

เอกสารแนบ ข-6
ทำเนียบโรงงานที่เข้ามาดำเนินการ

ทำเนียบโรงงานที่เข้ามาดำเนินการในโครงการสวนอุตสาหกรรม 304 อินดัสเตรียล ปาร์ค 3

ที่	ชื่อสถานประกอบการ		สถานะ	ประเภทกิจการ
1	Acro (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท อะโคร (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิต ออกแบบ หล่อ ขึ้นรูป ประกอบผลิตภัณฑ์โลหะและอโลหะของชิ้นส่วนยานยนต์ เช่น กระบอกสูบ ครัว
2	Asakawa (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท อาซากาวา (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตสลักลูกสูบสำหรับรถยนต์ และผลิตภัณฑ์โลหะอื่น เช่น สลักเกลียว แป้นเกลียว เป็นต้น
3	ASIA AROMA BIOTECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.	บริษัท เอเชีย อโรมา ไบโอเทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ทำเครื่องปรุงแต่งกลิ่น สี และรสของอาหาร
4	Canon Prachinburi (Thailand) Ltd.	บริษัท แคนนอน ปราจีนบุรี (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตเครื่องถ่ายเอกสาร ผลิตอุปกรณ์ประกอบและชิ้นส่วนอะไหล่ของเครื่องถ่ายเอกสาร
5	CMK Corporation (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท ซีเอ็มเค คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตและจำหน่ายชิ้นส่วนผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์ เช่น Printed circuit board
	บริษัท ซีเอ็มเค คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด (ส่วนขยาย)	เปิดดำเนินการ		
6	CMK Corporation (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท ซีเอ็มเค คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด (แปลง 751)	ยังไม่ก่อสร้าง	
7	DYNAMIC TECHNOLOGY MANUFACTURING (THAILAND) CO., LTD	บริษัท ไดนามิก เทคโนโลยี แมนูแฟคเจอร์ (ไทยแลนด์) จำกัด	กำลังก่อสร้าง	ผลิตและจำหน่ายชิ้นส่วนผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์ เช่น Printed circuit board (PCB)
8	Futaba VS technology (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ฟุตาบะ วีเอส เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิต ประกอบ ติดตั้ง ตัดแปลง ซ่อมแซม เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต เครื่องจักรอัตโนมัติ ระบบหุ่นยนต์ อุปกรณ์จับยึดชิ้นงาน และชิ้นส่วนเครื่องจักร
9	Guanhong Optical and Electric Technology (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท กวนหงออปติคอลแอตอิเล็กทริกเทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนพลาสติกและชิ้นส่วนโลหะสำหรับอุตสาหกรรมโทรทัศน์
10	Global Advance Industry Co., Ltd.	บริษัท โกลบอล แอดวานซ์ อินดัสตรี จำกัด	เปิดดำเนินการ	การผลิตแก้ว
11	GT MOMENTUM CO., LTD.	บริษัท จีที โมเมนตัม จำกัด	ยังไม่ก่อสร้าง	Stands and hinges for TV & Notebook
12	Hisada Co., Ltd.	บริษัท ฮิซาดะ(ประเทศไทย)จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนโลหะสำหรับยานพาหนะ
13	Innovative Polymer & Chemical Co.,Ltd	บริษัท อินโนเวทีฟโพลิเมอร์แอนด์เคมีคัลส์ จำกัด	เปิดดำเนินการ	โถดักเก็บสินค้า
14	K.D. Heat Technology Co., Ltd.	บริษัท เค.ดี.อีท เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	อบชุบแข็งโลหะด้วยความร้อน
15	Kaga (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท คาเกะ (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนโลหะรถยนต์ในอุดมบริกซ์และโลหะรถยนต์ในเซมิคอนดักเตอร์
16	Kazumi (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท คาซุมิ (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตประกอบและซ่อมแซมอุปกรณ์สำหรับหม้อแปลงไฟฟ้า
17	KIM GREEN PACKAGING TECHNOLOGY (THAILAND) Co., Ltd.	บริษัท คิม กรีน แพคเกจจิง เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด	กำลังก่อสร้าง	ทำบรรจุภัณฑ์จากกระดาษ
18	LETA Stone Co., Ltd.	บริษัท แอลอีทีเอ สโตน จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตวัสดุตกแต่งเครื่องเรือนหรือเครื่องตกแต่งภายในอาคารจากหินเทียม (Quartz slabs)
19	Long Chang Industrial Co., Ltd.	บริษัท หลง ชาง อินดัสเตรียล จำกัด	ยังไม่ก่อสร้าง	ไม่มีข้อมูล
20	Marui Industry (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท มารุอิ อินดัสตรี (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ เช่น โลโก้รถยนต์ คู่มือ หน้ากากวิทยุ หน้ากระบังรถ พู่ช้าง
21	Marui Industry (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท มารุอิ อินดัสตรี (ไทยแลนด์) จำกัด (แปลง 3)	ยังไม่ก่อสร้าง	
22	Matec Southeast Asia (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท มาเท็ค เซาท์อีสท์ เอเชีย (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ทำผลิตภัณฑ์อุปกรณ์ประกอบชิ้นส่วนรถยนต์
23	Mellow group holdings Co.,Ltd	บริษัท เมลโล่ กรุ๊ปส์ โฮลดิ้งส์ (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ทำบรรจุภัณฑ์จากกระดาษ
24	Micron (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท ไมครอน (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ทำผลิตภัณฑ์โลหะสำเร็จรูป เช่น แผ่นสแตนเลส ชัต ลกรัก ขอบ และเคลือบผิว
25	Ming Fong Chang Co., Ltd.	บริษัท หมิง ฟง ฉาง จำกัด	ยังไม่ก่อสร้าง	ไม่มีข้อมูล
26	Murakami Shokai (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท มุราคามิ โชไก (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกสำหรับยานพาหนะ
27	Nicco Machine (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท นิกโก้ แมชชีน (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตและประกอบเครื่องจักรและชิ้นส่วนเครื่องจักร
28	Nihon F.T.B.(Thailand) Co., Ltd.	บริษัท นิฮอน เอฟ.ที.บี. (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนและ/หรืออุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ หรือ ชิ้นส่วนและ/หรืออุปกรณ์ที่ใช้กับผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์ (Toner Conveying Screw) สำหรับเครื่องถ่ายเอกสาร
29	Nikko Lite (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท นิกโกไลท์ (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ฉีดขึ้นรูปผลิตภัณฑ์ที่ทำจากพลาสติก นำประกอบเข้ากับชิ้นส่วนอื่น ๆ จนได้ผลิตภัณฑ์ที่เป็นชิ้นส่วนประกอบในระบบเครื่องยนต์
30	Nissin-BT (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท นิซซึน-บีที(ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนอะไหล่ หรืออุปกรณ์สำหรับยานยนต์ เช่น ท่อไอเสีย ท่อเก็บเสียง เครื่องระบเสียงท่อไอเสีย เป็นต้น
31	Noventa (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท โนวเ็นต้า (ประเทศไทย) จำกัด (Mini)	เปิดดำเนินการ	ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกหรือเคลือบด้วยพลาสติก ผลิตชิ้นส่วนหรืออุปกรณ์ที่ใช้กับเครื่องใช้ไฟฟ้าและผลิตผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์
32	Noventa (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท โนวเ็นต้า (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	
33	Paris Bangkok Bakery Co.,Ltd.	บริษัท ปารีส แบงคอก เบเกอรี่ จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตเบเกอรี่แช่แข็ง ผลิตหรือถนอมอาหารหรือส่วนผสมอาหาร
34	Primaham (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท พรีเมแฮม (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ทำผลิตภัณฑ์อาหารสำเร็จรูปจากเนื้อสัตว์ เช่น หมูขุนเกรดขุนแป้ง ไส้กรอก กระหล่ำปลีหมวน และเบคอนหอมมัน
35	Print Wood Co., Ltd.	บริษัท ปริ้น วู้ด จำกัด	ยังไม่ก่อสร้าง	ผลิตกระดาษพิมพ์ลวดลาย
36	Ruifu Edible Oil (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท รุ่ยฟู เอ็ดเบิล ออย (ไทยแลนด์) จำกัด	กำลังก่อสร้าง	ผลิตน้ำมันงา
37	Sanko Electronics (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ซันโค อิเล็กทรอนิกส์ (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิต Lead Wire Assembly สำหรับยานพาหนะ (ชุดสายไฟประกอบรถยนต์)
38	Sanwa Metal (Thailand) Co.,Ltd	บริษัท ซันวา เมทอล (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตผลิตภัณฑ์โลหะ รวมทั้งชิ้นส่วนโลหะ (ผลิตภัณฑ์อะไหล่) สำหรับรถยนต์
39	Sato Press Kogyo (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท ซาโต เพรส โคเกียว (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ เช่น ROTOR, PLUG, BUSH
40	Sato-Shoji (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ซาโต-โชจิ (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	โถดักเก็บสินค้า
41	Sevens piping Product Co.,Ltd.	บริษัท เซเวนส์ ปาไปปิง โปรดักส์ จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตวาล์ว และส่วนประกอบของท่อ เช่น ข้อต่อ ข้องอ

