังการขนส่งกากของเสียอันตราย โดยระบบ GPS

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

3. การจัดการระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

3.1 การจัดการข้อมูลและผลการตรวจวัด

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

3.2 การดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

3.3 การให้ความสำคัญในการลดมลพิษทางอากาศ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

4. การจัดการสารอินทรีย์ระเหย VOCs (เฉพาะโรงงานที่มีการใช้หรือกักเก็บ)

4.1 การดำเนินการตามกฎหมาย

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

-2-

5. ความปลอดภัยของสภาพพื้นที่การทำงาน

5.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และความร้อน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

5.2 การจัดการสภาพพื้นที่ทำงาน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

5.3 การดูแลสภาพพนักงาน ด้านอาชีวอนามัย

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

5.4 การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

6. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติภัย และข้อร้องเรียน

6.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

6.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

6.3 เรื่องร้องเรียน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

7. การจัดทำพื้นที่สีเขียว

7.1 การจัดทำพื้นที่สีเขียว 12.18 ไร่ จากพื้นที่โรงงาน และพื้นที่ที่ติดโรงงาน 22.32 ไร่

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

7.2 การดูแลและรักษาการเป็นพื้นที่สีเขียว

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

8. การสนับสนุนส่งเสริมชุมชนและการมีส่วนร่วมกับภาคสังคม

8.1 การดำเนินการตามแผน CSR ของโรงงาน/ กนอ.

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

8.2 มาตรการส่งเสริมสนับสนุนชุมชนหรือวิสาหกิจชุมชน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

8.3 การให้ความร่วมมือกับโครงการต่างๆ ที่ กนอ. หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ขอความร่วมมือ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

8.4 โครงการอนุรักษ์ การย้ายทะเบียนบ้าน และการโอนย้ายทะเบียนรถ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

9. การจรรยาบรรณ และการจัดเก็บ วัสดุดิบ / ผลิตภัณฑ์

9.1 การบริหารจัดการด้านการจรรยาบรรณ

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

9.2 การจัดการกรณีเกิดอุบัติเหตุจากการจรรยาบรรณ

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

9.3 การดูแลสิ่งแวดล้อม (วัสดุดิบ / ผลิตภัณฑ์) *ใช้ใบตรวจจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม*

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

10. ความครบถ้วน ถูกต้องของข้อมูลที่เกี่ยวข้อง/ระบบการจัดการมาตรฐานสากล

10.1 การกรอกข้อมูลในคู่มือการตรวจเยี่ยมโรงงาน

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

10.2 การดำเนินการปรับปรุงตามคำแนะนำของคณะกรรมการ EIA/IEE *ใช้เอกสารเลขที่ 5701 มีแผนการ และกำลังดำเนินการ*

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

10.3 การได้รับการรับรองระบบมาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม หรือ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

ISO 9001
ISO 14001
ISO 45001
ISO 50001

TS 18001



การตรวจประเมินโรงงานตามแผนปฏิบัติการ
การลดและขจัดมลพิษ ประจำปี 2566

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

GC-M PTA Co., LTD.

29 มีนาคม 2567



VALUE CONTACT

เอกสารแนบที่ 6ข

เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุ

**สรุปผลการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/ อุบัติเหตุที่เกิดจาก
การประกอบกิจการที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน ปี 2567**

เหตุการณ์ที่เกิด	วันที่	มาตรการป้องกันของบริษัท
1. เมื่อวันศุกร์ที่ 27 มกราคม 2567 เวลาประมาณ 01:58 น. พนักงาน Clean ด้วยการปิด Block valve ด้าน Suction และ Discharge แล้ว แต่ไม่ได้เปิด Drain valve ด้าน discharge เพื่อระบายความดันที่ตกค้าง ทำให้มีความร้อนและความดันหลงเหลือในระบบในดันทัน Suction แล้ว จึงท าการคลายหน้าแปลนและถอด ระหว่างถอด Strainer มีน้ำร้อนพุ่งออกมาโดนร่างกายบริเวณไหล่ เกิดการ Burn ที่ผิวหนังในระดับ 2nd degree burn (เป็น Medical Treatment case)	27/02/67	1. สื่อสารในที่ประชุม TIS18001/ ISO45001/ SD meeting/ plant morning meeting
2. ขณะที่ผสม ขึ้นบันได เพื่อทดลองดูว่าตำแหน่งที่วางบันได เหมาะสมกับการขึ้นไปยืนเพื่อทาสีที่เสา (ทาสีคานเสาที่มีตู้ party line)หรือไม่ โดยขึ้นไปเพียงขั้นที่ 2 ของบันได มีความรู้สึกเหมือน บันไดจะล้มจึงกระโดดลงมา แต่เข้าไปเกี่ยวกับตัวบันได ทำให้ ร่างกายเสียการควบคุม จึงล้มลงมานอนที่พื้น โดยตัวถูกทับด้วยบันได และพบว่าแขนข้างซ้ายหัก	20/03/67	1. สื่อสารในที่ประชุม TIS18001/ ISO45001/ SD meeting/ plant morning meeting

**สรุปผลการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/ อุบัติเหตุที่เกิดจาก
การประกอบกิจการที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน ปี 2567**

เหตุการณ์ที่เกิด	วันที่	มาตรการป้องกันของบริษัท
3. ขณะที่พนักงานเดินจด Log sheet พบ Pressure gauge ที่ P-8303A มีรอยรั่วซึมออกมาพนักงานจึงใช้น้ำฉีดล้าง ตรงบริเวณ Unit TK-8303 และข้อต่อ pressure gauge ขณะฉีดข้อต่อ pressure gauge ได้หักและตกลงที่พื้นกรดซัลฟิวริก(H ₂ SO ₄ 98%) ที่ค้างท่อกระเด็นโดนพนักงาน จึงล้าง Safety shower ประมาณ 15 นาที และไปที่ห้องพยาบาล พบว่าเกิดการ Burn ที่ผิวหนัง ในระดับ 2 Medical Treatment case	23/05/67	1. สื่อสารในที่ประชุม TIS18001/ ISO45001/ SD meeting/ plant morning meeting

เอกสารแนบที่ 7ข

เอกสารการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมารายเดือน

เอกสารแนบที่ 8ข

เอกสารการตรวจประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ของหน่วยงานกลาง
(Third Party)

สำหรับการตรวจประเมินห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ ทาง GCMP มีแผนที่จะไปตรวจ Audit ในช่วงเดือนสิงหาคม 2567 ตามแผนด้านล่าง และจะทำการส่งรายงานผลการตรวจในการจัดทำรายงาน EIA ประจำ H2-2567 ต่อไป

GCMP's supplier audit survey 2024

No.	Vendor/Supplier	Function	Related parties	Group	Responsible Person	Supplier audit 2024	Month/ 2024	Type of audit "ตรวจหน้างาน" หรือ "ส่ง audit checklist"	Lead auditor	Auditor1	Auditor2	Auditor3	ชื่อผู้ติดต่อของ Supplier
1	บจก. เอสซีโอ อีโค่ เซอร์วิสเจส	SE	SE + UT + PE	Waste Treatment	Somporn	Yes	08-Aug	หน้างาน					
2	บจก.ปูนซีเมนต์ไทย (แก่งคอย)	SE	SE + UT + PE	Waste Treatment	Somporn	Yes	08-Aug	หน้างาน					
3	บจก.เอสซีจี ซิเมนต์ (โรงไฟฟ้า)	SE	SE	Waste Treatment	Somporn	Yes	22-Jul	หน้างาน					
4	บจก.อินทรี อีโค่ โซลูชัน	SE	SE + UT + PE	Waste Treatment	Somporn	Yes	09-Aug	หน้างาน					
5	บมจ.ปูนซีเมนต์นครหลวง	SE	SE + UT + PE	Waste Treatment	Somporn	Yes	09-Aug	หน้างาน					
6	บจก.พาเพ็ญทรัพย์	SE	SE	Waste Treatment	Somporn	Yes	24-May	หน้างาน					
7	บจก.เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส	SE	SE + UT	Monitoring	Somporn	Yes	26-Aug	หน้างาน					
8	บจก.รักษาความปลอดภัย เอ็น.พี	SE	SE	Security	Prakit	Yes		หน้างาน					
9	บจก.เอ็นพีซี เอสแอนด์อี	SE	SE	Security	Chayawich	Yes		หน้างาน					

เอกสารแนบที่ 9ข

เอกสารการตรวจสอบและทำความสะอาด Bag Filter

	Jakrapan Apiwattananan, Natthaphong Tan-Ngam	
--	--	--



ME Daily PM Record

Created by Natthaphong Tan-Ngam on 11/03/2024
Status Wait for Approval

Name	Position	Tel
Natthaphong Tan-Ngam	Mechanical Technician (Special Contract)	
Section	Department	Division
Mechanical	Maintenance	Production

PM

General Detail

Equipment Name PM-818B
5A6OS1-F-Z-PM-818A-ME

PM Type ☐ Overhaul ☒ Inspection

Condition ☒ Normal ☐ Abnormal

PM Program Adjustment ☐ Yes ☒ No

PM Performed Date 08/03/2024
08/03/2024

Link to PM program change request -

(In case of PM program adjustment necessary, please also attach pm program change request)

MO No. 200306819 (Required field: Please select from value list)

Subject

Replace bag filter

MO No. : 200306819

PM Result

Replace bag filter 24 Ea. Replace gasket soft seal ๑๓Cover
Normal condition

Corrective Action (In case of abnormal)

Preventive Action (In case of abnormal)

Distribute To

Checked by Mechanical Engineer Comments



ME Daily PM Record

Created by Natthaphong Tan-Ngam on 02/05/2024

Status **Completed**

Name	Position	Tel
Natthaphong Tan-Ngam	Mechanical Technician (Special Contract)	
Section	Department	Division
Mechanical	Maintenance	Production

PM

General Detail

Equipment Name PM-825A

5A6OS1-F-Z-PM-825A-ME

PM Type ☐ Overhaul ☒ Inspection

Condition ☒ Normal ☐ Abnormal

PM Program Adjustment ☐ Yes ☒ No

PM Performed Date 02/05/2024

02/05/2024

Link to PM program change request

(In case of PM program adjustment necessary, please also
attach pm program change request)

MO No. 301490093 (Required field: Please select from
value list)

Subject

PM Replac emulti filter

MO No. : 301490093

PM Result

Filiter ผิด Powder เกินมาตรฐาน

Action : Replace filter

Corrective Action (In case of abnormal)

Preventive Action (In case of abnormal)

Distribute To

Checked by Mechanical Engineer

Comments

Approved by Satttha Chaowarat 03/05/2024 08:54:08

[DbsManager]



ME Daily PM Record

Created by Natthaphong Tan-Ngam on 02/05/2024
Status Completed

Name	Position	Tel
Natthaphong Tan-Ngam	Mechanical Technician (Special Contract)	
Section	Department	Division
Mechanical	Maintenance	Production

PM

General Detail

Equipment Name PM-825B
5A6OS1-F-Z-PM-825B-ME

PM Type ☐ Overhaul ☒ Inspection

Condition ☒ Normal ☐ Abnormal

PM Program Adjustment ☐ Yes ☒ No

PM Performed Date 02/05/2024
02/05/2024

Link to PM program change request

(In case of PM program adjustment necessary, please also
attach pm program change request)

MO No. 301490092 (Required field: Please select from
value list)

Subject

PM Replac emulti filter

MO No. : 301490092

PM Result

Filiter ฝุ่น Powder เกาเหล้าน้อย

Action : Replace filter

Corrective Action (In case of abnormal)

Preventive Action (In case of abnormal)

Distribute To

Checked by Mechanical Engineer

Comments

by Sattha Chaowarat 03/05/2024 08:54:24

TM-403: Replace bag filter

Observation: Found filter was plugged

Action: Replace filter



January 31, 2024

TM-403: Replace bag filter

Observation: Found filter house was dirty

Action: Cleaning by water jet

January 31, 2024

TM-403:Replace bag filter

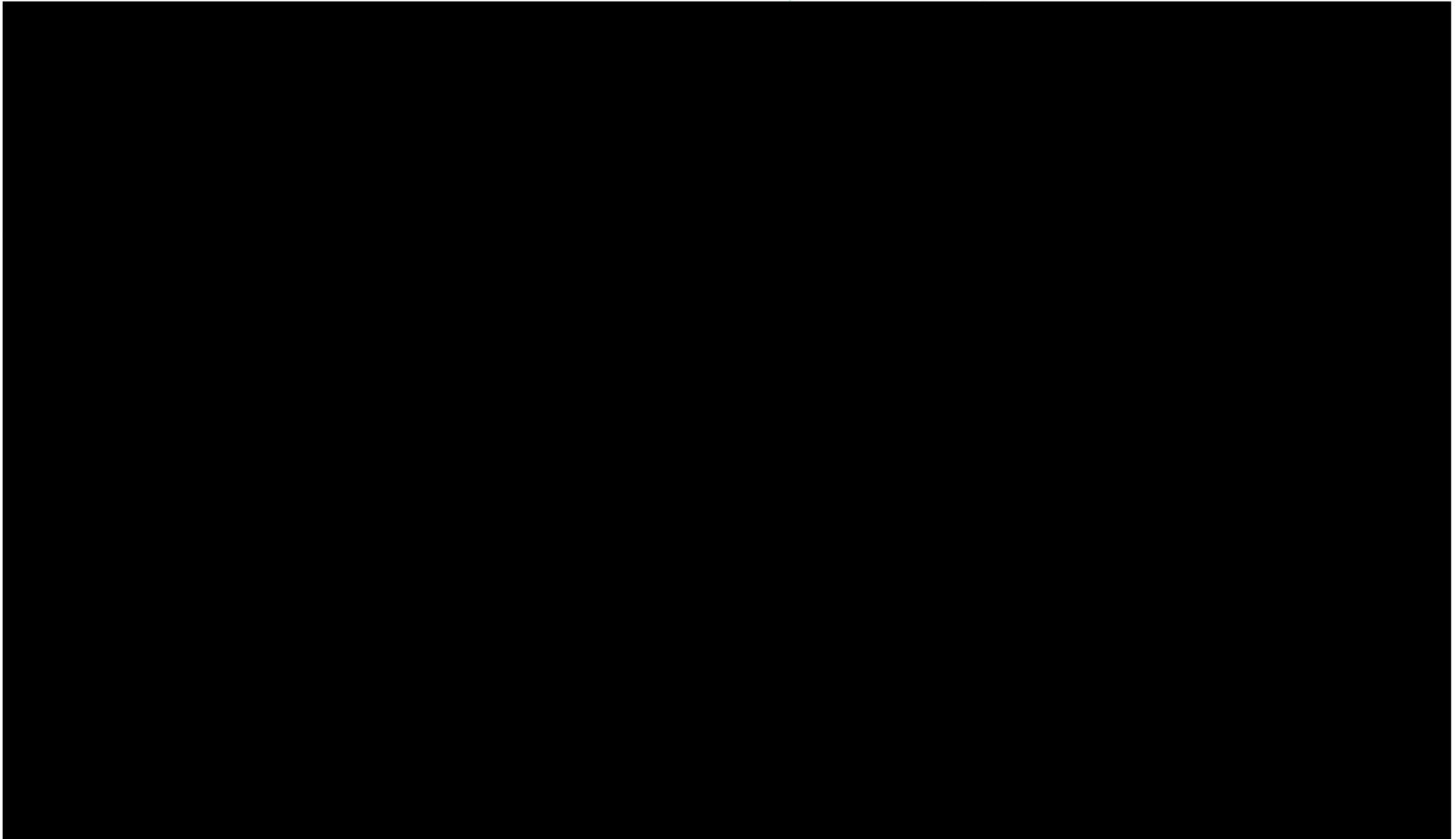
Observation: Found filter guide was damage

Action: Replace filter guide 30 EA

TM-403: Replace bag filter

Observation: Found filter house was dirty

Action: Cleaning & install filter



January 31, 2024

เอกสารแนบที่ 10ข

เอกสารการควบคุมการเปิดน้ำกรองสเปรย์ เพื่อดักกลืนของกรดอะซิติก

เอกสารบังคับใช้ / Release Document

มาตรฐาน	ISO 9001:2015	สถานะ	ISSUED FOR USE
หน่วยงาน	Production	วันที่บังคับใช้	25/11/2562
เลขที่เอกสาร	PE-W-4514 : 10	ประเภทเอกสาร	WORKINSTRUCTION4
เรื่อง	การ Operate normal 3% โซดาไฟ (NaOH) scrubber T-421 (CHHP)		

การ Operate normal 3% โซดาไฟ (NaOH) scrubber T-421

1. วัตถุประสงค์/Objective

เพื่อให้เป็นมาตรฐานการ operate normal 3% โซดาไฟ (NaOH) scrubber T-421 ได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

Safety Philosophy

1. เพื่อให้พนักงานที่ปฏิบัติงานมีโอกาสเสี่ยงสัมผัสสารเคมีน้อยที่สุด
2. เพื่อให้ขณะปฏิบัติงาน ไม่มี หรือ เกิด waste น้อยที่สุด

2. ขอบเขต/Scope

ขั้นตอนต่อไปนี้เป็นมาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย ของบริษัท GCMP ซึ่งใช้ในการ operate normal 3% NaOH scrubber T-421 มี 2 ขั้นตอนดังนี้

1. ขั้นตอนการ operate และ switching 3% NaOH scrubber from CTA plant#1/2

3. แบบบรรยายระบบ/Description of system**การทำงานของ T-421**

T-421 จะทำหน้าที่ลดกลิ่นของ AA ขณะที่มีการขนถ่ายของสารเคมีในถัง TK-421A/B โดยที่จะมีน้ำ FLW และ 3%NaOH เข้ามาผสมกันเพื่อลดกลิ่น โดยจะ control ค่า VOC <500 ppm

ข้อมูลจำเพาะของระบบ ;

- โซดาไฟ (NaOH) จะอยู่ในรูปสารละลายในน้ำ มีความเข้มข้นที่ 3% มีฤทธิ์เป็นด่างแก่ pH = 11-12
- 3%NaOH ทำหน้าที่ scrub กลิ่นของ Acetic Acid (AA) ที่ T-421
- Acetic Acid (AA) เป็นวัตถุดิบในการผลิต PTA Powder

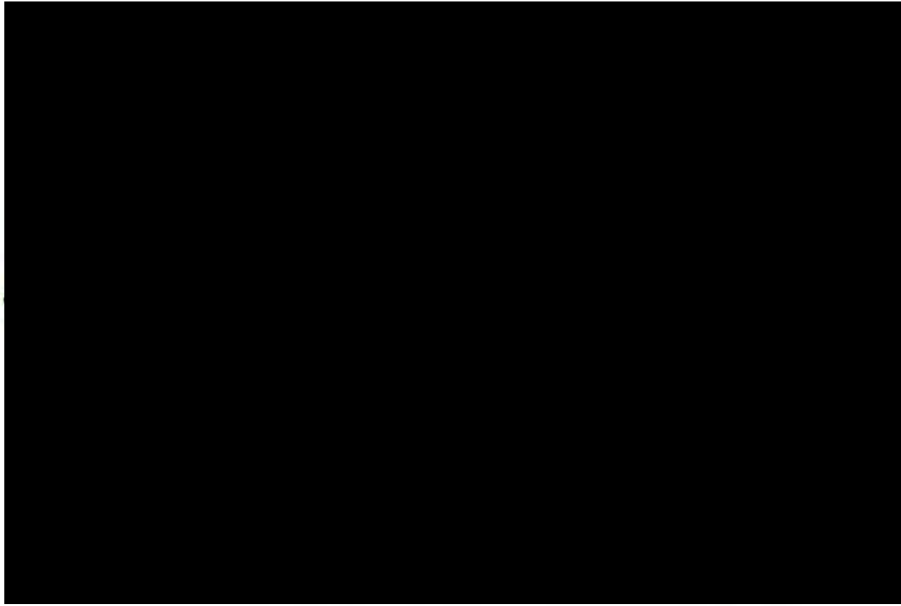
*คำจำกัดความ (Definition) สามารถเข้าไปดูได้ที่ E-smert ISO ----> EN-W-0006 การเขียน P&ID and PFD

4. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย/Safety and Occupational Health Concerns and Warnings

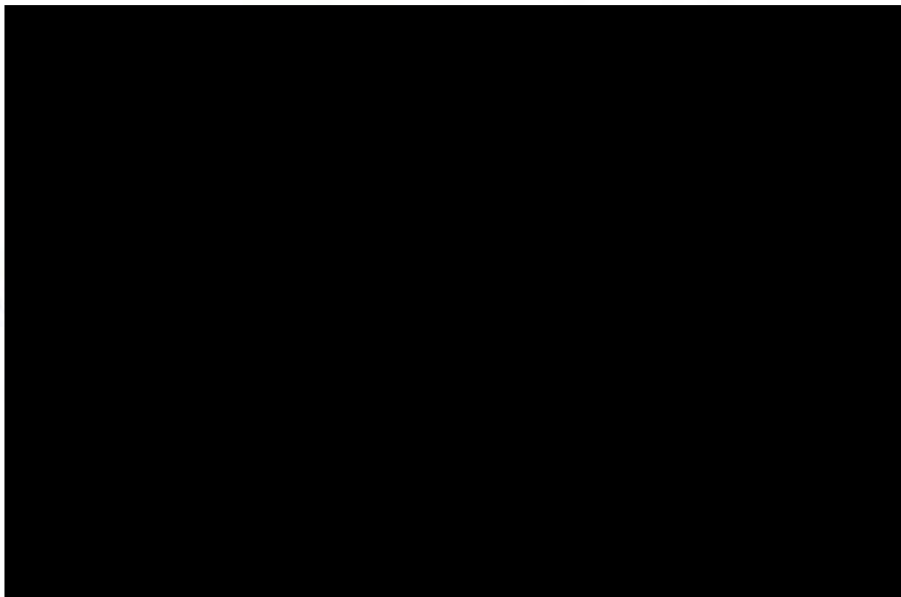
อันตรายจากการทำงาน (Hazard)	มาตรการควบคุม (Precaution)
1. สูดดมกลิ่นสารเคมี (NaOH) จากการเข้าไปตรวจสอบ T-421	1.1 สวมใส่อุปกรณ์ PPE ตาม PPE Matrix

เอกสารบังคับใช้ / Release Document

มาตรฐาน	ISO 9001:2015	สถานะ	ISSUED FOR USE
หน่วยงาน	Production	วันที่บังคับใช้	25/11/2562
เลขที่เอกสาร	PE-W-4514 : 10	ประเภทเอกสาร	WORKINSTRUCTION4
เรื่อง	การ Operate normal 3% โซดาไฟ (NaOH) scrubber T-421 (CHHP)		



Diamond sign ของ NaOH (Sodium Hydroxide)



Diamond sign ของ AA (Acetic Acid)

อันตรายจากสารเคมี (Chemical Hazard)	มาตรการการควบคุม (Countermeasure)	Mitigation (การบรรเทา)
1.เมื่อหายใจเข้าไป- ทำให้เกิดอาการบวมในทางเดินหายใจ	1.ควรสวมหน้ากากกรองสารเคมี (Mask)	1.ให้รับอากาศบริสุทธิ์ หรือมีอาการทางระบบหายใจ ให้นำส่งแพทย์ทันที ในกรณีที่ผู้ป่วยหายใจไม่สะดวก ควรให้ออกซิเจนและนำส่งแพทย์ทันที
2.เมื่อกลืนกิน-ระคายเคืองต่อเยื่อในปาก หลอดลม หลอดอาหารและระบบลำไส้	2.ควรสวมหน้ากากกรองสารเคมี (Mask) , Face shield	2.ให้ผู้ป่วยดื่มน้ำปริมาณมาก กระตุ้นให้อาเจียน ปรึกษาแพทย์หากมีอาการผิดปกติ

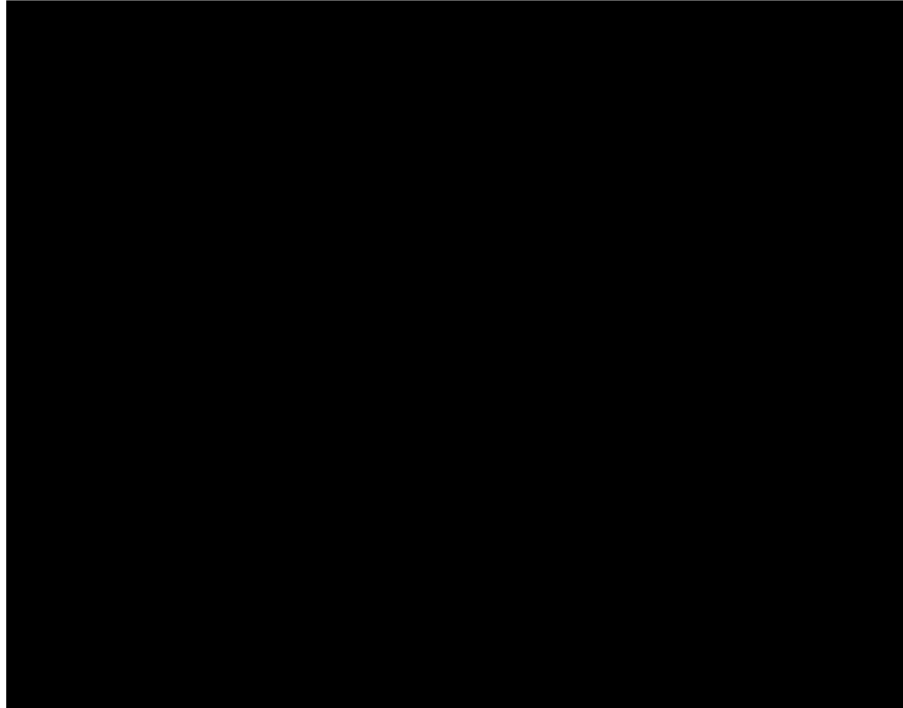
5. ขีดจำกัดการดำเนินการเพื่อความปลอดภัย/Safe operating limits

พารามิเตอร์	ค่าควบคุม	ขีดจำกัด
-------------	-----------	----------

เอกสารบังคับใช้ / Release Document

มาตรฐาน	ISO 9001:2015	สถานะ	ISSUED FOR USE
หน่วยงาน	Production	วันที่บังคับใช้	25/11/2562
เลขที่เอกสาร	PE-W-4514 : 10	ประเภทเอกสาร	WORKINSTRUCTION4
เรื่อง	การ Operate normal 3% โซดาไฟ (NaOH) scrubber T-421 (CHHP)		

ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน(Operating Parameters)	Control Range (SOC)	Safe Operating Limits (SOL)
VOC	<500 ppm	<500 ppm

6. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล/Personal Protective Equipment

รูปชุดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันอันตราย	Type of protection	Technical Data	Reference Standard
1. หมวกนิรภัย	อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ	- ควรทำมาจากวัสดุจำพวก PVC ซึ่งเหมาะกับการทนต่อแรงกระแทก	DIN หรือ OSHA
2. แว่นตา	ป้องกันดวงตา	- กรณีที่ปฏิบัติงานกับสารเคมีโดยตรงควรใช้ Goggle เพื่อป้องกันอันตรายจากสารเคมีกระเด็นเข้าตา	DIN หรือ OSHA
3. หน้ากากกันสารเคมี	อุปกรณ์ป้องกันกลิ่นสารเคมี	- ต้องทำการตรวจสอบวันหมดอายุทุกครั้งก่อนใช้งาน	DIN หรือ OSHA
4. ถุงมือหนัง	อุปกรณ์ป้องกันมือ	- กรณีที่ปฏิบัติงานกับสารเคมีโดยตรงควรใช้ถุงมือกันสารเคมีแทน	ANSI หรือ DIN
5. รองเท้านิรภัยหัวเหล็ก	อุปกรณ์ป้องกันเท้า	- กรณีที่ทำงานกับสารเคมีโดยตรงควรใช้รองเท้านิรภัยกันสารเคมีแทน	DIN หรือ OSHA หรือ มอก.หรือตามประกาศกระทรวงมหาดไทย

Remark : รายละเอียดชนิดของอุปกรณ์ ป้องกันส่วนบุคคล ให้รับคำแนะนำจากหน่วยงาน Safety โทร.2674

7. บทบาท หน้าที่ และคุณสมบัติของผู้รับผิดชอบ/Role, Responsibility and Qualification

ผู้รับผิดชอบการ operate 3% โซดาไฟ (NaOH)	
--	--

เอกสารบังคับใช้ / Release Document

มาตรฐาน ISO 9001:2015

หน่วยงาน Production

เลขที่เอกสาร PE-W-4514 : 10

เรื่อง การ Operate normal 3% โซดาไฟ (NaOH) scrubber T-421 (CHHP)

สถานะ

วันที่บังคับใช้

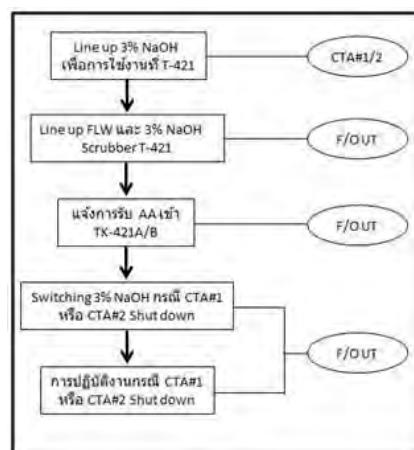
ประเภทเอกสาร

ISSUED FOR USE

25/11/2562

WORKINSTRUCTION4

scrubber at T-421 มี 3 กลุ่มดังนี้
 1. Utility Field Operator (F/O)
 2. Utility Board Man (B/M)
 3. CTA#1 or 2 Field Operator
 ซึ่งแต่ละกลุ่มมีหน้าที่ความรับผิดชอบ ดังแสดง
 ในผังแสดงขอบเขตผู้รับผิดชอบการ operate 3%
 โซดาไฟ (NaOH) scrubber at T-421



ผังแสดงผู้รับผิดชอบการ operate 3%NaOH scrub T-421

ผู้รับผิดชอบ	หน้าที่	คุณสมบัติ
1.) CTA#1/2 Field Operator	1. Line up 3% NaOH เพื่อการใช้งานที่ T-421	1. ผ่านหลักสูตรอบรมการปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ GAS รั่วไหล (PE-D-0003) 2. มีความรู้ความเข้าใจและได้อ่าน Material safety data sheet (MSDS) ของ Caustic soda แล้ว
2.) Utility Field Operator (F/O)	1. Line up 3% NaOH และ FLW/TWW เพื่อใช้ในการ scrub at T-421	1. ผ่านหลักสูตรอบรมการปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ GAS รั่วไหล (PE-D-0003) 2. มีความรู้ความเข้าใจและได้อ่าน Material safety data sheet (MSDS) ของ Caustic soda แล้ว
3.) Utility Board Man (B/M)	1. แจ้งstatus การรับ acetic acid และประสานงานกับทาง CTA#1/2	1. ผ่านหลักสูตรอบรมการปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ GAS รั่วไหล (PE-D-0003) 2. มีความรู้ความเข้าใจและได้อ่าน Material safety data sheet (MSDS) ของ Caustic soda แล้ว
4.) Utility Field Operator (F/O)	1. Switching 3% NaOH กรณีช่วง CTA#1 หรือ CTA#2 shut down	1. ผ่านหลักสูตรอบรมการปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ GAS รั่วไหล (PE-D-0003) 2. มีความรู้ความเข้าใจและได้อ่าน Material safety data sheet (MSDS) ของ Caustic soda แล้ว

8. การสื่อสาร/Communication

สิ่งที่ต้องการสื่อสาร	ผู้รับการสื่อสาร	วิธีการสื่อสาร
1. การแจ้งขอใช้ 3% NaOH	CTA#1/2 Board Man	แจ้งผ่านวิทยุสื่อสาร CTA#1 ช่อง 3 และ CTA#2 ช่อง 8
2. แจ้งสถานะการรับ acetic acid	Utility Field Operator	แจ้งผ่านวิทยุสื่อสาร
3. แจ้งความความพร้อมของระบบ	B/M	แจ้งผ่านทางวิทยุสื่อสาร

เอกสารบังคับใช้ / Release Document

มาตรฐาน	ISO 9001:2015	สถานะ	ISSUED FOR USE
หน่วยงาน	Production	วันที่บังคับใช้	25/11/2562
เลขที่เอกสาร	PE-W-4514 : 10	ประเภทเอกสาร	WORKINSTRUCTION4
เรื่อง	การ Operate normal 3% โซดาไฟ (NaOH) scrubber T-421 (CHHP)		

9. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/Detail of Operating Procedure**1. ขั้นตอนการตรวจสอบการรับ Acetic Acid**

ผู้ปฏิบัติ	วิธีปฏิบัติ	หมายเหตุ
F/O UT	1.1 ตรวจสอบ flow 3%NaOH 200-400 l/hr. เพื่อใช้ scrub T-421	ใช้ valve เป็นตัว control flow
	1.2 ตรวจสอบความผิดปกติของกลิ่น acetic acid	วัดด้วยเครื่อง VOC < 500ppm

2. ขั้นตอนการ operate FLW/TWW scrub ช่วงที่ CTA#1 และ CTA#2 shut down

ผู้ปฏิบัติ	วิธีปฏิบัติ	หมายเหตุ
F/O UT	2.1 ตรวจสอบ flow FLW/TWW ที่ scrub T-421 เป็น 800-1000 l/hr.	ใช้ valve เป็นตัว control flow
	2.2 ตรวจสอบความผิดปกติของกลิ่น acetic acid	วัดด้วยเครื่อง VOC < 500ppm

10. กรณีที่ การปฏิบัติงานไม่เป็นไปตามที่ กำหนดไว้ (ตามข้อ9) /Deviation

Type of Deviation (ประเภทของการเบี่ยงเบน)	วิธีปฏิบัติ	ผู้ปฏิบัติ	หมายเหตุ
1. ไม่มี FLW มาที่ T-421	1. ต่อสาย line TWW เข้าแทน FLW	F/O	-- มีการติดป้ายเตือนขณะใช้ TWW


11. กรณีฉุกเฉิน/Emergency

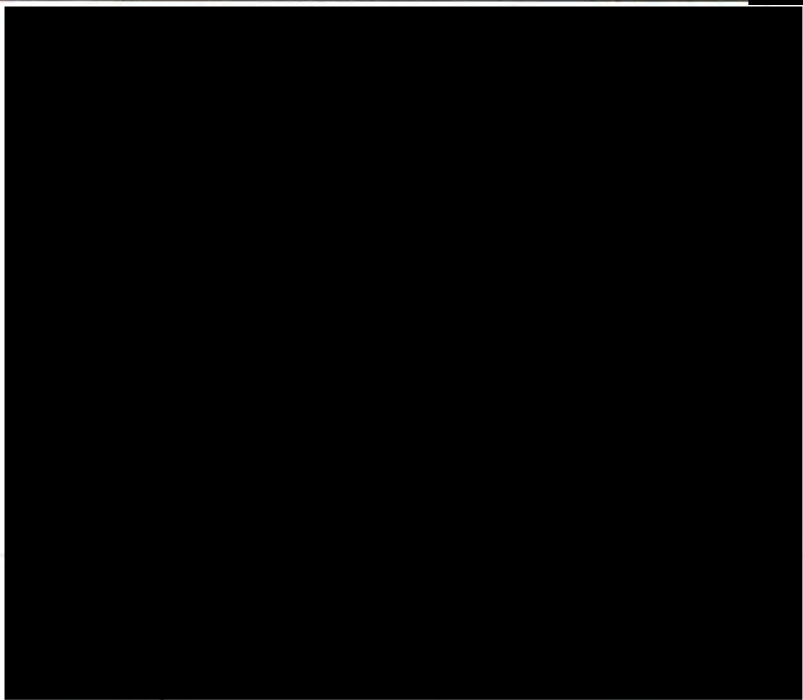
กรณีฉุกเฉิน	วิธีปฏิบัติ	ผู้ปฏิบัติ	หมายเหตุ
1. การรับโหลดมากเกินไปทำให้มีไอของสารเคมีเกิดการระเบิดลุกติดไฟที่ปากปอง T-421	- ปฏิบัติตาม แผนฉุกเฉินของส่วนผลิตสารอนุภาค (PE-D-4015) - ปฏิบัติตาม แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน (Site Emergency Plan) ของบริษัท (SE-D-0002)	ตามรายละเอียดที่ระบุไว้ใน PE-D-4015 และ SE-D- 0002	- เพื่อควบคุมสถานการณ์ไม่ให้ลุกลามเพิ่มขึ้น - เพื่อช่วยบรรเทาความรุนแรง จากเหตุเพลิงไหม้หรือระเบิด