ท้ายเนียบโรงงานที่เข้ามาดำเนินการในโครงการสวนอุตสาหกรรม 304 อินดัสเทรียล ปาร์ค 3

ที่	ชื่อสถานประกอบการ		สถานะ	ประเภทกิจการ
42	Siam Hunter Co.,Ltd.	บริษัท สยาม ฮันเตอร์ จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตเดาผึง
43	Siam Kyodo Co.,Ltd.	บริษัท สยาม เคียวโด จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนในเครื่องยนต์สำหรับยานพาหนะ (Rubber Parts)
44	Siam Taga Precision Co.,Ltd.	บริษัท สยาม ทากะ พรีซิชั่น จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนโลหะสำหรับยานพาหนะ
45	Siam YSK Co.,Ltd.	บริษัท สยาม วาย เอส เค จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตผลิตภัณฑ์จากโลหะ รวมทั้งชิ้นส่วนโลหะ และชุบแข็งโลหะด้วยความร้อน
46	SINOBOEMEN DESIGN & PRINTING SOLUTIONS (THAILAND) COMPANY LIMITED	บริษัท ซิโนโบเมน ดีไซน์ แอนด์ พรินติง โซลูชันส์ (ประเทศไทย) จำกัด	ยังไม่ก่อสร้าง	Packaging
47	Starteam Global (Thailand) Co.,Ltd	บริษัท สตาร์ทีม โกลบอล (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตและจำหน่ายชิ้นส่วนผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์ เช่น Printed circuit board
48	Surtec & Plamex Co.,Ltd.	บริษัท เซอร์เทค แลคซ์ พลามา็กซ์ จำกัด	เปิดดำเนินการ	ชุบ เคลือบผิวชิ้นส่วนประกอบของผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในอุตสาหกรรมการผลิตยานยนต์ คอมพิวเตอร์ เครื่องใช้ไฟฟ้า
49	Taiho (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท ไทโฮ (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ทำผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนอะไหล่และอุปกรณ์ประกอบชิ้นส่วนยานยนต์ตลอดจนชิ้นส่วนระบบส่งกำลังเครื่องยนต์รวมทั้งอุปกรณ์ชิ้นส่วนอะไหล่สำหรับรถยนต์โดยเฉพาะ
50	Tenma (Thailand) Co.,Ltd.	บริษัท เท็นมะ (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนพลาสติกสำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้า และผลิตผลิตภัณฑ์จากพลาสติก เช่น เครื่องมือและเครื่องใช้
51	Thai Doy Co.,Ltd.	บริษัท ไทย ดอย จำกัด	เปิดดำเนินการ	ชุบเคลือบผิว (SURFACE TREATMENT)
52	Thai Global Metal Co.,Ltd.	บริษัท ไทย โกลบอล เมทัล จำกัด	กำลังก่อสร้าง	หลอมโลหะ เช่น ทองแดง
53	Thai Koito Co.,Ltd.	บริษัท ไทย โคอิโตะ จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนหรืออุปกรณ์สำหรับยานพาหนะ เช่น โคมไฟ
54	Thai Kotobuki Co.,Ltd.	บริษัท ไทย โคโตบุคิ จำกัด	ยังไม่ก่อสร้าง	ไม่มีข้อมูล
55	Thai Kyowa GMB Co.,Ltd.	บริษัท ไทย เคียววะ จีเอ็มบี จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนอะไหล่เครื่องยนต์
56	Thai Nissei Packaging Co., Ltd.	บริษัท ไทย นิสเซ่ แพ็คเกจจิ้ง จำกัด	เปิดดำเนินการ	พิมพ์สิ่งพิมพ์ภาษาชนบรจุ เช่น แผ่นพิมพ์พลาสติก อลูมิเนียม กระดาษและผลิตภัณฑ์บรรจุจากพลาสติกอลูมิเนียม และอื่นๆ
57	Thermalpack Co.,Ltd	บริษัท เทอร์มัลแพค จำกัด	เปิดดำเนินการ	ทำบรรจุภัณฑ์จากพลาสติก เช่น ถาดบรรจุชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์
58	Thermodisc (Thailand) Limited	บริษัท เทอร์โมดิสก์ (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิต TERMINAL สำหรับ AIR COMPRESSOR
59	The Great Star Precision Screw Co., Ltd.	บริษัท เดอะเกรทสตาร์ พรีซิชั่น สกรู จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตสกรูโลหะ
60	Toshiba Semiconductor (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท โตชิบา เซมิคอนดักเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตผลิตภัณฑ์ที่เป็นตัวกึ่งตัวนำชนิดต่าง ๆ (Semiconductor Devices)
61	UACJ Extrusion (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท ยูเอซีเจ เอ็กซ์ทรูชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ทำชิ้นส่วนประกอบสำหรับรถยนต์ เช่น ท่ออลูมิเนียม แอร์รถยนต์
62	Victory F.L. Industrial Co.,Ltd.	บริษัท วิคทอรี เอฟ แอล เคเบิ้ล จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตสารใช้ในงานหลอมหล่อโลหะ
63	Volans Aroma Co., Ltd.	บริษัท โวลแลนต์ อโรมา จำกัด	กำลังก่อสร้าง	สารแต่งกลิ่น
64	Winsome Green Co.Ltd (Head office)	บริษัท วินซัม กรีน จำกัด (สำนักงานใหญ่)	เปิดดำเนินการ	ผลิตนมพาสเจอร์ไรส์ โยเกิร์ต โยเกิร์ตแช่แข็ง ไอศกรีม
65	Winsome Green Co.Ltd. (304 Industrial Park Branch)	บริษัท วินซัม กรีน จำกัด (สาขาสวนอุตสาหกรรม 304)	เปิดดำเนินการ	ทำขนม ขนมปัง เบเกอรี่ และไอศกรีม
66	Xiangfu Metal Co., Ltd.	บริษัท เซียงฟู เมทัล (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนอลูมิเนียมฉีดขึ้นรูป ชิ้นส่วนจากโลหะ เพื่อใช้เป็นส่วนประกอบของเครื่อง
67	Xiangfu Metal Co., Ltd.	บริษัท เซียงฟู เมทัล (ไทยแลนด์) จำกัด (โรง 2)	ยังไม่ก่อสร้าง	อิเล็กทรอนิกส์ เช่น กล้องวงจรปิด คอมพิวเตอร์ เป็นต้น
68	XINGGAOSHENG ELECTRONIC TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.	บริษัท ซิงกาวเซง อิเล็กทรอนิกส์ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด	กำลังก่อสร้าง	ผลิตชิ้นส่วนโลหะสำหรับอุตสาหกรรมโรบอติกส์
69	YS Tech (Thailand) Co., Ltd.	บริษัท วายเอส เทค (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ
70	Y-TEC Co., Ltd.	บริษัท วาย เทค จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วน ส่วนประกอบ และอุปกรณ์สำหรับรถยนต์
71	Yuhara Manufacturing Co., Ltd.	บริษัท ยูฮาระ แมนูแฟคเจอร์ริง (ไทยแลนด์) จำกัด	เปิดดำเนินการ	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เช่น ชิ้นส่วนพวงมาลัย เพาเวอร์รถยนต์

เอกสารแนบ ข-7

ตัวอย่างแบบสำรวจข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม

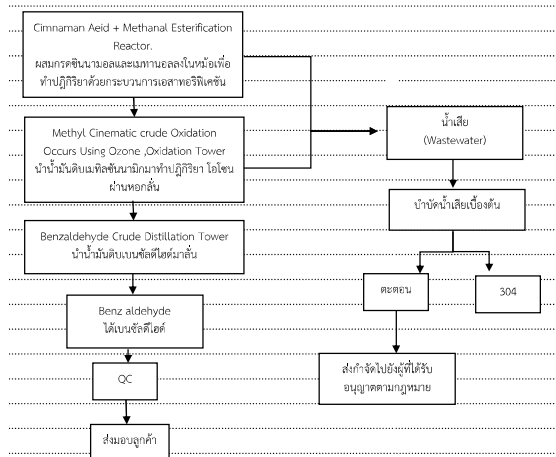
แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามำดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท เอเชีย อโรมา โบอิโพนโคโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด (ภาษาไทย)
AROMA BIOTECHNOLOGY (THAILAND) CO.,LTD. (ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน.....10250122825671.....
- สถานที่ตั้ง เลขที่.....168/8.....ถนน.....ตำบล.....หัวหว้า.....
- อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- 1.2 ที่ดินเนื้อที่.....68.....ไร่.....472.....ตารางวา
- 1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร.....33491.86.....ตารางเมตร
- 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....ทำเครื่องปรุงแต่งกลิ่น สี และรสของอาหาร.....
- 1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....169.....คน
- 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....24.....ชั่วโมง / วัน.....6.....วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....290.....วัน / ปี
- 1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการของเสีย

- 2.1.1 โรงเรียนมีแหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และดูแล้วย่อยจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อเดือน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

[illegible]

המחיר: 100 ש"ח

2.1.2 ของเสียจากพนักงานในพื้นที่โรงงาน

ประเภท/ชนิดของเสีย	สัดส่วนการจัดการ (ตัน/เดือน)			หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	Disposal	
มูลสัตว์อินทรีย์ เช่น เศษอาหาร เศษผัก เศษผลไม้ ไข่ไก่ เป็นต้น	-	-	1.4	
มูลสัตว์ทั่วไป เช่น เศษอาหาร ขุยมะพร้าวของเศษพืชผัก เป็นต้น	-	-	1.23	
เศษพืชสังกะสีรูป ห่อพลาสติกได้สัสมัน เป็นต้น	-	-	-	
มูลสัตว์รีไซเคิล เช่น แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก เป็นต้น	-	-	10	
มูลสัตว์อันตราย เช่น หอยทากมูลของแมลงศัตรู เป็นต้น	-	-	-	
มูลสัตว์อื่น ๆ ระบุ.....				

- 2.2.2 ตัวอย่างเอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ กอ.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร.....
รายละเอียดตามเอกสารแนบเอกสาร.....

- 2.2.3 หนังสือการอนุญาตสิ่งมีชีวิตหรือสัตว์ที่ใช้แล้วออกนอกบริเวณงาน (แบบ กอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

- 3.1 นำไปใช้ในกระบวนการผลิต
- ให้อะไรและแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
(/) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....135..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....-..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- 3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย
- ทางกายภาพ
- (/) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) อื่น ๆ โปรดระบุ.....-.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- ทางชีวภาพ
- (/) ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) ระบบตะกอนเร่ง (Activated Sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) บ่อกรอง (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) อื่น ๆ โปรดระบุ.....UASB.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....500..... (ลบ.ม. / วัน)
- ทางเคมี
- (/) การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....-..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) อื่น ๆ โปรดระบุ.....-.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

6.4 สถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

อ้างอิงตามแผนตรวจสุขภาพประจำปี2568.....

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
-	Ethanol	0.013	1000
-	Toluene	33.743	200
-	Butyl Acetate	0.002	50

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แนบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- () ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (/) พื้นที่จัดเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ปลอดภัยไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (/) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซ
- (/) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (/) ในบริเวณที่จัดเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (/) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลูกก๊าซ
- () ไม่ควรติดตั้งถังแก๊สใกล้กับหรือวางระแนงน้ำเปิด เพราะถ้าถังแก๊สรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในท่อหรือวางระแนงน้ำซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- () โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- () โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- () จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลพลอยได้ และของเสีย) (ต่อ)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

ผู้กรอกข้อมูล

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลพลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
1	Thiourea	62-56-6	7.43	2.77
2	Sodium Carbonate 99.2%	497-19-8	0.8	2.66
3	Ethanol	64-17-5	9.49	23.63
4	Sulfuric Acid 98%	7664-93-9	1	4.99
5	Methanol	67-56-1	29.05	17.53
6	Sodium bicarbonate	144-55-8	1	1.70
7	2,2- Diisopropyl Propionitrile	55897-64-8	3.8	21.29
8	EUGENOL	97-53-0	50.66	53.15
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท เดอะเกรตริส พร็อพริเอชั่น จำกัด (มหาชน)
THE GREAT RISE PROPOSITION CO., LTD. (ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน 102500042 05 37
สถานที่ตั้ง เลขที่ 4066 ถนน สุขุมวิท ตำบล คลองเตย
อำเภอ วัฒนา จังหวัด กรุงเทพมหานคร รหัสไปรษณีย์ 10110
- 1.2 ที่ดินเนื้อที่ 16 ไร่ 67 ตารางวา
- 1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 92,914 ตารางเมตร
- 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมปิโตรเคมี
- 1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 350 คน
- 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 9 ชั่วโมง / วัน 6 วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน 216 วัน / ปี
- 1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนผังกระบวนการผลิต

- ๑๐๙๕๑๕๖๗ -

๔.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

๔.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	วิธีการใช้พลังงานเบื้องต้น ต่อชั่วโมง	ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (การวัดใช้เครื่องมือวัด)	ค่าความร้อน (Heating value) (kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	วิธีการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
1. ไฟฟ้า							
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....							
3. ก๊าซธรรมชาติ ชนิด..... CNG	Boiler (หม้อต้ม) Boiler (ชุดเผา)	✓ ✓	90% (ค่าประมาณ)				
4. ถ่านหิน ชนิด.....							
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)							

4.2 ระบุผลการวิจัยต่อคุณภาพการพยาบาลผู้ป่วยกลุ่มโรค (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากองค์ประกอบวิชาชีพการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การประเมินผลการประเมินผลตามสภาพ ให้หมายเหตุ ดังนี้

4.3 แบบฟอร์มการออกข้อสอบข้อเขียนที่แหล่งกำเนิดเฉพาะจากสหภาพยุโรป ประเภทรูขี้นครา

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

ภาพที่ 5. ระบบคอมพิวเตอร์

โรงพยาบาลได้รับการรับรองระดับมาตรฐานสากล

- ☒ ISO 9001
☒ ISO 14001
☐ ISO 18001
☐ ISO 17025
☒ อื่น ๆ โปรดระบุ

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี ☒ มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ..... - จำนวน 1 คน
- () ไม่มี ☒ มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย..... - จำนวน 7 คน
- () ไม่มี ☒ มีการประเมินผลปฏิบัติงาน ประจำปี..... 1 ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเพลิงไหม้ มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด Drychemical-50 / CO₂-4 จำนวน 54 ตัว
ระบบดับเพลิงแบบมือถือชนิด Fire Alarm จำนวน 1 ระบบ

4.3 ขั้วตรงกันกับขั้วลัทธิอื่น ๆ มีผลจากผลของการกระทำที่กระทำโดยบุคคลอื่น (การกระทำของ)

6.4 สถิติผลการตรวจสอบคุณภาพของนักศึกษาภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)			
กระบวนการในการระบาย มลพิษจากตัวประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
		—	100 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- () ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- () ติดตั้งถังดับเพลิงที่ห้องเครื่องแรงเหวี่ยง เพื่อบูชาความปลอดภัยให้กับคนปฏิบัติงานกรณีเกิดอุบัติเหตุ
- () ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณใกล้ถังแก๊ส
- () ติดอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณสถานที่ปฏิบัติงานเพื่อป้องกันไม่เกิดตามมาตรฐาน NFPA
- () ควบคุมพื้นที่รั่วซึมแก๊สเพื่อป้องกันการขยายการรั่วซึม
- () ติดตั้งวาล์วครอบข้อต่อเพื่อปิดกั้นโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อที่หัวรับแก๊ส (Safety Valve) ในบริเวณจุดปฏิบัติงาน
- () ทำการฝึกพนักงานให้ป้อนอัตราการระบายแก๊สได้ เพราะถ้าเข้าเร็วอาจทำให้ปริมาณแก๊สอยู่ในท่ออัตราการระบายแก๊สช้าลงทำให้ประสิทธิภาพดีขึ้นในบริเวณใกล้สายจ่ายผลการปฏิบัติงานได้
- () ใช้งานเครื่องมือตั้งแต่ 3 แห่งมา เช่น ขนาด และจำนวนของถังแก๊สกับถัง รวมทั้งจำนวนสายต่ออุปกรณ์ดับเพลิงที่ติดตั้งไว้
- () ใช้งานเครื่องมือให้มีความสะดวกตามบุคคลซึ่งมีการใช้งานถังแก๊ส LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- () จำนวนถังที่ทำการแยกย้ายถัง LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน 2 ถัง และเปลี่ยน

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในขั้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์พลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
1	กรดเกลือ 35%	7667-01-0	10	-
2	Ammonia 30%	7664-01-7	0.8	1
3	น้ำยาซัก	-	250	200
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการใน
พื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม

บริษัท แคนนอน ปราจีนบุรี (ประเทศไทย) จำกัด (ภาษาไทย)

Canon Prachinburi (Thailand) Ltd. (ภาษาอังกฤษ)

เลขทะเบียนโรงงาน 10250000925551, 10250100125573, 20250100425591

สถานที่ตั้ง เลขที่ 550 ถนน ตำบล ศรีมหาโพธิ์

อำเภอ ท่าตะเกรา จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140

1.2 ที่ดินเนื้อที่ 174.9275 ไร่ ตารางวา

1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 225,702.4 ตารางเมตร

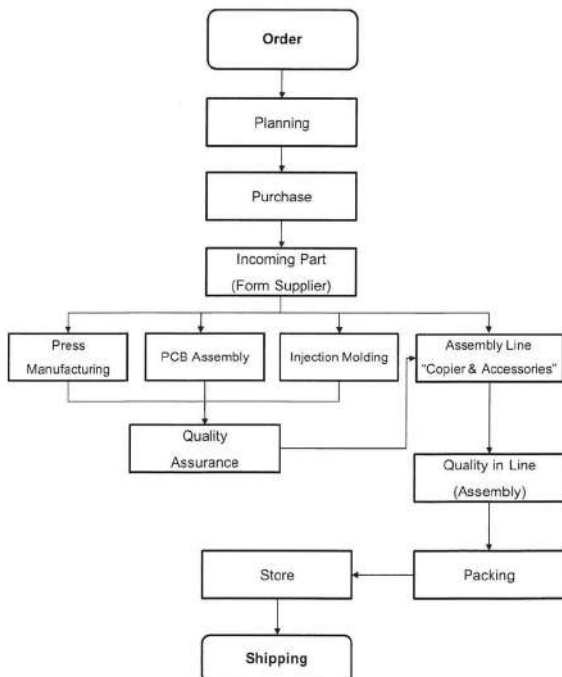
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตเครื่องถ่ายเอกสาร อุปกรณ์ประกอบและชิ้นส่วนอะไหล่

1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 5,076 คน

1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 16 ชั่วโมง / วัน ตามปฏิทินบริษัท วัน/สัปดาห์

จำนวนวันทำงาน 256 วัน / ปี

1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนปฏิบัติการการผลิต



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
โรงอาหาร, Break area	✓			624	เผาทำลาย	
โรงอาหาร, Break area		✓		234	ขาย/รีไซเคิล	
กระบวนการผลิต		✓		19,590	ขาย/รีไซเคิล	
กระบวนการผลิต		✓		420	เผาทำลาย	
กระบวนการผลิต			✓	258	เผาทำลาย	
ห้องพยาบาล				0.30	เผาทำลาย	ขยะติดเชื้อ

หมายเหตุ: รายละเอียดของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ การจัดการของเสียอันตราย ทรายน้ำปน ไขมันและน้ำมันหรือสิ่งอื่นที่เกี่ยวข้อง

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

เอกสารแนบ

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กบ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

เอกสารแนบ

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย

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

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

(✓) อุปกรณ์ บริเวณ ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

350 (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- พลาสมาทาเพอ**
- () ปดักไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- () บ่อกกตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- () บ่อบำบัดความเป็นกรด-ด่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- พายเคมีภาพ
- () ระบบแบบไม่ใช้อากาศ (Anaerobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- (✓) ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย 280 (ส.ม. / วัน)
- () บ่อบรรจุ (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- พายเคมี
- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ส.ม. / วัน)

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

๔.๔.๑. โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของสาร เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	วิธีการที่ใช้สำหรับเชื้อเพลิง แต่ละชนิด	ข้อมูลของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ข้อมูลของเชื้อเพลิง เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
1. ไม้ฟืน	ซื้อจากผู้จำหน่าย โทรศัพท์ 304P	-	-	-	-	-	-
2. น้ำมันก๊าด / น้ำมัน ดีเซล ชนิด รถ	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซแอลกอฮอล์ ชนิด	-	-	-	-	-	-	-
4. น้ำมัน ชนิด	-	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-	-	-	-	-	-	-

4.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศระบบจากปล่องของโรงงาน (แบบรายงานผลการวิเคราะห์หาค่าก๊าซกับใช้การ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจโรคในภาคกลาง ให้รายงานเขต ดังนี้

ก. ที่มีการนำใบไม้แห้งไปใช้ทำปุ๋ยหมักให้มีความชื้นที่เหมาะสม 1. ระยะเวลา หรือ 760 mmHg สูงสุด 25 °C ที่มีการ dry loss โดยไม่มีปริมาณอากาศที่เพียงพอ (No Oxygen) ณ สภาวะซึ่งผลการวัด

๓. ใช้การเผาไหม้เชื้อเพลิง ใช้ปริมาณเชื้อเพลิง 1 บรรทัด หรือ 760 mmHg ที่อุณหภูมิ 25 °C ที่ภาวะ dry basis เป็นที่ 50% excess air มีค่า 7% Oxygen

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมี/ประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
(แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

() 2. $\sin \frac{\pi}{2}$
(✓) 3. $\sin \frac{\pi}{2}$

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

4.3 แบบฟอร์มการขอข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่องระบาย ประเภทสารอันตราย

[illegible]

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

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

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

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....6.....คน
() ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการการซื้ออาหาร และความปลอดภัย.....จำนวน.....29.....คน
() ไม่มี (✓) มีการซื้อแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....5.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด Dry Chemical, CO₂, Halotron, Wet Chemical จำนวน.....

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด..... กค..... จำนวน 107 จุด

ชนิด	อุปกรณ์ตรวจจับควัน(Smoke Detector)	จำนวน	1,052 ชุด
------	------------------------------------	-------	-----------

อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน (Heat Detector)	จำนวน 1,189 จุด
--	-----------------

ชนิด
อุปกรณ์ตรวจจับควัน (Projected Beam) จำนวน 39 จุด

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

อุบัติเหตุที่ก่อให้เกิดงานได้รับบาดเจ็บ ตั้งแต่ บ.ค. - ร.ค. มีทั้งหมด 1 ครั้ง รายละเอียดตามเอกสารแนบ

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

ตรวจสอบภาพประจำปี 2567 วันที่ 25-28 มิถุนายน, 1-4 กรกฎาคม 67 (ตามเอกสารแนบ)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากควันของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) ทำการติดตั้งกับก๊อปปี้ต้องเชื่อมต่อระบบเตือนภัยด้วยชุดตัวนำไฟฟ้าให้ครบประเภทไฟฟ้จากกรณีเกิดไฟ
- (✓) ติดตั้งระบบ "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซ
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซให้เพียงพอถึงปริมาณมาตรฐาน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่ติดตั้งกับก๊อปปี้ต้องมีการวางสายอากาศไว้
- (✓) หมั่นตรวจสอบวาล์วหรือข้อต่อที่ก่อให้เกิดรอยแตกบริเวณจุดเชื่อมต่อที่ติดตั้งวาล์ว (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลมด้วย
- (✓) ไม่ควรทิ้งสิ่งกีดขวางโดยรอบวาล์ว เพราะถ้าก๊อปปี้หรือวาล์วไม่ครบถ้วนอยู่ในบ่อหรือขารวาล์วบ้นก๊อปปี้ซึ่งมีลักษณะใกล้เคียงกับบริเวณที่มีสิ่งกีดขวางหรือการรบกวนได้
- (✓) ไม่ควรปล่อยถังแก๊สที่ผ่านพ้น ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซไว้ เพราะถ้าถังหรือวาล์วเกิดข้อผิดพลาดหรือถังแก๊สที่ชำรุดหรือมีน้ำหนักเกิน
- (-) โรงงานต้องแจ้งให้กรมอุตสาหกรรมมหาบรรพชนที่มีกระบวนการทาง LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- (-) จำนวนวาล์วที่การขยายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน 0... ขึ้นอยู่กับชนิด

ผู้กรอกข้อมูล

9 1037AD 2568

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์
ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม.....บริษัท แอลอีทีโอ สโตน จำกัด.....(ภาษาไทย)
.....Leta Stone Company Limited.....(ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....3-37-1564 ปอ.....
สถานที่ตั้ง เลขที่.....228 ตำบล หัวหว้า อำเภอสวิคริมหาพิไธ ประจวบคีรี 25140.....
1.2 ที่ดินเนื้อที่.....105.....ไร่.....ตารางวา
1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร.....130,877.28.....ตารางเมตร
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....ผลิตภัณฑ์ชุดเคมแต่งเครื่องเรือนหรือเครื่องเคมแต่งภาชนะจากหินเทียม (Quartz slabs).....
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....2,133.....คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8.....ชั่วโมง /วัน.....6.....วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....301.....วัน /ปี
1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต
ขั้นตอน 1 ผสมวัตถุดิบ
2 ขึ้นรูป
3 ขัด
4 ตรวจสอบคุณภาพ
5 ส่งออก

4.1 โปรแกรมคัดแหล่งที่มาและปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิงที่ ไม่เชื้อเพลิง	ร้อยละของพลังงานเชื้อเพลิง (การมีเชื้อเพลิงที่แท้จริง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า								
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด								
4. ถ่านหิน ชนิด								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

[illegible]

๓. ไม่มีการหาไนโตรเจน : ใช้ความถี่ 760 mHz ความถี่ 25 °C ที่สาร dry basis โดยมีปริมาณออกซิเจนที่ออกซิเจน (% Oxygen) ณ สถานะที่จะพิจารณา

[illegible]

.....รายละเอียดตามเอกสารแนบ.....

.....รายละเอียดตามเอกสารแนบ.....

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

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

-

() ไม่มี (V) มีการซ่อมแซมฉุกเฉิน ประจำ.....ครั้ง/ปี

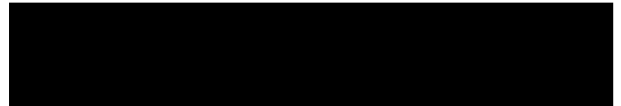
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ชนิด..... Smoke Detector.....จำนวน.....56.....

() โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายใน

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลึกก้นน้ำ ผลพลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
1	เรซิน	202-851-5	1163.4	385.35
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				

ผู้กรอกข้อมูล



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

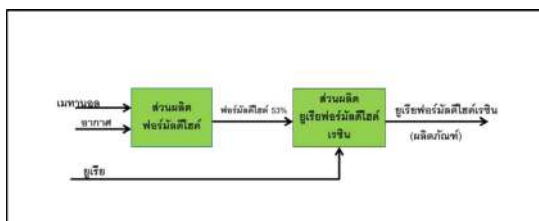
คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

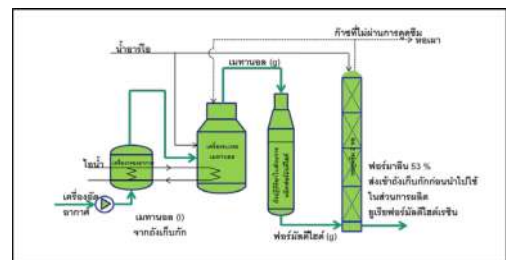
ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรมบริษัท โกลบอลแอดวานซ์อินดัสตรี จำกัด.....(ภาษาไทย)
.....Global Advance Industry Limited(ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน..... 3-48(3)-3/65ปจ.....
- สถานที่ตั้ง เลขที่.....234.....ถนน.....ตำบล.....ศรีมหาโพธิ์.....
- อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- 1.1 ที่ดินเนื้อที่.....7.....ไร่.....08.....ตารางวา
- 1.2 ขนาดพื้นที่อาคาร4,320.....ตารางเมตร
- 1.3 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....48(3) ผลิตภัณฑ์.....
- 1.4 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....48.....คน
- 1.5 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....24.....ชั่วโมง / วัน.....7.....วัน/สัปดาห์
- จำนวนวันทำงาน.....365.....วัน / ปี
- 1.6 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

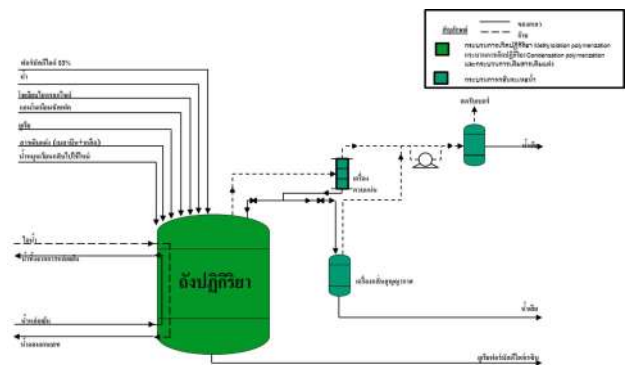
ผังกระบวนการผลิตของโรงงาน



กระบวนการผลิตพอร์มาลีน



กระบวนการผลิตยูเรียพอร์มาลีน (กาว)



ผู้ผ่อดัชนีทราย เช่น หอยทากต้องลงเขต ถ้าไม่ลงยา เป็นต้น		0.02	น้ำกับถ่านไฟฉาย
ผู้ผ่อดัชนี ๗ ระบุ.....			