เอกสารแนบที่ 11ข

เอกสารการตรวจสอบสภาพการทำงานของ Scrubber

(บริเวณถังเก็บกากกรดอะซิติก)

 GC-M PTA Static Inspection			Seal Pot Inspection Check Sheet		Inspection Date	14/02/2024
Plant	#1	Equip.	Seal Pot		Inspector	
Work Order No.	600288100	Subject	Visual Inspection		Checked by	




○ = OK

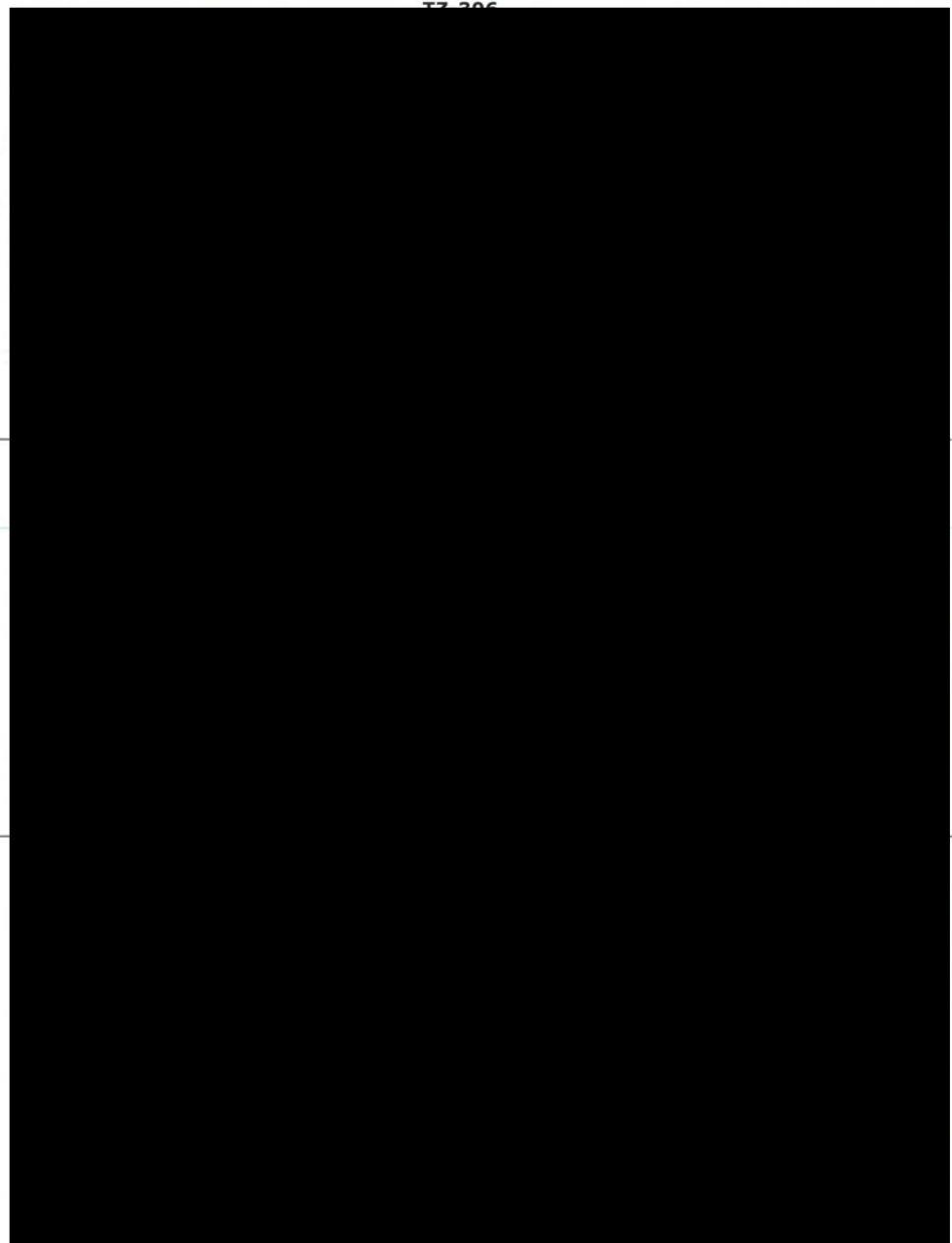
△ = Small defect


✗ = Not OK


Equip.	1.Any leakage from shell	2.Water flow normal condition	3.Any leakage from pipe	4.Drain valve normaly close	Remark
TZ-111	○	○	○	○	Normal condition.
TZ-104	○	○	○	○	Normal condition.
TZ-110	○	○	○	○	Normal condition.
TZ-313	○	○	○	○	Normal condition.
TZ-306	○	○	○	○	Normal condition.
TZ-1135	○	○	○	○	Normal condition.
PZ-404	○	○	○	○	Normal condition.
PZ-501	○	○	○	○	Normal condition.
PZ-600	○	○	○	○	Normal condition.
PZ-905	○	○	○	○	Normal condition.

Conclusion

 GC-M PTA Static Inspection			Seal Pot Inspection Check Sheet		Inspection Date	07/02/2023
Plant	#1	Equip.	Seal Pot		Inspector	
Work Order No.	600239889	Subject	Visual Inspection		Checked by	



 GC-M PTA Static Inspection			Seal Pot Inspection Check Sheet		Inspection Date 15/02/2024
Plant	# 2	Equip.	Seal Pot		Inspector
Work Oder No.	600288100	Subject	Visual Inspection		Checked by
<div> ○ = OK △ = Small defect ✗ = Not OK </div>					
Equip.	1.Any leakage from shell	2.Water flow normal condition	3.Any leakage from pipe	4.Drain valve normaly close	Remark
2TZ-104	○	○	○	○	Normal condition.
2TZ-105	○	○	○	○	Normal condition.
2TZ-111	○	○	○	○	Normal condition.
2TZ-313	○	○	○	○	Normal condition.
2TZ-306	○	○	○	○	Normal condition.
2TZ-1135	○	○	○	○	Normal condition.
2PZ-404	○	○	○	○	Normal condition.
2PZ-501	○	○	○	○	Normal condition.
2PZ-600	○	○	○	○	Normal condition.
2PZ-905	○	○	○	○	Normal condition.
Conclusion 					

 GC-M PTA Static Inspection		Seal Pot Inspection Check Sheet		Inspection Date	15/02/2024
Plant	#2	Equip.	Seal Pot	Inspector	
Work Order No.	600288100	Subject	Visual Inspection	Checked by	
Normal					

RI-F-0035-04

GCM PTA		GC-M PTA Static Inspection	Seal Pot Inspection Check Sheet		Inspection Date 16/02/2024
Plant	#BG#OSBL	Equip.	Seal Pot		Inspector
Work Oder No.	600288098	Subject	Visual Inspection		Checked by
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> ○ = OK △ = Small defect ✗ = Not OK </div>					
Equip.	1.Any leakage from shell	2.Water flow normal condition	3.Any leakage from pipe	4.Drain valve normaly close	Remark
Z-421AB	○	○	○	○	UT area responsibility
PZ-811A	-	-	-	-	ไข Dust corrector แทน seal pot
PZ-811B	-	-	-	-	ไข Dust corrector แทน seal pot
PZ-811C	○	○	○	○	เปิดน้ำอาทิตยละ 1 ครั้ง
PZ-811D	✗	○	○	○	เปิดน้ำอาทิตยละ 1 ครั้ง
PZ-811E	✗	○	○	○	เปิดน้ำอาทิตยละ 1 ครั้ง
Conclusion					
PZ-811D : Leak 5 point at shell. MN : 910018000					
PZ-811E : Leak 2 point at shell. MN : 910018041					

 GC-M PTA Static Inspection		Seal Pot Inspection Check Sheet		Inspection Date	16/02/2024
Plant	#SPILL!	Equip.	Seal Pot	Inspector	
Work Order No.	600288098	Subject	Visual Inspection	Checked by	

เอกสารแนบที่ 12ข

คู่มือควบคุมความเข้มข้นของสารไฮโดรคาร์บอนจากปล่อง
ของระบบบำบัดไอของสารอินทรีย์ระเหยง่าย

เอกสารบังคับใช้ / Release Document

Standard	ISO 9001:2015	Status	ISSUED FOR USE
Organization	Production	Issued Date	25/11/2019
Document Number	PE-W-4524 : 05	Document Type	WORKINSTRUCTION4
Document Subject	การ Operate normal VRU (Vapor Recovery Unit) (CHHP)		

การ Operate normal VRU (Vapor Recovery Unit)**การ Operate VRU****1. วัตถุประสงค์/Objective**

เพื่อให้เป็นมาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย ในการ Operate normal VRU (Vapor Recovery Unit) ตามนโยบายของบริษัทที่ไม่ต้องการให้มีการ complain เรื่องกลิ่นจากภายนอก และลดปริมาณสาร VOCs ที่ปล่อยออกสู่บรรยากาศให้ต่ำกว่ามาตรฐานตามที่กฎหมายกำหนด

Safety Philosophy

1. เพื่อให้พนักงานที่ปฏิบัติงานมีโอกาสเสี่ยงสัมผัสสารเคมีน้อยที่สุด
2. เพื่อให้ขณะปฏิบัติงาน ไม่มี หรือ เกิด waste น้อยที่สุด

2. ขอบเขต/Scope

ขั้นตอนต่อไปนี้เป็นมาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย ของบริษัท GCMP ซึ่งใช้ในการ operate normal VRU Unit มีขั้นตอนดังนี้

1. ขั้นตอนการ operate และตรวจสอบค่า VOC และ CO

3. แบบบรรยายระบบ/Description of system**การทำงานของ VRU Unit**

จะทำหน้าที่ลดกลิ่นของ PX ขณะที่มีการขนถ่ายของสารเคมีในถัง TK-411A/B และ 2TK-411 โดยที่ไอของสารเคมีจะถูกดูดมาผ่านสารกรองที่ VRU unit

ข้อมูลจำเพาะของระบบ ;

- PX (Para-Xylene) ใช้ในขบวนการผลิตผง PTA

* คำจำกัดความ (Definition) สามารถเข้าไปดูได้ที่ E-smart ISO -> EN-W-0006 การเขียน P&ID and PFD



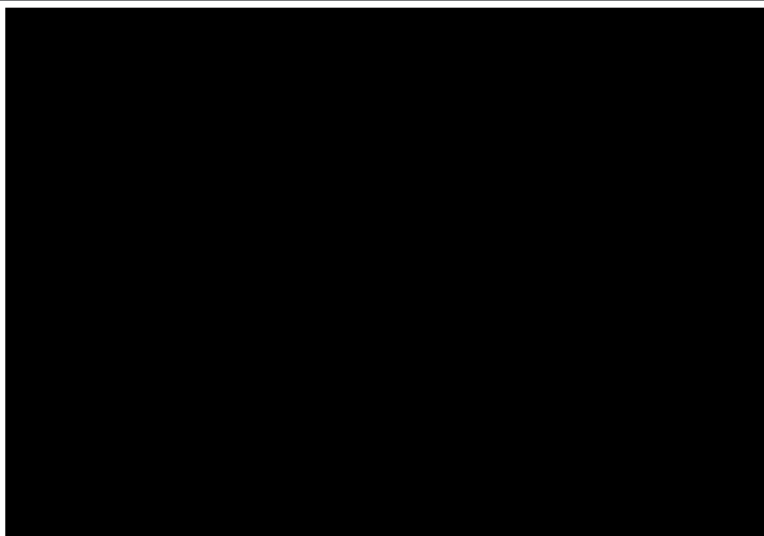
Flow Diagram VRU Unit

4. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย/Safety and Occupational Health Concerns and Warnings

อันตรายจากการทำงาน (Hazard)	มาตรการควบคุม (Precaution)
1. สูดดมกลิ่นสารเคมี (PX) จากการเข้าไปตรวจสอบ VRU Unit	1.1 สวมใส่อุปกรณ์ PPE ตาม PPE Matrix

เอกสารบังคับใช้ / Release Document

Standard	ISO 9001:2015	Status	ISSUED FOR USE
Organization	Production	Issued Date	25/11/2019
Document Number	PE-W-4524 : 05	Document Type	WORKINSTRUCTION4
Document Subject	การ Operate normal VRU (Vapor Recovery Unit) (CHHP)		



Diamond sign ของ PX (Para-Xylene)

อันตรายจากสารเคมี (Chemical Hazard)	มาตรการควบคุม(Countermeasure)	Mitigation (การบรรเทา)
1.เมื่อหายใจเข้าไป - ทำให้เกิดอาการบวมในทางเดินหายใจ	1. ควรสวมหน้ากากกรองสารเคมี (Mask)	1.ให้รับอากาศบริสุทธิ์ หรือมีอาการทางระบบหายใจ ให้นำส่งแพทย์ทันที ในกรณีที่ผู้ป่วยหายใจไม่สะดวก ควรให้ออกซิเจนและนำส่งแพทย์ทันที
2.เมื่อกลืนกิน - ระคายเคืองต่อเยื่อในปาก หลอดลม หลอดอาหารและระบบลำไส้	2.ควรสวมหน้ากากกรองสารเคมี (Mask), Face shield	2.ให้ผู้ป่วยดื่มน้ำปริมาณมาก กระตุ้นให้อาเจียน ปรึกษาแพทย์ หากมีอาการผิดปกติ

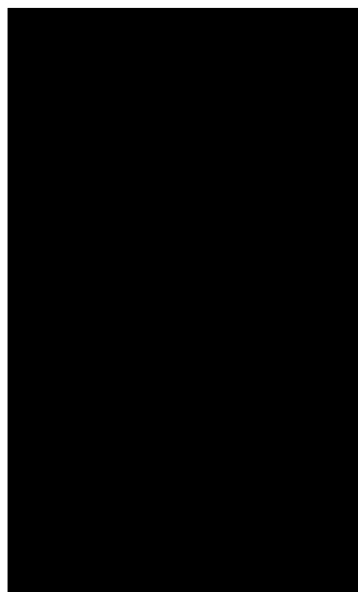
5. ขีดจำกัดการดำเนินการเพื่อความปลอดภัย/Safe operating limits

พารามิเตอร์ ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน(Operating Parameters)	ค่าควบคุม Control Range (SOC)	ขีดจำกัด Safe Operating Limits (SOL)
- VOC Emissions (AI-7411) - CO (AI-7413)	0-60 ppm 0-500 g/m3	< 60 ppm < 500 ppm

6. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล/Personal Protective Equipment

เอกสารบังคับใช้ / Release Document

Standard	ISO 9001:2015	Status	ISSUED FOR USE
Organization	Production	Issued Date	25/11/2019
Document Number	PE-W-4524 : 05	Document Type	WORKINSTRUCTION4
Document Subject	การ Operate normal VRU (Vapor Recovery Unit) (CHHP)		



รูปชุดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันอันตราย	Type of protection	Technical Data	Reference Standard
1.หมวกนิรภัย	อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ	- ควรทำมาจากวัสดุจำพวก PVC ซึ่งเหมาะกับการทนต่อแรงกระแทก	DIN หรือ OSHA
2. แว่นตา	แว่นตา	- กรณีที่ปฏิบัติงานกับสารเคมีโดยตรงควรใช้ Goggle เพื่อป้องกันอันตรายจากสารเคมีกระเด็นเข้าตา	DIN หรือ OSHA
3. หน้ากากกันสารเคมี	อุปกรณ์ป้องกันกลิ่นสารเคมี	- ต้องทำการตรวจสอบวันหมดอายุทุกครั้งก่อนใช้งาน	DIN หรือ OSHA
4.ถุงมือหนัง	อุปกรณ์ป้องกันมือ	- กรณีที่ปฏิบัติงานกับสารเคมีโดยตรงควรใช้ถุงมือกันสารเคมีแทน	ANSI หรือ DIN
5.รองเท้านิรภัยหัวเหล็ก	อุปกรณ์ป้องกันเท้า	- กรณีที่ทำงานกับสารเคมีโดยตรงควรใช้รองเท้ากันสารเคมีแทน	DIN หรือ OSHA หรือ มอก.หรือ ตามประกาศกระทรวงมหาดไทย

Remark: รายละเอียดชนิดของอุปกรณ์ ป้องกันส่วนบุคคลให้รับคำแนะนำจากหน่วยงาน Safety โทร.2674

7.บทบาท หน้าที่ และคุณสมบัติของผู้รับผิดชอบ/Role, Responsibility and Qualification

ผู้รับผิดชอบการ operate VRU Unit 2 กลุ่มดังนี้

- Utility Field Operator (F/O)
- Utility Board Man (B/M)

มีหน้าที่ความรับผิดชอบแสดงในผังแสดงขอบเขตผู้รับผิดชอบการ operate VRU Unit ตามตารางด้านล่าง

ผู้รับผิดชอบ	หน้าที่	คุณสมบัติ
1.) Utility Field Operator (F/O)	1. ตรวจสอบค่า VOC ที่ PLC (AI-7411) 2. ตรวจสอบค่า CO ที่ PLC (AI-7413) *หรือที่หน้าตู้ FID ที่หน่วยงาน*	1. ผ่านหลักสูตรอบรมการปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ GAS รั่วไหล (PE-D-0003) 2. ผ่านหลักสูตรการอบรมตามที่ระบุไว้ใน OJTs (PE-J-5003)
2.) Utility Board Man (B/M)	1. ตรวจสอบค่า VOC ที่ DCS (AI-7411) 2. ตรวจสอบค่า CO ที่ DCS (AI-7413)	1. ผ่านหลักสูตรอบรมการปฏิบัติเมื่อเกิดสถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ GAS รั่วไหล (PE-D-0003) 2. . ผ่านหลักสูตรการอบรมตามที่ระบุไว้ใน OJTs (PE-J-5003)

8. การสื่อสาร/Communication

สิ่งที่ต้องการสื่อสาร	ผู้รับสาร	วิธีการสื่อสาร
1. แจ้งความความพร้อมของระบบ	Utility Field Operator	แจ้งผ่านวิทยุสื่อสาร
2. แจ้งสถานะการรับ PX	B/M	แจ้งผ่านทางวิทยุสื่อสาร

9. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน/Detail of Operating Procedure

Standard	ISO 9001:2015	Status	ISSUED FOR USE
Organization	Production	Issued Date	25/11/2019
Document Number	PE-W-4524 : 05	Document Type	WORKINSTRUCTION4
Document Subject	การ Operate normal VRU (Vapor Recovery Unit) (CHHP)		

ผู้ปฏิบัติ	วิธีปฏิบัติ	หมายเหตุ
F/O UT	1.1 ตรวจสอบค่า VOC ที่ PLC (AI-7411) 1.2 ตรวจสอบค่า CO ที่ PLC (AI-7413)	หรือที่หน้าตู้ FID ที่ทำงาน
	2.1 ตรวจสอบความผิดปกติของกลิ่น PX หน้างาน	วัดด้วยเครื่อง VOC < 200ppm

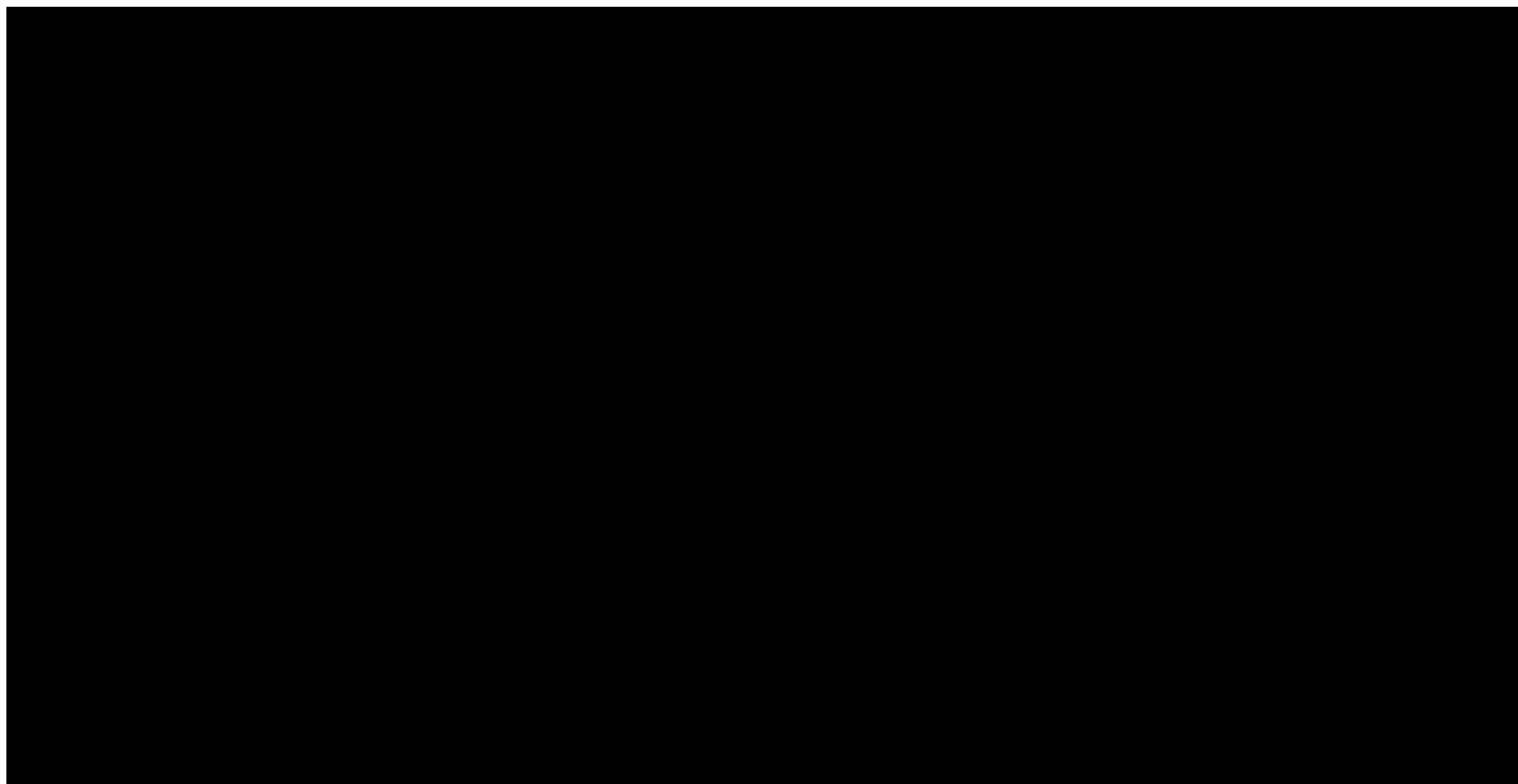
Type of Deviation (ประเภทของการเบี่ยงเบน)	วิธีปฏิบัติ	ผู้ปฏิบัติ	หมายเหตุ
-	-	-	-

กรณีฉุกเฉิน	วิธีปฏิบัติ	ผู้ปฏิบัติ	หมายเหตุ
1. การรับโหลดมาเกินไปทำให้มีไอของสารเคมีเกิดการระเบิดลุกติดไฟที่ท่อ line vent C-742	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติตาม แผนฉุกเฉินของส่วนผลิตสารหนูปโค (PE-D-4015) - ปฏิบัติตาม แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน (Site Emergency Plan) ของบริษัท (SE-D-0002) 	ตามรายละเอียดที่ระบุไว้ใน PE-D-4015 และ SE-D-0002	<ul style="list-style-type: none"> - เพื่อควบคุมสถานการณ์ไม่ให้ลุกลามเพิ่มขึ้น - เพื่อช่วยบรรเทาความรุนแรงจากเหตุเพลิงไหม้หรือระเบิด

เอกสารแนบที่ 13ข


เอกสารการตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของถ่านกัมมันต์

ตัวอย่างผลการตรวจสอบความเข้มข้น
ของก๊าซไฮโดรคาร์บอนด้วยเครื่อง Gas Analyzer (VRU)




เอกสารแนบที่ 14ข

เอกสารแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงระบบ Scrubber
(บริเวณ Vent Gas/Day Silo/Rundown Scrubber)

		GC-M PTA Static Inspection	Scrubber Inspection Check Sheet	Inspection Date	14/02/2024
Plant	#1	Equip.	TT-203A Vent gas scrubber	Inspector	
Work Order No.	600288100	Subject	Visual Inspection	Checked by	

1. Any leakage from scrubber shell ☒ Good ☐ No Good ☐ N/A
Remark
2. Any trace of corrosion ☒ Good ☐ No Good ☐ N/A
Remark
3. Dust come out from stack ☒ Good ☐ No Good ☐ N/A
Remark
4. Spray No Goodzzle abNo Goodrmal condition ☐ Good ☐ No Good ☒ N/A
Remark
5. Water level abNo Goodrmal condition ☐ Good ☐ No Good ☒ N/A
Remark

		GC-M PTA Static Inspection	Scrubber Inspection Check Sheet	Inspection Date	14/02/2024
Plant	#1	Equip.	TT-601A Vent Gas Scrubber	Inspector	
Work Order No.	600288100	Subject	Visual Inspection	Checked by	

1. Any leakage from scrubber shell ☒ Good ☐ No Good ☐ N/A
Remark
2. Any trace of corrosion ☒ Good ☐ No Good ☐ N/A
Remark
3. Dust come out from stack ☒ Good ☐ No Good ☐ N/A
Remark
4. Spray nozzle abnormal condition ☐ Good ☐ No Good ☒ N/A
Remark
5. Water level abnormal condition ☐ Good ☐ No Good ☒ N/A
Remark

GCM PTA		GC-M PTA Static Inspection		Scrubber Inspection Check Sheet		Inspection Date	14/02/2024
Plant	#1	Equip.	PT-101 Vent Gas Scrubber		Inspector		
Work Order No.	600288100	Subject	Visual Inspection		Checked by		
1. Any leakage from scrubber shell		<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A			
Remark							
2. Any trace of corrosion		<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A			
Remark							
3. Dust come out from stack		<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A			
Remark							
4. Spray nozzle abnormal condition		<input type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input checked="" type="checkbox"/> N/A			
Remark							
5. Water level abnormal condition		<input type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input checked="" type="checkbox"/> N/A			
Remark							

RI-F-0015-04

GCM PTA		GC-M PTA Static Inspection		Scrubber Inspection Check Sheet		Inspection Date	15/02/2024
Plant	#2	Equip.	2PT-101 Vent Gas Scrubber		Inspector		
Work Order No.	600288100	Subject	Visual Inspection		Checked by		
1. Any leakage from scrubber shell		<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A			
Remark							
2. Any trace of corrosion		<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A			
Remark							
3. Dust come out from stack		<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A			
Remark							
4. Spray nozzle abnormal condition		<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A			
Remark							
5. Water level abnormal condition		<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A			
Remark							

RI-F-0024-04

GCM PTA		GC-M PTA Static Inspection		Scrubber Inspection Check Sheet		Inspection Date	15/02/2024
Plant	#2	Equip.	2TT-203C Vent gas scrubber		Inspector		
Work Oder No.	600288100	Subject	Visual Inspection		Checked by		
<div> <div>1. Any leakage from scrubber shell</div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div> <div> <div>2. Any trace of corrosion</div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div> <div> <div>3. Dust come out from stack</div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div> <div> <div>4. Spray nozzle abnormal condition</div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div> <div> <div>5. Water level abnormal condition</div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div>							

RI-F-0019-04

GCM PTA		GC-M PTA Static Inspection		Scrubber Inspection Check Sheet		Inspection Date	15/02/2024
Plant	#2	Equip.	2TT-601A Vent Gas Scrubber		Inspector		
Work Oder No.	600288100	Subject	Visual Inspection		Checked by		
<div> <div>1. Any leakage from scrubber shell</div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div> <div> <div>2. Any trace of corrosion</div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div> <div> <div>3. Dust come out from stack</div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div> <div> <div>4. Spray nozzle abnormal condition</div> <div> <input type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input checked="" type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div> <div> <div>5. Water level abnormal condition</div> <div> <input type="checkbox"/> Good <input type="checkbox"/> No Good <input checked="" type="checkbox"/> N/A </div> <div>Remark</div> </div>							

RI-F-0022-04

GCM PTA		GC-M PTA Static Inspection		Scrubber Inspection Check Sheet		Inspection Date		13/02/2024	
Plant		#3		Equip.		3TT-601C Vent Gas Scrubber		Inspector	
Work Order No.		600288101		Subject		Visual Inspection		Checked by	

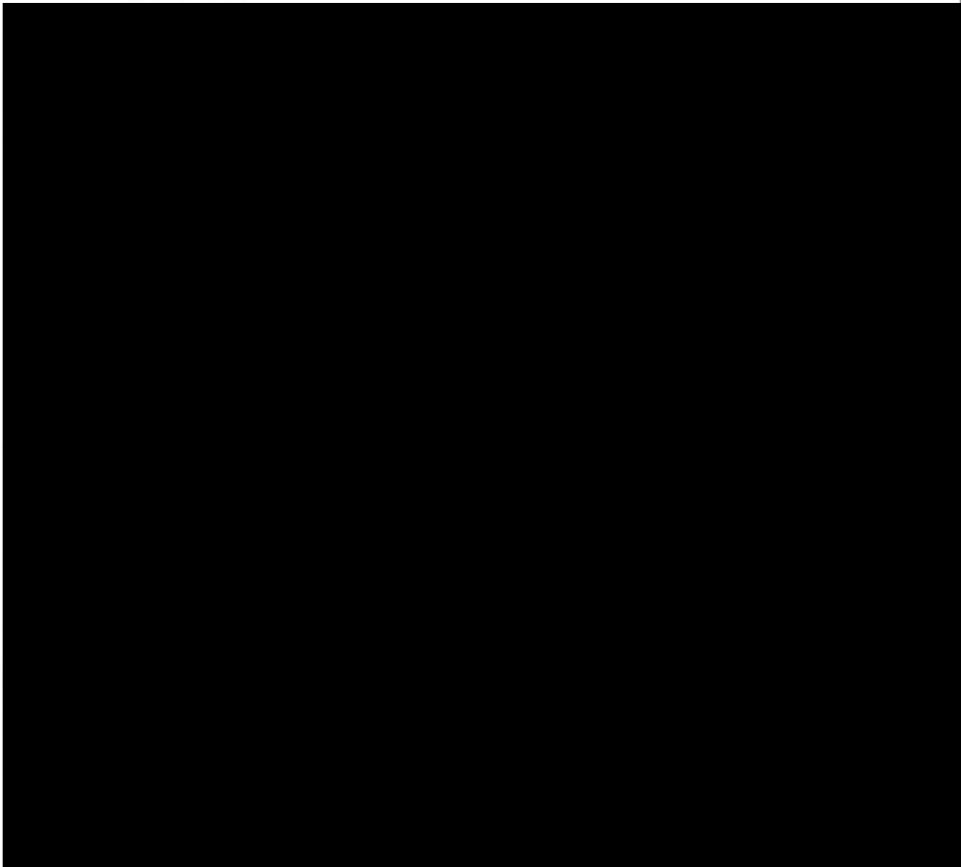
1. Any leakage from scrubber shell
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark
2. Any trace of corrosion
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark
3. Dust come out from stack
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark
4. Spray nozzle abnormal condition
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark
5. Water level abnormal condition
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark

GCM PTA		GC-M PTA Static Inspection		Scrubber Inspection Check Sheet		Inspection Date		13/02/2024	
Plant		#3		Equip.		3TT-601B Vent Gas Scrubber		Inspector	
Work Order No.		600288101		Subject		Visual Inspection		Checked by	

1. Any leakage from scrubber shell
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark
2. Any trace of corrosion
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark
3. Dust come out from stack
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark
4. Spray nozzle abnormal condition
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark
5. Water level abnormal condition
☒ Good
☐ No Good
☐ N/A
- Remark

 GC-M PTA Static Inspection		Scrubber Inspection Check Sheet		Inspection Date	13/02/2024
Plant	#3	Equip.	3TT-400 Vent Silo Scrubber		Inspector
Work Order No.	600288101	Subject	Visual Inspection		Checked by

1. Any leakage from scrubber shell	<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A
Remark			
2. Any trace of corrosion	<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A
Remark			
3. Dust come out from stack	<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A
Remark			
4. Spray nozzle abnormal condition	<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A
Remark			
5. Water level abnormal condition	<input checked="" type="checkbox"/> Good	<input type="checkbox"/> No Good	<input type="checkbox"/> N/A
Remark			



เอกสารแนบที่ 15ข

เอกสารการตรวจสอบซ่อมบำรุงบริเวณ Seal ของใบกววนถัง

GCM PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#1 Plant Mech. Seal Check Sheet	15 Days	Inspector : XXXXXXXXXX	Date : 10/11/24
-------------------	-------------------------------	---------------------------------	---------	--	-----------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Leakage to out-side		Leak hole plugging		Leakage to in-side		Flow rate (T/H) Mech. flushing			Pressure (Kg/cm2)			Action
				Leak	No Leak	Plug	No Plug	Leak	No Leak	In let	Outlet	Leak amount	Mech. flushing	Drum (tube)	ΔP	
Agitator																
1	CTA	TJ-201	CTA Reactor Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1.0 FG-1209A	1.0 FG-1209B	0	16	11.2	4.8	
2	PTA	PJ-301	1st Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		0.5		47	42	5	
3	PTA	PJ-302	2nd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		0.45		22	17	5	
4	PTA	PJ-303	3rd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		0.5		13	8	5	
5	PTA	PJ-304	4th Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		0.38		9.1	3.9	5.2	
Dryer																
6	CTA	TM-304	CTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							6	6	
7	PTA	PM-404	PTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							3.3	3.3	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5190-02

GCM PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#1 Plant Mech. Seal Check Sheet	15 Days	Inspector : XXXXXXXXXX	Date : 24/11/24
-------------------	-------------------------------	---------------------------------	---------	--	-----------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Leakage to out-side		Leak hole plugging		Leakage to in-side		Flow rate (T/H) Mech. flushing			Pressure (Kg/cm2)			Action
				Leak	No Leak	Plug	No Plug	Leak	No Leak	In let	Outlet	Leak amount	Mech. flushing	Drum (tube)	ΔP	
Agitator																
1	CTA	TJ-201	CTA Reactor Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1.0 FG-1209A	1.0 FG-1209B	0	16.1	13.2	4.9	
2	PTA	PJ-301	1st Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		0.5		47	42.1	5.1	
3	PTA	PJ-302	2nd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		0.45		22	17	5	
4	PTA	PJ-303	3rd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		0.44		13	8	5	
5	PTA	PJ-304	4th Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		0.38		9	4	5	
Dryer																
6	CTA	TM-304	CTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							6.4	6.4	
7	PTA	PM-404	PTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							3.5	3.5	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5190-02

GC-M PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#1 Plant Gland Packing Check Sheet	30 Days	Inspector : [REDACTED]	Date : 31 / 1 / 24
--------------------	--------------------------------------	---	----------------	--	--------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
Agitator														
1	CTA	TJ-203	Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	16□	30	2	□	☑		□	□	
2	CTA	TJ-300	Reslurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
3	CTA	TJ-505	Catalyst Extraction Drum Aitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
4	CTA	TJ-509	Residue Mixing Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
5	CTA	TJ-1900	Sodium Formate Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
6	PTA	PJ-404	Mother Liquor Flash Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	P/#4536W + P/#4536WL	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
7	PTA	PJ-901	Recovered TA Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	CARBEST#112-S	15.9□	30	2	□	☑		□	□	
Screw Feeder														
8	CTA	TM-508	TA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	Garlock PM7	3/8"□	30	2	□	☑		□	□	
9	PTA	PM-902	PTA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	Garlock PM7	3/8"□	30	2	□	☑		□	□	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5189-02

GC-M PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#1 Plant Gland Packing Check Sheet	30 Days	Inspector : [REDACTED]	Date : 28 / 2 / 24
--------------------	--------------------------------------	---	----------------	--	--------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
Agitator														
1	CTA	TJ-203	Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	16□	30	2	□	☑		□	□	
2	CTA	TJ-300	Reslurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
3	CTA	TJ-505	Catalyst Extraction Drum Aitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
4	CTA	TJ-509	Residue Mixing Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
5	CTA	TJ-1900	Sodium Formate Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
6	PTA	PJ-404	Mother Liquor Flash Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	P/#4536W + P/#4536WL	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
7	PTA	PJ-901	Recovered TA Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	CARBEST#112-S	15.9□	30	2	□	☑		□	□	
Screw Feeder														
8	CTA	TM-508	TA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	Garlock PM7	3/8"□	30	2	□	☑		□	□	
9	PTA	PM-902	PTA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	Garlock PM7	3/8"□	30	2	□	☑		□	□	

Note


GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5189-02

	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#2 Plant Mech. Seal Check Sheet	15 Days	Inspector		Date : 2024 / 02 / 06
---	-------------------------------	---------------------------------	---------	-----------	--	-----------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Leakage to out-side		Leak hole plugging		Leakage to in-side		Flow rate (T/H) Mech. flushing			Pressure (Kg/cm2)			Action
				Leak	No Leak	Plug	No Plug	Leak	No Leak	In let	Outlet	Leak amount	Mech. flushing	Drum (tube)	ΔP	
Agitator																
1	CTA	2TJ-201	CTA Reactor Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	35.27 2FG-12095A	31.49 2FG-12098	3.28	12.55	10.93	1.62	
2	PTA	2PJ-301	1st Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		-		49	44.2	4.8	
3	PTA	2PJ-302	2nd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		-		20	16.8	3.2	
4	PTA	2PJ-303	3rd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		-		13	8	5	
5	PTA	2PJ-304	4th Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		-		9	4.2	4.8	
Dryer																
6	CTA	2TM-304	CTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							6	-	
7	PTA	2PM-404	PTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							4.5	-	

Note

	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#2 Plant Mech. Seal Check Sheet	15 Days	Inspector :		Date : 2024 / 02 / 23
---	-------------------------------	---------------------------------	---------	-------------	--	-----------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Leakage to out-side		Leak hole plugging		Leakage to in-side		Flow rate (T/H) Mech. flushing			Pressure (Kg/cm2)			Action
				Leak	No Leak	Plug	No Plug	Leak	No Leak	In let	Outlet	Leak amount	Mech. flushing	Drum (tube)	ΔP	
Agitator																
1	CTA	2TJ-201	CTA Reactor Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	35.25 2FG-12095A	32.30 2FG-12098	2.95	12.33	10.90	1.63	
2	PTA	2PJ-301	1st Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		—		19	44	5	
3	PTA	2PJ-302	2nd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		—		20	17	3	
4	PTA	2PJ-303	3rd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		—		13	8	5	
5	PTA	2PJ-304	4th Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		—		9.	4.	5	
Dryer																
6	CTA	2TM-304	CTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							6	—	
7	PTA	2PM-404	PTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							4.8	—	

Note



GC-M PTA Maintenance Mechanic

#2 Plant Gland Packing Check Sheet 30 Days

Inspector :

Date : 2024 10/31/5

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
Agitator														
1	CTA	2TJ-203	Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	16□	30	2	□	☑		□	□	
2	CTA	2TJ-300	Reslurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
3	CTA	2TJ-505	Catalyst Extraction Drum Aitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
4	CTA	2TJ-509	Residue Mixing Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
5	CTA	2TJ-1900	Sodum Formate Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
6	PTA	2PJ-404	Mother Liquor Flash Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
7	PTA	2PJ-901	Recovered TA Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
Screw Feeder														
8	CTA	2TM-508	TA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	2	□	☑		□	□	
9	PTA	2PM-804A	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	4	□	☑		□	□	
10	PTA	2PM-804B	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	4	□	☑		□	□	
11	PTA	2PM-804C	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	4	□	☑		□	□	
12	PTA	2PM-902	PTA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	2	□	☑		□	□	

Note



GC-M PTA Maintenance Mechanic

#2 Plant Gland Packing Check Sheet 30 Days

Inspector :

Date : 2024 10/1/18

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
Agitator														
1	CTA	2TJ-203	Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	16□	30	2	□	☑		□	□	
2	CTA	2TJ-300	Reslurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
3	CTA	2TJ-505	Catalyst Extraction Drum Aitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
4	CTA	2TJ-509	Residue Mixing Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
5	CTA	2TJ-1900	Sodum Formate Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	☑		□	□	
6	PTA	2PJ-404	Mother Liquor Flash Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	☑	□		☑	☑	
7	PTA	2PJ-901	Recovered TA Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Ramilon 4586	12.5□	30	2	□	□		□	□	
Screw Feeder														
8	CTA	2TM-508	TA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	2	☑	□		☑	□	
9	PTA	2PM-804A	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	4	□	☑		□	□	
10	PTA	2PM-804B	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	4	□	☑		□	□	
11	PTA	2PM-804C	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	4	□	☑		□	□	
12	PTA	2PM-902	PTA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	30	2	□	☑		□	□	

Note

GCM PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#3 Plant Mech. Seal Check Sheet	15 Days	Inspector :		Date : 8 / 3 / 24
-------------------	-------------------------------	---------------------------------	---------	-------------	--	-------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Leakage to out-side		Leak hole plugging		Leakage to in-side		Flow rate (T/H) Mech. flushing			Pressure (Kg/cm2)			Action
				Leak	No Leak	Plug	No Plug	Leak	No Leak	In let	Outlet	Leak amount	Mech. flushing	Drum (tube)	ΔP	
Agitator																
1	CTA	3TJ-201	CTA Reactor Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1.9 2FG-1209A	1.7 2FG-1209B		16	11		
2	PTA	3PJ-301	1st Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				58	53		
3	PTA	3PJ-302	2nd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				27	22		
4	PTA	3PJ-303	3rd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				18	13		
5	PTA	3PJ-304	4th Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				14	9		
Dryer																
6	CTA	3TM-304	CTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							9		
7	PTA	3PM-404	PTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							3		

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5190-02

GCM PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#3 Plant Mech. Seal Check Sheet	15 Days	Inspector :		Date : 22 / 3 / 24
-------------------	-------------------------------	---------------------------------	---------	-------------	--	--------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Leakage to out-side		Leak hole plugging		Leakage to in-side		Flow rate (T/H) Mech. flushing			Pressure (Kg/cm2)			Action
				Leak	No Leak	Plug	No Plug	Leak	No Leak	In let	Outlet	Leak amount	Mech. flushing	Drum (tube)	ΔP	
Agitator																
1	CTA	3TJ-201	CTA Reactor Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1.9 2FG-1209A	1.7 2FG-1209B		16	11		
2	PTA	3PJ-301	1st Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				58	53		
3	PTA	3PJ-302	2nd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				27	22		
4	PTA	3PJ-303	3rd Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				18	13		
5	PTA	3PJ-304	4th Crystallizer Agitator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				13	8		
Dryer																
6	CTA	3TM-304	CTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							8		
7	PTA	3PM-404	PTA Dryer - Rotary joint	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							4		

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5190-02

GCM PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#3 Plant Gland Packing Check Sheet 30 Days	Inspector [REDACTED]	Date : <u>26 / 11 / 24</u>
--------------------	-------------------------------	---	--	----------------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
Agitator														
1	CTA	3TJ-203	Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	19□	30	2	□	☑		□	□	
2	CTA	3TJ-300	Reslurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	19□	30	2	□	☑		□	□	
3	CTA	3TJ-505	Catalyst Extraction Drum Aitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	15.9□	30	2	□	☑		□	□	
4	CTA	3TJ-509	Residue Mixing Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	15.9□	30	2	□	☑		□	□	
5	CTA	3TJ-1900	Sodium Formate Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	15.9□	30	2	□	☑		□	□	
6	PTA	3PJ-404	Mother Liquor Flash Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	19□	30	2	□	☑		□	□	
7	PTA	3PJ-902	Recovered TA Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	15.9□	30	2	□	☑		□	□	
Screw Feeder														
8	CTA	3TM-508	TA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	15.9□	30	2	□	☑		□	□	
9	PTA	3PM-102	Slurry Drum Screw Feeder	Screw Shaft Seal	P/#4503L	12.5□	30	1	□	☑		□	□	
10	PTA	3PM-804A	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	9.5□	30	4	□	☑		□	□	
11	PTA	3PM-804B	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	9.5□	30	4	□	☑		□	□	
12	PTA	3PM-804C	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	9.5□	30	4	□	☑		□	□	
13	PTA	3PM-902	PTA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	15.9□	30	2	□	☑		□	□	

Note

GCM PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#3 Plant Gland Packing Check Sheet 30 Days	Inspector [REDACTED]	Date : <u>31 / 11 / 24</u>
--------------------	-------------------------------	---	--	----------------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
Agitator														
1	CTA	3TJ-203	Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	19□	30	2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2	CTA	3TJ-300	Reslurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	19□	30	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3	CTA	3TJ-505	Catalyst Extraction Drum Aitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	15.9□	30	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4	CTA	3TJ-509	Residue Mixing Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	15.9□	30	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5	CTA	3TJ-1900	Sodium Formate Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	15.9□	30	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6	PTA	3PJ-404	Mother Liquor Flash Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	19□	30	2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7	PTA	3PJ-902	Recovered TA Slurry Drum Agitator	Agitator Shaft Seal	Carbest #112-S	15.9□	30	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Screw Feeder														
8	CTA	3TM-508	TA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	15.9□	30	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
9	PTA	3PM-102	Slurry Drum Screw Feeder	Screw Shaft Seal	P/#4503L	12.5□	30	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10	PTA	3PM-804A	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	9.5□	30	4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
11	PTA	3PM-804B	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	9.5□	30	4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12	PTA	3PM-804C	Screw Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	9.5□	30	4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
13	PTA	3PM-902	PTA Residue Feeder	Screw Shaft Seal	T/#9040	15.9□	30	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Note

เอกสารแนบที่ 16ข

เอกสารการตรวจสอบซ่อมบำรุง Standby Pump

GCM PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#1 Plant Gland Packing Check Sheet	7 Days	Inspector		Date : 10 / 01 / 24
-------------------	-------------------------------	------------------------------------	--------	-----------	--	---------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RVF														
1	CTA	TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
2	CTA	TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
3	CTA	TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
4	CTA	TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
Leaf Filter														
5	PTA	PM-901	Waste Solvent Filter	Shaft Seal	V#7133	7.9□	7	1	□	☑		□	□	
Screw Feeder														
6	PTA	PM-102	Slurry Drum Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Garlock Style 1925	3/8"□	7	1	□	☑		□	□	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5189-02

GCM PTA	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#1 Plant Gland Packing Check Sheet	7 Days	Inspector :		Date : 19 / 01 / 24
-------------------	-------------------------------	------------------------------------	--------	-------------	--	---------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RVF														
1	CTA	TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
2	CTA	TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
3	CTA	TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
4	CTA	TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
Leaf Filter														
5	PTA	PM-901	Waste Solvent Filter	Shaft Seal	V#7133	7.9□	7	1	□	☑		□	□	
Screw Feeder														
6	PTA	PM-102	Slurry Drum Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Garlock Style 1925	3/8"□	7	1	□	☑		□	□	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5189-02

GC-M <small>PTA</small>	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#1 Plant Gland Packing Check Sheet 15 Days	Inspector : 	Date : <u>4/1/24</u>
-----------------------------------	--------------------------------------	--	---	----------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RVF														
1	PTA	PM-402A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	□	☑		□	□	
2	PTA	PM-402A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	□	☑		□	□	
3	PTA	PM-402B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	□	☑		□	□	
4	PTA	PM-402B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	□	☑		□	□	
Dryer														
5	CTA	TM-304	CTA Dryer	Discharge box	V#7137	19□	15	1	□	☑		□	□	
6	CTA	TM-304	CTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	8M	□	☑		□	□	
7	PTA	PM-404	PTA Dryer	Discharge box	V#7137	19□	15	1	□	☑		□	□	
8	PTA	PM-404	PTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	8M	□	☑		□	□	
Pump														
9	CTA	TP-1331A	CCW Pump	Shaft seal	V#7202 (GARLOCK)	11/16"□	15	2	☑	□		☑	□	
10	CTA	TP-1331B	CCW Pump	Shaft seal	V#7202 (GARLOCK)	11/16"□	15	2	□	☑		□	□	
11	CTA	TP-1331C	CCW Pump	Shaft seal	V#7202 (GARLOCK)	11/16"□	15	2	☑	□		☑	□	
12	CTA	TP-1331D	CCW Pump	Shaft seal	V#7202 (GARLOCK)	11/16"□	15	2	□	☑		□	□	
13	CTA	TP-811	RO Hight Press Pump	3Plungers	Aramid	6.0□	15	1	□	☑		□	□	
14	PTA	PP-201A	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	□	☑		□	□	
15	PTA	PP-201B	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	□	☑		□	□	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5189-02

GC-M <small>PTA</small>	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#1 Plant Gland Packing Check Sheet 15 Days	Inspector : 	Date : <u>16/1/24</u>
-----------------------------------	--------------------------------------	--	---	-----------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RVF														
1	PTA	PM-402A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2	PTA	PM-402A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3	PTA	PM-402B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4	PTA	PM-402B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Dryer														
5	CTA	TM-304	CTA Dryer	Discharge box	V#7137	19□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6	CTA	TM-304	CTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7	PTA	PM-404	PTA Dryer	Discharge box	V#7137	19□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8	PTA	PM-404	PTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Pump														
9	CTA	TP-1331A	CCW Pump	Shaft seal	V#7202 (GARLOCK)	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10	CTA	TP-1331B	CCW Pump	Shaft seal	V#7202 (GARLOCK)	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
11	CTA	TP-1331C	CCW Pump	Shaft seal	V#7202 (GARLOCK)	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12	CTA	TP-1331D	CCW Pump	Shaft seal	V#7202 (GARLOCK)	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
13	CTA	TP-811	RO Hight Press Pump	3Plungers	Aramid	6.0□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14	PTA	PP-201A	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
15	PTA	PP-201B	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5189-02


	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#2 Plant Gland Packing Check Sheet 15 Days	Inspector : [REDACTED]	Date : 2024 / 02 / 06
--	-------------------------------	--	--	-----------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RPF														
1	PTA	2PM-402A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2	PTA	2PM-402A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3	PTA	2PM-402B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4	PTA	2PM-402B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Dryer														
5	CTA	2TM-304	CTA Dryer	Discharge box	V/#7137	19□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6	CTA	2TM-304	CTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7	PTA	2PM-404	PTA Dryer	Discharge box	V/#7137	19□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8	PTA	2PM-404	PTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Pump														
9	CTA	2TP-1331A	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10	CTA	2TP-1331B	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
11	CTA	2TP-1331C	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12	CTA	2TP-1331D	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
13	CTA	2TP-811	RO Hight Press Pump	3Plungers	Aramid	6.0□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14	PTA	2PP-201A	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
15	PTA	2PP-201B	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Note	#NAME?
------	--------

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5189-02

	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#2 Plant Gland Packing Check Sheet 15 Days	Inspector : [REDACTED]	Date : 2024 / 02 / 23
--	-------------------------------	--	--	-----------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RPF														
1	PTA	2PM-402A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2	PTA	2PM-402A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3	PTA	2PM-402B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4	PTA	2PM-402B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Dryer														
5	CTA	2TM-304	CTA Dryer	Discharge box	V/#7137	19□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6	CTA	2TM-304	CTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7	PTA	2PM-404	PTA Dryer	Discharge box	V/#7137	19□	15	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8	PTA	2PM-404	PTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Pump														
9	CTA	2TP-1331A	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10	CTA	2TP-1331B	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
11	CTA	2TP-1331C	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12	CTA	2TP-1331D	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	11/16"□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
13	CTA	2TP-811	RO Hight Press Pump	3Plungers	Aramid	6.0□	15	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14	PTA	2PP-201A	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
15	PTA	2PP-201B	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Note	#NAME?
------	--------

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence

ME-F-5189-02



GC-M PTA Maintenance Mechanic


#2 Plant Gland Packing Check Sheet7 Days

Inspector :

Date : 2024 / 02 / 02

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RVF														
1	CTA	2TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
2	CTA	2TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
3	CTA	2TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
4	CTA	2TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
Leaf Filter														
5	PTA	2PM-901	Waste Solvent Filter	Shaft Seal	V/#7133	7.9□	7	1	☑	□		☑	☑	
Screw Feeder														
6	PTA	2PM-102	Slurry Drum Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	7	1	□	☑		□	□	

Note



GC-M PTA Maintenance Mechanic

#2 Plant Gland Packing Check Sheet7 Days

Inspector :

Date : 2024 / 02 / 08

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RVF														
1	CTA	2TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	VJ#7262+VJ#7201	12.7□	7	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	CTA	2TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	VJ#7262+VJ#7201	12.7□	7	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
3	CTA	2TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	VJ#7262+VJ#7201	12.7□	7	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4	CTA	2TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	VJ#7262+VJ#7201	12.7□	7	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Leaf Filter														
5	PTA	2PM-901	Waste Solvent Filter	Shaft Seal	VJ#7133	7.9□	7	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Screw Feeder														
6	PTA	2PM-102	Slurry Drum Screw Feeder	Screw Shaft Seal	Pilotpack 8022	10□	7	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Note

GCM <small>PTA</small>	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#3 Plant Gland Packing Check Sheet 15 Days	Inspector: [REDACTED]	Date: 19/14/24
----------------------------------	-------------------------------	---	---	----------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
Dryer														
1	CTA	3TM-304	CTA Dryer	Discharge box	V/#7137	19□	15	1	□	☑		□	□	
2	CTA	3TM-304	CTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	□	☑		□	□	
3	PTA	3PM-404	PTA Dryer	Discharge box	V/#7137	19□	15	1	□	☑		□	□	
4	PTA	3PM-404	PTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	□	☑		□	□	
Pump														
5	CTA	3TP-1331A	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	3/4"□	15	2	□	☑		□	□	
6	CTA	3TP-1331B	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	3/4"□	15	2	□	☑		□	□	
7	CTA	3TP-1331C	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	3/4"□	15	2	□	☑		□	□	
8	CTA	3TP-1331D	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	3/4"□	15	2	□	☑		□	□	
9	CTA	3TP-811	RO Hight Press Pump	3Plungers	CAB122	12.5□	15	1	□	☑		□	□	
10	PTA	3PP-201A	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	□	☑		□	□	
11	PTA	3PP-201B	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	□	☑		□	□	

Note

GCM <small>PTA</small>	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#3 Plant Gland Packing Check Sheet 15 Days	Inspector: [REDACTED]	Date: 3/15/24
----------------------------------	-------------------------------	---	---	---------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
Dryer														
1	CTA	3TM-304	CTA Dryer	Discharge box	V/#7137	19□	15	1	□	✓		□	□	
2	CTA	3TM-304	CTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	□	✓		□	□	
3	PTA	3PM-404	PTA Dryer	Discharge box	V/#7137	19□	15	1	□	✓		□	□	
4	PTA	3PM-404	PTA Dryer	Tube end	V#7137	9.5□	15	BM	□	✓		□	□	
Pump														
5	CTA	3TP-1331A	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	3/4"□	15	2	□	✓		□	□	
6	CTA	3TP-1331B	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	3/4"□	15	2	□	✓		□	□	
7	CTA	3TP-1331C	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	3/4"□	15	2	□	✓		□	□	
8	CTA	3TP-1331D	CCW Pump	Shaft seal	V/#7202	3/4"□	15	2	□	✓		□	□	
9	CTA	3TP-811	RO Hight Press Pump	3Plungers	CAB122	12.5□	15	1	□	✓			□	
10	PTA	3PP-201A	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	□	✓		□	□	
11	PTA	3PP-201B	High Pressure Flush Water Pump	Plunger	FB/#4188	9.5□	15	2	□	✓		□	□	

Note

GCM <small>PTA</small>	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#3 Plant Gland Packing Check Sheet 7 Days	Inspect [REDACTED]	Date : 26 / 4 / 24
----------------------------------	-------------------------------	--	--	--------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RVF														
1	CTA	3TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
2	CTA	3TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
3	CTA	3TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
4	CTA	3TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
RPF														
5	PTA	3PM-401A	Pressure Filter	Housing Seal	Trapez-Pack 619	31□	7	1	☑	□		☑	□	
6	PTA	3PM-401A	Pressure Filter	Control Head	Teadit 2063 + 2073	25□	7	1	□	□		□	□	
7	PTA	3PM-401B	Pressure Filter	Housing Seal	Trapez-Pack 619	31□	7	1	□	☑		□	□	
8	PTA	3PM-401B	Pressure Filter	Control Head	Teadit 2063 + 2073	25□	7	1	□	☑		□	□	
Leaf Filter														
9	PTA	3PM-901	Waste Solvent Filter	Shaft Seal	V/#7133	12.7□	7	1	□	☑		□	□	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence.

ME-F-5189-02

GCM <small>PTA</small>	GC-M PTA Maintenance Mechanic	#3 Plant Gland Packing Check Sheet 7 Days	Inspect [REDACTED]	Date : 3 / 5 / 24
----------------------------------	-------------------------------	--	--	-------------------

No.	Unit	Equip. No.	Equip. Name	Part	Material	Size (mm)	Interval		Condition			Action		
							Tighten (days)	Replace (Year)	Leak	No Leak	Others	Tighten	Clean	Others
RVF														
1	CTA	3TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
2	CTA	3TM-301A	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
3	CTA	3TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Pressurize side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	☑	□		☑	□	
4	CTA	3TM-301B	Rotary Vacuum Filter	Vacuum side	V/#7262+V/#7201	12.7□	7	1	□	☑		□	□	
RPF														
5	PTA	3PM-401A	Pressure Filter	Housing Seal	Trapez-Pack 619	31□	7	1	□	☑		□	□	
6	PTA	3PM-401A	Pressure Filter	Control Head	Teadit 2063 + 2073	25□	7	1	□	☑		□	□	
7	PTA	3PM-401B	Pressure Filter	Housing Seal	Trapez-Pack 619	31□	7	1	□	☑		□	□	
8	PTA	3PM-401B	Pressure Filter	Control Head	Teadit 2063 + 2073	25□	7	1	□	☑		□	□	
Leaf Filter														
9	PTA	3PM-901	Waste Solvent Filter	Shaft Seal	V/#7133	12.7□	7	1	□	☑		□	□	

Note

GC-M PTA CO., LTD.
Proprietary - To be maintained in confidence.

ME-F-5189-02

เอกสารแนบที่ 17ข

ข้อมูลสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากโครงการ



บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ศูนย์อเนกประสงค์คอปเพล็กซ์ อาคารเอ ชั้น 14 ถนนวิภาวดีรังสิต
แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900 โทรศัพท์ +66 (0) 2265-8400

สำนักงานระยอง : เลขที่ 8 ซอย จี 2 นิคมอุตสาหกรรมคืบสวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
ถนนปกรณสงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลห้วยโป่ง อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150
โทรศัพท์ +66 (0) 3868-5100 โทรสาร +66 (0) 3897-2615

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0105538113808

ที่ GCMP - 112/2024

วันที่ 16 กรกฎาคม 2567

เรื่อง ส่งมอบแบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์
และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1) ปี 2567

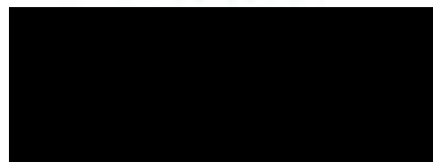
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์
และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1) ครั้งที่ 1 ปี 2567

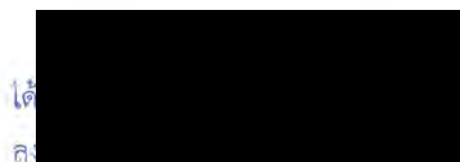
ตามหนังสือที่อ้างถึงบริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด ได้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวง เรื่อง กำหนด
หลักเกณฑ์ และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ใน
โรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 ซึ่งประกาศในราชกิจจานุเบกษา เมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2555 นั้น ทั้งนี้ บริษัท
ฯ ได้จัดทำบัญชีรายชื่ออุปกรณ์พร้อมทั้งผลการตรวจวัดและการซ่อมแซมให้เป็นปัจจุบัน โดยจัดทำสรุปตาม
แบบรายงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด พร้อมจัดส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้วเสร็จ บริษัทฯ จึง
ขอส่งมอบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ใน
โรงงานอุตสาหกรรม มา ณ ที่นี้

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ



Supply Chain division manager
และดูแลงานด้าน Safety & Environment



67

รับเอกสาร

แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์
และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1)
(1 แบบรายงานต่อ 1 โรงงาน)

ประจำปี พ.ศ. 2567 รอบที่ 1
ระหว่างเดือน มกราคม ถึงเดือน มิถุนายน

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน							
ชื่อโรงงาน บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด							
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-6/2541-ญหอ.							
สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 8 หมู่ที่ - ซอย จี 2 ถนน ปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ จังหวัด ระยอง เขต/อำเภอ เมืองระยอง แขวง/ตำบล รหัสไปรษณีย์ 21150							
2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย							
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่มีหรือใช้ในกระบวนการผลิต 519859.26 ตันต่อปี							
ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส	1066	648	0	0	0	-
วาล์ว (Valves)	ของเหลว	6236	4415	0	0	0	-
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	112	30	0	0	0	-
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส	4	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ของเหลว	6	0	0	0	0	-
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
ข้อต่อหรือหน้าแปลน (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	14617	8916	0	0	0	-
ท่อส่งปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	823	601	0	0	0	-
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-

อุปกรณ์ที่ใช้กวนหรือผสมของเหลว (Agitators or Mixers)	ทั้งหมด	14	2	0	0	0	-
--	---------	----	---	---	---	---	---

3. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข

เดือนมกราคม-มิถุนายน 2567 เป็นการรายงานเฉพาะจำนวนอุปกรณ์ ขณะนี้อยู่ระหว่างการดำเนินการตรวจวัดและรายงานผลการตรวจวัดทั้งหมดในรอบเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 ต่อไป

ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ

ผู้จัดการโรงงาน



บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ศูนย์อเนกประสงค์คอมเพล็กซ์ อาคารเอ ชั้น 14 ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900 โทรศัพท์ +66 (0) 2265-8400

สำนักงานระยอง : เลขที่ 8 ซอย จี 2 นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ถนนปิ่นสักสมบูรณ์สายเก่า ตำบลห้วยโป่ง อำเภอบึง อำเภอบึง จังหวัดระยอง 21150 โทรศัพท์ +66 (0) 3868-5100 โทรสาร +66 (0) 3897-2615

เลขประจำตัวเสียภาษี 0105538113808

ที่ GCMP – 113/2024

วันที่ 16 กรกฎาคม 2567

เรื่อง ส่งมอบแบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1) ปี 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1) ครั้งที่ 1 ปี 2567

ตามหนังสือที่อ้างถึงบริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด ได้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวง เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์ และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 ซึ่งประกาศในราชกิจจานุเบกษา เมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2555 นั้น ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้จัดทำบัญชีรายชื่ออุปกรณ์พร้อมทั้งผลการตรวจวัดและการซ่อมแซมให้เป็นปัจจุบัน โดยจัดทำสรุปตามแบบรายงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด พร้อมจัดส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้วเสร็จ บริษัทฯ จึงขอส่งมอบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม มา ณ ที่นี้

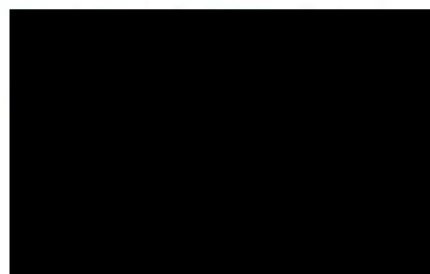
จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ



Supply Chain division manager

และดูแลงานด้าน Safety & Environment



แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์
และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1)
(1 แบบรายงานต่อ 1 โรงงาน)

ประจำปี พ.ศ. 2567 รอบที่ 1
ระหว่างเดือน มกราคม ถึงเดือน มิถุนายน

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน							
ชื่อโรงงาน บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด							
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-6/2541-ญหอ.							
สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 8 หมู่ที่ - ซอย จี 2 ถนน ปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ จังหวัด ระยอง เขต/อำเภอ เมืองระยอง แขวง/ตำบล รหัสไปรษณีย์ 21150							
2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย							
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่มีหรือใช้ในกระบวนการผลิต 519859.26 ตันต่อปี							
ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส	1066	648	0	0	0	-
วาล์ว (Valves)	ของเหลว	6236	4415	0	0	0	-
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	112	30	0	0	0	-
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส	4	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ของเหลว	6	0	0	0	0	-
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
ข้อต่อหรือหน้าแปลน (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	14617	8916	0	0	0	-
ท่อส่งปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	823	601	0	0	0	-
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-

เอกสารแนบที่ 18ข

รายการสรุปปริมาณไขมันจากบ่อดักไขมันบริเวณโรงอาหาร

เดือน	วันที่	น้ำหนัก	ผู้บันทึก	ผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
มกราคม	10-1-67	22 kg			
	25-1-67	20 kg			
กุมภาพันธ์	10-2-67	23 kg			
	25-2-67	20 kg			
มีนาคม	2-3-67	23 kg			
	23-3-67	22 kg			
เมษายน	10-4-67	20 kg			
	20-4-67	26 kg			
พฤษภาคม	18-5-67	25 kg			
	25-5-67	28 kg			
มิถุนายน	10-6-67	22 kg			
	20-6-67	20 kg			
กรกฎาคม					
สิงหาคม					
กันยายน					
ตุลาคม					
พฤศจิกายน					
ธันวาคม					

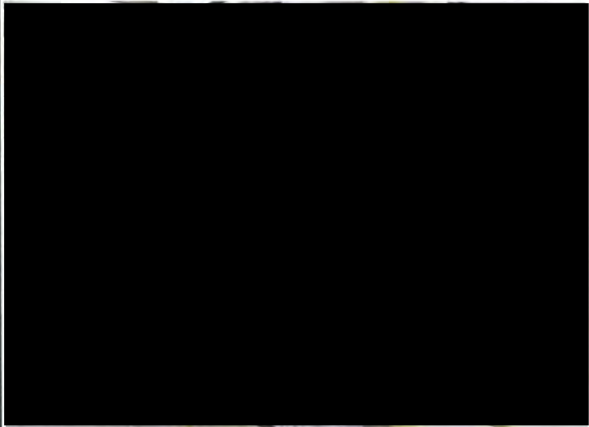

เอกสารแนบที่ 19ข

เอกสารการตรวจสอบซ่อมบำรุงระบบ Plate Type Heat Exchanger

Plate Exchanger Inspection Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material Plate: SS304L Gasket Type: NBR
 Equipment/ No: E-520A Description: WASTE WATER COOLER Equipment type: PLATE TYPE

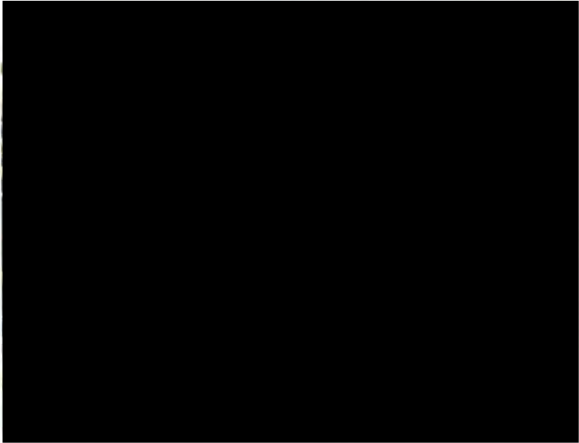
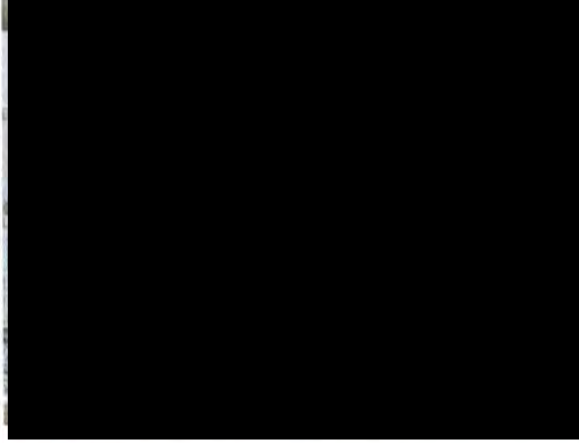
Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	PICTURE	
		OK	Not OK		Picture 1	
Plate Exchanger	Sign of leakage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<div>Picture 1</div> <div>Front view</div> 	
	Bolts tighten	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Corroded parts	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Broken parts	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Crack	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Condition of gasket	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Sealing condition	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Crack	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Corrosion	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Distortion&Deterioration	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Installation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Piping system	Settlement	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<div>Picture 2</div> <div>Rear view</div> 	
	Corrosion	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Leakage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Bending	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Misalignment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Deformation&bulking	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Painting	Vibration	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Rust spot	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Blister	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Burning	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Pinhole	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Nozzle&Shell	Condition of painting	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Distortion&Deterioration	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Deformation&bulking	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Crack	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Leakage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Gasket deform	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<div>Remake</div> <div>Normal condition.</div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div>	

Inspected date: 20/2/24 Inspected by: [Signature] Approved by: [Signature] Filing date: 20/2/24

Plate Exchanger Inspection Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material Plate: SS304L Gasket Type: NBR
 Equipment/ No: E-520B Description: WASTE WATER COOLER Equipment type: PLATE TYPE

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	PICTURE	
		OK	Not OK		Picture 1	
Plate Exchanger	Sign of leakage	[✓]	[]		<div>Picture 1</div> <div>Front view</div> 	
	Bolts tighten	[✓]	[]			
	Corroded parts	[✓]	[]			
	Broken parts	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Condition of gasket	[✓]	[]			
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]			
	Sealing condition	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Corrosion	[✓]	[]			
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]			
	Installation	[✓]	[]			
Piping system	Settlement	[✓]	[]			<div>Picture 2</div> <div>Rear view</div> 
	Corrosion	[✓]	[]			
	Leakage	[✓]	[]			
	Bending	[✓]	[]			
	Misalignment	[✓]	[]			
	Deformation&bulking	[✓]	[]			
Painting	Vibration	[✓]	[]			
	Rust spot	[✓]	[]			
	Blister	[✓]	[]			
	Burning	[✓]	[]			
	Pinhole	[✓]	[]			
Nozzle&Shell	Condition of painting	[✓]	[]			
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]			
	Deformation&bulking	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Leakage	[✓]	[]			
	Gasket deform	[✓]	[]		<div>Remake</div> <div>Normal condition.</div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div>	

Inspected date: 20/12/24

Inspector: [Redacted]

Prepared: [Redacted]

Approved: [Redacted]

Filing date: 20/12/24

Plate Exchanger Inspection Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material Plate: SS304L Gasket Type: NBR
Equipment/ No: E-520C Description: WASTE WATER COOLER Equipment type: PLATE TYPE