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ กอ.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
Attach 2.2

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ กอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)
Attach 2.2

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการของเสีย
2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และมูลฝอยจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อเดือน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร
2.1.1 สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากกระบวนการผลิตของโรงงาน

แหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ตัน/เดือน)		วิธีการจัดการ	หมายเหตุ
		อันตราย	ไม่อันตราย		
การผลิต	Lead Frame		9.96	Recycle	
การผลิต	Rail Bar		7.59	Recycle	
การผลิต	Mold Resin		11.81	Recycle	
การผลิต	Wire (Au, Cu, Ag)		0.00018	Recycle	
การผลิต	น้ำมันไฮดรอลิกใช้แล้ว จากการซ่อมบำรุง	0.05		Recycle	
การผลิต	Solder flux & codant	0.04		Recycle	
การผลิต	IPA	0.03		Recycle	
การผลิต	กระดาษ		3.02	Recycle	
การผลิต	EMPTY REEL OF CARRIER TAPE		0.62	Recycle	
การผลิต	PLASTIC COVER		0.08	Recycle	
การผลิต	PLASTIC SHEET		0.03	Recycle	
การผลิต	PLASTIC RING		0.03	Recycle	
การผลิต	น้ำมันแกนพลาสติกเก่า		0.31	Recycle	
การผลิต	พลาสติกกับกระเบื้อง		5.02	Recycle	
Attach 2.1.1					

แหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ตัน/เดือน)		วิธีการจัดการ	หมายเหตุ
		อันตราย	ไม่อันตราย		
โรงอาหาร	เศษอาหาร		3.07	รีไซเคิล ไม่อาจนำกลับมา	
สำนักงาน, โรงการผลิต, ห้องพัสดุ, โรงอาหาร	กระดาษเอกสาร, กระดาษลัง, กระป๋อง อลูมิเนียม, ขวดพลาสติก, ขวดแก้ว		4.15	รีไซเคิล	
โรงการผลิต	น้ำมันแกนพลาสติก, ฟิล์ม, พลาสติกกับกระเบื้อง, อลูมิเนียม		6.69	ฝังกลบ	
ห้องน้ำ	กระดาษชำระ		4.22	ฝังกลบ	
ห้องแยกกาก	ขยะติดเชื้อ		0.003	นำทิ้งขยะ	

หมายเหตุ : รวมถึงกากของกระบวนการปรับปรุงคุณภาพน้ำ กากของจากการบำบัดน้ำเสีย กากน้ำดื่ม โพลีเมอร์น้ำดื่มที่ผลิต

2.1.2 ของเสียจากพนักงานในพื้นโรงงาน

ประเภท/ชนิดของเสีย	สัดส่วนการจัดการ (ตัน/เดือน)		หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	
มูลฝอยอินทรีย์ เช่น เศษอาหาร เศษผัก เศษ ผลไม้ที่ไม่เป็นต้น	3.07		
มูลฝอยทั่วไป เช่น เศษอาหาร อังพาสติก ของ บรรจุภัณฑ์สำเร็จรูป ห่อพลาสติกโฟม เป็นต้น			4.22
มูลฝอยรีไซเคิล เช่น แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก เป็นต้น		4.15	

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

- 3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต
- ให้อธิบายแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
 - (/) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....211.05..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (/) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหอเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....105.67..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (/) ลูบโกค บริโกค ปริมาณน้ำเสีย.....100.03..... (ลบ.ม. / วัน)
- 3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุ
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย
- ทางกายภาพ
 - () บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - ทางชีวภาพ
 - () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อเกรอะ (Septic Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - ทางเคมี
 - (/) การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....1,680.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

6.4 สถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

.....ตามเอกสารแนบ จดส.1 ประจำปี 2567.....

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษจากภาคประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
ตามเอกสารแนบ	ตามเอกสารแนบ	ตามเอกสารแนบ	ตามเอกสารแนบ

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แนบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) พื้นที่จัดเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ปูด้วยวัสดุที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (✓) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซ
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่ตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (✓) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตัววาล์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลำดับก๊าซ
- (✓) ไม่ควรตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- (N/A) โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- (N/A) จำนวนวันที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์ผลพลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
1	TB 1401C (TOLUENE)	108-88-3	-	-
2	Shell Metalina D202 (N-METHYLDIETHANOLAMINE)	105-59-9	-	-
3	HYDROCHLORIC ACID (HCL) (HYDROCHLORIC ACID)	7647-01-0	-	-
4	SULPHURIC ACID (H2SO4) (SULPHURIC ACID)	7664-93-9	-	-
5	Isopropyl Alcohol No.948 (ISOPROPYL ALCOHOL)	67-63-0	-	-
6	Acetic Acid (ACETIC ACID)	64-19-7	-	-
7	ACETONE (ACETONE)	67-64-1	-	-
8	Buehler EPO-KWICK Resin (BIS-PHENOL A-EPICHLOR HYDRIN) EPOXY RESIN (REACTION PRODUCT)	25068-38-6	-	-
9	Buehler EPO-KWICK Hardener (DIETHYLENE TRIAMINE)	111-40-0	-	-
10	Ortho-Phosphoric acid 85% (ORTHOPHOSPHORIC ACID)	7664-38-2	-	-
11	SHEET OFF L (ISOPROPYL ALCOHOL)	67-63-0	-	-
12	Renew - N (SODIUM CARBONATE)	497-19-8	-	-
13	Pao UV-White Powder detergent (SODIUM CARBONATE)	497-19-8	-	-
14	35% Hydrochloric Acid (HCL) (HYDROCHLORIC ACID)	7647-01-0	-	-
15	50% Sodium Hydroxide (SODIUM HYDROXIDE)	1310-73-2	-	-
16	3DT222 (HYDROCHLORIC ACID)	7647-01-0	-	-
17	Buehler texmet polishing cloth (Formaldehyde)	50-00-0	-	-
18	GE-816 (BIS-PHENOL A-EPICHLOR HYDRIN) EPOXY RESIN (REACTIONPRODUCT)	25068-38-6	-	-
19	AEROSEAL TF (ETHYL ACETATE)	141-78-6	-	-
20	Nonylphenol ethoxylate,Propan-2-ol (PROPANE-2-OL)	67-63-0	-	-
21	NX-20 HIGH-I GREASE (ISOPROPYL ALCOHOL)	67-63-0	-	-
22	SANIKLEEN- (HYDROCHLORIC ACID)	7647-01-0	-	-
23	3M SHAEPHSHOOTRE (POTASSIUM HYDROXIDE)	1310-58-3	-	-
24	Methanol (METHANOL (METHYL ALCOHOL))		-	-
25	HI 93735B-0 Hardness Buffer Reagent B (2-AMINO-2-METHYLPROPANOL)	124-68-5	-	-

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์ผลพลอยได้ และของเสีย) (ต่อ)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
26	NALCO3D TRASAR 3DT222 (HYDROCHLORIC ACID)	7647-01-0	-	-
27	LOCTITE 401 (HYDROQUINONE)	123-31-9	-	-
28	MOLD CLEANER NK-619 (HEXANE)	110-54-3	-	-
29	SAFACarb MA (Activated Carbon w/Metal Hydroxide) (POTASSIUM HYDROXIDE)	1310-58-3	-	-
30	REMOV (HYDROCHLORIC ACID)	7647-01-0	-	-
31	กรดไนตริก 97% (NITRIC ACID)	7697-37-2	-	-
32	ก๊วยง DOG X-66 (TOLUENE)	108-88-3	-	-
33	MISUMI PARTS CLEANER SPRAY (BUTANE)	106-97-8	-	-
34	EPOXY HARDENER (BISPHENOL A)	80-05-7	-	-
35	Buehler epoxie resin (BISPHENOL A)	80-05-7	-	-
36	Pikal Metal polish (Liquid type) (ETHYLENE GLYCOL)	107-21-1	-	-
37	SmokeCheck 255(Smoke Alarm Tester) (BUTANE)	106-97-8	-	-
38	LP Orei (PROPANE)	74-98-6	-	-
39	HYDROFLUORIC ACID 48.5% (HYDROFLUORIC ACID)	7664-39-3	-	-
40	กรดไนตริก 65% (NITRIC ACID)	7697-37-2	-	-
41	V Care Power (SODIUM CARBONATE)	497-19-8	-	-
42	แอลกอฮอล์ 95 (ETHANOL)	64-17-5	-	-
43	LOCTITE 638 (Hydroxyethyl methacrylate)	868-77-9	-	-
44	Krytox LVP (Carbon Monoxide)	630-08-0	-	-
45	INTERNATIONAL THINNER (TOLUENE)	108-88-3	-	-
46	SCJP Mr Muscle® Drain Gel (Sodium hypochlorite, caustic soda, sodium chlorate)	7681-52-9,1310-73-2, 7775-09-9	-	-
47	แมกโซ่ 30%เทค สีนีเอชเอ็กซ์ 2 IN 1 ชนิดเงา (XYLENE,mixture of isomers)	1330-20-7	-	-
48	แมกโซ่ ฟีนเนอร์ # 210 (XYLENE,mixture of isomers)	1330-20-7	-	-
49	SUMRESIN EXCEL® CRM-1149 (2-BUTOXYETHYL ACETATE)	112-07-2	-	-
50				

ผู้กรอกข้อมูล

ลงชื่อ.....ตำแหน่ง.....เจ้าหน้าที่แผนกบริหารทั่วไป.....
 เบอร์ติดต่อ.....E-mail.....
 วันที่..... 15 มกราคม 2568.....

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม

บริษัท ไดนามิก เทคโนโลยี แมนูแฟคเจอริ่ง (ไทยแลนด์) จำกัด.....(ภาษาไทย)
Dynamic Technology Manufacturing (Thailand) Co.,Ltd.(ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....10250069825676.....3-72-9/671จ
สถานที่ตั้ง เลขที่ 99 ถนน สุวรรณศรี หมู่ 6 ตำบล ศรีมหาโพธิ์
.....อำเภอ ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด ปทุมธานี.....รหัสไปรษณีย์.....25140
ที่ดินเนื้อที่.....161 ไร่.....3 งาน.....86.70 ตารางวา
1.2 ขนาดพื้นที่อาคาร 156141.05 ตารางเมตร
1.3 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม 07200 ลำดับที่ 72..''ผลิตและจำหน่ายชิ้นส่วน
ผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์ เช่น Printed circuit board (PCB)
1.4 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....998.....คน
1.5 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8-12 ชั่วโมง / วัน.....5-7 วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....340.....วัน / ปี

1.6 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



ประเภท/ชนิดของเสีย	สัดส่วนการจัดการ (ตัน/เดือน)			หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	Disposal	
มูลฝอยรีไซเคิล เช่น แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก เป็นต้น	/	10 t	/	/
มูลฝอยอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย เป็นต้น	/	/	10 t	/
มูลฝอยอื่น ๆ ระบุ.....	10 t	/	/	/

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ กอ.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

.....แนบเอกสารแล้ว.....

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ กอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

.....แนบเอกสารแล้ว.....