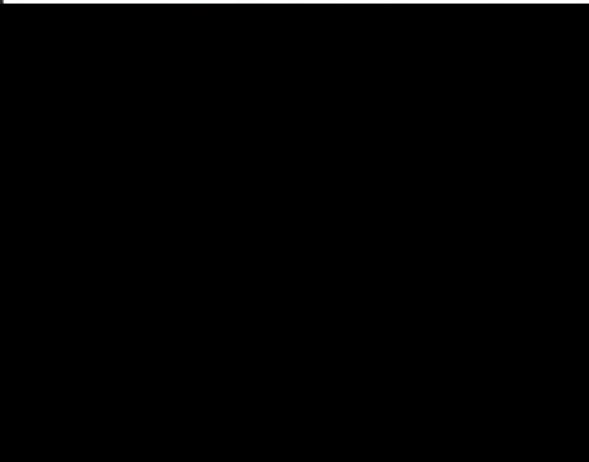
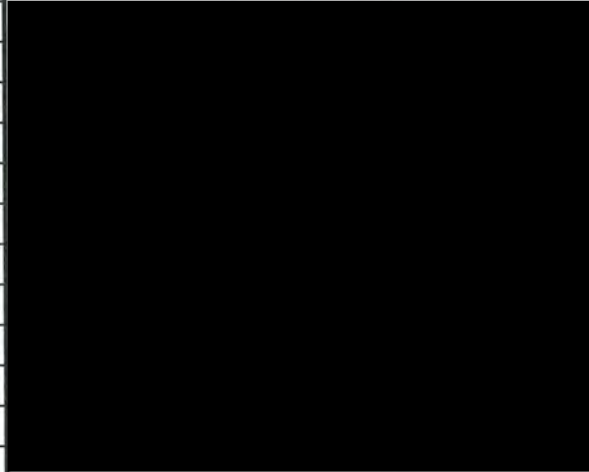

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	PICTURE	
		OK	Not OK		Picture 1	Picture 2
Plate Exchanger	Sign of leakage	[]	[✓]		Picture 1	Front view
	Bolts tighten	[✓]	[]			
	Corroded parts	[✓]	[]			
	Broken parts	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Condition of gasket	[✓]	[]			
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]			
	Sealing condition	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Corrosion	[✓]	[]			
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]			
	Installation	[✓]	[]			
Piping system	Settlement	[✓]	[]			
	Corrosion	[✓]	[]		Picture 2	Rear view
	Leakage	[✓]	[]			
	Bending	[✓]	[]			
	Misalignment	[✓]	[]			
	Deformation&bulking	[✓]	[]			
Vibration	[✓]	[]				
Painting	Rust spot	[✓]	[]			
	Blister	[✓]	[]			
	Burning	[✓]	[]			
	Pinhole	[✓]	[]			
	Condition of painting	[✓]	[]			
Nozzle&Shell	Distortion&Deterioration	[✓]	[]			
	Deformation&bulking	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Leakage	[✓]	[]			
	Gasket deform	[✓]	[]			
					Remake	

Inspected date: 20/2/24 Inspected by: _____ Issuing date: 20/2/24

Plate Exchanger Inspection Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material Plate: SS304L Gasket Type: NBR
 Equipment/ No: E-520D Description: WASTE WATER COOLER Equipment type: PLATE TYPE


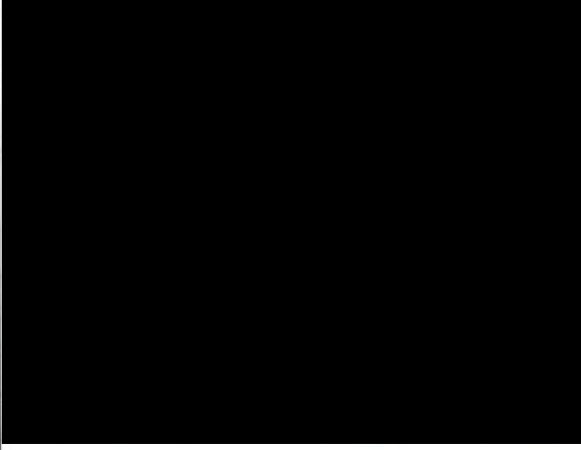
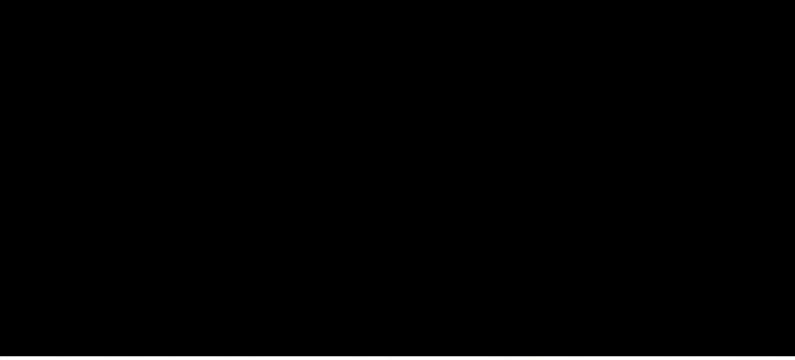
Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	PICTURE	
		OK	Not OK		Picture 1	
Plate Exchanger	Sign of leakage	[✓]	[]		Picture 1	Front view
	Bolts tighten	[✓]	[]			
	Corroded parts	[✓]	[]			
	Broken parts	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Condition of gasket	[✓]	[]			
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]			
	Sealing condition	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Corrosion	[✓]	[]			
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]			
	Installation	[✓]	[]			
Piping system	Settlement	[✓]	[]			
	Corrosion	[✓]	[]		Picture 2	Rear view
	Leakage	[✓]	[]			
	Bending	[✓]	[]			
	Misalignment	[✓]	[]			
	Deformation&bulking	[✓]	[]			
Vibration	[✓]	[]				
Painting	Rust spot	[✓]	[]			
	Blister	[✓]	[]			
	Burning	[✓]	[]			
	Pinhole	[✓]	[]			
	Condition of painting	[✓]	[]			
Nozzle&Shell	Distortion&Deterioration	[✓]	[]			
	Deformation&bulking	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Leakage	[✓]	[]			
	Gasket deform	[✓]	[]			
					Remake	
					Normal condition.	

Inspected date: 20/2/24 Inspected by: _____ Date: 20/2/24

Plate Exchanger Inspection Check Sheet

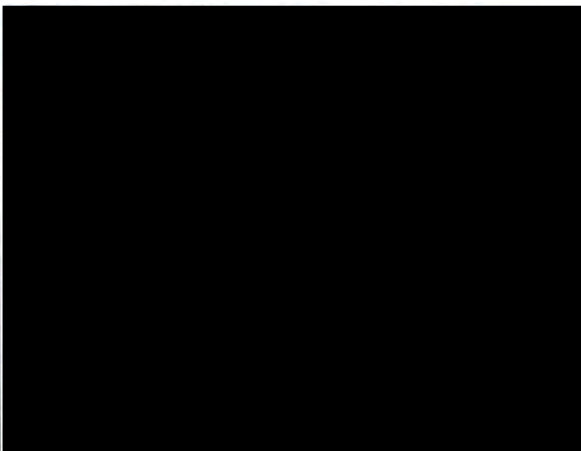
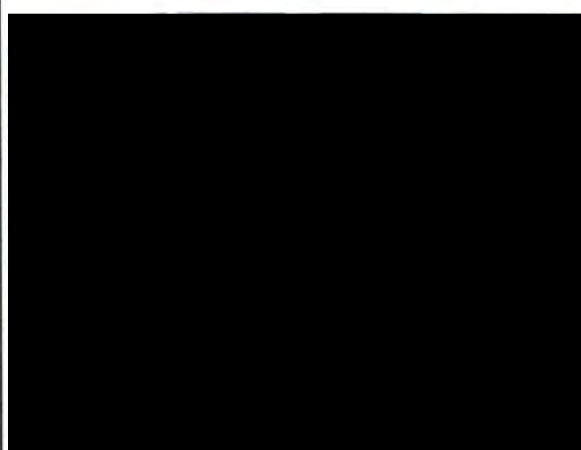
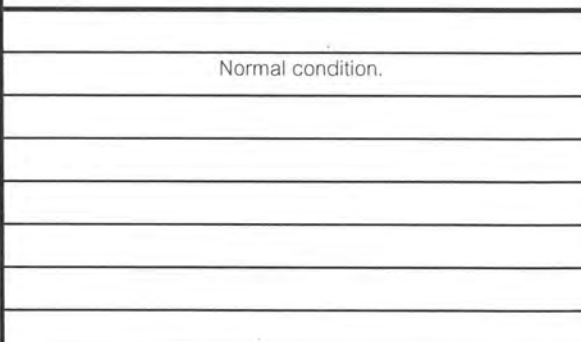

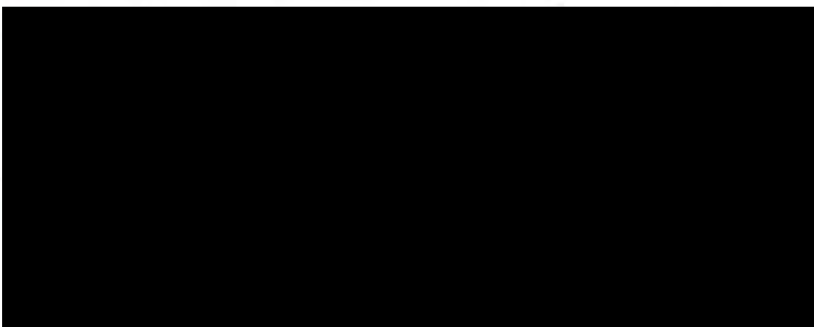
Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material Plate: SS304L Gasket Type: NBR
 Equipment/ No: E-520E Description: WASTE WATER COOLER Equipment type: PLATE TYPE

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	PICTURE	
		OK	Not OK		Picture 1	
Plate Exchanger	Sign of leakage	[✓]	[]		<div>Picture 1</div> <div>Front view</div> 	
	Bolts tighten	[✓]	[]			
	Corroded parts	[✓]	[]			
	Broken parts	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Condition of gasket	[✓]	[]			
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]			
	Sealing condition	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Corrosion	[✓]	[]			
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]			
	Installation	[✓]	[]			
	Settlement	[✓]	[]			
Piping system	Corrosion	[✓]	[]		<div>Picture 2</div> <div>Rear view</div> 	
	Leakage	[✓]	[]			
	Bending	[✓]	[]			
	Misalignment	[✓]	[]			
	Deformation&bulking	[✓]	[]			
	Vibration	[✓]	[]			
Painting	Rust spot	[✓]	[]			
	Blister	[✓]	[]			
	Burning	[✓]	[]			
	Pinhole	[✓]	[]			
	Condition of painting	[✓]	[]			
Nozzle&Shell	Distortion&Deterioration	[✓]	[]			
	Deformation&bulking	[✓]	[]			
	Crack	[✓]	[]			
	Leakage	[✓]	[]			
	Gasket deform	[✓]	[]			
					Remake	
					Normal condition.	

Inspected date: 20/2/24 Inspected by: _____ Date: 20/2/24

Area: G-ZONE Material Plate: SS304L Gasket Type: NBR
Equipment/ No: 2E-520A Description: WASTE WATER COOLER Equipment type: PLATE TYPE


Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	PICTURE			
		OK	Not OK		Picture 1			
Plate Exchanger	Sign of leakage	[✓]	[]			Front view		
	Bolts tighten	[✓]	[]					
	Corroded parts	[✓]	[]					
	Broken parts	[✓]	[]					
	Crack	[✓]	[]					
	Condition of gasket	[✓]	[]					
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]				Rear view	
	Sealing condition	[✓]	[]					
	Crack	[✓]	[]					
	Corrosion	[✓]	[]					
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]					
	Installation	[✓]	[]					
	Settlement	[✓]	[]					
Piping system	Corrosion	[✓]	[]					
	Leakage	[✓]	[]					
	Bending	[✓]	[]					
	Misalignment	[✓]	[]					
	Deformation&bulking	[✓]	[]					
	Vibration	[✓]	[]					
Painting	Rust spot	[✓]	[]					
	Blister	[✓]	[]					
	Burning	[✓]	[]					
	Pinhole	[✓]	[]					
	Condition of painting	[✓]	[]					
Nozzle&Shell	Distortion&Deterioration	[✓]	[]					
	Deformation&bulking	[✓]	[]					
	Crack	[✓]	[]					
	Leakage	[✓]	[]					
	Gasket deform	[✓]	[]					
					Remake			
					Normal condition.			

Inspected date: 20/2/24 Inspected by: _____ ling date: 20/2/24

Plate Exchanger Inspection Check Sheet

Ref.No: _____

Area: G-ZONE Material Plate: SS304L Gasket Type: NBR
 Equipment/ No: 2E-520B Description: WASTE WATER COOLER Equipment type: PLATE TYPE

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	PICTURE	
		OK	Not OK		Picture 1	
Plate Exchanger	Sign of leakage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Picture 1	Front view
	Bolts tighten	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Corroded parts	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Broken parts	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Crack	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Condition of gasket	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Sealing condition	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Crack	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Corrosion	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Distortion&Deterioration	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Installation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Settlement	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Piping system	Corrosion	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Picture 2	Rear view
	Leakage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Bending	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Misalignment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Deformation&bulking	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Vibration	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Painting	Rust spot	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Blister	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Burning	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Pinhole	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Condition of painting	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Nozzle&Shell	Distortion&Deterioration	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Deformation&bulking	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Crack	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Leakage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Gasket deform	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
				Remake		
				Normal condition.		
Inspected date: <u>20/2/24</u> Inspected by: _____				<u>20/2/24</u>		

เอกสารแนบที่ 20ข

สำเนาหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน



ที่ อก ๐๓๑๓/ ๔๕๔๕

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๓ พฤษภาคม ๒๕๖๗

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด
อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๕๙๒ ลงรับวันที่ ๓ พฤษภาคม ๒๕๖๗

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ
บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ ๗๒๑๔๐๐๐๖๒๕๔๑๕
(น.๔๒(๑)-๖/๒๕๔๑-ญหอ.) ประกอบกิจการ ดังนี้

๑. ผลิต PURIFIED TEREPHTHALIC ACID (PTA)
๒. ก๊าซไนโตรเจนเหลือจากกระบวนการผลิต (7N)
๓. ระบบอากาศปราศจากความชื้น (Instrument Air)
๔. ระบบอากาศ (Service Air)
๕. น้ำใส (FLW) น้ำปราศจากแร่ธาตุ (DIW)
๖. ไอ่น้ำความดันต่ำ (3S)

๗. ปรับปรุงคุณภาพน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต Polyethylene Terephthalate (PET)
ของบริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๘ ซอยจี ๒ ถนนปภินังสรรค์ราษฎร์ ตำบลห้วยโป่ง
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๘ ๕๑๐๐ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๖ พฤษภาคม ๒๕๗๐
โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม					
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑			✓		✓
๒				✓	
๓				✓	

ลำดับ ...

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑		✓		✓
๒				✓
๓			✓	
๔			✓	
๕		✓		✓
๖			✓	
๗		✓		✓
๘		✓		✓
๙				✓
๑๐			✓	
๑๑			✓	
๑๒			✓	
๑๓			✓	
๑๔			✓	
๑๕			✓	
๑๖			✓	
๑๗			✓	
๑๘			✓	
๑๙			✓	
๒๐			✓	
๒๑			✓	
๒๒			✓	
๒๓			✓	
๒๔			✓	

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๒๕		✓	✓	✓
๒๖		✓		✓
๒๗			✓	
๒๘			✓	
๒๙			✓	

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๑๑๓๐๑ ลงวันที่ ๒๗ กรกฎาคม ๒๕๖๖

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



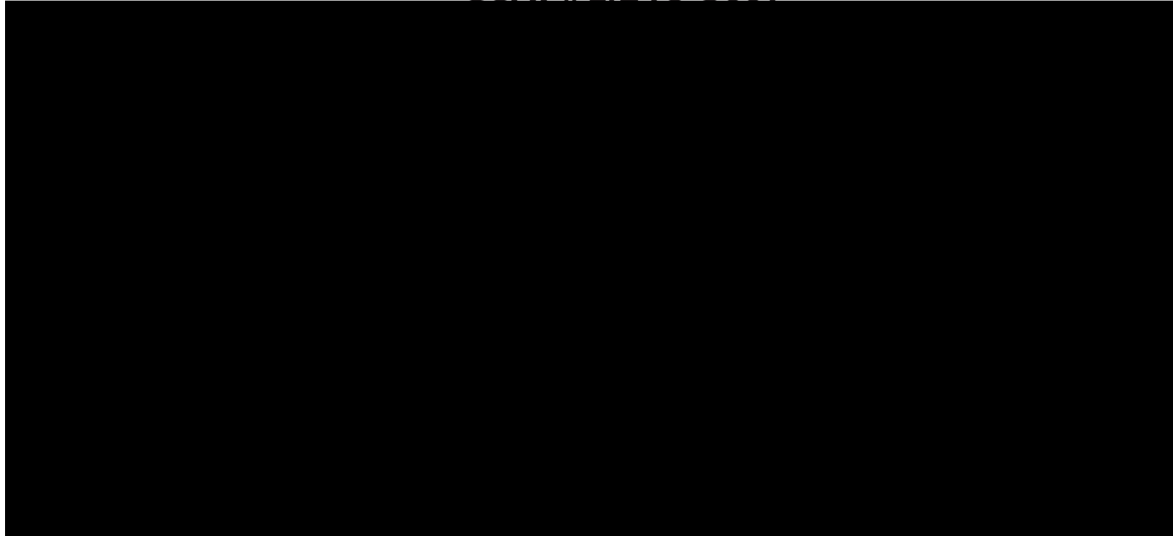
เอกสารแนบที่ 21ข

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง

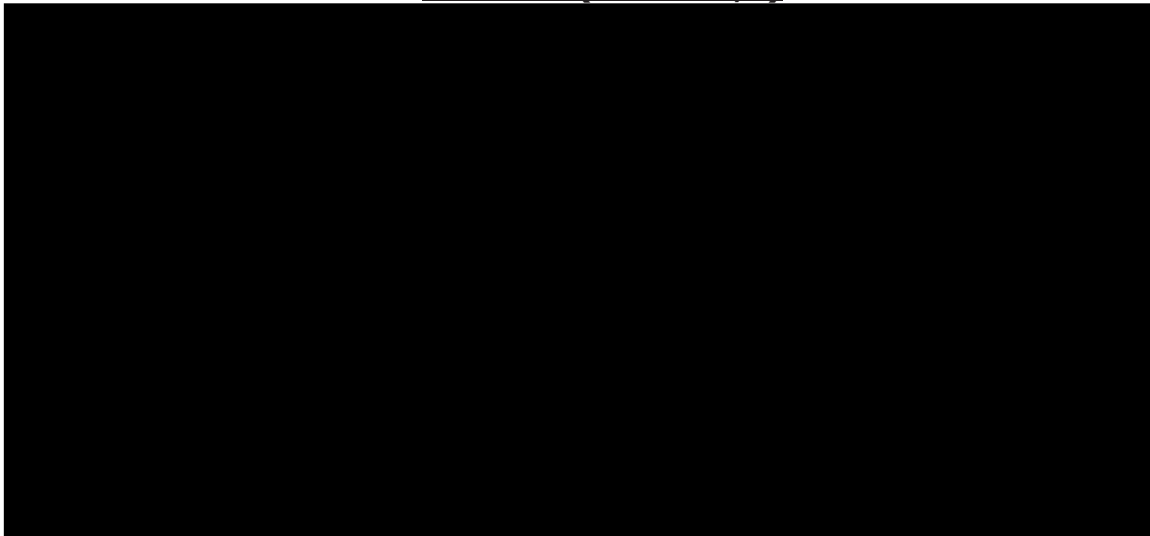
ด้วยเครื่อง COD Online Analyzer/pH Meter

COD online analyzer (control ≤ 120 mg/l)

GCMP#1,2 (U-560)

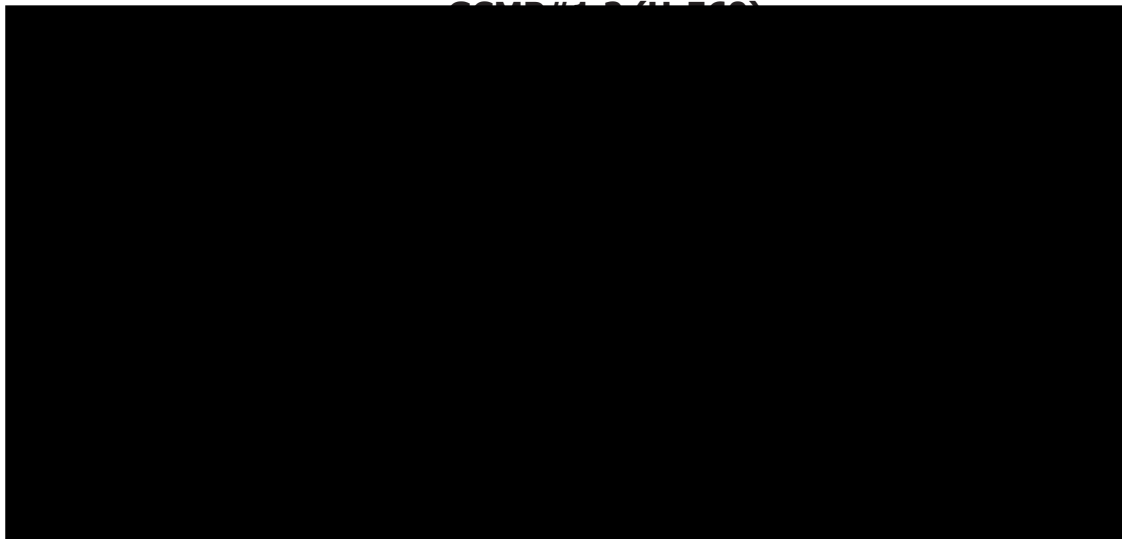


GCMP#3 (2U-560A,B)



pH Analyzer (Control $5.5 < \text{pH} < 9$)

GCMP#1 (2U-560A,B)



GCMP#3 (2U-560A,B)



เอกสารแนบที่ 22ข

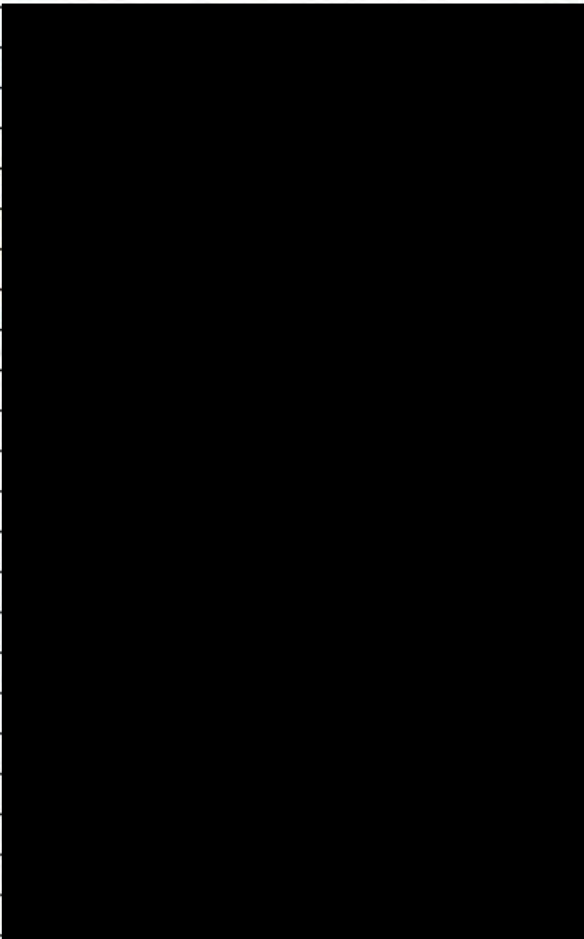
เอกสารการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบบำบัดน้ำเสีย

และซ่อมบำรุงระบบ DAF

DAF Unit External Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material : SS400 Fluid : Air & H2O
 Equipment/ No: D-580 Description: Air Separation Drum Equipment type: Pressure Vessel

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	Remark
		OK	Not OK		
Shell & Nozzle	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Gasket deform	[✓]	[]		
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]		
	Sealing condition	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Installation	[✓]	[]		
	Tightness of bolts	[✓]	[]		
	Settlement	[✓]	[]		
Piping System and Auxiliaty Equipment	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Bending	[✓]	[]		
	Misalignment	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Vibration	[✓]	[]		
Painting	Rust spot	[✓]	[]		
	Blister	[✓]	[]		
	Burning	[✓]	[]		
	Pinhole	[✓]	[]		
	Condition of painting	[✓]	[]		

Inspection result

- สภาพปกติ

Inspected date: 21/5/24 Inspected by: _____ Filing date: 21/5/24

Area: E-ZONE Material : SS400 & CONGRETE Fluid : Waste Water
 Equipment/ No: M-580 Description: Air Floatator Equipment type: Basin

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	Remark
		OK	Not OK		
Shell & Nozzle	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Gasket deform	[✓]	[]		
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]		
	Sealing condition	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Installation	[✓]	[]		
	Tightness of bolts	[✓]	[]		
	Settlement	[✓]	[]		
Piping System and Auxiliary Equipment	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Bending	[✓]	[]		
	Misalignment	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Vibration	[✓]	[]		
Painting	Rust spot	[✓]	[]		
	Blister	[✓]	[]		
	Burning	[✓]	[]		
	Pinhole	[✓]	[]		
	Condition of painting	[✓]	[]		

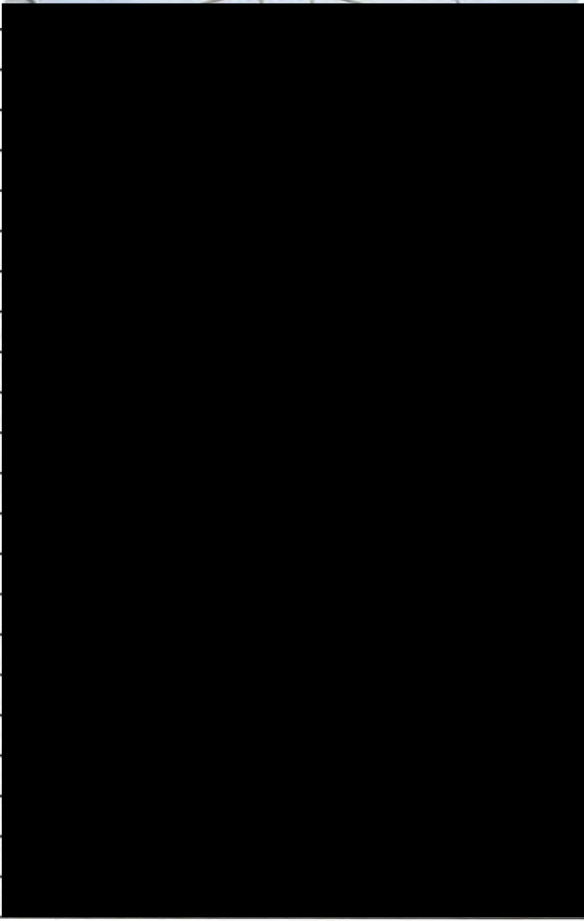
Inspection result

- สภาพปกติ

Inspected date: 21/5/24 Inspected by: _____

21/5/24

Area: E-ZONE Material : SS400 Fluid : Polymer SOL 0.1%
Equipment/ No: TK-575 Description: Polymer Tank Equipment type: Tank

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	Remark
		OK	Not OK		
Shell & Nozzle	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Gasket deform	[✓]	[]		
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]		
	Sealing condition	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Installation	[✓]	[]		
	Tightness of bolts	[✓]	[]		
	Settlement	[✓]	[]		
Piping System and Auxiliay Equipment	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Bending	[✓]	[]		
	Misalignment	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Vibration	[✓]	[]		
Painting	Rust spot	[✓]	[]		
	Blister	[✓]	[]		
	Burning	[✓]	[]		
	Pinhole	[✓]	[]		
	Condition of painting	[✓]	[]		

Inspection result

- สภาพปกติ

Inspected date: 21/5/24 Inspected by: _____

e: 21/5/24



DAF Unit External Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material : PE Fluid : PAC
Equipment/ No: TK-576 Description: PAC Tank Equipment type: Tank

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	Remark
		OK	Not OK		
Shell & Nozzle	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Gasket deform	[✓]	[]		
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]		
	Sealing condition	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Installation	[✓]	[]		
	Tightness of bolts	[✓]	[]		
	Settlement	[✓]	[]		
Piping System and Auxiliary Equipment	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Bending	[✓]	[]		
	Misalignment	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Vibration	[✓]	[]		
Painting	Rust spot	[✓]	[]		
	Blister	[✓]	[]		
	Burning	[✓]	[]		
	Pinhole	[✓]	[]		
	Condition of painting	[✓]	[]		

Inspection result

- สภาพปกติ

Inspected date: 21/5/24 Inspected by: Filing date: 21/5/24



DAF Unit External Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material : PE Fluid : NaOH
Equipment/ No: TK-577 Description: NaOH Holding Tank Equipment type: Tank

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	Remark
		OK	Not OK		
Shell & Nozzle	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Gasket deform	[✓]	[]		
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]		
	Sealing condition	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Installation	[✓]	[]		
	Tightness of bolts	[✓]	[]		
	Settlement	[✓]	[]		
Piping System and Auxiliary Equipment	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Bending	[✓]	[]		
	Misalignment	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Vibration	[✓]	[]		
Painting	Rust spot	[✓]	[]		
	Blister	[✓]	[]		
	Burning	[✓]	[]		
	Pinhole	[✓]	[]		
	Condition of painting	[✓]	[]		

Inspection result

- สภาพปกติ

Inspected date: 21/5/24 Inspected by: _____Filing date: 21/5/24

DAF Unit External Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material : CONCRETE Fluid : Waste Water
 Equipment/ No: U-580 Description: HOLDING BASIN Equipment type: BASIN

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	Remark
		OK	Not OK		
Shell & Nozzle	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Gasket deform	[✓]	[]		
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]		
	Sealing condition	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Installation	[✓]	[]		
	Tightness of bolts	[✓]	[]		
	Settlement	[✓]	[]		
Piping System and Auxiliay Equipment	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Bending	[✓]	[]		
	Misalignment	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Vibration	[✓]	[]		
Painting	Rust spot	[✓]	[]		
	Blister	[✓]	[]		
	Burning	[✓]	[]		
	Pinhole	[✓]	[]		
	Condition of painting	[✓]	[]		

Inspection result

- สภาพปกติ

Inspected date: 21/5/24 Inspected by: _____

Filing date: 21/5/24

DAF Unit External Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material : CONCRETE Fluid : Waste Water
 Equipment/ No: U-581 Description: SALUDG BASIN Equipment type: BASIN

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	Remark
		OK	Not OK		
Shell & Nozzle	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Gasket deform	[✓]	[]		
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]		
	Sealing condition	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Installation	[✓]	[]		
	Tightness of bolts	[✓]	[]		
Piping System and Auxiliaty Equipment	Settlement	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Bending	[✓]	[]		
	Misalignment	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
Painting	Vibration	[✓]	[]		
	Rust spot	[✓]	[]		
	Blister	[✓]	[]		
	Burning	[✓]	[]		
	Pinhole	[✓]	[]		
	Condition of painting	[✓]	[]		

Inspection result				
- สภาพปกติ				

Inspected date: 21/5/24 Inspected by: _____ Filing date: 21/5/24



DAF Unit External Check Sheet

Ref.No: _____

Area: E-ZONE Material: CONCRETE Fluid: Waste Water
Equipment/ No: U-583 Description: MIXING BASIN Equipment type: BASIN

Inspection check points	Details of Inspection	Inspection result		Requesting Maintenance Order	Remark
		OK	Not OK		
Shell & Nozzle	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Gasket deform	[✓]	[]		
Foundation/Steel support/Concrete support and Anchor bolts	Spillway	[✓]	[]		
	Sealing condition	[✓]	[]		
	Crack	[✓]	[]		
	Corrosion	[✓]	[]		
	Distortion&Deterioration	[✓]	[]		
	Installation	[✓]	[]		
	Tightness of bolts	[✓]	[]		
	Settlement	[✓]	[]		
Piping System and Auxiliary Equipment	Corrosion	[✓]	[]		
	Leakage	[✓]	[]		
	Bending	[✓]	[]		
	Misalignment	[✓]	[]		
	Deformation&bulking	[✓]	[]		
	Vibration	[✓]	[]		
Painting	Rust spot	[✓]	[]		
	Blister	[✓]	[]		
	Burning	[✓]	[]		
	Pinhole	[✓]	[]		
	Condition of painting	[✓]	[]		

Inspection result

- สภาพปกติ

Inspected date: 21/05/24 Inspected by: _____Filing date: 21/05/24

เอกสารแนบที่ 23ข

เอกสารการส่งน้ำทิ้งที่บำบัดแล้วไปยังนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ
ตะวันออก (มาบตาพุด) ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567

ที่ GCMP_SE 007/2567

9 กุมภาพันธ์ 2567

เรื่อง รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือน มกราคม 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ

ตะวันออก(มาบตาพุด)จำนวน 1 ชุด ได้แก่ ผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 1,2 และผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 3

ตามที่ทางนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย(กนอ.)ได้กำหนดให้บริษัทฯ จัดส่งผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโรงงานเป็นประจำทุกเดือนนั้น และเมื่อครบทุก 6 เดือน จะต้องจัดส่งรายงานผลน้ำทิ้งรวมให้ทางนิคมฯ ด้วย

บัดนี้ บริษัทฯ ได้รับผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดจากระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานก่อนที่จะส่งไปบำบัดต่อที่นิคมตะวันออก(EIE)ซึ่งผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งตรวจวัดโดยจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด จึงขอจัดส่งผลการวิเคราะห์ดังกล่าวแก่ สนง.นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก(มาบตาพุด) เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน มกราคม ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : ดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ยื่นทะเบียนควบคุมระบบ :

1) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]

2) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 3												ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1	pH	8.89												5.5 - 9.0
2	Temp	35.8												≤40
3	Oil & Grease	<2												≤5
4	TDS	2.062												≤3000
5	SS	7.2												≤50
6	COD	49												≤120
7	BOD	3												≤20
8	Total Xylenes	<0.0008												-
9	Sulfide	<0.06												≤ 1.0
10	Free Cl ₂	<0.25												≤ 1.0
11	Phenols	<0.001												≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01												≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003												≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02												-
15	Copper	0.007												≤ 3
16	Lead	<0.005												≤ 0.2
17	Manganese	0.144												≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005												≤ 0.005
19	Nickel	0.012												≤ 1.0
20	Zinc	0.066												≤ 5
21	Arsenic	<0.0003												≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001												≤ 0.02
23	Barium	0.020												≤ 1.0
24	TKN	2.4												≤100
25	Cyanide	<0.003												≤ 0.2
26	Color (ADMI)	48.17												≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียจากระบบ (m ³ /d)	12.970												-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /d)	2.594												-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยงานเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งบางส่วนของโรงงาน 3 ถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน มกราคม ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : ดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ยื่นทะเบียนควบคุมระบบ :

1) [REDACTED]
2) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]
ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 1, 2													ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ธ.ค.	
1	pH	8.59													5.5 - 9.0
2	Temp	35.1													≤40
3	Oil & Grease	<2													≤5
4	TDS	1,854													≤3000
5	SS	8.2													≤50
6	CO _D	33													≤120
7	BOD	2													≤20
8	Total Xylenes	<0.008													-
9	Sulfide	<0.06													≤ 1.0
10	Free Cl ₂	<0.25													≤ 1.0
11	Phenols	<0.001													≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01													≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003													≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02													-
15	Copper	0.004													≤ 2
16	Lead	<0.005													≤ 0.2
17	Manganese	0.158													≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005													≤ 0.005
19	Nickel	0.008													≤ 1.0
20	Zinc	0.123													≤ 5
21	Arsenic	0.0010													≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001													≤ 0.02
23	Barium	0.037													≤ 1.0
24	TKN	2.1													≤100
25	Cyanide	<0.003													≤ 0.2
26	Color (ADM)	44.45													≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียจากระบบ (m ³ /ถ)	1,560													-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /ถ)	11,935													-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยงานถูกบันทึกเมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งของโรงงาน 3 ส่วนหนึ่งถูกส่งไปรวมที่บ่อรับทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2



บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ถนนพหลโยธินซอย 10 แขวง 14 ถนนวิภาวดีรังสิต
แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10600 โทรศัพท์ +66 (0) 2265-8400

สำนักงานระยอง : เลขที่ 8 ซอย 5 2 ถนนอุตสาหกรรมเดิมเลี้ยวซอยตะวันออก (มาบตาพุด)
ถนนปากปล่องคระธารราษฎร์ ตำบลควนน้อย อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150
โทรศัพท์ +66 (0) 3868-5100 โทรสาร +66 (0) 3897-2615

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0105538113908

ที่ GCMP_SE 014/2567

11 มีนาคม 2567

เรื่อง รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดต่อที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ

ตะวันออก(มาบตาพุด)จำนวน 1 ชุด ได้แก่ ผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 1,2 และผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 3

ตามที่ทางการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย(กนอ.)ได้กำหนดให้บริษัทฯ จัดส่งผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโรงงานเป็นประจำทุกเดือนนั้น และเมื่อครบทุก 6 เดือน จะต้องจัดส่งรายงานผลน้ำทิ้งรวมให้ทางการนิคมฯ ด้วย

บัดนี้ บริษัทฯได้รับผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดจากระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานก่อนที่จะส่งไปบำบัดต่อที่นิคมตะวันออก(EIE)ซึ่งผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งตรวจวัดโดยจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด จึงขอจัดส่งผลการวิเคราะห์ดังกล่าวแก่ สนง.นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก(มาบตาพุด) เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

Supply Chain Division Manager และผู้อำนวยการด้าน Safety & Environment

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน กุมภาพันธ์ ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : ตำบลลิเวอตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ขึ้นทะเบียนควบคุมระบบ :

1) [REDACTED]
2) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]
ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 1, 2												ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ก.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1	pH	8.59	8.35											5.5 - 9.0
2	Temp	35.1	35.9											≤40
3	Oil & Grease	<2	<2											≤5
4	TDS	1,854	2,120											≤3000
5	SS	8.2	8.0											≤50
6	COD	33	41											≤120
7	BOD	2	3											≤20
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008											-
9	Sulfide	<0.06	-											≤ 1.0
10	Free.Cl ₂	<0.25	-											≤ 1.0
11	Phenols	<0.001	-											≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-											≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003	-											≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02	-											-
15	Copper	0.004	-											≤ 2
16	Lead	<0.005	-											≤ 0.2
17	Manganese	0.158	-											≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005	-											≤ 0.005
19	Nickel	0.008	-											≤ 1.0
20	Zinc	0.123	-											≤ 5
21	Arsenic	0.0010	-											≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001	-											≤ 0.02
23	Barium	0.037	-											≤ 1.0
24	TKN	2.1	-											≤100
25	Cyanide	<0.003	-											≤ 0.2
26	Color (ADMI)	44.45	46.96											≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียทิ้งระบบ (m ³ /d)	1,560	1,542											-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /d)	11,936	9,860											-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี. เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งของโรงงาน 3 ส่วนหนึ่งถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1, 2



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน กุมภาพันธ์ ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : ตำบลลิเวอตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ขึ้นทะเบียนควบคุมระบบ :

1) [REDACTED]
2) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]
ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 3												ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ก.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1	pH	8.59	8.46											5.5 - 9.0
2	Temp	35.8	34.6											≤40
3	Oil & Grease	<2	<2											≤5
4	TDS	2,082	2,292											≤3000
5	SS	7.2	8.0											≤50
6	COD	49	33											≤120
7	BOD	3	2											≤20
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008											-
9	Sulfide	<0.06	-											≤ 1.0
10	Free.Cl ₂	<0.25	-											≤ 1.0
11	Phenols	<0.001	-											≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-											≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003	-											≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02	-											-
15	Copper	0.007	-											≤ 2
16	Lead	<0.005	-											≤ 0.2
17	Manganese	0.144	-											≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005	-											≤ 0.005
19	Nickel	0.012	-											≤ 1.0
20	Zinc	0.066	-											≤ 5
21	Arsenic	<0.0003	-											≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001	-											≤ 0.02
23	Barium	0.020	-											≤ 1.0
24	TKN	2.4	-											≤100
25	Cyanide	<0.003	-											≤ 0.2
26	Color (ADMI)	48.17	55.60											≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียทิ้งระบบ (m ³ /d)	12,970	10,398											-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /d)	2,594	2,080											-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี. เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งบางส่วน of โรงงาน 3 ถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1, 2





บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ถนนจอมพล 10900 โทร +66 (0) 2265-8400
แฟกซ์ +66 (0) 2265-8400

สำนักงานระยอง : เลขที่ 8 ซอย 5 2 นิคมอุตสาหกรรมคืบลิ้นจี่ (บางตาพูด)
ถนนประจักษ์ศิลปาคม ตำบลคืบลิ้นจี่ อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150
โทร +66 (0) 3868-5100 โทรสาร +66 (0) 3867-2615

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0105538113098

ที่ GCMP_SE 017/2567

8 เมษายน 2567

เรื่อง รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจําเดือน มีนาคม 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมคืบลิ้นจี่ (บางตาพูด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดคือนิคมอุตสาหกรรมคืบลิ้นจี่ (บางตาพูด) ตะวันออก (บางตาพูด) จำนวน 1 ชุด ได้แก่ ผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 1, 2 และผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 3

ตามที่ทางนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้กำหนดให้บริษัทฯ จัดส่งผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโรงงานเป็นประจำทุกเดือนนั้น และเมื่อครบทุก 6 เดือน จะต้องจัดส่งรายงานผลน้ำทิ้งรวมให้ทางนิคมฯ ด้วย

บัดนี้ บริษัทฯ ได้รับผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดจากระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานก่อนที่จะส่งไปบำบัดคือนิคมคืบลิ้นจี่ (บางตาพูด) ซึ่งผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งตรวจวัดโดยจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด จึงขอจัดส่งผลการวิเคราะห์ดังกล่าวแก่ สนง.นิคมอุตสาหกรรมคืบลิ้นจี่ (บางตาพูด) เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

Supply Chain Division Manager และดูแลด้าน IT Safety & Environment

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมบางตาพูด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน มีนาคม ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : คืบลิ้นจี่ (บางตาพูด)

ชื่อผู้ยื่นทะเบียนควบคุมระบบ :

1)

ทะเบียนเลขที่

2)

ทะเบียนเลขที่

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 1, 2												ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1	pH	8.59	8.36	8.38										5.5 - 9.0
2	Temp	35.1	35.9	35.0										≤ 40
3	Oil & Grease	<2	<2	<2										≤ 5
4	TDS	1,854	2,120	1,894										≤ 3000
5	SS	8.2	8.0	6.7										≤ 50
6	COD	33	41	39										≤ 120
7	BOD	2	3	3										≤ 20
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008	<0.0008										-
9	Sulfide	<0.06	-	<0.05										≤ 1.0
10	Free Cl ₂	<0.25	-	0.09										≤ 1.0
11	Phenols	<0.001	-	<0.001										≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-	0.08										≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003	-	<0.003										≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02	-	<0.02										-
15	Copper	0.004		0.006										≤ 2
16	Lead	<0.005		<0.005										≤ 0.2
17	Manganese	0.158		0.403										≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005	-	<0.0005										≤ 0.005
19	Nickel	0.008	-	0.020										≤ 1.0
20	Zinc	0.123	-	0.297										≤ 5
21	Arsenic	<0.0010	-	<0.0003										≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001	-	<0.0001										≤ 0.02
23	Barium	0.037	-	0.045										≤ 1.0
24	TKN	2.1	-	0.6										≤ 100
25	Cyanide	<0.003	-	<0.003										≤ 0.2
26	Color (ADMI)	44.45	46.96	42.29										≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียจากระบบ (m³/d)	1,560	1,542	1,682										-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m³/d)	11,936	9,860	11,285										-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งของโรงงาน 3 ส่วนหนึ่งถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1, 2



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน มีนาคม ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : ดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ขึ้นทะเบียนควบคุมระบบ :

1) 
2) 

ทะเบียนเลขที่ 
ทะเบียนเลขที่ 

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 3											ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	pH	8.58	8.46	8.42									5.5 - 9.0
2	Temp	35.8	34.6	35.1									≤40
3	Oil & Grease	<2	<2	<2									≤5
4	TDS	2,082	2,292	1,878									≤3000
5	SS	7.2	6.0	5.9									≤50
6	COD	49	33	36									≤120
7	BOD	3	2	2									≤20
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008	<0.0008									-
9	Sulfide	<0.06	-	<0.06									≤ 1.0
10	Free Cl ₂	<0.25	-	0.43									≤ 1.0
11	Phenols	<0.001	-	<0.001									≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-	0.07									≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003	-	<0.003									≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02	-	<0.02									-
15	Copper	0.007	-	0.008									≤ 2
16	Lead	<0.005	-	<0.005									≤ 0.2
17	Manganese	0.144	-	0.304									≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005	-	<0.0005									≤ 0.005
19	Nickel	0.012	-	0.021									≤ 1.0
20	Zinc	0.066	-	0.014									≤ 5
21	Arsenic	<0.0003	-	<0.0003									≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001	-	<0.0001									≤ 0.02
23	Barium	0.020	-	0.006									≤ 1.0
24	TKN	2.4	-	2.6									≤100
25	Cyanide	<0.003	-	<0.003									≤ 0.2
26	Color (ADMI)	48.17	55.60	45.65									≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียจากระบบ (m ³ /d)	12,970	10,398	12,008									-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /d)	2,594	2,080	2,402									-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งบางส่วนของโรงงาน 3 ถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2



บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ถนนพหลโยธินกิโลเมตรที่ 14 แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900 โทรศัพท์ +66 (0) 2265-8400

สำนักงานระยอง : เลขที่ 8 ซอย 52 ถนนอุตสาหกรรมต้นตอซอยตะวันออก (มาบตาพุด) ถนนพหลโยธินสายระยอง ตำบลสวนส้ม อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21150 โทรศัพท์ +66 (0) 3868-5100 โทรสาร +66 (0) 3897-2615

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0105533813508

ที่ GCMP_SE 024/2567

9 พฤษภาคม 2567

เรื่อง รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือน เมษายน 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่ง ไปบำบัดคือนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ

ตะวันออก(มาบตาพุด)จำนวน 1 ชุด ได้แก่ ผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 1,2 และผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 3

ตามที่ทางนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย(กนอ.)ได้กำหนดให้บริษัทฯ จัดส่งผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโรงงานเป็นประจำทุกเดือนนั้น และเมื่อครบทุก 6 เดือน จะต้องจัดส่งรายงานผลน้ำทิ้งรวมให้ทางกรมฯ ด้วย

บัดนี้ บริษัทฯได้รับผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดจากระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานก่อนที่จะส่งไปบำบัดต่อที่นิคมตะวันออก(EIE)ซึ่งผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งตรวจวัดโดยจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด จึงขอจัดส่งผลการวิเคราะห์ดังกล่าวแก่ สนง.นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก(มาบตาพุด) เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

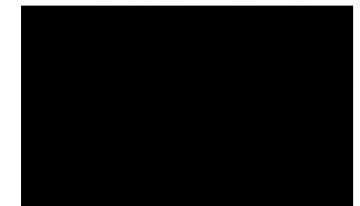
จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ



Supply Chain Division Manager และผู้ดูแลด้าน Safety & Environment

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด





สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทั้งโรงงาน รายเดือน เมษายน ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : คับบิลเวเฮเขตตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ขึ้นทะเบียนควบคุมระบบ :

1) [REDACTED]
2) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]
ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทั้งโรงงาน 1, 2												ค่ามาตรฐาน
		ม.ก.	ก.ก.	ม.ค.	ม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1	pH	8.59	8.35	8.38	7.90									5.5 - 9.0
2	Temp	35.1	35.9	35.0	35.6									≤40
3	Oil & Grease	<2	<2	<2	<2									≤5
4	TDS	1,854	2,120	1,864	1,912									≤3000
5	SS	8.2	8.0	6.7	6.0									≤50
6	COD	33	41	39	42									≤120
7	BOD	2	3	3	2									≤50
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008									-
9	Sulfide	<0.06	-	<0.05	-									≤ 1.0
10	Free Cl ₂	<0.25	-	0.09	-									≤ 1.0
11	Phenols	<0.001	-	<0.001	-									≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-	0.08	-									≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003	-	<0.003	-									≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02	-	<0.02	-									-
15	Copper	0.004	-	0.008	-									≤ 2
16	Lead	<0.005	-	<0.005	-									≤ 0.2
17	Manganese	0.158	-	0.403	-									≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005	-	<0.0005	-									≤ 0.005
19	Nickel	0.008	-	0.020	-									≤ 1.0
20	Zinc	0.123	-	0.237	-									≤ 5
21	Arsenic	0.0010	-	<0.0003	-									≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001	-	<0.0001	-									≤ 0.02
23	Barium	0.037	-	0.045	-									≤ 1.0
24	TiN	2.1	-	0.6	-									≤100
25	Cyanide	<0.003	-	<0.003	-									≤ 0.2
26	Color (ADMI)	44.45	46.96	42.29	41.40									≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียจากระบบ (m ³ /d)	1,560	1,542	1,682	1,475									-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /d)	11,336	9,860	11,286	12,339									-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี. เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งของโรงงาน 3 ส่วนหนึ่งถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2

วันที่ 8 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2567



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทั้งโรงงาน รายเดือน เมษายน ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : คับบิลเวเฮเขตตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ขึ้นทะเบียนควบคุมระบบ :

1) [REDACTED]
2) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]
ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทั้งโรงงาน 3												ค่ามาตรฐาน
		ม.ก.	ก.ก.	ม.ค.	ม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1	pH	8.59	8.46	8.42	8.17									5.5 - 9.0
2	Temp	35.8	34.8	35.1	35.6									≤40
3	Oil & Grease	<2	<2	<2	<2									≤5
4	TDS	2,062	2,292	1,878	1,918									≤3000
5	SS	7.2	6.0	5.9	7.5									≤50
6	COD	49	33	35	33									≤120
7	BOD	3	2	2	2									≤50
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008									-
9	Sulfide	<0.06	-	<0.06	-									≤ 1.0
10	Free Cl ₂	<0.25	-	0.43	-									≤ 1.0
11	Phenols	<0.001	-	<0.001	-									≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-	0.07	-									≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003	-	<0.003	-									≤ 0.02
14	Total Chromium	<0.02	-	<0.02	-									-
15	Copper	0.007	-	0.008	-									≤ 2
16	Lead	<0.005	-	<0.005	-									≤ 0.2
17	Manganese	0.144	-	0.364	-									≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005	-	<0.0005	-									≤ 0.005
19	Nickel	0.012	-	0.021	-									≤ 1.0
20	Zinc	0.066	-	0.014	-									≤ 5
21	Arsenic	<0.0003	-	<0.0003	-									≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001	-	<0.0001	-									≤ 0.02
23	Barium	0.020	-	0.006	-									≤ 1.0
24	TiN	2.4	-	2.6	-									≤100
25	Cyanide	<0.003	-	<0.003	-									≤ 0.2
26	Color (ADMI)	48.17	55.60	45.65	41.26									≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียจากระบบ (m ³ /d)	12,970	10,398	12,008	13,560									-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /d)	3,594	3,080	2,402	2,716									-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี. เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งบางส่วนของโรงงาน 3 ถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2

วันที่ 8 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2567

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ถนนฉัตรเฉลิม (กม.ที่ 14) อำเภอเมือง จังหวัดภูเก็ต
แคว้นภูเก็ต ภูเก็ต 83000 โทรศัพท์ +66 (0) 2265-8400

สำนักงานระยอง : เลขที่ 8 ถนน 92 ถนนอุตสาหกรรมบริเวณอู่ตะเภา (บางตาพร)
ถนนมิตรภาพสายระยอง ตำบลค้อใหญ่ อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150
โทรศัพท์ +66 (0) 3886-5100 โทรสาร +66 (0) 3897-2615

เลขประจำตัวนิติบุคคล 0105538113808

ที่ GCMP_SE 029/2567

11 มิถุนายน 2567

เรื่อง รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือน พฤษภาคม 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดต่อที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ
ตะวันออก(มาบตาพุด)จำนวน 1 ชุด ได้แก่ ผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 1,2 และผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 3

ตามที่ทางนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย(กนอ.)ได้กำหนดให้บริษัทฯ จัดส่งผลการ
วิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโรงงานเป็นประจำทุกเดือนนั้น และเมื่อครบทุก 6 เดือน จะต้อง
จัดส่งรายงานผลน้ำทิ้งรวมให้ทางนิคมฯ ด้วย

บัดนี้ บริษัทฯได้รับผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด
ซึ่งเป็นผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดจากระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานก่อนที่จะส่งไปบำบัด
ต่อที่นิคมตะวันออก(EIE)ซึ่งผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งตรวจวัดได้จาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น
เซอร์วิส จำกัด จึงขอจัดส่งผลการวิเคราะห์ดังกล่าวแก่ สำน.นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก(มาบ
ตาพุด) เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

Supply Chain Division Manager และดูแลงานด้าน Safety & Environment

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน พฤษภาคม ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : ดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ยื่นทะเบียนควบคุมระบบ :

1)

2)

ทะเบียนเลขที่

ทะเบียนเลขที่

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 1, 2											ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	pH	8.58	8.35	8.39	7.90	7.84							5.5 - 9.0
2	Temp	35.1	35.9	35.0	35.6	34.8							≤30
3	Oil & Grease	<2	<2	<2	<2	<2							≤5
4	TDS	1,854	2,120	1,854	1,912	1,802							≤3000
5	SS	8.2	8.0	6.7	8.0	3.8							≤50
6	COD	33	41	39	42	45							≤120
7	BOD ₅	2	3	3	2	2							≤20
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008							-
9	Sulfide	<0.06	-	<0.06	-	-							≤1.0
10	Free Cl ₂	<0.25	-	0.09	-	-							≤1.0
11	Phenols	<0.001	-	<0.001	-	-							≤1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-	0.06	-	-							≤1.0
13	Cadmium	<0.003	-	<0.003	-	-							≤0.03
14	Total Chromium	<0.02	-	<0.02	-	-							-
15	Copper	0.064	-	0.008	-	-							≤2
16	Lead	<0.005	-	<0.005	-	-							≤0.2
17	Manganese	0.158	-	0.403	-	-							≤5.0
18	Mercury	<0.0005	-	<0.0005	-	-							≤0.005
19	Nickel	0.008	-	0.020	-	-							≤1.0
20	Zinc	0.123	-	0.297	-	-							≤5
21	Arsenic	0.0010	-	<0.0003	-	-							≤0.02
22	Selenium	<0.0001	-	<0.0001	-	-							≤0.02
23	Barium	0.037	-	0.045	-	-							≤1.0
24	TKN	2.1	-	0.6	-	-							≤100
25	Cyanide	<0.003	-	<0.003	-	-							≤0.2
26	Color (ADMI)	44.45	46.96	42.25	31.40	31.70							≤300
27	ปริมาณน้ำเสียจากระบบ (กก/ต)	1,560	1,542	1,682	1,475	1,452							-
28	ปริมาณน้ำรีไซเคิลจากระบบ (กก/ต)	11,936	8,860	11,288	12,339	10,863							-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี. เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวินาที
- น้ำทิ้งของโรงงาน 3 ส่วนหนึ่งถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2

วันที่ 7 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2567



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน พฤษภาคม ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : คับบิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ชนะทะเบียนควบคุมระบบ :

1) [REDACTED]
2) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]
ทะเบียนเลขที่ [REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 3											ค่ามาตรฐาน
		ม.ก.	ก.ก.	ม.ล.	ม.ม.	พ.ก.	ม.ย.	ก.ล.	ส.ก.	ก.ม.	ค.ก.	พ.ย.	
1	pH	8.59	8.46	8.42	8.17	7.95							5.5 - 9.0
2	Temp	35.6	34.6	35.1	35.8	34.7							≤40
3	Oil & Grease	<0.2	<2	<2	<2	<2							≤5
4	TDS	2,092	2,202	1,878	1,818	2,008							≤2000
5	SS	7.2	6.0	5.9	7.5	6.7							≤50
6	COD	48	39	35	33	42							≤120
7	BOD	3	2	2	2	2							≤20
8	Total Phosphorus	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008							-
9	Sulfide	≤0.06	-	<0.06	-	-							≤1.0
10	Free Cl ₂	<0.25	-	0.43	-	-							≤1.0
11	Phenols	<0.001	-	<0.001	-	-							≤1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-	0.07	-	-							≤1.0
13	Cadmium	<0.003	-	<0.003	-	-							≤0.03
14	Total Chromium	<0.02	-	<0.02	-	-							-
15	Copper	0.007	-	0.009	-	-							≤2
16	Lead	<0.005	-	<0.005	-	-							≤0.2
17	Manganese	0.144	-	0.304	-	-							≤5.0
18	Mercury	<0.0005	-	<0.0005	-	-							≤0.005
19	Nickel	0.012	-	0.021	-	-							≤1.0
20	Zinc	0.065	-	0.014	-	-							≤5
21	Arsenic	<0.0003	-	<0.0003	-	-							≤0.02
22	Selenium	<0.0001	-	<0.0001	-	-							≤0.02
23	Barium	0.023	-	0.006	-	-							≤1.0
24	TKN	2.4	-	2.5	-	-							≤100
25	Cyanide	<0.003	-	<0.003	-	-							≤0.2
26	Color (ADMI)	48.17	55.60	45.65	41.26	39.78							≤900
27	ปริมาณน้ำเสียจากระบบ (m ³ /อ)	12,970	10,398	12,008	13,580	11,764							-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /อ)	2,594	2,080	2,402	2,718	2,353							-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี. เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยงานเป็นลูกบาศก์เมตรคร่าว
- น้ำที่บางส่วนโรงงาน 3 ถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2

วันที่ 7 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2567



บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ถนนเอกนครนิคมพัฒนา อ.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150 โทรสาร +66 (0) 2265-8400

สำนักงานระยอง : เลขที่ 8 ซอย 52 ถนนอุตสาหกรรมนิคมพัฒนา อ.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150 โทรสาร +66 (0) 3898-5100 โทรสาร +66 (0) 3897-2615

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0105538113808

ที่ GCMP_SE 034/2567

11 กรกฎาคม 2567

เรื่อง รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือน มิถุนายน 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมคัปบิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดต่อที่นิคมอุตสาหกรรมคัปบิวเอชเอ

ตะวันออก(มาบตาพุด)จำนวน 1 ชุด ได้แก่ ผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 1,2 และผลน้ำทิ้งโรงงานที่ 3

ตามที่ทางนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย(กนอ.)ได้กำหนดให้บริษัทฯ จัดส่งผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโรงงานเป็นประจำทุกเดือนนั้น และเมื่อครบทุก 6 เดือน จะต้องจัดส่งรายงานผลน้ำทิ้งรวมให้ทางนิคมฯ ด้วย

บัดนี้ บริษัทฯ ได้รับผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดจากระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานก่อนที่จะส่งไปบำบัดต่อที่นิคมตะวันออก(EIE)ซึ่งผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งตรวจวัดโดยจาก บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด จึงขอจัดส่งผลการวิเคราะห์ดังกล่าวแก่ สนง.นิคมอุตสาหกรรมคัปบิวเอชเอตะวันออก(มาบตาพุด) เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ



Supply Chain Division Manager และดูแลงานด้าน Safety & Environment

บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด





สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน มิถุนายน ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : คับบิลเวสเตอร์วอเตอร์ (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ชนะใบอนุญาตนํ้าทิ้ง :
1) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ :
[REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 3											ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	pH	8.59	8.46	8.42	8.17	7.95	7.72						5.5 - 9.0
2	Temp	35.8	34.6	35.1	35.8	34.7	36.5						≤40
3	Oil & Grease	<2	<2	<2	<2	<2	<2						≤5
4	TDS	2,082	2,292	1,878	1,918	2,008	2,064						≤3000
5	SS	7.2	6.0	5.9	7.5	6.7	10.3						≤50
6	COD	49	33	35	33	42	42						≤120
7	BOD	3	2	2	2	2	5						≤20
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008						-
9	Sulfide	<0.06	-	<0.06	-	-	<0.06						≤ 1.0
10	Free Cl ₂	<0.25	-	0.43	-	-	0.10						≤ 1.0
11	Phenols	<0.001	-	<0.001	-	-	<0.001						≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-	0.07	-	-	0.03						≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003	-	<0.003	-	-	<0.003						≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02	-	<0.02	-	-	<0.02						≤ 0.03
15	Copper	0.007	-	0.008	-	-	0.006						≤ 2
16	Lead	<0.005	-	<0.005	-	-	<0.005						≤ 0.2
17	Manganese	0.144	-	0.164	-	-	0.438						≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005	-	<0.0005	-	-	<0.0005						≤ 0.005
19	Nickel	0.012	-	0.021	-	-	0.018						≤ 1.0
20	Zinc	0.066	-	0.014	-	-	0.090						≤ 5
21	Arsenic	<0.0003	-	<0.0003	-	-	<0.0003						≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001	-	<0.0001	-	-	<0.0001						≤ 0.02
23	Barium	0.020	-	0.006	-	-	0.006						≤ 1.0
24	TKN	2.4	-	2.6	-	-	1.1						≤100
25	Cyanide	<0.003	-	<0.003	-	-	<0.003						≤ 0.2
26	Color (ADMI)	48.17	55.60	45.65	41.26	39.78	41.53						≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียเข้มข้น (m ³ /d)	12,970	10,398	12,008	13,580	11,764	13,215						-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /d)	2,594	2,080	2,402	2,716	2,353	2,643						-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี. เอส คอมพิวเตอร์ เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งบางส่วนของโรงงาน 3 ถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2

วันที่ 7 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2567



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

รายงานคุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน รายเดือน มิถุนายน ประจำปี พ.ศ. 2567

ชื่อโรงงาน : บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : คับบิลเวสเตอร์วอเตอร์ (มาบตาพุด)

ชื่อผู้ชนะใบอนุญาตนํ้าทิ้ง :
1) [REDACTED]

ทะเบียนเลขที่ :
[REDACTED]

ลำดับ	พารามิเตอร์ (mg/L)	คุณภาพน้ำทิ้งโรงงาน 1,2											ค่ามาตรฐาน
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	pH	8.59	8.35	8.39	7.90	7.84	7.68						5.5 - 9.0
2	Temp	35.1	35.9	35.0	35.6	34.8	35.9						≤40
3	Oil & Grease	<2	<2	<2	<2	<2	<2						≤5
4	TDS	1,854	2,120	1,894	1,912	1,902	2,023						≤3000
5	SS	8.2	8.0	6.7	8.0	4.8	6.5						≤50
6	COD	33	41	39	42	45	41						≤120
7	BOD	2	3	3	2	2	2						≤20
8	Total Xylenes	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008	<0.0008						-
9	Sulfide	<0.06	-	<0.06	-	-	<0.06						≤ 1.0
10	Free Cl ₂	<0.25	-	0.09	-	-	0.10						≤ 1.0
11	Phenols	<0.001	-	<0.001	-	-	<0.001						≤ 1.0
12	Formaldehyde	<0.01	-	0.08	-	-	0.03						≤ 1.0
13	Cadmium	<0.003	-	<0.003	-	-	<0.003						≤ 0.03
14	Total Chromium	<0.02	-	<0.02	-	-	<0.02						≤ 0.03
15	Copper	0.004	-	0.008	-	-	0.011						≤ 2
16	Lead	<0.005	-	<0.005	-	-	<0.005						≤ 0.2
17	Manganese	0.158	-	0.403	-	-	0.508						≤ 5.0
18	Mercury	<0.0005	-	<0.0005	-	-	<0.0005						≤ 0.005
19	Nickel	0.008	-	0.020	-	-	0.016						≤ 1.0
20	Zinc	0.123	-	0.237	-	-	0.154						≤ 5
21	Arsenic	0.0010	-	<0.0003	-	-	<0.0003						≤ 0.02
22	Selenium	<0.0001	-	<0.0001	-	-	<0.0001						≤ 0.02
23	Barium	0.037	-	0.045	-	-	0.045						≤ 1.0
24	TKN	2.1	-	0.6	-	-	0.9						≤100
25	Cyanide	<0.003	-	<0.003	-	-	<0.003						≤ 0.2
26	Color (ADMI)	44.45	46.96	42.29	41.49	41.70	41.06						≤ 300
27	ปริมาณน้ำเสียเข้มข้น (m ³ /d)	1,560	1,542	1,682	1,475	1,452	1,772						-
28	ปริมาณน้ำเสียออกจากระบบ (m ³ /d)	11,936	9,860	11,288	12,339	10,863	12,344						-

หมายเหตุ

- วิเคราะห์โดย บริษัท เอส.พี. เอส คอมพิวเตอร์ เซอร์วิส จำกัด
- ปริมาณน้ำเสีย หน่วยเป็นลูกบาศก์เมตรต่อวัน
- น้ำทิ้งของโรงงาน 3 ส่วนหนึ่งถูกส่งไปรวมที่บ่อน้ำทิ้งสุดท้าย (effluent pond) ของโรงงาน 1,2

วันที่ 7 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2567

เอกสารแนบที่ 24ข

เอกสารการตรวจสอบและทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน

เอกสารแนบที่ 25ข

เอกสารการประชาสัมพันธ์ รณรงค์ และส่งเสริมให้พนักงาน
ของโครงการลดหรือประหยัดการใช้น้ำ



Management Key Massage



“GC-M PTA มุ่งมั่นที่จะเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน เพื่อตอบกลยุทธ์ Decarbonization และ Circular Living ด้วยวัฒนธรรมสิ่งแวดล้อมที่ขับเคลื่อนผ่าน 5Rs ซึ่งเป็นกุญแจสู่ความสำเร็จในการสร้างวัฒนธรรมสิ่งแวดล้อมให้เกิดขึ้นในองค์กร”

โดย 5Rs ประกอบไปด้วย

Reduce ลดการใช้หรือใช้ทรัพยากรให้มีประสิทธิภาพสูงสุด

Reuse การใช้ซ้ำ นำกลับมาใช้ใหม่

Recycle แปรรูปเพิ่มมูลค่า

Refuse การปฏิเสธไม่ใช้สารหรือกระบวนการที่เป็นอันตรายกับสิ่งแวดล้อม

Renewable เลือกใช้ทรัพยากรแบบหมุนเวียน



มาร่วมกันใช้ทรัพยากรอย่างรู้คุณค่า ลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพเชิงนิเวศเศรษฐกิจ