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

(/) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย 4000 (ลบ.ม. / วัน)

(/) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหอเย็น ปริมาณน้ำเสีย 400 (ลบ.ม. / วัน)

(/) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย 200 (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางเคมี

Type A : General rinse water treatment system

System 1

Holding Tank : 6000 (ลบ.ม. / วัน)

Reaction Tank 1 A : 3000 (ลบ.ม. / วัน)

pH Adjusting Tank 1 A : 3000 (ลบ.ม. / วัน)

pH Adjusting Tank 2 A : 3000 (ลบ.ม. / วัน)

Reaction Tank 2 A : 3000 (ลบ.ม. / วัน)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการของเสีย

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และมูลฝอยจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อเดือน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

2.1.1 สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากกระบวนการผลิตของโรงงาน

แหล่งกำเนิด สิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ตัน/เดือน)		วิธีการจัดการ	หมายเหตุ
		อันตราย	ไม่อันตราย		
โรงอาหาร	1.เศษผัก เปลือกผลไม้ เศษอาหาร		v	นำมาทำปุ๋ยหมัก / อาหารสัตว์	
	2.ขวดแก้ว กระป๋องเครื่องดื่ม ขวดพลาสติก		v	รีไซเคิล	
สำนักงาน	1.เศษกระดาษ		v	รีไซเคิล	
	2.หมึกพิมพ์เครื่องปริ้น	v		ส่งบริษัทรับกำจัด	
	3.หลอดไฟเสีย/ปลั๊กไฟ/อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์	v		ส่งบริษัทรับกำจัด	
กระบวนการผลิต	1.ขยะปนเปื้อนสารเคมี (เศษผ้า ปนเปื้อน,เศษพลาสติก)	v		ส่งบริษัทรับกำจัด ขยะอันตราย	
	2.ขยะที่มีมูลค่า (เศษทองแดง/ เศษกระดาษ/อลูมิเนียม)	v		ส่งบริษัทรับ จัดการ	
	3.ขยะที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ (เศษไม้ / ไม้พลาสติก / ก้อนไม้ / ก้อนพลาสติก)		v	รีไซเคิล	

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย เคมี น้ำมัน ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

2.1.2 ของเสียจากพนักงานในพื้นที่โรงงาน

ประเภท/ชนิดของเสีย	สัดส่วนการจัดการ (ตัน/เดือน)			หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	Disposal	
มูลฝอยอินทรีย์ เช่น เศษอาหาร เศษผัก เศษผลไม้ ไข่ไก่ เป็นต้น	/	/	10 t	/
มูลฝอยทั่วไป เช่น เศษอาหาร ขวดพลาสติก ของใช้สำเร็จรูป พลาสติกใสซอง เป็นต้น	/	/	10 t	/

Coagulation Tank 1 A : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
Flocculation Tank 1 A : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
Sedimentation Tank 1 A : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
pH Buffering Tank 1 A : 3000 (ลบ.ม. / วัน)

System 2

Reaction Tank 1 B : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
pH Adjusting Tank 1 B : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
pH Adjusting Tank 2 B : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
Reaction Tank 2 B : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
Coagulation Tank 1 B : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
Flocculation Tank 1 B : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
Sedimentation Tank 1 B : 3000 (ลบ.ม. / วัน)
pH Buffering Tank 1 B : 3000 (ลบ.ม. / วัน)

Type C : Copper Micro-Etching Rinse Water Treatment System

Holding Tank : 2000 (ลบ.ม. / วัน)
Reaction Tank 1 : 2000 (ลบ.ม. / วัน)
pH Adjusting Tank 1 : 2000 (ลบ.ม. / วัน)
pH Adjusting Tank 2 : 2000 (ลบ.ม. / วัน)
Reaction Tank 2 : 2000 (ลบ.ม. / วัน)
Coagulation Tank : 2000 (ลบ.ม. / วัน)
Flocculation Tank : 2000 (ลบ.ม. / วัน)
Sedimentation Tank : 2000 (ลบ.ม. / วัน)

Type B : High COD Wastewater Treatment System

Holding Tank : 700 (ลบ.ม. / วัน)
Acidification Tank 1 : 700 (ลบ.ม. / วัน)
Acidification Tank 1 : 700 (ลบ.ม. / วัน)
pH Adjusting Tank : 700 (ลบ.ม. / วัน)
Coagulation Tank : 700 (ลบ.ม. / วัน)
Flocculation Tank : 700 (ลบ.ม. / วัน)
Sedimentation Tank : 700 (ลบ.ม. / วัน)

Type F : High COD WasteLiquid Treatment System

Holding Tank : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 pH Adjusting Tank : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 Fenton Reaction Tank : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 pH Adjusting Tank 2 : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 pH Adjusting Tank 3 : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 Coagulation Tank : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 Flocculation Tank : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 Sedimentation Tank : 400 (ลบ.ม. / วัน)

Type J : Nickel Containing Wastewater Treatment System

Fenton Reaction Tank 1 : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 Fenton Reaction Tank 2 : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 pH Adjusting Tank 1 : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 pH Adjusting Tank 2 : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 Coagulation Tank : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 Flocculation Tank : 400 (ลบ.ม. / วัน)
 Sedimentation Tank : 600 (ลบ.ม. / วัน)

Type H/G: Browning wastewater/Liquid Treatment System

wastewater Holding Tank : 600 (ลบ.ม. / วัน)
 wasteliquid Holding Tank : 100 (ลบ.ม. / วัน)
 Reaction Tank 1 : 700 (ลบ.ม. / วัน)
 Fenton Reaction Tank 1 : 700 (ลบ.ม. / วัน)
 pH Adjusting Tank 1 : 700 (ลบ.ม. / วัน)
 pH Adjusting Tank 2 : 700 (ลบ.ม. / วัน)
 Coagulation Tank : 700 (ลบ.ม. / วัน)
 Flocculation Tank : 700 (ลบ.ม. / วัน)
 Sedimentation Tank : 700 (ลบ.ม. / วัน)

อื่นๆ

Discharge Tank : 6000 (ลบ.ม. / วัน)
 Emergency Tank 1 : 6000 (ลบ.ม. / วัน)
 Emergency Tank 2 : 2000 (ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

.....แผนเอกสารแล้ว.....
 โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
 (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

() ไม่มี
 (/) มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
น้ำคอนกรีต เครื่องปรับอากาศ	120	100	รดน้ำต้นไม้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของฮีตเตอร์ ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถี่จำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	NFS	/	/	/	/	/	/	/
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซล	PNP/B7	/	/	0.05%	/	9600	0.85	/
3. ก๊าซเชื้อเพลิง	BTS/G/LNG	/	/	/	/	11000	0.65	/
4. ถ่านหิน	/	/	/	/	/	/	/	/
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	/	/	/	/	/	/	/	/

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดทำรายงานผลกระทบจาก

4.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

4.2 ระบุผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศระบบจากปล่องของโรงงาน (แนบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

พิกัด UTM	ชื่อปล่อง	ความสูง ปล่อง (m)	เส้นผ่าน ศูนย์กลาง (m)	ระยะเวลา การทำงาน ของปล่อง (hour)	ผลการตรวจวัด				ชนิด เชื้อเพลิง	ชนิด อุปกรณ์ ชนิด	ลักษณะ กากของเสีย
					Flow Velocit y (m/s)	Tempera re (°C)	% Actual oxygen	ผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร TSP (mg/m ³) SO ₂ (ppm) NO ₂ (ppm)			
X	Y										
	Acid exhaust chimney 1	31	650	24				/			
	Acid exhaust chimney 2	31	1500	24				/			
	Acid exhaust chimney 3	31	2000	24				/			
	Acid exhaust chimney 4	31	1200	24				/			
	Acid exhaust chimney 5	31	1200	24				/			
	Acid exhaust chimney 6	31	2000	24				/			
	Acid exhaust chimney 7	31	2000	24				/			
	Alkali exhaust	31	1500	24				/			



พื้นที่ UTM	ชื่อปล่อง	ความสูงปล่อง (m)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (m)	ระยะเวลาการทำงาน ของปล่อง (hour)	ผลการตรวจวัด					ชนิดเชื้อเพลิง	อุปกรณ์บำบัด		ลักษณะปากปล่อง
					Velocity (m/s)	Flow (m³/hr)	Temperature (°C)	% Actual oxygen	ผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร				
X	Y								TSP (mg/m3)	SO ₂ (ppm)	NO ₂ (ppm)		
				chimney									
			31	VOC chimney 1									
			31	VOC chimney 2	24						/		
			31	VOC chimney 3	24						/		
			31	VOC chimney 4	24						/		
			31	VOC chimney 5	24						/		
			31	VOC chimney 6	24						/		
			31	Dust collection chimney 1	24						/		
			30	Dust collection chimney 2	24						/		
			30	Dust collection chimney 3	24						/		
			30	Dust collection chimney 4	24						/		
			30	Boiler chimney	24						LNG		



พื้นที่ UTM	ชื่อปล่อง	ความสูงปล่อง (m)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (m)	ระยะเวลาการทำงาน ของปล่อง (hour)	ผลการตรวจวัด					ชนิดเชื้อเพลิง	อุปกรณ์บำบัด		ลักษณะปากปล่อง
					Velocity (m/s)	Flow (m³/hr)	Temperature (°C)	% Actual oxygen	ผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร				
X	Y								TSP (mg/m3)	SO ₂ (ppm)	NO ₂ (ppm)		
				1									
			24	Boiler chimney									
			1300	2								LNG	

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร ให้รายงานผล ดังนี้
ก. ที่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ใช้ค่ารวมผลคำนวณ 1 บรรทัด หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สถานะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศเสียต่อเชื้อเพลิง (% Oxygen) ณ สถานะจริงและบรรทัด
จ. ที่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ใช้ค่ารวมผลคำนวณ 1 บรรทัด หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สถานะ dry basis เซลล์ที่ 50% excess air หรือ 7% Oxygen



4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่องระบาย ประเภทสารอันตราย

....."เนื่องจากอยู่ระหว่างการจัดทำรายงาน จึงขออนุญาตส่งข้อมูลให้ภายหลัง....."

...

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบายออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)

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

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (/) ISO 9001
- (/) ISO 14001
- (/) ISO 45001
- () ISO 17025
- () อื่น ๆ โปรดระบุ



ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แนบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

() ไม่มี (/) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....2.....จำนวน

..... คน

() ไม่มี (/) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย.....11.....จำนวน

.....คน

() ไม่มี (/) มี การซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....6..... ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด..... จำนวน.....

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด.....จำนวน.....

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

.....แนบเอกสารแล้ว.....

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

....."เนื่องจากอยู่ระหว่างการจัดทำรายงาน จึงขออนุญาตส่งข้อมูลให้ภายหลัง....."

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

....."เนื่องจากอยู่ระหว่างการจัดทำรายงาน จึงขออนุญาตส่งข้อมูลให้ภายหลัง....."