E-learning : Environmental culture 5Rs



ขอเชิญพนักงานทุกท่านเข้าเรียนหลักสูตร

Environmental Culture by 5Rs

* เป็นหลักสูตรภาคบังคับ

เพื่อทำความรู้จักกับ 5Rs ได้ตั้งแต่วันนี้จนถึง 30 กันยายน 2566



เข้าเรียนคลิกหรือสแกน



ร่วมลุ้นรับของที่ระลึก สำหรับผู้ที่เข้าเรียนครบหลักสูตร 20 ท่านแรก

เอกสารแนบที่ 26ข

แผนงานซ่อมบำรุงประจำปี (Preventive Maintenance) ประจำปี 2567

Plant	Order	Order Type	Bas. start date	Equipment	Description	Description	Long txt exists	Planner group	User status	Actual start	Sched. start	ActualStart	SchedStartTime	Sched. finish	MaintActivType	Notification
360A	301498325	PM	01/06/2024	X1-PP-102B	REACTOR FEED PUMP	PP-103B:OVERHAUL BEARING	X11	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498324	PM	01/06/2024	X1-PP-103A	HIGH PRESSURE FLUSH WATER PUMP	PP-103A:OVERHAUL BEARING	X11	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498348	PM	01/06/2024	X1-TC-303C	RVF VACUUM PUMP	TC-303C:OVERHAUL NDE BEARING AND SEAL	X11	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498345	PM	01/06/2024	X1-TC-303C	RVF VACUUM PUMP	TC-303C:OVERHAUL DE BEARING AND SEAL	X11	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498329	PM	01/06/2024	X1-TC-303C	RVF VACUUM PUMP	TC-303C:REPLACE BELT	X11	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498330	PM	01/06/2024	X1-TM-300A	CENTRIFUGE	TM-300A:REPLACE GEARBOX OIL	X11	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498346	PM	01/06/2024	X1-TM-503	RESIDUE CENTRIFUGE	TM-503:REPLACE GEARBOX OIL	X11	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498358	PM	01/06/2024	X1-TM-503	RESIDUE CENTRIFUGE	TM-503:REPLACE SPINDLE,SEAL COOLANT	X11	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498323	PM	01/05/2024	X1-PC-201B	H2 COMPRESSOR	PC-201B:REPLACE BELT	X11	WF		02/05/2024	02/05/2024	14:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498323	PM	01/05/2024	X1-PC-201B	H2 COMPRESSOR	PC-201B:REPLACE O-RING OF CYLINDER	X11	WF		02/05/2024	02/05/2024	09:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498334	PM	01/05/2024	X1-PC-201B	H2 COMPRESSOR	PC-201B:REPLACE OIL	X11	WF		02/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498347	PM	01/05/2024	X1-PC-201B	H2 COMPRESSOR	PC-201B: INSPECT INJECTION PUMP	X11	WF		02/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498336	PM	01/05/2024	X1-PC-201B	H2 COMPRESSOR	PC-201B:CALIBRATE CHECK VALVE	X11	WF		02/05/2024	02/05/2024	09:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498335	PM	01/05/2024	X1-PC-201A	H2 COMPRESSOR	PC-201A:REPLACE DIAPHAM	X11	WF		13/05/2024	02/05/2024	13:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498350	PM	01/05/2024	X1-PC-201A	H2 COMPRESSOR	PC-201A:REPLACE O-RING OF CYLINDER	X11	WF		13/05/2024	02/05/2024	14:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498342	PM	01/05/2024	X1-PC-201A	H2 COMPRESSOR	PC-201A:CALIBRATE CHECK VALVE	X11	WF		13/05/2024	02/05/2024	09:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498351	PM	01/05/2024	X1-PC-201A	H2 COMPRESSOR	PC-201A:REPLACE OIL	X11	WF		13/05/2024	02/05/2024	11:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498333	PM	01/05/2024	X1-PC-201A	H2 COMPRESSOR	PC-201A: INSPECT INJECTION PUMP	X11	WF		13/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498322	PM	01/05/2024	X1-PC-201A	H2 COMPRESSOR	PC-201A: INSPECT INJECTION PUMP	X11	WF		13/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498326	PM	01/05/2024	X1-PZ-800B	ROTARY VALVE FOR PTK-800B	PZ-800B:REPLACE SPROCKET	X11	WF		13/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498344	PM	01/05/2024	X1-TC-303A	RVF VACUUM PUMP	TC-303A:OVERHAUL DE BEARING AND SEAL	X11	WF		13/05/2024	04/06/2024	07:30:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301498327	PM	01/05/2024	X1-TC-303A	RVF VACUUM PUMP	TC-303A:OVERHAUL NDE BEARING AND SEAL	X11	WF		14/05/2024	02/05/2024	11:30:00	07:30:00	02/05/2024	OVH	
360A	301498320	PM	01/05/2024	X1-TC-303A	RVF VACUUM PUMP	TC-303A:REPLACE BELT	X11	WF		14/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301512760	PM	01/05/2024	X1-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	PM GREASE UP EQUIPMENT CLASS3,4	X11	WF		27/05/2024	29/05/2024	07:30:00	07:30:00	29/05/2024	PM	
360A	301498328	PM	01/05/2024	X1-TC-303B	RVF VACUUM PUMP	TC-303B:REPLACE BELT	X11	WF		27/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498343	PM	01/05/2024	X1-TC-303B	RVF VACUUM PUMP	TC-303B:OVERHAUL NDE BEARING AND SEAL	X11	WF		28/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301498341	PM	01/05/2024	X1-TC-303B	RVF VACUUM PUMP	TC-303B:OVERHAUL DE BEARING AND SEAL	X11	WF		28/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	PM	
360A	301518034	PM	01/06/2024	X2-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	PM GREASE UP EQUIPMENT CLASS3,4	X12	AS		06/06/2024	00:00:00	07:30:00	07:30:00	06/06/2024	LOG	
360A	301473237	PM	01/06/2024	X2-2PP-103A	HIGH PRESSURE FLUSH WATER PUMP	2PP-103A:OVERHAUL BEARING	X12	WAQC		06/06/2024	00:00:00	07:30:00	07:30:00	06/06/2024	OVH	
360A	301494379	PM	01/05/2024	X2-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	PM GREASE UP EQUIPMENT CLASS3,4	X12	WC		30/05/2024	30/05/2024	13:00:00	00:00:00	30/05/2024	LOG	
360A	301505309	PM	01/05/2024	X2-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	PM GREASE UP EQUIPMENT CLASS3,4	X12	WF		03/05/2024	06/06/2024	13:28:13	07:30:00	06/06/2024	LOG	
360A	301505308	PM	01/05/2024	X2-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	PM GREASE UP EQUIPMENT CLASS1,2	X12	WF		03/05/2024	06/06/2024	08:28:13	07:30:00	06/06/2024	LOG	
360A	301473236	PM	01/05/2024	X2-2TC-303C	RVF VACUUM PUMP	2TC-303C:REPLACE BELT	X12	WF		23/05/2024	07/05/2024	08:28:13	07:30:00	07/05/2024	RPL	
360A	301518030	PM	01/06/2024	X3-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	GREASE UP EQUIPMENT CLASS 3,4	X13	PLAN			03/06/2024	00:00:00	07:30:00	03/06/2024	LOG	
360A	301518029	PM	01/06/2024	X3-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	GREASE UP EQUIPMENT CLASS 1,2	X13	PLAN			03/06/2024	00:00:00	07:30:00	03/06/2024	LOG	
360A	301505298	PM	01/05/2024	X3-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	GREASE UP EQUIPMENT CLASS 1,2	X13	WF		27/05/2024	01/05/2024	13:00:00	07:30:00	01/05/2024	LOG	
360A	301505303	PM	01/05/2024	X3-3TC-203	OFF GAS BLOWER 3TC-203	3TC-203:INSPECT CONDITION OF BELTS	X13	WF		28/05/2024	01/05/2024	08:00:00	07:30:00	01/05/2024	INS	
360A	301505302	PM	01/05/2024	X3-MER-DAILY	ROTATING DUMMY DAILY	GREASE UP EQUIPMENT CLASS 3,4	X13	WF		28/05/2024	01/05/2024	08:00:00	07:30:00	01/05/2024	LOG	
360A	301517950	PM	01/06/2024	X3-3PC-201B	H2 COMPRESSOR	3PC-201B:INSPECT DIAPHRAGM AND VALVE	X13	WF		07/06/2024	03/06/2024	08:00:00	07:30:00	06/06/2024	INS	
360A	301517958	PM	01/06/2024	X3-3PC-201B	H2 COMPRESSOR	3PC-201B:REPLACE SLEEVE O-RING 3PC-20	X13	WF		07/06/2024	03/06/2024	08:00:00	07:30:00	05/06/2024	RPL	
360A	301517960	PM	01/06/2024	X3-3PC-201B	H2 COMPRESSOR	3PC-201B:REPLACE BOLTS AT PROCESS HEAD	X13	WF		07/06/2024	03/06/2024	08:00:00	07:30:00	03/06/2024	RPL	
360A	301518033	PM	01/06/2024	X3-3TP-811	RO HIGH PRESS PUMP	3TP-811:CHARGE ACCUMULATOR,	X13	WF		07/06/2024	03/06/2024	08:00:00	07:30:00	04/06/2024	PM	
360A	301630810	PM	01/06/2024	XU-J-575	POLYMER TANK AGITATOR	J-575:REPLACE LUBE OIL	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301630814	PM	01/06/2024	XU-J-580	AIR FLOATATION SCRAPER	J-580:REPLACE LUBE OIL	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301630815	PM	01/06/2024	XU-J-583	MIXING BASIN AGITATOR	J-583:REPLACE LUBE OIL	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301630817	PM	01/06/2024	XU-J-584	FLOCCULATION BASIN AGITATOR	J-584:REPLACE LUBE OIL	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301630812	PM	01/06/2024	XU-P-575	POLYMER FEED PUMP	P-575:REPLAEC LUBE OIL OF METERING PUMP	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301630811	PM	01/06/2024	XU-P-576	PAC FEED PUMP	P-576:REPLAEC LUBE OIL OF METERING PUMP	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301630809	PM	01/06/2024	XU-P-577	NAOH FEED PUMP	P-577:REPLAEC LUBE OIL OF METERING PUMP	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301630808	PM	01/06/2024	XU-P-580	PRESSURE PUMP	P-580:REPLACE LUBE OIL	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301630813	PM	01/06/2024	XU-P-581	SLUDGE PUMP	P-581:REPLACE LUBE OIL OF SCREW GEARBOX	X1U	AS			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	LOG	
360A	301600999	PM	01/06/2024	XU-P-361A	NEUTRALIZATION WATER FEED PUMP	P-361A: REPLACE LUBE OIL	X1U	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	RPL	
360A	301601000	PM	01/06/2024	XU-P-361B	NEUTRALIZATION WATER FEED PUMP	P-361B:REPLACE LUBE OIL	X1U	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	RPL	
360A	301601025	PM	01/06/2024	XU-P-374E	H2SO4 FEED PUMP	P-374E: REPLACE LUBE OIL OF METERING PUM	X1U	PLAN			04/06/2024	00:00:00	07:30:00	04/06/2024	RPL	
360A	301493879	PM	01/05/2024	XU-PM-810D	BAG FILTER	PM-810D:INSPECT BAG FILTER	X1U	WC			07/05/2024	00:00:00	07:30:00	07/05/2024	INS	
360A	301504835	PM	01/05/2024	XU-PM-822	BAG FILTER	PM-822A:INSPECT BAG FILTER	X1U	WC		29/05/2024	29/05/2024	15:00:00	15:00:00	29/05/2024	INS	
360A	301504834	PM	01/05/2024	XU-PM-822	BAG FILTER	PM-822A:REPLACE BAG FILTER	X1U	WC		29/05/2024	29/05/2024	13:00:00	13:00:00	29/05/2024	RPL	
360A	301504937	PM	01/05/2024	XU-2C-525B	ROTARY VANE COMPRESSOR	2C-525B:PM FOR 4000 HR	X1U	WF			08/05/2024	00:00:00	07:30:00	09/05/2024	OVH	
360A	301452329	PM	01/05/2024	XU-2C-525B	ROTARY VANE COMPRESSOR	2C-525B:PM FOR 12,000 HR	X1U	WF			30/07/2024	00:00:00	00:00:00	31/07/2024	OVH	
360A	301452330	PM	01/05/2024	XU-C-100E	SA/TA COMPRESSOR	REPLACE FINAL INLET AIR FILTER Z-101,2E	X1U	WF		21/03/2024	07/05/2024	07:30:00	07:30:00	31/05/2024	RPL	
360A	301490093	PM	01/05/2024	XU-PM-825A	BAG FILTER	PM-825A:REPLACE MULTI BAG FILTER	X1U	WF		02/05/2024	02/05/2024	09:00:00	00:00:00	02/05/2024	RPL	
360A	301490092	PM	01/05/2024	XU-PM-825B	BAG FILTER	PM-825B:REPLACE MULTI BAG FILTER	X1U	WF		02/05/2024	02/05/2024	13:30:00	00:00:00	02/05/2024	RPL	
360A	301484498	PM	01/05/2024	XU-PM-816	BAG FILTER	PM-816:REPLACE BAG FILTER LOADING TRUCK	X1U	WF		03/05/2024	03/05/2024	09:00:00	00:00:00	03/05/2024	RPL	
360A	301608214	PM	01/05/2024	XU-2C-525A	ROTARY VANE COMPRESSOR	2C-525:PM FOR 12,000 HR	X1U	WF		10/05/2024	08/05/2024	08:00:00	07:30:00	31/05/2024	OVH	
360A	301585099	PM	01/05/2024	XU-2C-525A	ROTARY VANE COMPRESSOR	2C-525:PM FOR 4000 HR	X1U	WF		10/05/2024	07/05/2024	08:00:00	07:30:00	08/05/2024	OVH	
360A	301601007	PM	01/06/2024	XU-P-374D	H2SO4 FEED PUMP	P-374D: REPLACE LUBE OIL OF METERING PUM	X1U	WF		24/05/2024	02/05/2024	07:30:00	07:30:00	02/05/2024	RPL	
360A	301504934	PM	01/05/2024	XU-P-280	F											

เอกสารแนบที่ 27ข

เอกสารการบำรุงรักษา PA Compressor



S/D Maintenance Report

Created by Paiboon Bunkerd on 23/05/2024
Status Eng.Approved

Name	Position	Tel
Paiboon Bunkerd	Mechanical Foreman - Rotating	2726
Section	Department	Division
Mechanical	Maintenance	

Work Type	
Work Type	CM
PM Program Adjust	<input type="radio"/> Y <input checked="" type="radio"/> N
Future Plan	<input type="radio"/> Y <input checked="" type="radio"/> N
Section	ME-R
Plant	Plant 3
MO No.	800108561 กลมป้อม ตั้งซ่อม ในกรณีการออกหมายเลข MO No. เอง

Task Information	
EQ	X3-3TC-201
Subject	3TC-201:INSPECT BULL GEAR JOUR. BRG.(M)
Equipment No.	3TC-201
Equipment Type	
Shutdown Code	3CSD2024(05/12/2024)
Start S/D	12/05/2024
Finish S/D	16/05/2024
Objective	
PM Interval	
Last Done	
Schedule	
Subcontractor	KEC


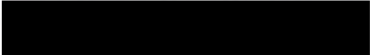
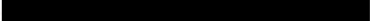
Details	
Inspection Result	
	
3TC-201 3CSD'24.pptx	
Check sheet	
	
TC-201.pdf	
Comment	


Action (All necessary action to be done e.g. Corrective action , Preventive action, Adjust PM program, etc.)

Future Plan

Remark

Distribute to

Checked by Maintenance Engineer	Comments
	Approved by 
	Approved by 

Approve by Section Manager	Comments
	

3TC-201

: 3TC-201:Replace bearing

Inspection Report of 3CSD'24

Paiboon.B/ME

3TC-201

: 3TC-201:Replace bearing

Date : 12/05/2024

Observation

- พบว่า Bearing เสียหายเหมือนทุก Shutdown
- เป็นรอยแบบเดิม

Collective action

- หลังจากทำการทำความสะอาด และ ทำ PT test ชุด Thrust bearing พบว่าปกติ
- PT test bearing ตัวใหม่ แล้ว ประกอบกลับ

Paiboon.B/ME



S/D Maintenance Report

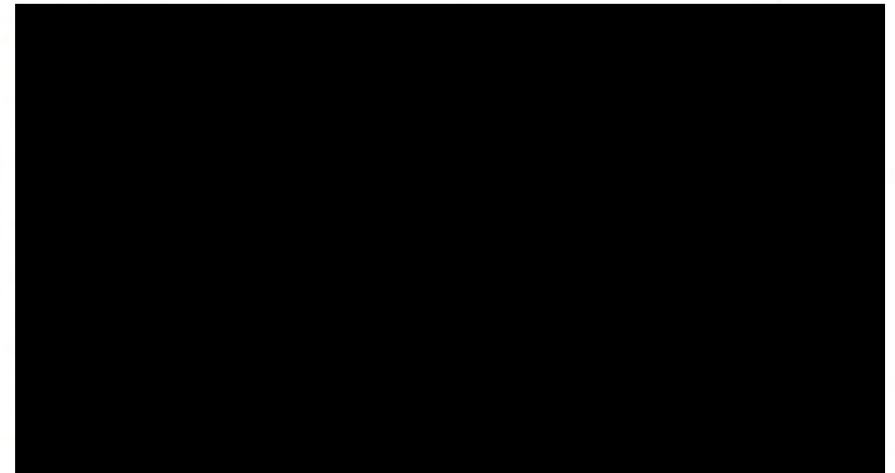
Created by Adul Arunrut on 09/03/2024
Status Wait for Approval

Name	Position	Tel
Adul Arunrut	Mechanical Foreman - Static	2723
Section	Department	Division
Mechanical	Maintenance	

Work Type	
Work Type	SD (Inspection)
PM Program Adjust	<input type="radio"/> Y <input checked="" type="radio"/> N
Future Plan	<input type="radio"/> Y <input checked="" type="radio"/> N
Section	ME-R
Plant	Plant 2
MO No.	800094503 กดปุ่ม ตรวจสอบ ในการสกรอกหมายเลข MO No. เอง 2TC-201:INSPECT 1ST STAGE JOUR BRG.

Task Information	
EQ	X2-2TC-201
Subject	Clean & Inspect IGV 1st , Inspect bearing stage 1 2 3 4 & bull gear
Equipment No.	2TC-201
Equipment Type	PA Comp.
Shutdown Code	2ASD2024(01/29/2024)
Start S/D	29/01/2024
Finish S/D	09/02/2024
Objective	Clean & Inspect IGV 1st , Inspect bearing stage 1 2 3 4 & bull gear
PM Interval	-
Last Done	2CSD23
Schedule	29.01.24 - 07.02.24
Subcontractor	KEC

Details
Inspection Result



Order	Equipment	Contracto	Description
800094503	X2-2TC-201		2TC-201:INSPECT 1ST STAGE JOUR BRG.
800094290	X2-2TC-201		2TC-201:INSPECT 2ND STAGE JOUR BRG.
800094612	X2-2TC-201		2TC-201:INSPECT 3RD STAGE JOUR BRG.
800094504	X2-2TC-201		2TC-201:INSPECT 4TH STAGE JOUR BRG.
800094505	X2-2TC-201		2TC-201:INSPECT BULL GEAR JOURNAL BRG.
800094355	X2-2TC-201		2TC-201:INSPECT BULL GEAR THRUST / JOUR เลื่อนงาน



2TC-201 Stage 1 2ASD24.pptx



PT,UT Bull Gear Jornal Bearing (motor side).pdf



Check Sheet ==>> 2TC-201 check sheet.pdf

Comment

Action (All necessary action to be done e.g. Corrective action , Preventive action, Adjust PM program, etc.)

Future Plan

Remark

Distribute to

Checked by Maintenance Engineer	Comments
---------------------------------	----------

--	--

Approve by Section Manager	Comments
----------------------------	----------

--	--

เอกสารแนบที่ 28ข

เอกสารการอบรมพนักงานขับรถ

DRIVERS MEETING

การประชุมพนักงานขับรถขนส่ง



ประจำเดือน
พฤษภาคม & มิถุนายน
2024



Agenda

หัวข้อการประชุมประจำเดือน พฤษภาคม และมิถุนายน 2567

1. Incident Sharing
2. สรุปผลการตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ ประจำปี 2024
3. กฎระเบียบความปลอดภัย สำหรับพนักงานขับรถ
4. ข้อปฏิบัติเกี่ยวกับลูกค้า Domestic
 - กฎระเบียบลูกค้า บริษัท ชันแฟลค (ประเทศไทย) จำกัด
 - กฎระเบียบลูกค้า บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด
 - ข้อปฏิบัติเรื่องการตรวจแอลกอฮอล์ก่อนเข้าปฏิบัติงานในโรงงานลูกค้า
5. ข้อบกพร่องที่ควรได้รับการแก้ไข (Observe)
6. เรื่องอื่นๆ
 - กำหนดจุดจอดรถในโรงงาน GCMP
 - กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการขนส่งสินค้า

Incident Sharing

เรื่อง : รถขนส่งเสียหลักไถลออกนอกไหล่ทาง ทำให้ตู้ container หล่นจากรถ

วันที่เกิดเหตุ: 21 พฤษภาคม 2558

สถานที่เกิดเหตุ : ถนนสุขุมวิท (เลยสนามพระเชอริกิดไปทางแหลมฉบังประมาณ 400 เมตร)

สรุปเหตุการณ์:

ผู้ขนส่งได้นำตู้ container น้ำหนักประมาณ 26 ตัน จาก yard ของผู้ขนส่งเพื่อไปคืนที่ท่าเรือแหลมฉบัง ขณะที่ยกขบวนมาตามถนนสุขุมวิทบริเวณจุดเลยสนามพระ เชอริกิด ไปทางแหลมฉบังประมาณ 400 เมตร รถขนส่งเกิดเสียหลักไถลลงไหล่ทาง ทำให้ตู้ container หลุดจากหางลาก ตกลงบนพื้นถนน ไม่มีผู้ชนได้รับบาดเจ็บ และไม่มีสินค้ารั่วไหล

สาเหตุทางกายภาพ: 1. พื้นผิวถนนช่วงที่เกิดเหตุขรุขระ และพื้นถนนเปียกจากฝนตก
2. ทักษะวิสัยในการมองไกลไม่ดี (ขับตามหลังรถบรรทุกทำให้ไม่เห็นสภาพจราจรข้างหน้า)

สาเหตุทางบุคคล: เวลาพักผ่อนไม่เพียงพอ (จากการตรวจเช็คเวลาทำงาน)

สาเหตุทางระบบ: ไม่มีระบบการควบคุมรถร่วมภายนอกให้ปฏิบัติตามมาตรฐานด้านความปลอดภัยของ SMPC

แนวทางแก้ไขป้องกัน:

1. ทำ case sharing และอบรมพนักงานขับรถเพิ่มเติมเพื่อเพิ่ม awareness ในประเด็นเกี่ยวกับสาเหตุของ accident
2. review ระบบการขนส่ง export ในส่วนที่ต้องขนส่งจาก carrier yard ไป port โดยเพิ่มให้มีระบบ Truck Monitoring System ควบคุมพนักงานขับรถในด้านต่างๆ เช่น Rest time, Alcohol, Drug, etc. เหมือนกับการขนส่งโดยตรงจาก SMPC ไป port

สิ่งที่ได้จากการเรียนรู้:

1. ควรเพิ่มมาตรการควบคุมผู้ขนส่งตลอดเส้นทางการปฏิบัติงาน ไม่เฉพาะจากจุดที่ออกจาก SMPC เท่านั้น

Incident Sharing

เรื่อง : รถตู้ Container (Jumbo Bag) เฉี่ยวชนรถกระบะ บริเวณสี่แยก TOT ในนิคมฯ

วันที่เกิดเหตุ: 22 พฤษภาคม 2559

สถานที่เกิดเหตุ : สี่แยกองค์การโทรศัพท์ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สรุปเหตุการณ์:

เวลาประมาณ 01.00 น. ผู้ขนส่ง SCGL ได้บรรทุกตู้ Container (Jumbo bag) ส่งคืนท่าเรือแหลมฉบัง ขณะที่ยกผ่านสี่แยกไฟแดง TOT (เหล็องกระพริบ) มีกระบะสีขาว จีงฝ่าไฟแดงกระพริบจากทางขวามาตัดหน้า จึงเกิดการเฉี่ยวชนและหักหลบไปชนกับ Barrier ทางฝั่งซ้าย พนักงานขับรถบาดเจ็บเล็กน้อย คู่กรณีได้รับบาดเจ็บ 2 คน นำส่งโรงพยาบาล ไม่มีสินค้าหกรั่วไหล ผลการตรวจวัดระดับแอลกอฮอล์และสารเสพติดของพนักงานขับรถขนส่งปกติ

สาเหตุทางกายภาพ: -

สาเหตุทางบุคคล: การฝ่าฝืนสัญญาณไฟและไม่มีการชะลอรถก่อนข้ามแยกของคู่กรณี

สาเหตุทางระบบ: -

แนวทางแก้ไขและป้องกัน:

Sharing พนักงานขับรถ เพื่อเพิ่ม Awareness ในประเด็นการขับรถผ่านแยกที่มีสัญญาณไฟจราจรเป็นไฟกระพริบโดยเน้นย้ำ:

1. การปฏิบัติตามสัญญาณไฟกระพริบ (เหล็องกระพริบ, แดงกระพริบ)
2. อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และแนวทางการป้องกันโดยเฉพาะในกรณีขับรถผ่านทางแยก (การมอง, การลดความเร็ว และการแสดงตน)

เรื่อง : รถตู้คอนเทนเนอร์ใบรูดไกลเบียดรถฮอปเปอร์บรรทุกที่สี่แยกหนองบอน

สถานที่เกิดเหตุ :สี่แยกหนองบอน ระยอง

รายละเอียดของเหตุการณ์ (Incident Detail) : Severity level : 1 Incident Date : 08/06/2017 23:56

รถตู้คอนเทนเนอร์ บรรจุสินค้าประเภท Jumbo Bag "ไปส่งที่ท่าเรือแหลมฉบัง ระหว่างที่รับมาจะถึงสี่แยกหนองบอน พนักงานขับรถมีอาการเบลอเล็กน้อย เมื่อใกล้ถึงเห็นสัญญาณไฟแดงและมีรถเก๋งจอดอยู่ข้างหน้า จึงตัดสินใจเหยียบเบรคทันที แต่ด้วยเป็นรถหนักที่ชนสินค้ามา จึงเกิดอาการทางตันหัวรถไกลและพับไปด้านซ้ายเบียดครูดกับ Tank รถ Hopper truck ที่จอดติดไฟแดง ทำให้ตัว Tank ได้รับความเสียหายเป็นรอยครูด และรถคอนเทนเนอร์ได้รับความเสียหายที่หัว ไม่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ ไม่มีสินค้าหกรั่วไหล ได้ทำการตรวจสอบเช็ค พxr. ที่เกิดเหตุไม่พบสารเสพติดและแอลกอฮอล์ที่ พxr.

สาเหตุที่สำคัญ (Key Factors) :

การควบคุมเวลาพักผ่อนพนักงานขับรถ (ผู้ขนส่ง) ยังไม่มีประสิทธิภาพเพียงพอ (พxr. เวลาทำงานรวมเกิน 12 ชม./วัน)

ระบบที่ควรปรับปรุง เพื่อยกระดับให้เข้มแข็ง (System to be strengthened) :

1. ผู้ขนส่งควรมีระบบการควบคุมเวลาพักผ่อนของพนักงานขับรถ ให้เป็นไปตามข้อกำหนด ไม่ขัดต่อกฎหมาย และมีประสิทธิภาพ
2. Sharing case เพื่อให้พนักงานขับรถเกิดความตระหนักในเรื่องของเวลาพักผ่อนต่อการเกิดอุบัติเหตุ
3. เน้นย้ำให้ทำการชะลอหรือลดความเร็วเมื่อใกล้ถึงสี่แยกไฟแดง เพื่อให้อยู่ในวิสัยที่จะแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉิน ได้

การนำแนวปฏิบัติไปใช้ทุกบริษัท (Opportunities to leverage across site)

1. ควรมีระบบการควบคุมเวลาพักผ่อนของพนักงานขับรถ
2. Sharing case เพื่อให้พนักงานขับรถเกิดความตระหนักในเรื่องของเวลาพักผ่อนต่อการเกิดอุบัติเหตุ และการชะลอหรือลดความเร็วเมื่อใกล้ถึงสี่แยกไฟแดง เพื่อให้อยู่ในวิสัยที่จะแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉิน ได้

รถขนส่งขนส่งเสาไฟฟ้าหน้าบริษัท TSIC และบริษัท GEM (บริเวณถนน 12 ในนิคมมาบตาพุด)

สรุปเหตุการณ์:

24/06/2014, เวลา 23:10 น. รถ Hopper Truck ที่ไปส่งสินค้าให้ลูกค้าในนิคมมาบตาพุด ได้เกิดอุบัติเหตุชนเสาไฟฟ้าหน้าบริษัทลูกค้า ซึ่งจากการสอบสวนพนักงานขับรถทราบว่าก่อนถึงจุดเกิดเหตุประมาณ 500 เมตร ตนเองได้พยายามขับแซงรถบรรทุกคันหนึ่งทางด้านขวา ซึ่งเมื่อสามารถแซงได้แล้ว จากนั้นก็พยายามที่จะควบคุมรถกลับไปช่องทางซ้ายเหมือนเดิม แต่เนื่องด้วยในขณะนั้นรถได้อยู่ในระยะกระชั้นชิด สุดเขตถนนแล้ว และด้วยเกรงว่ารถจะชนเข้ากับกำแพงของบริษัทที่อยู่ด้านหน้า จึงได้ตัดสินใจหักหลบไปทางด้านซ้ายของถนน และชนเข้ากับเสาไฟฟ้าดังกล่าว

สิ่งที่ได้เรียนรู้:

- ต้องขับรถด้วยความไม่ประมาท โดยเฉพาะต้องไม่แข่งในที่คับขัน (ถือเป็นหลักความปลอดภัยทั่วๆ ไปในการขับรถทุกประเภท แต่บางครั้งอาจถูกละเลยไป จึงควรมีการเน้นย้ำให้เกิดความตระหนักอยู่เสมอ เช่น การนำไป share ในที่ประชุมพนักงานขับรถ)

เรื่อง : ประตูล Container เกี่ยว Support platform Line PZ-810B ฝาตู้ชำรุด 1 ช่าง

วันที่เกิดเหตุ: 17 พฤษภาคม 2566

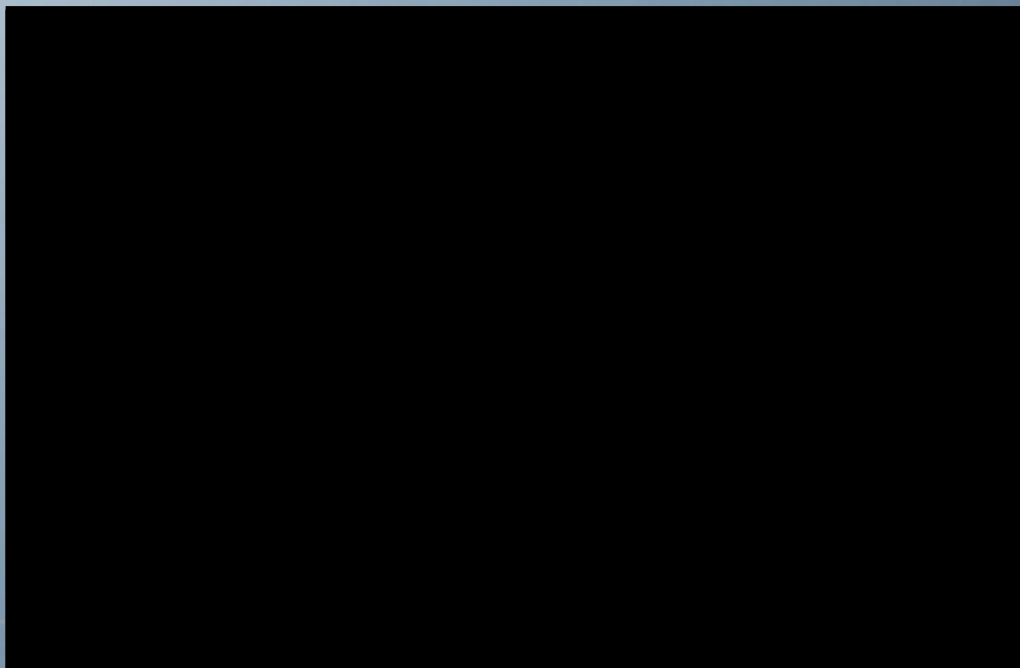
สรุปเหตุการณ์:

เมื่อวันที่ 17/05/2023 เวลาประมาณ 03:50 ได้รับแจ้งจาก Leader BG ว่ามีเหตุการณ์ ประตูตู้ Container ชน Line บรจุ เป็นงานบรจุตู้ Bulk 810 B ผู้ขนส่ง FMC ทะเบียนหัว 61-1178 / ทะเบียนหาง 71-2870 คนขับ ภูมิรินทร์ หลังจากนำรถเข้าไปประกอบตู้ที่ Bulk A เสร็จและได้ทำการนำรถเข้า Line บรจุ Line BD PZ-810B โดยเปิดประตูตู้ Container เข้า Line บรจุทั้ง 2 ช่าง เมื่อบรจุเสร็จ ขณะรถกำลังออกจาก Line PZ-810B ประตู Container ไม่ได้ปิดทำให้ประตูตู้ Container ไปเกี่ยว Support platform Line BD PZ-810B ฝาตู้ด้านซ้ายชำรุด 1 ช่าง ไม่สามารถปิดประตูตู้ได้เนื่องจากบานพับประตูฉีกขาดออกมา 2 จุด และไม่สามารถส่งสินค้าให้ลูกค้าได้

Container 810B

1. ตู้คอนเทนเนอร์ต้องปิดประตูด้านซ้าย
2. ต้องรอกทาง LDL เปิดกรวยและให้สัญญาณในการเข้าบรจุ

ประตู Container สำหรับ Silo 810A และ 820C
จะต้องเปิดและมัดฝาประตูตู้ให้แน่น ห้ามคล้อยเกี่ยวหลวม



การใช้อำนาจการบริหารกรณีฝ่าฝืน LSR สำหรับพนักงานคู่ธุรกิจ

การใช้อำนาจการบริหารกรณีฝ่าฝืน LSR	คู่ธุรกิจ (รวมมด)		
	Working Safety	*Drink Don't Work/Drive	Driving Safety
ลำดับขั้นที่ 1	ห้ามมาทำงานกับบริษัท 7 วัน	• Existing Alcohol 1 ครั้ง • Issue 1 st warning letter	ห้ามมาทำงานกับบริษัท 3 วัน
ลำดับขั้นที่ 2	ห้ามทำงานกับบริษัทตลอดไป	• Existing Alcohol 7 ครั้ง • Issue 2 nd warning letter	ห้ามมาทำงานกับบริษัท 3 วัน
ลำดับขั้นที่ 3	-	-	ห้ามทำงานกับบริษัทตลอดไป

*Existing Alcohol = 0 mg%

สถิติของแต่ละผู้ขนส่ง

1. MAPT = 0
2. PPT = 0
3. NNT Domestic = 0
4. SCGL = 0
5. GCL = 0
6. FMC = 0

การใช้อำนาจการบริหารกรณีฝ่าฝืน LSR สำหรับบริษัทคู่ธุรกิจ

การใช้อำนาจการบริหารกรณีฝ่าฝืน LSR	คู่ธุรกิจ (บริษัท / ห้างหุ้นส่วนจำกัด)		
	Working Safety	*Drink Don't Work/Drive	Driving Safety
ลำดับขั้นที่ 1	ปรับเงิน 5,000 บาท	ปรับเงิน 5,000 บาท	ปรับเงิน 5,000 บาท
ลำดับขั้นที่ 2	ปรับเงิน 20,000 บาท	ปรับเงิน 20,000 บาท	ปรับเงิน 10,000 บาท
ลำดับขั้นที่ 3	ปรับเงิน 50,000 บาท และพิจารณาเพิกถอนการจ้างงาน 6 เดือน	ปรับเงิน 50,000 บาท และพิจารณาเพิกถอนการจ้างงาน 6 เดือน	ปรับเงิน 20,000 บาท
ลำดับขั้นที่ 4	-	-	ปรับเงิน 50,000 บาท และพิจารณาเพิกถอนการจ้างงาน 6 เดือน

*Existing Alcohol = 0 mg%

Alcohol detect	Action to person	Penalty to contractor company
0-20 mg%	• Not allow to work in process area (can do office work) • Report to related Sect./Dept. manager	None
> 20 mg% 1 st time	• Stop work 1 day • Issue 1 st warning letter	Fine 5,000 THB/person*
> 20 mg% 2 nd time (same person)	• Stop work 7 days • Issue 2 nd warning letter	Fine 20,000 THB
> 20 mg% 3 rd time (same person)	Black list , Not allow to work in SMPC	Fine 50,000 THB + cannot hire for 6 months

2024 Driver Alcohol Test Summary

Month	Shipment	Contractor				Mtg.%		
		Driver	LDC	Other	Total	1-20 Mtg.%	21-50 Mtg.%	> 50 Mtg.%
Jan	6,208	0	0	0	0	0	0	0
Feb	5,835	0	0	0	0	0	0	0
Mar	6,310	0	0	0	0	0	0	0
Apr	0	0	0	0	0	0	0	0
May	0	0	0	0	0	0	0	0
Jun	0	0	0	0	0	0	0	0
Jul	0	0	0	0	0	0	0	0
Aug	0	0	0	0	0	0	0	0
Sep	0	0	0	0	0	0	0	0
Oct	0	0	0	0	0	0	0	0
Nov	0	0	0	0	0	0	0	0
Dec	0	0	0	0	0	0	0	0
Total	18,353	0	0	0	0	0	0	0
Total Case	0	case	Total-Ship	18,353	-	%		

กิจกรรมสุ่มตรวจวัดสารเสพติดของหน่วยงาน Safety

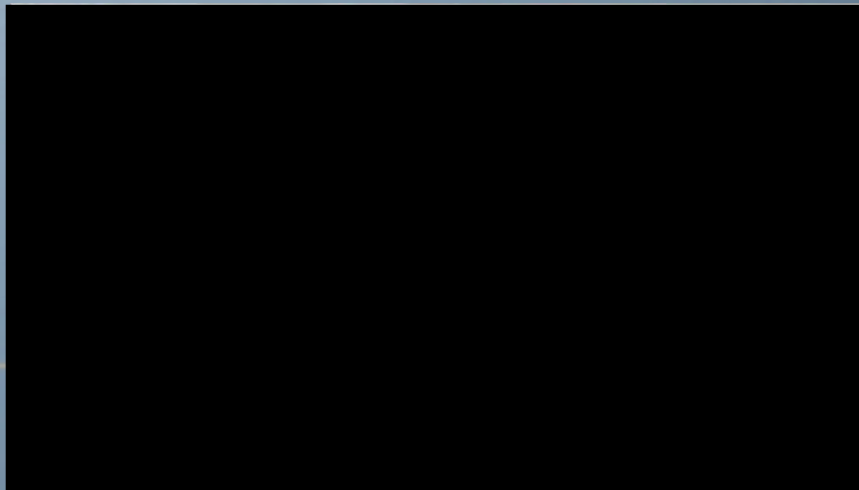
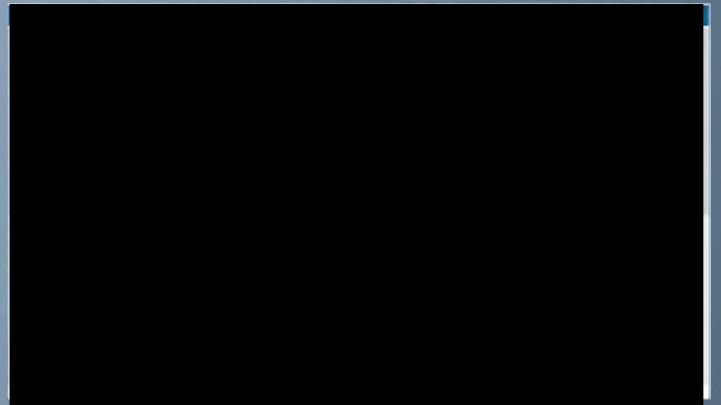
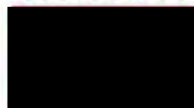
สรุปผลการตรวจ