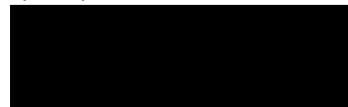
มลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)

- 6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แนบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)
- () ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
 - () พื้นที่ถังเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ปลอดภัยจากไฟจากการเสียดสี
 - () ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานถังเก็บก๊าซ
 - () ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานถังเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
 - () ในบริเวณที่ถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
 - () หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งวาล์วรั่วภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุด สูบจ่ายก๊าซ
 - () ไม่ควรตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
 - () โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่ จัดเตรียมไว้
 - () โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
 - () จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลพลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
1	กรดซัลฟิวริก 50%(H2SO4) SULPHURIC ACID	7664-93-9	376	60
2	โซเดียมไฮดรอกไซด์50%(NaOH) SODIUM HYDROXIDE	1310-73-2	120	60
3	TS-AlkClean 6225 (20%)	1310-73-2	-	-
4	ฟอร์มัลดีไฮด์37%(CH2O) Formaldehyde 37%	50-00-0	44	10
5	กรดไฮโดรคลอริก 35% Hydrochloric acid	7647-01-0	70	20
6	ไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ 35% hydrogen peroxide	7722-84-1	20	10
7	Acid Cleaner SkyClean Polyethylene glycol 3%	25322-68-3	2.4	2
8	TS-SF-Bond 2002P *2-Propoxyethanol 14%	2807-30-9	-	-
9	TS-SF-Bond 2002R Potassium carbonate 10%	584-08-7	15	5
10	Pre Dip SkyCat 3305C Sodium sulfate 5%	7757-82-6	-	-
11	Brightener SkyPlate 6382B Sulfuric acid 0.5%	7664-93-9	-	-

ผู้กรอกข้อมูล



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรมบริษัท ไทย เคียววา ซีเอ็มบี จำกัด.....(ภาษาไทย)
..... THAI KYOWA GMB CO.,LTD.....(ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน..... 0255552000208.....
สถานที่ตั้ง เลขที่.....655.....ม.7.....ถนน.....ตำบล.....ท่าตูม.....
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ประจวบคีรีขันธ์.....รหัสไปรษณีย์..... 25140.....
- ที่ดินเนื้อที่.....16.02.....ไร่.....ตารางวา
- ขนาดพื้นที่อาคาร.....4,752.....ตารางเมตร
- ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนยานยนต์.....
- จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....78.....คน
- ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8.....ชั่วโมง / วัน.....6.....วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....252.....วัน / ปี
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

- ①ตรวจรับวัตถุดิบ » ②กระบวนการ Machining » ③กระบวนการ Assembly »
④กระบวนการ Inspection » ⑤กระบวนการ Packing » ⑥กระบวนการ Delivery

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการของเสีย

- 2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และมูลฝอยจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อเดือน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร
- 2.1.1 สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากกระบวนการผลิตของโรงงาน

แหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ตัน/เดือน)		วิธีการจัดการ	หมายเหตุ
		อันตราย	ไม่อันตราย		
บรรจุภัณฑ์	สิ่งไม่มี		✓	ส่งให้กับบริษัทรับขนถ่ายและกำจัด	ไม่ได้ขัง บ่าน้ำหนัก
กระบวนการผลิต	น้ำมันอุตสาหกรรมเก่า ใช้งานแล้ว	0.211		ส่งให้กับบริษัทรับขนถ่ายและกำจัด	
กระบวนการผลิต	กากตะกอนงานขัด	0.022		ส่งให้กับบริษัทรับขนถ่ายและกำจัด	

หมายเหตุ : รวมถึงกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน ไก่ฉนและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

2.1.2 ของเสียจากพนักงานในพื้นที่โรงงาน

ประเภท/ชนิดของเสีย	สัดส่วนการจัดการ (ตัน/เดือน)			หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	Disposal	
มูลฝอยอินทรีย์ เช่น เศษอาหาร เศษผัก เศษผลไม้ไปไม่ เป็นต้น			✓	ขังน้ำหมักรวม ①
มูลฝอยทั่วไป เช่น เศษอาหาร ขยะพลาสติก ขยะกระดาษ กิ่งชำเรื่อรูป พลาสติกใช้แล้ว เป็นต้น			✓	ขังน้ำหมักรวม ②
มูลฝอยรีไซเคิล เช่น แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก เป็นต้น		0.54		
มูลฝอยอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย เป็นต้น				ปริมาณน้อยกว่า 0.001 ตัน/เดือน
มูลฝอยอื่น ๆ ระบุ.....			3.05	①+②

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (แบบ กอ.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

.....เอกสารแบบ No.2.2.....
.....

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

.....เอกสารแบบ No.2.3.....

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย.....13.2..... (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

(✓) บ่อดักไขมัน (Grease Trap Tank)

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

(✓) บ่อดกตะกอน (Sedimentation Tank)

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

() บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง

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

() อื่น ๆ โปรดระบุ.....

ความสามารถของระบบงานอัตโนมัติเสีย (ละ 1 / วัน)

- ทางชีวภาพ

() ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ส.บ. / วัน)

() ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)

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

(✓) บ่อเกรอะ (Septic Tank)

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

() อื่น ๆ โปรดระบุ.....

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

- ทางเคมี

() การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)

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

() การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)

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

() ถิ่น ๑ โปรดระบุ.....

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

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย) เอกสารแนบ No.3.3

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

(✓) នៃឆ្នាំ

() သို့

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

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรแกรมบริหารจัดการแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้ โรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงาน เชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของค่าใน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		(Kwh) ต่อ ชั่วโมง	(Kwh) ปี					
1. ไฟฟ้า	NPS	502.7	1,741,988					
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซล ชนิด.....	-							
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....	-							
4. ถ่านหิน ชนิด.....	-							
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-							

4.2 ระบุผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศระยะยาวจากปล่อยของโรงงาน (แนบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจได้ปริมาณผลสาร ให้รายงานผล ดังนี้

ก. ที่ไม่มีการนำเชื้อเพลิง ให้คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สภาวะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศเสียที่ออกซิเจน (% Oxygen) ณ สภาวะจริงขณะรวมนัด

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

4.3 แบบฟอร์มการขอข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่องระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษ อากาศประเภทสารอันตราย	รวมค่าสารอันตรายที่จะระบายออก โรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่จะระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุมค่า ^{1/} (ppm)
Welding	Carbon Monoxide	1	870
กระบวนการที่มีการระบายมลพิษ อากาศประเภทสารอันตราย	รวมค่าสารอันตรายที่จะระบายออก โรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่จะระบายออก (มก./ลบ.ม)	เกณฑ์ควบคุมค่า ^{1/} (มก./ลบ.ม)
Nylon Coating	Total Suspended Particulate	0.13	400

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

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
() ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(✓) อื่น ๆ โปรดระบุ..... **IATF 16949**.....

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับเทคนิค จำนวน 1.. คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัยในการทำงาน จำนวน7.....คน
- () ไม่มี (✓) มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี1..... ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....Dry Chemical.....จำนวน.....31.....ถัง

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....CO2.....จำนวน.....3.....ถึง

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....Non CFC.....จำนวน.....1.....ถึง

จำนวนรวม.....35.....ถึง

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด..... Manual station.....จำนวน.....7.....จุด

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

หลักฐานแบบ No. 6.3

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

.....**หลักฐานฉบับ No. 6.4**.....

ผู้กรอกข้อมูล

.....

เบอร์ติดต่อ..... E-mail.....

วันที่ 26-12-2024

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษ อากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (mg/m ³)	เกณฑ์ควบคุม (mg/m ³) (ACGIH)
Line Welding	Iron dust	0.028	-
Line Wed Yoke	Oil mist	0.42	5
Line New Bolt Yoke	Oil mist	0.58	5
Line D35	Oil mist	0.01	5
Line 14R	Oil mist	0.67	5
Line Spider	Oil mist	0.63	5

ACGIH = American Conference of Governmental Industrial Hygiene (กำหนดมาตรฐาน TLV and BLIs 2021)

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) พื้นที่ติดตั้งถังก๊าซต้องแข็งแรง เหนียว ปลอดภัยดี ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (✓) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณใกล้กับถังก๊าซ
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณตามถังกับก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่ตั้งถังกับก๊าซต้องมีการระบายอากาศที่ดี
- (✓) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งจาว์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุด สูบจ่ายน้ำ
- (✓) ไม่ควรติดตั้งถังก๊าซใกล้ท่อหรือรางระบายน้ำ เพราะถ้าเกิดข้อผิดพลาดไหลลงบ่อในท่อหรือรางระบายน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เสียงอาจเกิดการระเบิดได้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งเจ้าหน้าที่แทน ขนาด และจำนวนของถังกับก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งให้สูบลูกสหการหมรรพทุกครั้งที่มีการเคลื่อนย้าย LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- (✓) จำนวนครั้งที่มีการเคลื่อนย้าย LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....1.....ครั้งต่อเดือน

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์ผลพลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
1	PRIMGREEN L.A.T. 12035	71-36-3,111-76-2,108-01-0	0.016	0.0411
2	Rustilo DWX-22	111-76-2	0.433	0.233
3	Methyl Ethyl Ketone (M.E.K)	78-93-3	0.001	0.005
4	FINE CLEANER 4360 (FC-4360)	497-19-8,1310-73-2	0.070	0.042
5	MG-51T	7440-02-0	0.111	0.278

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

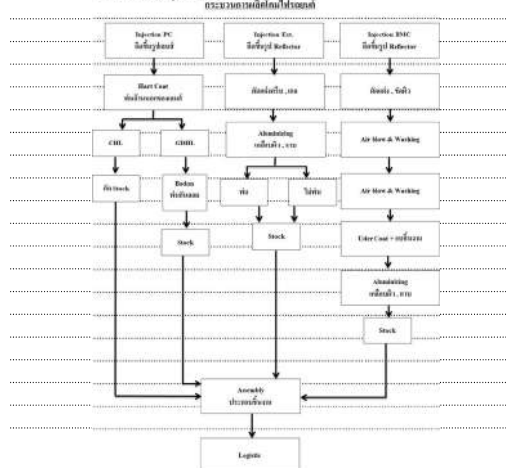
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโครงการอุตสาหกรรม บริษัท ไทย โคออลิ จำกัด (ภาษาไทย)
 Thai Kolor Co., Ltd. (ภาษาอังกฤษ)
 เลขทะเบียนโรงงาน 3-37(2)-5/55 ปอ
 สถานที่ตั้ง เลขที่ 555 ม.7 ถนน ตำบล อำเภอ จังหวัด รหัสไปรษณีย์ 25140
 1.2 ที่ดินเนื้อที่ 63.37 ไร่ ตารางวา
 ขนาดพื้นที่อาคาร 21,060 ตารางเมตร
 1.3 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนหรืออุปกรณ์สำหรับยานยนต์ที่ใช้เชื้อเพลิง
 1.4 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของกรม 708 คน
 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 24 ชั่วโมง / วัน 6 วัน/สัปดาห์
 จำนวนวันทำงาน 250 วัน / ปี
 1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



1 โปรตระกูลบูชนิดแด่งพมา และปริมาตรงงานเชื่อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำมัน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความโน้มถ่วงเฉพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	-	-	-	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล จุดติด.....	-	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซเชื้อเพลิง LPG..... จุดติด.....	บริษัท ไทย สเปซิแอลลูมิเนียม	-	1,027.41 ton	-	-	-	-	-
4. ถ่านหิน จุดติด.....	-	-	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-	-	-	-	-	-	-	-

4.2. ระบุผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศกระจายจากปล่อยของโรงงาน (แนบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร ให้รายงานผล ดังนี้

ๆ ที่มีการนำหมัดเพื่อเลี้ยง ให้คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สภาวะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศแห้งที่ออกซิเจน (% Oxygen) ณ สภาวะจริงขณะจัด

ที่หมักแกลบเนื้อเพื่อผลิตแก๊สชีวภาพได้ความเข้มข้นแก๊สชีวภาพ 4.0-6.0 m³/m³ ที่อุณหภูมิ 35 °C ที่ระยะเวลาหมัก 20-30 วัน ซึ่งค่าความเข้มข้นแก๊สชีวภาพที่ได้นี้สามารถนำไปใช้ผลิตพลังงานไฟฟ้าได้

4.3 แบบฟอร์มการออกข้อบัญญัติแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

[illegible]

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

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
(✓) ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(✓) อื่น ๆ โปรดระบุ..... IATF 16949

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน..... 3คน
() ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภย.....จำนวน..... 25คน
() ไม่มี () มี การซ่อมแผนฉุกเฉิน ประจำ..... 2ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด Dry Chemical, CO, Low pressure water mist จำนวน 1,196 ถัง

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด	Heat Detector, Smoke Detector	จำนวน	210 จุด
----------------------------------	-------------------------------	-------	---------