จำนวนผลการตรวจ 67 คน
พนักงานลัดก็จำนวน 38 คน พบผลบวก 1 คน
พนักงานขับรถ 29 คน พบผลบวก 1 คน
จำนวนผลลบ 65 คน
จำนวนผลบวก 2 คน

+++++

ผลลบ = ไม่พบสารเสพติด

ผลบวก = พบสารเสพติด



กฎระเบียบความปลอดภัย สำหรับพนักงานขับรถ

เนื่องด้วย บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด ได้ตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานขับรถ จึงได้กำหนดกฎระเบียบความปลอดภัยในพื้นที่การทำงาน เพื่อแนวทางในการปฏิบัติงานต่อไป

ข้อปฏิบัติในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

ให้ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของแต่ละพื้นที่ ยึดตามวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องและการปฏิบัติตามป้ายเตือน

- | | |
|-------------------------------|---|
| 1. หมวก Safety พร้อมสายรัดคาง | : ต้องสวมตลอดเวลาในพื้นที่ทำงาน |
| 2. แว่นตา Safety | : สวมเฉพาะในพื้นที่การบรรจุสินค้าได้ไซโล (Silo) |
| 3. รองเท้า Safety | : ต้องสวมตลอดเวลาในพื้นที่ทำงาน |

ข้อห้ามการใช้โทรศัพท์มือถือ แท็บเล็ต ในพื้นที่ทำงาน

1. ห้ามใช้ขณะขับรถ หรือเคลื่อนรถ
2. ห้ามใช้ในพื้นที่การบรรจุสินค้า
3. ห้ามใช้ขณะเดิน ให้หยุด...เมื่อต้องการรับสายหรือใช้งาน

บทลงโทษผู้ฝ่าฝืน

- รายบุคคล mail/line เดือนครั้งที่ 3 พิจารณาพักงาน ตัดประเมินประจำปี บริษัท
- รายบุคคล # ครั้งที่ 1 2 เดือนด้วย mail line แจ้งหัวหน้า ครั้งที่ 3 ออกเอกสารแจ้งเตือน/พักงาน
- รายบริษัท # เดือน 3 ครั้ง บริษัทจะถูกตัดคะแนนการประเมินประจำปี

รื่อง J-Bar และ Twist lock หากมาแบบนี้ และต้องติดกลับ ทางโรงงานไม่จ่ายค่าขนส่ง
ตรวจสอบให้ติดจนรับตู้ที่ลานตู้ และ รับตู้ออกมาจากลานหัวลากด้วย

เริ่ม

16 พฤษภาคม

เป็นต้นไป

ถ้าลานตู้ไหน ไม่ให้ลงไปตรวจ ให้ถ่ายรูปป้ายเตือน หรือขอชื่อผู้ที่ไม่อนุญาต ให้ตรวจแจ้งกลับมาด้วยครับ

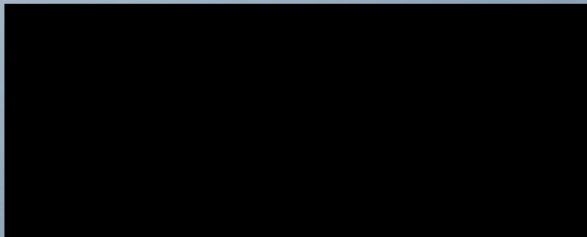
วิธีการตรวจสอบ Twist lock และ J-Bar

1. การตรวจสอบ Twist lock

1.1 หางลากจะต้องมี Twist lock ครบทั้ง 4 มุม ของตู้คอนเทนเนอร์

1.2 Twist lock ต้องสามารถ lock ตู้ได้ทั้ง 4 มุม

หากเป็นปัญหาของตู้คอนเทนเนอร์ ให้แจ้งลานตู้เพื่อขอเปลี่ยนตู้
ในพื้นที่ห้ามรับตู้มา หากทางผู้ขนส่งรับตู้มาแล้ว จะถือว่าทางผู้ขนส่งเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้น



2. การตรวจสอบ J-Bar (ตามภาพ)

2.1 ร่อง J-Bar ต้องมีความกว้าง > 3.5 เซนติเมตร

2.2 ตำแหน่งห้ามยุบด้านบนสูงจาก เต้า 30 เซนติเมตรขึ้นไปไม่เกิน
บานพับครั้งที่ 2 และตำแหน่งมุมเหนือเต้า2.3 ความกว้างระหว่างร่อง J-Bar ต้องมีความยาว > 241.5 เซนติเมตร
(วัดจากในร่อง J-Bar ด้านซ้ายถึงขวา) (ตามภาพ)

มาตรการตรวจเช็คซีลที่กลับจากลูกค้า

มาตรการตรวจเช็คซีลที่กลับจากลูกค้า

1. พนักงานขับรถนำซีล มาติดต่อพนักงานตรวจสอบภาพ พร้อมเอกสาร W/O
2. พนักงานตรวจสอบภาพทำการตรวจสอบภาพตามเอกสารใบตรวจสอบภาพ และ นำซีลที่กลับจากลูกค้าทุกตัว ทำการตรวจให้ตรงกับหน้าจอตรวจสอบภาพ
 - 2.1 ถ้าถูกต้องครบทุกตัว ให้ทำการ บันทึกผลการตรวจสอบภาพ และนำรถเข้าบรรจุได้
 - 2.2 ถ้าไม่ตรง ให้แจ้งพนักงาน (หากติดต่อไม่ได้ ห้ามบรรจุ ให้เปลี่ยนรถคันใหม่)

คำเตือน

หากนำ Seal กลับมาไม่ครบ ตามในระบบ
ห้ามบรรจุสินค้าโดยเด็ดขาด

กฎระเบียบลูกค้า บริษัท Sun Flag

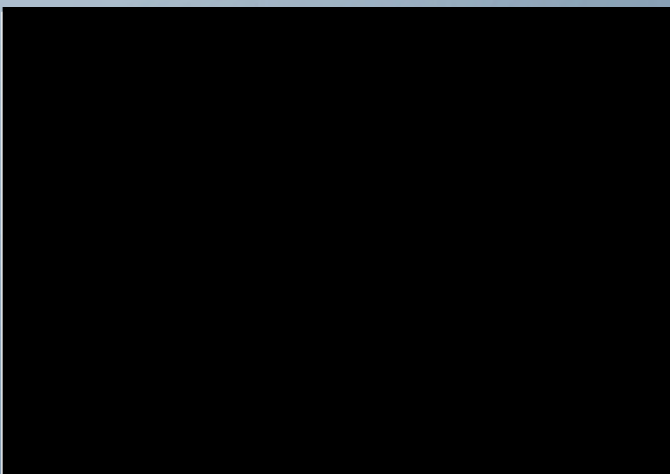
กฎข้อบังคับและแนวทางในการปฏิบัติตน

1. แต่งกายสุภาพ สวมรองเท้าหุ้มส้น หัวปิด “ห้ามสวมรองเท้าแตะเข้าไปในพื้นที่โรงงานโดยเด็ดขาด” หากต้องเข้าพื้นที่การผลิตและคลังสินค้าต้องสวมรองเท้านิรภัยเท่านั้น
2. ห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องและเด็ก เข้ามาภายในบริเวณโรงงาน โดยไม่ได้รับอนุญาต
3. การขับขี้นพาหนะภายในบริษัทฯ ให้ปฏิบัติตามป้ายจราจรอย่างเคร่งครัด และจำกัดความเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม.
4. ผู้มาติดต่องานให้แจ้งชื่อผู้ที่เข้าพบกับ รปภ. (ผู้ที่มาส่งของให้แจ้งชื่อบริษัท ด้วยทุกครั้ง) และแลกบัตรผ่านบุคคล โดยใช้บัตรประชาชน หรือใบขับขี่เท่านั้น ขณะอยู่ในพื้นที่โรงงานต้องติดบัตรพร้อมทั้ง ปฏิบัติตามคำแนะนำ ที่ระบุในบัตรตลอดเวลาและคืนบัตรผ่าน พร้อมทั้งลงลายมือชื่อที่ป้อม รปภ. ก่อนออกจากบริษัท ฯ
5. กรณีเป็นผู้รับเหมา/ผู้รับเหมาช่วง ต้องผ่านการอบรมจากทางด้าน SAFETY ก่อนทุกครั้ง
6. หากมีความจำเป็นต้องเข้าพื้นที่การผลิตจะต้องขออนุญาตจากผู้มีอำนาจอนุมัติก่อนทุกครั้ง “ห้ามเข้าเขตพื้นที่การผลิตโดยไม่ได้รับอนุญาต” และจะต้องมีพนักงานของบริษัทฯ ผู้รับผิดชอบเป็นผู้นำทางและอยู่ด้วยตลอดเวลา
7. ห้ามนั่ง นอน หรือรับประทานอาหารนอกพื้นที่ที่กำหนด (รับประทานอาหารได้ที่ โรงงานอาหารเท่านั้น)
8. ห้ามเสพหรือนำสิ่งเสพติด หรืออาวุธทุกชนิดเข้ามาภายในบริเวณโรงงาน และห้ามผู้มีอาการเมามาเข้าปฏิบัติงานในโรงงาน
9. อนุญาตให้สูบบุหรี่เฉพาะบริเวณที่จัดไว้ให้เท่านั้น

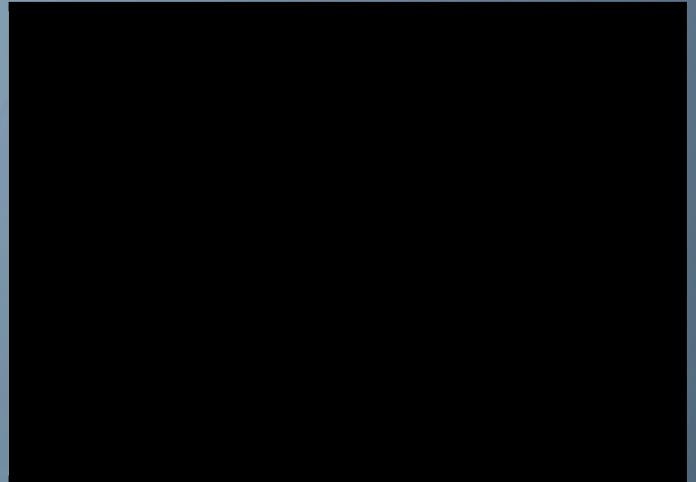
จุดที่สูบบุหรี่คือหลังป้อม รปภ. และบริเวณด้านนอกโรงอาหาร (ใต้ต้นไม้ไทร)

กฎระเบียบลูกค้า บริษัท ชันแฟลค (ประเทศไทย) จำกัด

เส้นทางเดินรถสำหรับเข้า Unload



เส้นทางเดินรถสำหรับออกโรงงาน



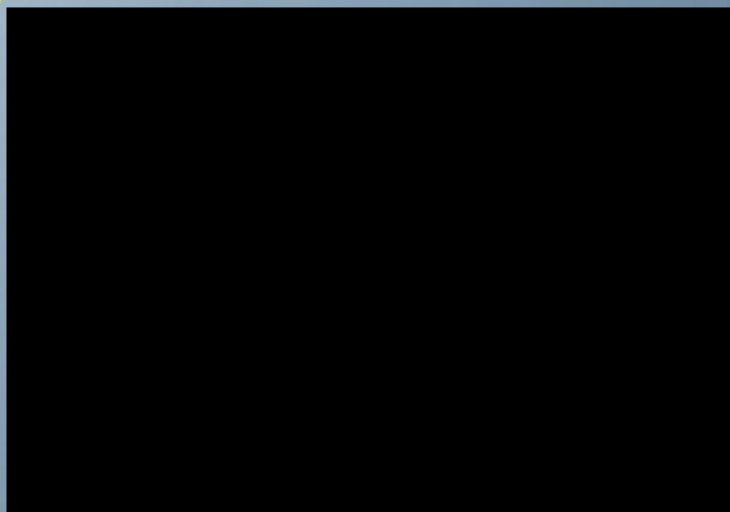
กฎระเบียบลูกค้า บริษัท Ihara Nikkei

กฎข้อบังคับและแนวทางในการปฏิบัติงาน

1. พนักงานของผู้รับเหมา ต้องแต่งกายที่รัดกุม,สวมหมวกนิรภัย,รองเท้านิรภัย,และแวนตานิรภัยในระหว่างปฏิบัติงาน
2. ห้ามหยอกล้อหรือเล่นกันในระหว่างปฏิบัติงาน
3. ห้ามสูบบุหรี่ในสถานที่ทำงาน ยกเว้นในบริเวณพื้นที่ที่กำหนดให้สูบบุหรี่เท่านั้น
4. หากมีการนำสารเคมี น้ำมัน สี เข้ามาใช้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน หรือมีของเสียสารเคมีที่เกิดจากการปฏิบัติงานชนิดที่เป็นของเหลว ผู้รับเหมาจะต้องจัดภาชนะ รองรับป้องกันการหกรั่วไหลไว้ให้พร้อม และต้องดูแลพื้นที่วาง/จัดเก็บสารเคมีให้อยู่ในสภาพที่มั่นคง
5. เครื่องมือ อุปกรณ์ทุกชนิดที่นำมาใช้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ต้องไม่มีการรั่วไหลของสารเคมี, น้ำมัน ออกไปสู่สิ่งแวดล้อม ในกรณีฉุกเฉิน เช่น มีการรั่วไหลของสารเคมี, น้ำมัน, สี ออกสู่สิ่งแวดล้อม ให้ผู้ปฏิบัติงานที่พบเห็นรีบแจ้ง "ทีมฉุกเฉิน" ของบริษัทเพื่อดำเนินการแก้ไขเหตุการณ์ให้มีความปลอดภัยต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด และเมื่อแก้ไขเสร็จแล้ว ผู้รับเหมาต้องตรวจสอบร่วมกับบริษัท INCT ในการหาสาเหตุของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำอีกและลงบันทึกไว้เป็นลายลักษณ์อักษรร่วมกัน
6. ผู้รับเหมาต้องจัดภาชนะที่เหมาะสมเพื่อใส่ของเสียที่เกิดจากการปฏิบัติงาน ซึ่งป้องกันการหกรั่วไหลได้ และผู้รับเหมาจะต้องนำไปกำจัดนอกบริษัท INCT ด้วยวิธีการที่เหมาะสม
7. ห้ามเทสารเคมี, สี, น้ำมัน, น้ำเสีย, ขยะต่าง ๆ ลงในรางระบายน้ำหรือบนพื้น
8. ห้ามทำการใด ๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟ เช่น การเชื่อม, ตัดเหล็ก ในบริเวณใกล้กับพื้นที่เก็บสารเคมีไวไฟ หรือน้ำมัน หรือสิ่งติดไฟได้
9. การขยับรถยนต์ให้ช้าลงเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม.
10. ยานพาหนะที่ขึ้นขนส่ง เช่น รถขนส่ง ต้องดูแลบำรุงรักษาให้มีสภาพดี ไม่มีน้ำมันรั่วหยด, ควั่นดำ ภาชนะที่บรรจุ
11. เมื่อเสร็จสิ้นการปฏิบัติงาน ให้เก็บสิ่งของ เครื่องมือ อุปกรณ์ ของเสียต่าง ๆ ออกจากพื้นที่ปฏิบัติงานให้เรียบร้อย
12. กฎมาทั้งขยะลงถังแยกตามประเภท ดังนี้: ถังสีเขียว-สำหรับขยะมูลฝอย,ถังสีเหลือง-สำหรับขยะทั่วไป, ถังสีแดง-สำหรับขยะอันตราย, สี/สีน้ำเงิน-ขยะรีไซเคิล

กฎระเบียบลูกค้า บริษัท Ihara Nikkei

เส้นทางเดินรถสำหรับเข้า Unload



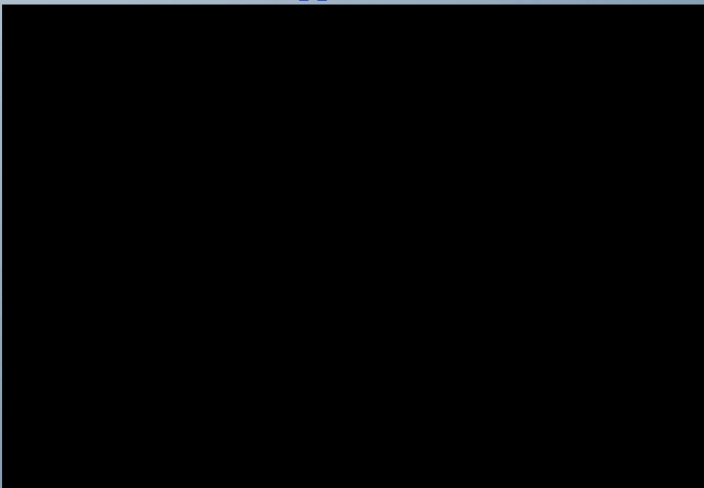
กฎระเบียบลูกค้า บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด

กฎข้อบังคับและแนวทางในการปฏิบัติตน

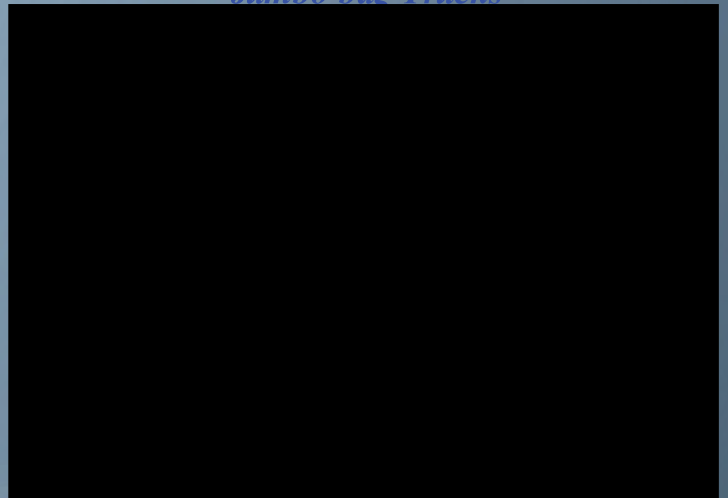
1. ติดต่อบันทึกเวลาเข้า-ออกจากเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยที่ป้อม รปภ.
2. ความเร็วในการขับขี่ไม่เกิน 20 กม./ชม.
3. ห้ามสูบบุหรี่ทุกพื้นที่ยกเว้นบริเวณที่บริษัทจัดให้
4. ต้องแต่งกายตามลักษณะของงาน
5. ห้ามทำการก่อให้เกิดประกายไฟ
6. ต้องปฏิบัติตามป้าย คำสั่งคำเตือน และป้ายทั่วไป
7. ห้ามนำ อาวุธ ยาเสพติด สุรา และสิ่งของผิดกฎหมายเข้าในเขตบริษัท อย่างเด็ดขาด
8. ห้ามถ่ายรูป หรือ วิดีโอ ในเขตบริษัท ยกเว้นได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรตามระเบียบบริษัท
9. กรณีที่เป็นผู้รับเหมา ต้องส่งพนักงานเข้าอบรมด้านความปลอดภัยทุกครั้งก่อนการ
การแต่งกายเมื่อเข้าเขตหวงห้าม
1. เสื้อแขนยาว ห้ามใช้ผ้ายืด หรือผ้าร่มในเขตหวงห้ามติดกระดุมเสื้อ แขนเสื้อให้เรียบร้อย และห้ามพับแขนเสื้อ
2. กางเกงขายาว ห้ามใช้ผ้ายืด หรือผ้าร่มในเขตหวงห้าม
3. รองเท้านิรภัย, หมวกนิรภัย, แวนตานิรภัย (ห้ามใช้แวนตาดำ)
4. อุปกรณ์ความปลอดภัยเฉพาะ ตามลักษณะของงาน

กฎระเบียบลูกค้า บริษัท Allnex

เส้นทางเดินรถสำหรับเข้า – ออกโรงงาน

Hopper truck

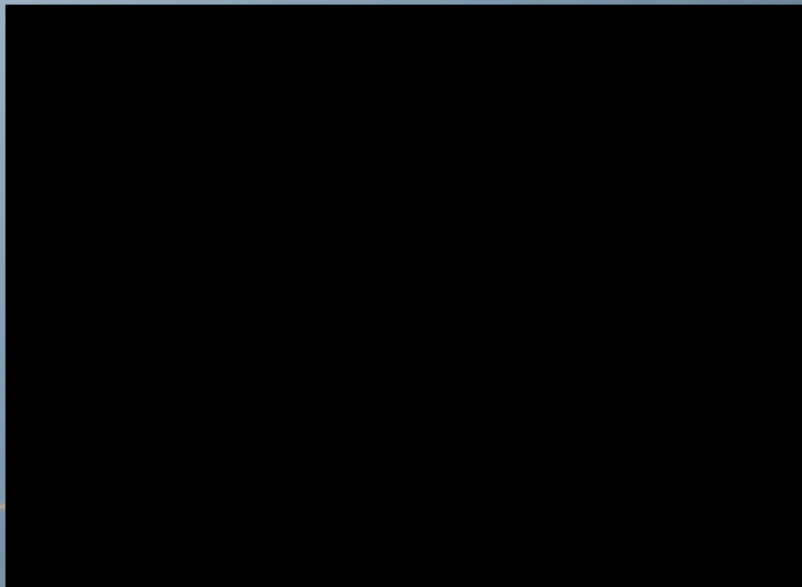
เส้นทางเดินรถสำหรับเข้า – ออกโรงงาน

Jumbo bag Trucks

ข้อปฏิบัติสำหรับการส่งสินค้าลูกค้าภายในประเทศ (ทุกลูกค้า)

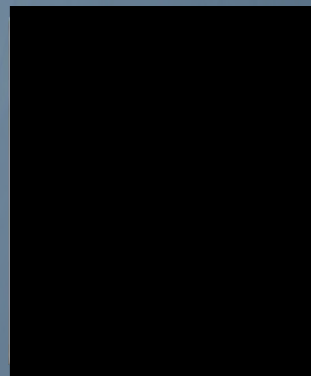
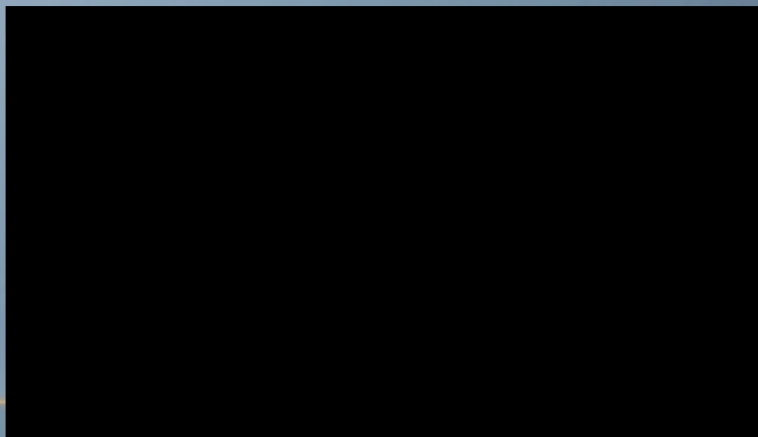
ข้อปฏิบัติเรื่องการตรวจแอลกอฮอล์ก่อนเข้าปฏิบัติงานในโรงงานลูกค้า

1. ถึงหน้าโรงงานมีการเป่าแอลกอฮอล์โดยการถ่ายคลิป
2. ให้นำผลเป่าแอลกอฮอล์วางถ่ายคู่กับ DO
3. ส่งให้หัวหน้าผู้ดูแลทุกครั้ง / ทุก DO



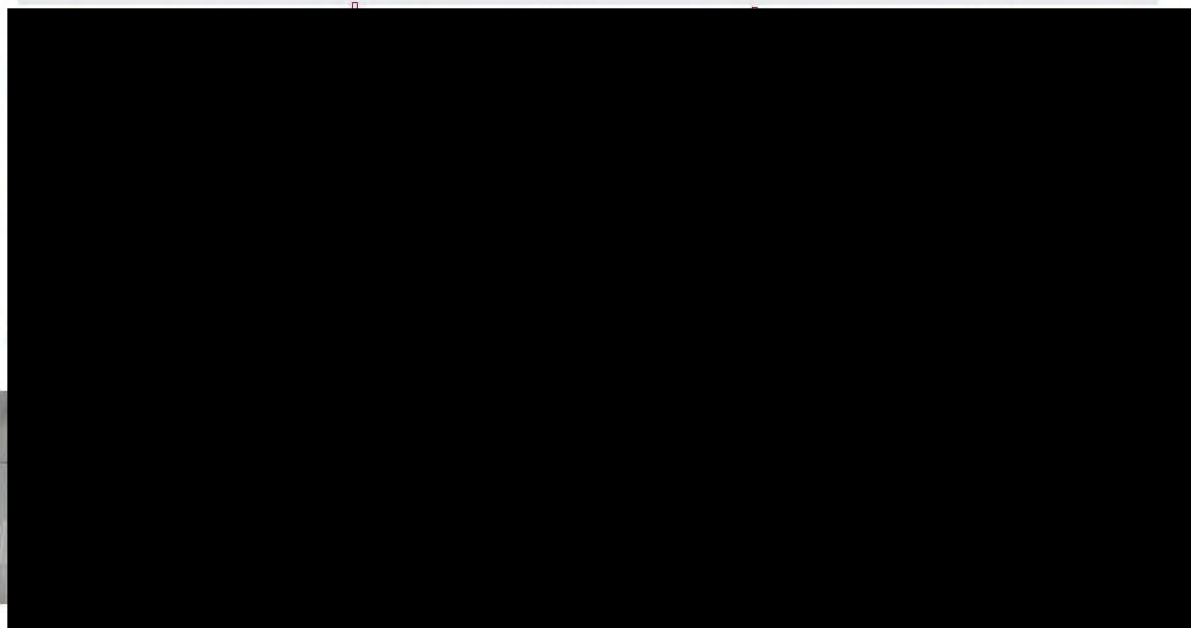
ข้อปฏิบัติสำหรับการส่งสินค้าลูกค้าภายในประเทศ (ทุกลูกค้า)

ผ่านการตรวจ **Alcohol**
Jun 2024



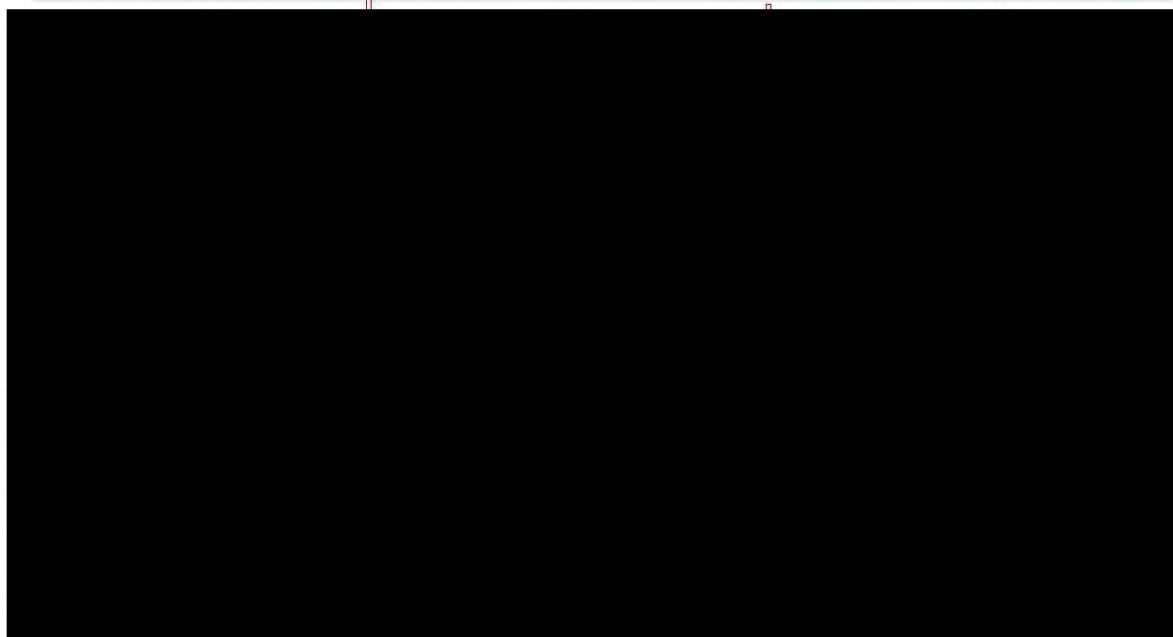
ข้อปฏิบัติสำหรับการส่งสินค้าลูกค้าภายในประเทศ (ทุกลูกค้า)

ผู้มีการเป่า Alcohol Jun 2024 MAPT



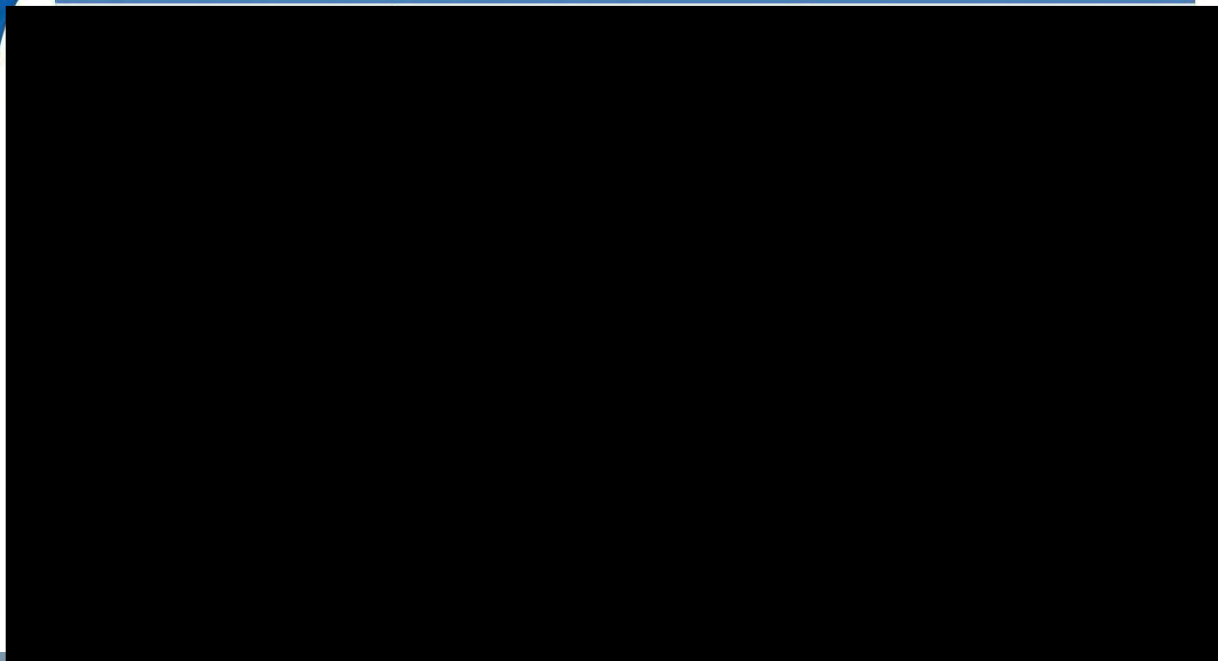
ข้อปฏิบัติสำหรับการส่งสินค้าลูกค้าภายในประเทศ (ทุกลูกค้า)

ผู้มีการเป่า Alcohol Jun 2024 PPT



ข้อปฏิบัติสำหรับการส่งสินค้าลูกค้าภายในประเทศ (ทุกลูกค้า)

คู่มือการเปิด Alcohol Jun 2024 NNT



ข้อปฏิบัติสำหรับการส่งสินค้าลูกค้าภายในประเทศ (ทุกลูกค้า)

คู่มือการเปิด Alcohol Jun 2024 NNT

- 04/06/2024 SCGJ ขณะมีงานขนย้ายสินค้า คนขับรถได้เข้ามาในพื้นที่จ่ายสินค้า ซึ่งมีการกันแฉงเหล็กห้ามผ่านจุดทำงาน
- 14/05/2024 WRK ลงจากรถ Hopper ไปทำธุระ โดยไม่ทำการดับเครื่องและรองไม่หมอนรองล้อ
- 08/05/2024 SCGJ ถอยเข้า Dock จ่ายสินค้า โดยไม่มีผู้ปฏิบัติงานเรียกเข้าจุดบรรจุ (คนขับจะถอยแค่เปิดตู้)
- 29/04/2024 WRK ไม่มีเชือกมัดประตูดั้ว (ตั้งแต่วันที่ 15/06/2024 เป็นต้นไป ไม่มีไม่บรรจุ)
- 23/04/2024 MAPT เดินตัดหลังรถที่กำลังถอยอยู่ อาจจะให้เกิดเหตุได้
- 01/04/2024 GCL(STN) เดินลุยโทรศัพท์ ขณะเดินมาเปิดประตูดั้วที่ Dock จ่ายสินค้า
- 22/03/2024 WRK ไม่ดับเครื่องขณะ เดินไปลงทะเลเบียน ที่ Bulk setting 2
- 18/03/2024 พนักงานขับรถขนย้าย ขณะเดินมาลงทะเลเบียน ผ่านในพื้นที่งานจ่าย
- 11/03/2024 WRK เดินเข้ามาในพื้นที่งานขนย้าย ที่มีป้ายแจ้งเตือน
- 05/03/2024 WRK ขึ้นประตูดั้ว 7 ไม่ผ่าน (16.00 น.)
- 01/03/2024 SCGJ (RPT) ทำการยกหัวเพื่อตรวจเช็ครถ โดยไม่ได้รับอนุญาตจากพนักงาน GCMP
- 15/02/2024 WRK ใช้บูทังขณะนำรถถอยเข้า Dock

Observe By GCMP Y2024

Row Labels	GCL	SCGJWD	WRK Dom	WRK Ex.	MAPT	Grand Total
Feb				1		1
Mar		1		3		4
Apr	1			1	1	3
May		1	1			2
Jun		1				1
Grand Total	1	3	1	5	1	11

กำหนดจุดจอดรถ

จุดจอดที่ 1 (สีฟ้า) Bulk A

- สำหรับทางสั้น สามารถจอดได้ 4 คัน (ห้ามเกินนี้)

จุดจอดที่ 2 (สีเขียว) Bulk C

- จอดได้ หน้า Bulk 1 คัน
- จอดด้านข้าง ตามแนว ประมาณ 4 – 5 คัน (แล้วแต่ทางสั้นยาว)
- ** เน้นย้ำ