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

รายละเอียดตามเอกสารแนบ

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

รายละเอียดตามเอกสารแนบ

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษจากกระบวนการอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แผนภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) ทำการติดตั้งกับก๊าซต้องแจ้งแรง เรียบ ผู้เกี่ยวข้องผู้ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (✓) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณที่มีการใช้งาน
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์แจ้งเตือนในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (✓) ทำการติดตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (✓) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วเพื่อหาก๊าซออกโดยประจวบบริเวณจุดเชื่อมต่อตัวถังวาล์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลมถัง
- (✓) ไม่ควรพ่นถังก๊าซใกล้กับหรือวางระบายน้ำดื่ม เพราะถ้าก๊าซรั่วออกใกล้กับรมน้ำดื่มในบ่อหรือวางระบายน้ำดื่มที่มีประปาปนเปื้อนก๊าซเข้าไปในบริเวณน้ำดื่มจะก่อให้เกิดการปนเปื้อนได้
- (✓) ใช้งานต้องแจ้งเจ้าหน้าที่ช่าง ช่างคน และจำนวนของถังให้บันทึกทั้ง LPG ภายในพื้นที่ใช้งาน
- (✓) จัดเตรียมถัง
- (✓) ใช้งานต้องแจ้งให้สวนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่ใช้งาน
- (✓) จำนวนถังทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่ใช้งาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัสดุดับเพลิงภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์สพทอลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
1	Acetylene	74-86-2	0.0025	0.01
2	ACRYLING PH-720	-	2.652	0.833
3	Acumer 4035	-	0.025	0.03
4	APEC 1895	-	0.004	0.975
5	Argon	7727-37-1	0.079	0.079
6	ASAHTACK SC8350 G	-	0	0
7	ASAHTACK SC8350B	-	0	0
8	BOILERMATE IS-102 THN	-	0.25	0.25
9	3D TRASAR™ 3DT222	-	0.05	0.1
10	D-1 MIST (Colorless)	-	0	0
11	D-70	-	0	0
12	DAPHNE SUPER ACE-VAC 68	-	0.4	0.4
13	Diesel Fuel	68476-34-6	0.05	0.8
14	Doctortrade BC-6000	-	0.002	0.03
15	Doctortrade BC-6500	-	0.002	0.03
16	DOCTORITREAT 2210	-	0.01	0.025
17	ECONET EY 11BK01 BLACK TKI TH	-	0.075	0.120
18	ECONET EY 11BL13 BLUE TKI TH	-	0.042	0.068
19	ECONET EY N627-P901-0 silver TKI TH5	-	0.065	0.096
20	ECONET EY SILVER RG01-A TKI TH3	-	0.053	0.155
21	ECONET HARDENER FT	-	0.030	0.027
22	ECONET THINNER #722 NO.2	-	0.087	0.169
23	ECONET THINNER #722	-	0.024	0.130
24	ECONET THINNER#D 260 TH3	-	0.045	0.075
25	G 1000	-	0.001	0.060

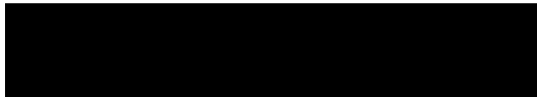
ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัสดุดับเพลิงภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์สพทอลอยได้ และของเสีย) (ต่อ)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่ จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
26	G-747	-	0.014	0.080
27	Helium	7440-59-7	0.01	0.01
28	Hi-Depo	-	0	0
29	Hotmelt HX-748BA	-	0	0
30	IUPILON ML-300	-	154.700	46.90
31	ORIGIZUG #200 EX 11CR17 014B TKI TH2	-	0.002	0.016
32	ORIGIZUG #200 EX 11GY10 GREY METALLIC TKI TH4	-	0.307	0.096
33	Origizug#200 EX 021K SMOKE K-3A TH	-	0.016	0.112
34	MAKROLON 2405	-	15.188	12.00
35	MAKROLON 2405 (PC-OB-XP)	-	55.296	27.00
36	Methyl Alcohol	67-56-1	0.506	0.798
37	MODIPER 350H	-	0.668	0.390
38	MODIPER CATALYST 350H	-	0.110	0.210
39	MODIPER RETARDER 350H	-	0.335	0.270
40	Modipier Thinner P	-	0.173	0.180
41	MORAF-1200-TH	-	0	0
42	Nalco 73046	10043-01-3	0.55	0.55
43	NALCO 3935	-	0.12	0.15
44	NALCO 7330	-	0.002	0.025
45	NALCO 90020	7664-93-9	0.02	0.075
46	NEOVAC SX	-	0.041	0.041
47	Nitrogen	7727-37-9	0.01	0.01
48	Noligen et-106A	-	0.286	0.089
49	Non-Flammable HCFC POLYCOLD Refrigerant	-	0.02	0.02
50	NS 1001 GREASE (จาระบีแบบ)	-	0	0
51	OPTIMER 9901	-	0.002	0.025
52	ORIGIN THINNER # 111 NO. 2	-	0	0.030
53	ORIGIPLATE ZA-115 TH	-	0.005	0
54	Origisug#200 EX 11Cr 21 578L K-2(0.1)th	-	0.001	0.008
55	ORIGIZUG # 200 EX 11 GY09 GREY METALLIC TH	-	0.001	0
56	ORIGIZUG # 200 EX 11 CR03 BLACK SMOKE TH 3	-	0.005	0.024
57	ORIGIZUG # 200 EX 11 BK01 BLACK TH	-	0.149	0.136

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS -No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่ จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
58	ORIGIZUG #200 EX 11CR12 TKI 203B TH	-	0.006	0.020
59	PURMELT W-4500BP9	-	2.109	1.710
60	WACKER SILICONE AK 0.65	-	0.013	0.100
61	WD 40 Aerosal	-	0.04	0.04
62	Wetting Tension Test Mixture No.44	-	0	0
63	DAPHNE SUPER FLUID 32	-	0.02	0.02
64	DAPHNE MACHANIC OIL 220	-	0	0
65	SK-006 DAPHNE BEARING GREASE EP NO 1-S	-	0	0
66	PRIMIUM SUPER M93	-	0.02	0.02
67	Oxygen	7782-44-7	0.001	0.001
68	PBT PET alloy	-	0	0
69	PIG PUTTY	-	0	0
70	PKAL	-	0	0
71	PLANET THINNER #722	-	0.247	0.208
72	Plaslease 51	-	0	0
73	Polyhard G	-	0.123	0.104
74	Polyhard MH	-	0.001	0.003
75	Potassium Hydroxide	-	0	0
76	Precom H 356 (BMC)	-	78.176	19.058
77	PURMELT QR 4511B	-	1.185	0.792
78	R-22	-	0	0
79	R134a	811-97-2	0	0
80	RVC-420GY-59-8-2	-	12.608	4.825
81	Sodium Hydroxide	1310-73-2	0.02	0.3
82	SANICIDE 1510	-	0.025	0.03
83	Sepaluck No 1005	-	0	0
84	Silicone Antifoam Emulsion	-	0	0
85	Sodium-Chloride (Salt)	7647-14-5	0.01	0.05
86	SOFMET	-	0	0
87	Sumico Tfr Spray	-	0	0
88	Surfpower 501 NSZ	-	0.303	0.420
89	Thinner K-722T	-	0.008	0.064
90	Thinner AA (Thinner T102)	-	3.922	2.058
91	TRICLEAN 210	-	0.001	0.02

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่ จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
92	TRICLEAN 212 TF	-	0.001	0.02
93	Uretex MS SA-122 DC05 A-60M KAI Base	-	0	0.032
94	UV-505K2-TH (1 Liquid)	-	1.288	1.005
95	UV-505K2-TH-EXT5	-	0.588	0.690
96	VYLOPET EMC-405AK	-	12.633	14.00
97	Jupiter Paint Killer 1000	-	0.119	0.238
98	Life Clean MT II 20L/BL	-	0.400	0
99	LPG	68746-85-7	93.40	93.40
100	GH 6-220	-	0	0
101	Omala S2 GX HYDRAULIC OIL	-	0	0
102	DAPHNE SUPER HYDRO 46	-	0	0
103	IUPILON (ML-300AH R591C)	-	36.517	9.800
104	APEC 1800	-	0	0
105	PBT-1401X51B BLACK (TORAY)	-	46.988	21.00
106	Purmelt Cleaner MQ7999	-	0	0
107	ORIGIZUG #200 EX 11BK02 BLACK TKI TH	-	0	0

ผู้กรอกข้อมูล



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อเท็จจริงอย่าง ทั่วถ้วนกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม อ.ไทยดอย จำกัด (ภาษาไทย)
THAI DOY CO., LTD (ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน จ3-บ4 (ก) 13 / บ1 25
สถานที่ตั้ง เลขที่ 221 ถนน - ตำบล ศรีณรงค์ หมู่ 5
อำเภอ ศรีณรงค์ จังหวัด บุรีรัมย์ รหัสไปรษณีย์ 25140
1.2 ที่ดินเนื้อที่ 5 ไร่ 96 ตารางวา
1.3 จุดประสงค์อาคาร โรงงาน
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม รูปหล่อสิ่งของ
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานต่อวัน 39 คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 8 ชั่วโมง / วัน วัน/สัปดาห์ 6 วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน 304 วัน/ปี
1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

ช่างเทคนิคช่างไฟฟ้า

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเกี่ยวกับการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	ของเสียทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอื่น			
พลาสติก	✓			10	เก็บใส่ถุงดำ	304 จำกัด
โรงงาน		✓		25	เก็บใส่ถุงดำ	304 จำกัด
โรงงาน			✓	150	จ้างรถบรรทุก	พลาซ่า จำกัด

หมายเหตุ : กรณีการลดขยะจากกระบวนการผลิตหรือการบำบัดน้ำเสียที่โรงงาน (กรณีมีใบประกอบเอกสาร)

2.2 ขยะอันตรายเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งทางบก (Waste Manifest) (กรณีมีใบประกอบเอกสาร)

ช่างเทคนิคช่างไฟฟ้า

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของโรงงานไปกำจัด (กรณีมีใบประกอบเอกสาร)

ช่างเทคนิคช่างไฟฟ้า

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเกี่ยวกับการบำบัดน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย 161 (ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย - (ลบ.ม. / วัน)
- () อุปกรณ์ บำบัด ปริมาณน้ำเสีย 4 (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานหรือระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- พาสายภาพ
- () บ่อกักไขมัน (Grease Trap Tank) ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย - (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อดักตะกอน (Sedimentation Tank) ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย - (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อบำบัดน้ำเสียแบบเติมอากาศ ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย - (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ - (ลบ.ม. / วัน)

- พาสายภาพ
- () ระบบบำบัดน้ำเสียแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic) ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย - (ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนฟอสเฟต (Activated sludge) ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย - (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อบำบัดน้ำเสียแบบเติมอากาศ (Septic Tank) ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย - (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ - (ลบ.ม. / วัน)

- พาสายภาพ
- () การลดความเข้มข้นของน้ำเสีย (Concentration) ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย 380 (ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange) ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย - (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ - (ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลกระทบจากน้ำเสียก่อนปล่อยสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียภายใน จะต้องตรวจวัดการปนเปื้อนของน้ำเสียก่อนปล่อยสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม 1 ครั้ง (แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย) ช่างเทคนิคช่างไฟฟ้า

3.4 โรงงานมีการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของโรงงานไปกำจัดหรือไม่ อย่างไร

() ไม่มี

() มี

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



ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุประเภทและชื่อโรงงาน และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แอลซีพี	ค่าความร้อน ค่าต่ำสุด	ค่าความร้อนค่าสูง	ปริมาณเชื้อเพลิง (กิโลกรัมต่อชั่วโมง)	ค่าความร้อน (Cal/kg)	ค่าความร้อน (Specific Gravity)	อัตราการปล่อย (Emission Rate) (kg/d)
1. ไฟฟ้า	35000 กิโลวัตต์-ชั่วโมง	0.002 Unit	1337.15 Unit	10 Unit	1337.15 Unit	1.24300	1337.15 Unit
2. น้ำมัน / น้ำมัน เชื้อเพลิง	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	1.24300	10 ลิตร
3. ก๊าซธรรมชาติ	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	1.24300	10 ลิตร
4. ถ่านหิน	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	10 ลิตร	1.24300	10 ลิตร
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)							



4.3 แบบฟอร์มการขอข้อมูลเชิงพื้นที่และข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม

กรณีโรงงานมีการระบาย มลพิษจากกระบวนการ อื่น	รายละเอียดของกระบวนการ อื่น	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)

หมายเหตุ: * ค่าอ้างอิงมาตรฐานการระบายมลพิษจากกระบวนการอื่น (GAP) ของ US-EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

() ISO 9001

() ISO 14001

() ISO 18001

() ISO 17025

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ส่วนที่ 6. ระบบขอซื้อน้ำมันและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และระบบปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมด้านความปลอดภัยประจำปี)

() ไม่มี () มี จำนวน 1 คน

() ไม่มี () มี จำนวน 1 คน

() ไม่มี () มี จำนวน 1 คน

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด 12 ปอนด์ จำนวน 33 คัน

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน ชนิด 2567 จำนวน 1 คัน

6.3 ข้อมูลบันทึกอุบัติเหตุ สาเหตุและผลการจัดการเกี่ยวกับอุบัติเหตุภายในโรงงาน (แบบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจคุณภาพของอากาศภายในโรงงานประจำปี (แบบรายงาน)