1. ห้ามจอดซ้อนกัน
2. ห้ามจอดทับทางม้าลาย
3. ห้ามจอดเกินไปที่ 3 แยก

จุดจอดที่ 3 (สีเหลือง) Warehouse

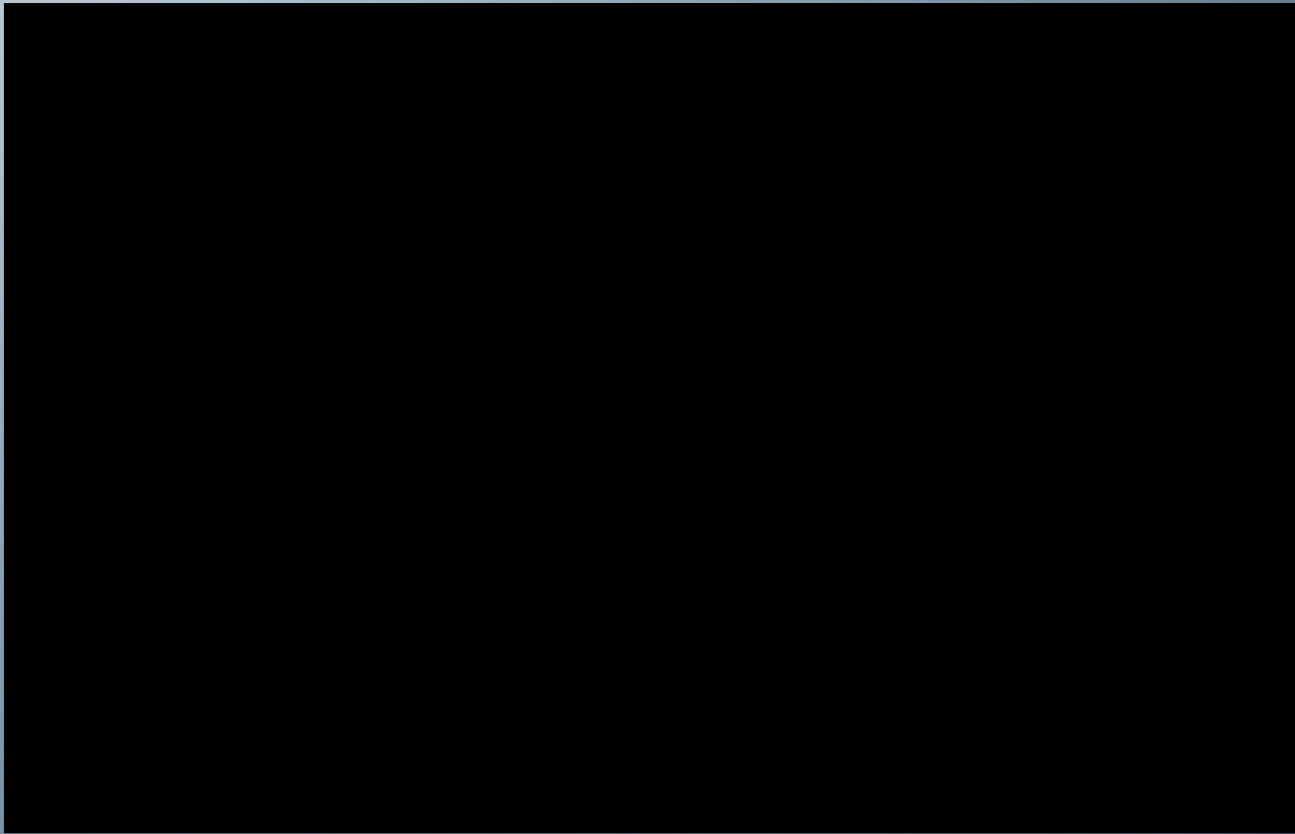
- จอดได้ทั้งหมด 6 คัน
- เวลา 16 – 18.30 น. เป็นที่จอดพ่วง ตู้คอนเทนเนอร์ห้ามจอด
- จุดจอดนี้เป็นจุดจอดร่วมกับรถขนย้าย

ห้ามฝ่าฝืน ไม่ปฏิบัติตามนี้ มีบทปรับ

1. แจ้งเตือนเป็นลายลักษณ์ไปที่ต้นสังกัด
2. หากฝ่าฝืนอีก จะ Black list รถคันนั้นห้ามเข้าโรงงาน
3. หากยังฝ่าฝืนอีก พิจารณาเลิกจ้าง

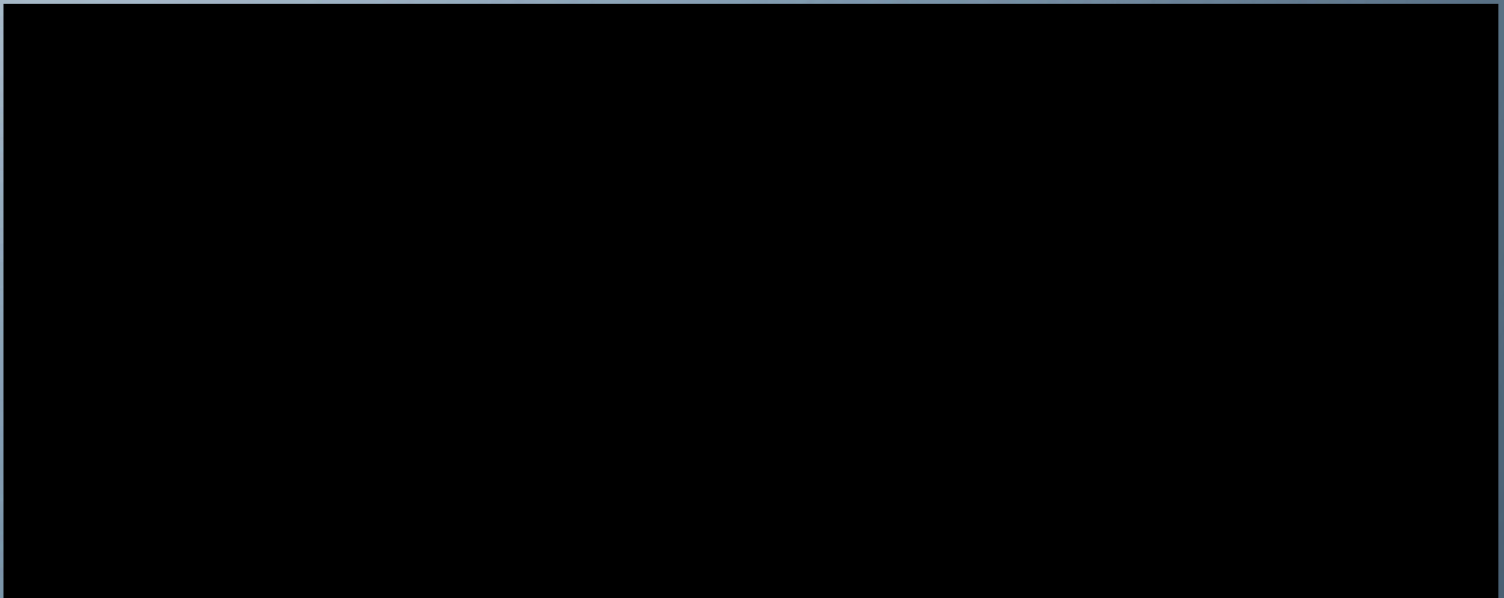
** จุดจอดลานใหญ่ หน้า Silo หลักๆ เป็นที่จอดรถ Hopper truck หากตู้คอนเทนเนอร์จะจอด สามารถจอดได้ แต่ถ้า Hopper มาต้องให้สิทธิ์ Hopper ก่อน คันที่จอดรออาจจะต้องหาที่จอดใหม่ หรือ ออกนอกโรงงานชั่วคราวไปก่อน

กำหนดจุดจอดรถ



กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการขนส่งสินค้า

แชร์เรื่องปิดเบี่ยงจราจรบนถนนพระราม 2 ซึ่งเป็นเส้นทางในการส่งสินค้าให้กับลูกค้า กังวาลโพลีเอสเตอร์
โดยได้แชร์ผ่าน Group line ส่งไปงาน ซึ่งมีพนักงานขับรถ Hopper truck
พนักงานขับรถที่ได้ทำการแชร์ข้อมูล 



เอกสารแนบที่ 29ข

เอกสารการตรวจสอบสภาพรถ

Jumbo Bag Container Inspection sheet (ใบตรวจสอบสภาพ Jumbo Container)

SO no.3612005854

DO no.3640226761

Ship-to partyHAOSHENG

Forward AgentWRK

Truck plate no72-6489

Trailer plate no.72-6712

Inspection Time23/02/2024 08:21:56

Batch no.24021C06T

Return from

Container no.

WHSU2191448

Seal agent no.

WHLR440889

รายการที่	รายละเอียด	ผลการตรวจ	เกณฑ์การตรวจสภาพ	หมายเหตุ/สาเหตุที่พบ
		ไม่ผ่าน		
1	การตรวจสอบสภาพ	ผ่าน	ผ่าน - สลักและขารถอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ไม่ผ่าน - สลักและขารถอยู่ในสภาพไม่พร้อมใช้งาน เช่น โดนไฟไหม้ หรือมีก๊อช	
2		ผ่าน	ผ่าน - ดึงเส้นเหล็กขนาด 15-20 ปอนด์ จำนวน 1 เส้น และดึงแรงต้นตามเกณฑ์ที่กำหนด	
3		ผ่าน	ไม่ผ่าน - ไม่มีเส้นเหล็กขนาด 15-20 ปอนด์ หรือไม่มีแรงต้นตามที่กำหนด	
4		ผ่าน	ผ่าน - กระดาษจาระความสูง 80 ซม. จำนวน 3 อัน ไม่ผ่าน - ไม่มีกระดาษจาระความสูง 80 ซม. หรือมีจำนวนไม่ถึงที่กำหนด	
5		ผ่าน	ผ่าน - หมอหลอมลึงจำนวน 2 อัน ไม่ผ่าน - ไม่มีหมอหลอมลึง หรือจำนวนไม่ครบที่กำหนด	
6		ผ่าน	ผ่าน - สลักฐานล่าง (ไฟสีเขียว, ไฟเหลืองส้ม, แดง, ไฟส่องสว่าง) ไม่ผ่าน - สลักฐานไฟล่าง ขาด (ไฟสีเขียว, ไฟเหลืองส้ม, แดง, ไฟส่องสว่าง)	
7		ผ่าน	ผ่าน - ขาเหล็ก container ทั้ง 4 ขน ไม่ผ่าน - ขาเหล็ก container หรือมีสภาพชำรุด	
8		ผ่าน	ผ่าน - มีป้าย Green label (เช่น โฉน Yellow label โต 7 นิ้ว) ไม่ผ่าน - ไม่มีป้าย Green label	
9		ผ่าน	ผ่าน - ดึงลึงยึดหน้ารถ (ใช้งานได้) ไม่ผ่าน - ไม่มีลึงยึดหน้ารถ หรือใช้งานไม่ได้	
10	การตรวจสอบสภาพ Jumbo Container	ผ่าน	ผ่าน - กระดกหน้ารถไม่เรียบร้อย (ยาวไม่เกิน 3 นิ้ว) ไม่ผ่าน - กระดกหน้ารถไม่เรียบร้อย (ยาวเกิน 3 นิ้ว)	
11		ผ่าน	ผ่าน - ข้างหน้ารถ (Max Gross) ไม่ต่ำกว่า 30,000 KGs. ไม่ผ่าน - ข้างหน้ารถ (Max Gross) ไม่ต่ำกว่า 30,000 KGs.	
12		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีลึงเหล็กบนรถยกภายในตู้ ไม่ผ่าน - มีลึงเหล็กบนรถยกภายในตู้	
13		ผ่าน	ผ่าน - ดึงลึงแข็งแรง/ไม่กระดก ไม่ผ่าน - ดึงลึงไม่แข็งแรง/ไม่กระดก	
14		ผ่าน	ผ่าน - ดึงลึงบนรถยก/เหล็ก/ไม้ (เมื่อเปิดประตู) ไม่ผ่าน - ดึงลึงบนรถยก/เหล็ก/ไม้ (เมื่อเปิดประตู)	
15		ผ่าน	ผ่าน - เสาคอนกรีต/ไม้/เหล็ก Seal ไม่ชำรุด (นับจากลึงตู้ที่ 3) ไม่ผ่าน - เสาคอนกรีต/ไม้/เหล็ก Seal ชำรุด (นับจากลึงตู้ที่ 3)	
16		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
17		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- พื้น	
18		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
19		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
20	การตรวจสอบสภาพสำหรับงาน Bagging	ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
21		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
22		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
23		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
24	SeaBulk Spec (Depot & Bagging Only)	ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
25		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
26		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	
27		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น ไม่ผ่าน - มีคราบน้ำมัน/จาระบี/สนิม/สิ่งสกปรก/ไม่เรียบร้อย -- เหลือง / ส้ม / พื้น	

ผลการตรวจสอบสภาพ☒ ผ่าน☐ ไม่ผ่าน

หมายเหตุ

ลงชื่อ

ผู้ตรวจสอบสภาพและทาง

Jumbo Bag Container Inspection sheet (ใบตรวจสอบสภาพ Jumbo Container)

SO no.3612005854

DO no.3640226761

Ship-to partyHAOSHENG

Forward AgentWRK

Truck plate no72-6489

Trailer plate no.72-6512

Inspection Time23/02/2024 09:16:23

Batch no.24021C06T

Return fromSANATHAN (INDIA)

Container no.

WHSU2191448

Seal agent no.

WHLR440889

รายการที่	รายละเอียด	ผลการตรวจ	เกณฑ์การตรวจสภาพ	หมายเหตุ/สาเหตุที่พบ
28		ผ่าน	ผ่าน - ระยะห่างในแต่ละ Lashing bar สลักมากกว่า 70 ซม. ไม่ผ่าน - ระยะห่างในแต่ละ Lashing bar สลักน้อยกว่า 70 ซม.	
29		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีเส้นเหล็กที่พันลึงด้านหน้า (Front) ไม่ผ่าน - มีเส้นเหล็กที่พันลึงด้านหน้า (Front)	
30		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีเส้นเหล็กที่พันลึงด้านหลัง ยาวไม่เกิน 30 ซม. ไม่ผ่าน - มีเส้นเหล็กที่พันลึงด้านหลัง ยาวเกิน 30 ซม.	

ผลการตรวจสอบสภาพ☒ ผ่าน☐ ไม่ผ่าน

หมายเหตุ

ลงชื่อ

ผู้ตรวจสอบสภาพและทาง

Jumbo Bag Container Inspection sheet (ใบตรวจสภาพตู้ Container)

SO no.	3612006297	DO no.	3640241265	Ship-to party	LEADING	Forward Agent	SCGJWD	Truck plate no	70-4773	Trailer plate no.	70-4771
Inspection Time	24/05/2024 21:36:56	Batch no.	24051A07T	Return from		Container no.	TGBU3658747	Seal agent no.	SSL007581		

[illegible]☒☐

หมายเหตุ

— សង្ឃឹម

ผลการตรวจสภาพ ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน หมายเลข _____ ลงชื่อ _____ ผู้ตรวจสภาพและทาง

Jumbo Bag Container Inspection sheet (ใบตรวจสภาพตู้ Container)

SO no.	3612006297	DO no.	3640241265	Ship-to party	LEADING	Forward Agent	SCGJWD	Truck plate no	70-4773	Trailer plate no.	70-4771
Inspection Time	24/05/2024 21:36:56	Batch no.	24051A07T	Return from	TOYOBO Tsuraga (JAPAN)	Container no.	TGBU3658747	Seal agent no.	SSL007581		

รายการที่	รายละเอียด	ผลกระทบ	เกณฑ์การตรวจสอบภาพรวม	หมายเหตุ/สาเหตุที่พบ
29		ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีคะแนนเด็กที่เพิ่มผู้จำหน่าย (Front) ไม่ผ่าน - มีคะแนนเด็กที่เพิ่มผู้จำหน่าย (Front)	
30		ผ่าน	ผ่าน - มีคะแนนเด็กที่เพิ่มผู้จำหน่าย ชาวไทย 30 ชม. ไม่ผ่าน - มีคะแนนเด็กที่เพิ่มผู้จำหน่าย ชาวไทย 30 ชม.	

Hopper Truck Inspection sheet (ใบตรวจสอบสภาพรถ Hopper Truck)

SO no.3612005897
Inspection Time06/03/2024 17:44:42

DO no.3640228568
Batch no.24033D06T

Ship-to party PTL
Return from KPC

Forward Agent PPT
Seal no.262964,262965,262966

Truck plate no 73-3135

Trailer plate no. 73-2654
Tank no. 21

รายการที่	รายละเอียด	ผลการตรวจ	เกณฑ์การตรวจสภาพรถ	หมายเหตุ/สาเหตุที่พบ
1	ตรวจสอบ via Coupling, N2 Inlet ในโตรจนด้านซ้ายและขวา	ผ่าน	ผ่าน - ภายในห้องเครื่องขาด, หงไม่เกาะติดภายในห้อง มีอุปกรณ์ใช้สอย และสามารถสไลด์ได้ (หมายเลข 1) ไม่ผ่าน - ขาดข้อต่อหรือ มีคราบน้ำมัน มีไฟใช้สอย ไม่สามารถสไลด์ได้(สังเกตจาก Inlet ออก)	
2	ตรวจ BUTTERFLY VALVE ของ HOPPER ที่ 1	ผ่าน	ผ่าน - Handle สามารถขึ้นและสไลด์ได้ ไม่มีติด เมื่อเปิดก้านว่าสไลด์สะดวก (หมายเลข 2,3,4,14) จะส่งผลดีต่อการทำการบรรจุ ไม่ผ่าน - ไม่ใช้ก้านว่าส่ว, เปิดติดตาย, ไม่สามารถสไลด์ได้	
3	ตรวจ BUTTERFLY VALVE ของ HOPPER ที่ 2	ผ่าน	ผ่าน - Handle สามารถขึ้นและสไลด์ได้ ไม่มีติด เมื่อเปิดก้านว่าสไลด์สะดวก (หมายเลข 2,3,4,14) จะส่งผลดีต่อการทำการบรรจุ ไม่ผ่าน - ไม่ใช้ก้านว่าส่ว, เปิดติดตาย, ไม่สามารถสไลด์ได้	
4	ตรวจ BUTTERFLY VALVE ของ HOPPER ที่ 3	ผ่าน	ผ่าน - Handle สามารถขึ้นและสไลด์ได้ ไม่มีติด เมื่อเปิดก้านว่าสไลด์สะดวก (หมายเลข 2,3,4,14) จะส่งผลดีต่อการทำการบรรจุ ไม่ผ่าน - ไม่ใช้ก้านว่าส่ว, เปิดติดตาย, ไม่สามารถสไลด์ได้	
5	ตรวจสอบสภาพห้องด้านบน HOPPER.	ผ่าน	ผ่าน - ทำหน้าที่ไม่แตก / Handle สไลด์สะดวก (หมายเลข 5,6) ไม่ผ่าน - Handle สไลด์ไม่สะดวก	
6	ตรวจสอบสภาพภายในถัง , ห้องด้านในของ HOPPER ที่ 1	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class A/B ไม่ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class C	
7	ตรวจสอบสภาพภายในถัง , ห้องด้านในของ HOPPER ที่ 2	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจพบ Class ที่กำหนด A/B ไม่ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class C	
8	ตรวจสอบสภาพภายในถัง , ห้องด้านในของ HOPPER ที่ 3	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจพบ Class ที่กำหนด A/B ไม่ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class C	
9	ตรวจสอบ via Coupling Line Discharge	ผ่าน	ผ่าน - ภายในห้องเครื่องขาด, หงไม่เกาะติดภายในห้อง มีอุปกรณ์ใช้สอย และสามารถสไลด์ได้ (หมายเลข 8) ไม่ผ่าน - ขาดข้อต่อหรือ มีคราบน้ำมัน มีไฟใช้สอย และไม่สามารถสไลด์ได้	
10	ตรวจสอบ Pressure Relief Valve	ผ่าน	ผ่าน - มีสวิตช์สำหรับกดลดเวลา ไม่ผ่าน - ไม่ใช้สวิตช์กดลดเวลา	
11	ตรวจสอบ Ball valve	ผ่าน	ผ่าน - Handle ช่องน้ำหลัก ไม่มีติด ไม่คล่อง ไม่ผ่าน - Handle มีติด ติด คล่อง	
12	ตรวจสอบ Aeration, Flow cone	ผ่าน	ผ่าน - ช่องน้ำมีเป็น PTA อยู่ภายในถังตรวจ, สามารถนำลงน้ำรับและเริ่มกรอง ไม่ผ่าน - ช่องน้ำมีเป็น PTA อยู่ภายในถังตรวจ, ไม่สามารถนำลงน้ำรับและเริ่มกรอง	
13	ตรวจสอบ Interlock Brake	ผ่าน	ผ่าน - สามารถเชื่อมต่อทางใบขณะเปิดของ Flex ในแนว Operate Tank ไม่ผ่าน - กดขึ้นแล้วระบบหยุดทำงานไม่ได้	
14	ตรวจสอบ Victor Coupling, Clamp สลัก via Line Nitrogen ทุกจุด	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจสอบ Victor Coupling, Clamp สลักเพื่อตรวจสอบทุกจุด และไม่รั่วหรือแตกหัก ไม่ผ่าน - Clamp สลักต้องเป็นแบบล็อกติดแน่น และตรวจสอบว่าไม่แตกหัก	
15	ตรวจสอบ ระบบกรองอากาศ Vent (ระบบกรับเก็บ)	ผ่าน	ผ่าน - ติดระบบกรองอากาศ Vent , ติดแน่น ไม่ผ่าน - ไม่ใช้ตะแกรง หรือขาดวัสดุ	
16	บันไดขึ้น Tank, Handrail	ผ่าน	ผ่าน - จุดยึดแน่นไม่หลวมคลอน ไม่ผ่าน - จุดยึดหลวมคลอน โยกได้	
17	ตรวจสอบระบบไฟฟ้าไฟสัญญาณ , ไฟส่องสว่าง	ผ่าน	ผ่าน - ติดครบ และไฟสัญญาณได้ ไม่ผ่าน - ไฟส่องสว่างไม่ติด, ผิดระบบแสดงว่า	
18	ตรวจสอบสภาพยางและล้อติด	ผ่าน	ผ่าน - ล้อและยางทุกจุดในสภาพพร้อมใช้งาน ไม่ผ่าน - สภาพล้อและยางทุกจุดมีรอย เพี้ยนเส้นยาง ล้อแตกกว่า 2 จุด	
19	ตรวจสอบสภาพของถังน้ำมัน (ไดรเวอร์)	ผ่าน	ผ่าน - ข้างขึ้นในปริมาณครึ่งถังเต็ม, ไม่พบละอองควันพิษ, จานขึ้นมีการไหลลงภาชนะ (หมายเลข 13) ไม่ผ่าน - ข้างขึ้นมีควันพิษไม่ติด, มีรอยแตกของถังน้ำมัน	
20	ตรวจสอบความสะอาดภายในของ HOPPER TRUCK	ผ่าน	ผ่าน - ไม่มีเศษวัสดุอยู่ด้านบนถัง, ไม่มีคราบของกินหมัก, ไม่มีน้ำซึ่งอยู่ด้านบน ไม่ผ่าน - มีคราบของกินหมัก, มีดิน ไขมันอยู่	
21	ตรวจสอบเครื่องบันทึกการขับขี่ (กล่องดำ)	ผ่าน	ผ่าน - มีอุปกรณ์กล่องดำติดตั้งภายในรถ อุปกรณ์สามารถใช้งานได้ ไม่ผ่าน - ไม่มีกล่องดำติดตั้งอยู่ภายในรถ อุปกรณ์ไม่สามารถใช้งานได้	

ผลการตรวจสภาพ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน

หมายเหตุ _____ ลงชื่อ _____ ผู้ตรวจสอบสภาพรถและนาง

Hopper Truck Inspection sheet (ใบตรวจสอบสภาพรถ Hopper Truck)

SO no.3612005897
Inspection Time06/03/2024 17:44:42

DO no.3640228568
Batch no.24033D06T

Ship-to party PTL
Return from KPC

Forward Agent PPT
Seal no.262964,262965,262966

Truck plate no 73-3135

Trailer plate no. 73-2654
Tank no. 21

รายการที่	รายละเอียด	ผลการตรวจ	เกณฑ์การตรวจสภาพรถ	หมายเหตุ/สาเหตุที่พบ
22	ตรวจสอบสภาพถังเก็บเพลิง	ผ่าน	ผ่าน - มีอุปกรณ์ถังเก็บเพลิง, เชื้ออยู่ในถังเก็บเพลิงภายในถังหรือในถังข้างล่าง ไม่ผ่าน - ไม่มีอุปกรณ์ถังเก็บเพลิง, เชื้ออยู่ในถังเก็บเพลิงข้างนอกถังเก็บเพลิงข้างล่าง	
23	ตรวจสอบสภาพถังขยะข้างรถ 3 ถัง	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจจากถังขยะ 80 ซม. จำนวน 3 ถัง ไม่ผ่าน - ตรวจจากถังขยะ 80 ซม. จำนวน 3 ถัง และไม่มีถังขยะข้างรถ	
24	ตรวจสอบสภาพของรถถัง	ผ่าน	ผ่าน - พอมารถถังจำนวน 2 ถัง ไม่ผ่าน - ไม่มีพอมารถถัง และไม่มีขนาด 4'4"8 นิ้ว จำนวน 2 ถัง	
25	ตรวจสอบกล้อง CCTV ในห้อง	ผ่าน	ผ่าน - ติดกล้องติดหน้ารถ (ใช้งานได้) ไม่ผ่าน - ไม่มีกล้องติดหน้ารถ หรือมีแต่ไม่ใช้งานไม่ได้	

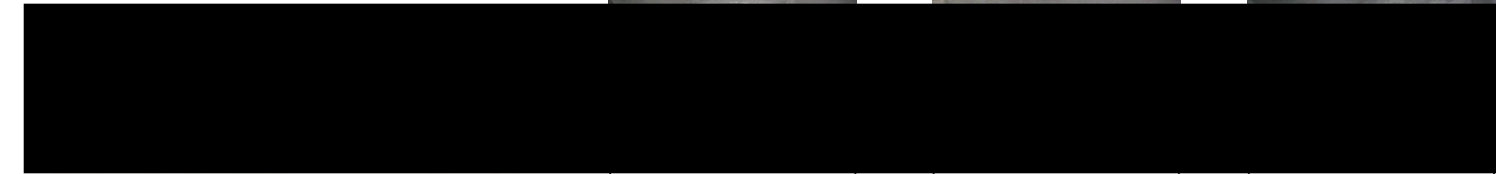
ผลการตรวจสภาพ☒ ผ่าน ☐ ไม่ผ่าน

หมายเหตุ _____ ลงชื่อ _____ ผู้ตรวจสอบสภาพรถและนาง

Hopper Truck Inspection sheet (ใบตรวจสภาพรถ Hopper Truck)

SO no.3612006330DO no.3640244947Ship-to partyTSICForward AgentMAPTTruck plate no74-8282Trailer plate no.77-4774

Inspection Time15/06/2024 15:17:59Batch no.24063D1STReturn fromTPRCSeal no.287907,287908,287909,287910Tank no.58



รายการที่	รายละเอียด	ผลการตรวจ	เกณฑ์การตรวจสภาพรถ	หมายเหตุ/สาเหตุที่พบ
1	ตรวจสอบ via Coupling, N2 Inlet ในโครงสร้างด้านซ้ายและขวา	ผ่าน	ผ่าน - ภายในห้องคลอสเจอร์, หงไม่เกาะติดภายในห้อง มีอุปกรณ์ใช้สอย และสามารถสไลด์ได้ (หมายเลข 1) ไม่ผ่าน - ขาดข้อต่อหรือ มีคราบใน ในถังใช้สอย ไม่สามารถสไลด์ได้(สังเกตจาก Inlet ออก)	
2	ตรวจ BUTTERFLY VALVE ของ HOPPER ที่ 1	ผ่าน	ผ่าน - Handle สามารถขึ้นและสไลด์ ในสปีด เมื่อเปิดก้านว่าใช้ได้สะดวก (หมายเลข 2,3,4,14) จะต้องยึดก่อนทำการบรรจ ไม่ผ่าน - ไม่ยึดก้านว่าส่ว, เปิดยึดยาก, ไม่สามารถสไลด์ได้	
3	ตรวจ BUTTERFLY VALVE ของ HOPPER ที่ 2	ผ่าน	ผ่าน - Handle สามารถขึ้นและสไลด์ ในสปีด เมื่อเปิดก้านว่าใช้ได้สะดวก (หมายเลข 2,3,4,14) จะต้องยึดก่อนทำการบรรจ ไม่ผ่าน - ไม่ยึดก้านว่าส่ว, เปิดยึดยาก, ไม่สามารถสไลด์ได้	
4	ตรวจ BUTTERFLY VALVE ของ HOPPER ที่ 3	ผ่าน	ผ่าน - Handle สามารถขึ้นและสไลด์ ในสปีด เมื่อเปิดก้านว่าใช้ได้สะดวก (หมายเลข 2,3,4,14) จะต้องยึดก่อนทำการบรรจ ไม่ผ่าน - ไม่ยึดก้านว่าส่ว, เปิดยึดยาก, ไม่สามารถสไลด์ได้	
5	ตรวจสอบสภาพห้องด้านหน้าบน HOPPER.	ผ่าน	ผ่าน - ทำชิ้นไม้ออก / Handle สไลด์ครบ (หมายเลข 5,6) ไม่ผ่าน - Handle สไลด์ไม่ครบ	
6	ตรวจสอบสภาพภายในถัง , ห้องด้านในของ HOPPER ที่ 1	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class A/B ไม่ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class C	
7	ตรวจสอบสภาพภายในถัง , ห้องด้านในของ HOPPER ที่ 2	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class C ไม่ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class C	
8	ตรวจสอบสภาพภายในถัง , ห้องด้านในของ HOPPER ที่ 3	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class A/B ไม่ผ่าน - ตรวจพบเป็น Class C	
9	ตรวจสอบ via Coupling Line Discharge	ผ่าน	ผ่าน - ภายในห้องคลอสเจอร์, หงไม่เกาะติดภายในห้อง มีอุปกรณ์ใช้สอย และสามารถสไลด์ได้ (หมายเลข 8) ไม่ผ่าน - ขาดข้อต่อหรือ มีคราบใน ในถังใช้สอย และไม่สามารถสไลด์ได้	
10	ตรวจสอบ Pressure Relief Valve	ผ่าน	ผ่าน - มีสปีดที่รวดเร็วตลอดเวลา ไม่ผ่าน - ไม่สปีดที่รวดเร็ว	
11	ตรวจสอบ Ball valve	ผ่าน	ผ่าน - Handle ช่องไม่หัก ไม่สปีด ไม่คล่อง ไม่ผ่าน - Handle หัก สปีด คล่อง	
12	ตรวจสอบ Aeration, Flow cone	ผ่าน	ผ่าน - ช่องไม่ตัน PTA อยู่ภายในห้องครบ, สามารถนำลงใส่ในเครื่องกรบ ไม่ผ่าน - ช่องตันหรือตัน, ช่องไม่ตันไม่สปีด	
13	ตรวจสอบ Interlock Brake	ผ่าน	ผ่าน - สามารถกดลงได้ขณะเปิด Flex ในท่า Operate Tank ไม่ผ่าน - กดขึ้นแล้วระบบหยุดทำงานไม่สปีด	
14	ตรวจสอบ Victor Coupling, Clamp สลัก via Line Nitrogen ทุกจุด	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจสอบ Victor Coupling, Clamp สลักพบมีครบทุกจุด และไม่รั่วหรือแตกหัก ไม่ผ่าน - Clamp สลักพบเป็นสนิมกัดกร่อน และหรือร้าวหรือแตกหัก	
15	ตรวจสอบ ระบบกรองบน Vent (ระบบกรองบน)	ผ่าน	ผ่าน - ติดระบบกรองบน Vent , ติดแน่น ไม่ผ่าน - ไม่ติดแน่น หรือขาดหรือ	
16	ถังไนโตรเจน Tank, Handrail	ผ่าน	ผ่าน - จัดยึดบนไม่หลวมคลอน ไม่ผ่าน - จัดยึดหลวมคลอน โยกได้	
17	ตรวจสอบระบบไฟฟ้าสัญญาณ, ไฟส่องสว่าง	ผ่าน	ผ่าน - ติดครบ และไฟสัญญาณได้ ไม่ผ่าน - ไฟส่องสว่างไม่ติด, ไฟส้อมแตกหัก	
18	ตรวจสอบสภาพของและยึดติด	ผ่าน	ผ่าน - สลักและขางทูลอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน ไม่ผ่าน - สลักและขางทูลชำรุดเสียหาย เช่นสนิมหรือ สลักหลุดกว่า 2 ชิ้น	
19	ตรวจสอบสภาพของถังไนโตรเจน (ไนโตรเจน)	ผ่าน	ผ่าน - ข้างขึ้นในปริมาณที่น้อยลง, ไม่พบหลังจากถังขึ้น, จารขึ้นมีการไหลออกมา (หมายเลข 13) ไม่ผ่าน - ขึ้นแล้วมีเสียงรั่ว, มีรอยแตกหรือร้าวขึ้น	
20	ตรวจสอบความสะอาดภายในของ HOPPER TRUCK	ผ่าน	ผ่าน - ไม่พบคราบหรือคราบสกปรก, ไม่พบคราบหรือคราบสกปรก, ไม่พบคราบหรือคราบสกปรก ไม่ผ่าน - มีคราบสกปรกหรือคราบสกปรก, มีคราบสกปรกหรือคราบสกปรก	
21	ตรวจสอบเครื่องบันทึกการขึ้นถัง (กล่องดำ)	ผ่าน	ผ่าน - มีอุปกรณ์กล่องดำติดสัญญาณในรถ/อุปกรณ์ที่สามารถใช้งานได้ ไม่ผ่าน - ไม่ติดกล่องดำติดสัญญาณในรถ, อุปกรณ์ไม่สามารถใช้งานได้	

ผลการตรวจสภาพ☒ ผ่าน☐ ไม่ผ่าน

หมายเหตุ

ลงชื่อ

ผู้ตรวจสภาพรถและนาง

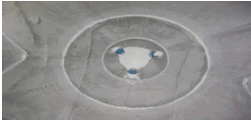
Hopper Truck Inspection sheet (ใบตรวจสภาพรถ Hopper Truck)

SO no.3612006330DO no.3640244947Ship-to partyTSICForward AgentMAPTTruck plate no74-8282Trailer plate no.77-4774

Inspection Time15/06/2024 15:17:59Batch no.24063D1STReturn fromTPRCSeal no.287907,287908,287909,287910Tank no.58



Class A Powder ในถังที่ตรวจสอบแล้วมีปริมาณที่เกาะข้างถังและภายในถัง นน.0.0 - 10 กก.



Class B Powder ในถังที่ตรวจสอบแล้วมีปริมาณ 11 - 15 กก.



Class C Powder ในถังที่ตรวจสอบแล้วมีปริมาณจำนวนมากที่เกาะบนที่ติดภายในถัง นน.ประมาณ 16 กก. ขึ้นไป

รายการที่	รายละเอียด	ผลการตรวจ	เกณฑ์การตรวจสภาพรถ	หมายเหตุ/สาเหตุที่พบ
22	ตรวจสอบสภาพถังเก็บผง	ผ่าน	ผ่าน - มีอุปกรณ์ใช้สอย, เปิดออกในสปีดเร็วและไม่เกิดคราบในถัง ไม่ผ่าน - ไม่เปิดออกในสปีดเร็ว, เปิดออกในสปีดช้าและไม่เกิดคราบในถัง	
23	ตรวจสอบสภาพถังเก็บผง 3 ชั้น	ผ่าน	ผ่าน - ตรวจพบว่าสูง 80 ซม. จำนวน 3 ชั้น ไม่ผ่าน - ตรวจพบว่าสูง 80 ซม. จำนวน 2 ชั้น และไม่สามารถใช้งานได้	
24	ตรวจสอบสภาพของถังเก็บผง	ผ่าน	ผ่าน - พบของถังเก็บผง 2 ชั้น ไม่ผ่าน - ไม่พบของถังเก็บผง 2 ชั้น	
25	ตรวจสอบกล้อง CCTV ในรถ	ผ่าน	ผ่าน - ติดกล้องดีวีดี (ไม่ขาด)	

ผลการตรวจสภาพ☒ ผ่าน☐ ไม่ผ่าน

หมายเหตุ

ลงชื่อ

ผู้ตรวจสภาพรถและนาง