ตรวจวัดวันที่ 26 สิงหาคม 2567



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามามีส่วนร่วมในโครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรมบริษัท คาซุมิ (ไทยแลนด์) จำกัด.....(ภาษาไทย)
.....KAZUMI (THAILAND) CO.,LTD.....(ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....3-71-1/58 ปจ.....
สถานที่ตั้ง เลขที่.....137.....ถนน.....ตำบล.....ศรีมหาโพธิ.....
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- ที่ดินเนื้อที่.....12.....ไร่.....25.....ตารางวา
- ขนาดพื้นที่อาคาร.....8682.42.....ตารางเมตร
- ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....71 ผลิตภัณฑ์พลาสติก.....
- จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....12.....คน
- ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8.....ชั่วโมง / วัน.....รับสินค้า.....วัน / ปี
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

1. การขึ้นรูป = PRESS

2. งานเชื่อม = SPOT WELD

= MANUAL WEEDING

3. การทดสอบรอยรั่ว = LEAKED CHECK

4. การเตรียมผิว = PRE-TREATMENT

5. การทาสี = COATING

(รายละเอียดแนบด้านหลัง)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอย ทั่วไป	ของเสีย อันตราย	ของเสีย อันตราย			
กระบวนการทาสี			กากสี	22	ส่งกำจัดภายนอก	บีที เอส จำกัด
กระบวนการตัดกรีบ		เศษเหล็ก		20	ขายเป็นเศษเหล็ก	
ขยะทั่วไป	ขยะทั่วไป			6	ส่งกำจัดโดยนิคม 304	

หมายเหตุ: รวมสิ่งสกปรกจากกระบวนการปรับปรุงคุณภาพจากของเสียจากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย ความร้อน ไอน้ำและน้ำฝนหล่อเย็น
ที่ใช้น้ำ

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารกำกับกรณส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- (v) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....1..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- (v) ออโบก บิโกล ปริมาณน้ำเสีย.....0.5..... (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

- (v) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....0.02.....(ลบ.ม. / วัน)
- (vi) บ่อดกตะกอน (Sedimentation Tank)
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....6.....(ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อบริการเป็นกรดต่าง
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

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

- ทางเคมี

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

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดทำคำพยากรณ์

4.1 โปรแกรมชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (กรณีได้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า								
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด..... LPG	BOILER	40 kg./วัน	10,700 kg.					
4. ถ่านหิน ชนิด.....								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

4.2 ระบุผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศระยะยาวจากปล่อยของโรงงาน (แนบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร ให้รายงานผลดังนี้

ที่ไม่มีการนำแม่เชื้อเพลิง ให้คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สภาวะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศเสียร้อยละ 10 (10% Oxygen) ณ สภาวะอ้างอิงมาตรฐาน

๕. ทำการเผาไหม้เชื้อเพลิง ให้คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่ส่วน dry basis เทียบที่ 50% excess air หรือ 7% Oxygen

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- (☒) ឯកជន
(☐) រដ្ឋ

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

4.3 แบบฟอร์มการออกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่องระบาย ประเภทสารอันตราย

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

หมายเหตุ : 1/ อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ 4 US-EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

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

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แผนแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

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

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....ชนิด.....จำนวน.....22.....

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด.....สัญญาณเตือน (Alarm).....จำนวน.....6.....

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แบบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แบบรายงาน)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

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

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- () ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- () พื้นที่จัดเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เสาเข็ม วัสดุที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- () ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซ
- () ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- () ในบริเวณที่ตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- () หมั่นตรวจสอบวาล์วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อที่ตัววาล์ว (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลำดับก๊าซ
- () ไม่ควรติดตั้งถังเก็บก๊าซหรือถังบรรจุน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือถังบรรจุน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- () โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- () โรงงานต้องแจ้งให้สวนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการระบายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน

ผู้กรอกข้อมูล

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม.....บริษัท ซันโค อิเล็กทรอนิกส์ (ไทยแลนด์).....(ภาษาไทย)
Sanko electronics (Thailand) CO.,LTD.....(ภาษาอังกฤษ)

เลขทะเบียนโรงงาน.....จ.9-77(2)-17/5333
สถานที่ตั้ง เลขที่.....461.....ถนน.....สาย.....ทางหลวง.....
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปทุมธานี.....รหัสไปรษณีย์.....25140

1.2 ที่ดินเนื้อที่.....ไร่.....ตารางวา

1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร.....7,460.....ตารางเมตร

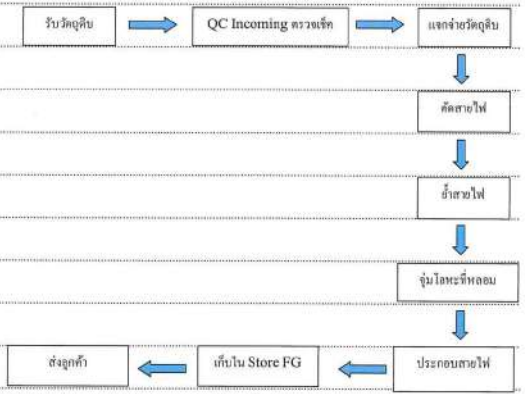
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม(2) (2)ผลิต Lead wire assembly สำหรับยานพาหนะ (ชุดสายไฟประกอบรถยนต์)

1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....379.....คน

1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8.....ชั่วโมง / วัน.....วัน/สัปดาห์

จำนวนวันทำงาน.....248.....วัน / ปี

1.7 ชนิดของการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานด้านการจัดการของเสีย
2.1 โรงงานมีแผนกำจัดของเสียหรือไม่ และเมื่อของเสียเกิดขึ้นแล้ว มีปริมาณเท่าใดต่อเดือน มีการรวบรวม และกำจัดอย่างไร
2.1.1 สิ่งปฏิกูลหรือของเสียที่เกิดขึ้นแล้วจากกระบวนการผลิตของโรงงาน

แหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือของเสียที่เกิดขึ้นแล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือของเสียที่เกิดขึ้นแล้ว	ปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือของเสียที่เกิดขึ้นแล้ว (ต่อเดือน)		วิธีการจัดการ	หมายเหตุ
		อันตราย	ไม่อันตราย		
1. โรงอาหาร	เศษอาหาร	-	4.6 ตัน/เดือน	ผู้รับเหมานำไปให้สัตว์(การเกษตร)	
2. จากไลน์ผลิต	สิ่งระเหย, พลาสติก, เมลามีน, ขยะ	-	7.3 ตัน/เดือน	ผู้รับเหมานำไปกำจัด	
3. จากไลน์ผลิต	กากตะกอนเป็นของเหลว	0.13 ตัน/ปี	0.49 ตัน/ปี	ผู้รับเหมานำไปกำจัด	
4. โรงอาหารและร้านค้า	ไขมันและกากตะกอน	10.5 ตัน/เดือน	ผู้รับเหมานำไปกำจัด		
5. ห้องพยาบาล	ขยะติดเชื้อ	0.005 ตัน/ปี	นำไปกำจัดที่โรงพยาบาล		

หมายเหตุ : รวมสิ่งปฏิกูลและของเสียที่เกิดขึ้นจากอาคารภายในโรงงานและพื้นที่ใกล้เคียง โรงงานแห่งนี้ ไม่รับและนำของเสียไปใช้แล้ว

ประเภท/ชนิดของสิ่ง	สัดส่วนการจัดการ (ตัน/เดือน)		หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	
บุปผยออิงกริ๊ว เช่น เศษอาหาร เศษผัก เศษผลไม้ ใบไม้ เป็นต้น		4.6	
บุปผยอทั่วไป เช่น เศษอาหาร เศษพลาสติก ขยะของเหลือใช้ต่างๆรูป พลาสติกอีกได้กานเป็นอื่น		1.6	
บุปผยอรีไซเคิล เช่น แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก เป็นต้น		7.3	
บุปผยออันตราย เช่น พลาสติกอะคริลิค กาวโฟม เป็นชิ้น		0.62	
บุปผยออื่นๆ จะระบุ.....จะติดชื่อ.....		0.005	

2.2 ตัวอย่างงานเอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้แล้ว (แบบ กอ.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เสียออกนอกบริเวณ (แบบ กอ.ร) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

มีหนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน...



Page 5 of 13

3.3 ผลวิเคราะห์ศักยภาพน้ำเพื่ออุปโภคบริโภคในระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวน

מחברת: ד"ר חגית גורן

โรงงานที่มีรายงานว่าได้นำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง

ทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แบบรายงานผลการวิเคราะห์ข้อมูลภาพจำแนก)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

✓) 100%

() 五

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



Page 6 of 13

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

๑.๑ ไปตระเวนหานิดหน่อยที่ป่า และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงานเชื้อเพลิง ที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการปล่อยงาน เชื้อเพลิง		ร้อยละของปริมาณ เชื้อเพลิงใน เชื้อเพลิง	ร้อยละของปริมาณ เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิง แข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความ ถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	MOB	355.57	3,098,061.569					
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซล ชนิด.....								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....								
4. ก๊าซหิน ชนิด.....								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								



Page 4 of 13

ส่วนที่ ๖ ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ตบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากท่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ตบ.ม. / วัน)
- (✓) อุปกรณ์ ขยะของ ปริมาณน้ำเสีย..... 28 (ตบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และ
 ระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- พวงมาลัย

- () ปดักไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดนี้คือ.....(ลบ.ม. / วัน)
() ปดักตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดนี้คือ.....(ลบ.ม. / วัน)
() อุปกรณ์ความดันกรองต่าง
ความสามารถของระบบบำบัดนี้คือ.....(ลบ.ม. / วัน)
() อื่น ๆ โปรดระบุ.....(ลบ.ม. / วัน)
ความสามารถของระบบบำบัดนี้คือ.....(ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

- (✓) ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....7.1.81 (ฉบับ. / วัน)
- () ระบบตะกอนกระตุ้น (Activated sludge)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ฉบับ. / วัน)
- () ปฏิกิริยา (Septic Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ฉบับ. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ฉบับ. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ฉบับ. / วัน)

- 170000

- () กาวตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (บ.บ./ วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (บ.บ./ วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (บ.บ./ วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (บ.บ./ วัน)

4.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศแบบพกพาของโรงงาน (แบบรายงานผลการตรวจวัดเชิงป้องกัน)

ชื่อไซต์	พื้นที่	ความสูง วัดลม (m)	ความเร็วลม เฉลี่ย (m/s)	ระยะทาง จากโรงงาน (hour)	Velocity (m/s)	Flow (m³/hr)	Temperature (°C)	ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ				ชนิด (ชื่อเคมี)	อุปกรณ์วัด ชนิด บริษัท	ลักษณะ พื้นที่
								% Actual oxygen	TSP (mg/m³)	SO ₂ (ppm)	NO _x (ppm)			
X		4.5	0.5	24	11.44	7668.68	30	20.90	2	<0.1	<1	-	-	ว่าง

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ ให้รายงานผล ดังนี้
 1. ค่าความเข้มข้นของก๊าซพิษในอากาศ (mg/m³) : รายงานค่าจริง 100 mg/m³ (ค่าเฉลี่ย) ในปริมาณอากาศที่ดูดซับ (N. Oxygen) ในสถานะใช้งานจริง
 2. ค่าความเข้มข้นของก๊าซพิษในอากาศ (ppm) : รายงานค่าจริง 100 ppm (ค่าเฉลี่ย) ในปริมาณอากาศที่ดูดซับ (N. Oxygen) ในสถานะใช้งานจริง
 3. ค่าความเข้มข้นของก๊าซพิษในอากาศ (ppm) : รายงานค่าจริง 100 ppm (ค่าเฉลี่ย) ในปริมาณอากาศที่ดูดซับ (N. Oxygen) ในสถานะใช้งานจริง

6.4 สถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แบบรายงาน)
 มีสถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายในโรงงาน

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
1. ฟองกับสารเคมี	1. 2-Propanol	<0.03	400 ppm
	2. Adipic Acid	<0.13	5 mg/m³
2. Line TTEC (ผู้จะทิว)	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
	5. Lead	0.0049	0.05 mg/m³
	6. Adipic Acid	<0.13	5 mg/m³
	7. 2-Propanol	<0.03	400 ppm
3. Line Micro switch (นักกรี)	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
จุดมีการใช้ สิ่งของ ภายใน 9 ปี 1 เดือน	1. Tin (Personal)	<0.0004	2 mg/m³
	2. Silver (Personal)	<0.0004	0.01 mg/m³
	3. Copper (Personal)	0.0015	1 mg/m³
4. Line Micro (ผู้จะทิว)	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
จุดมีการใช้ จอหน้า ภายใน 8 ปี	1. Adipic Acid	<0.13	5 mg/m³
	2. 2-Propanol	<0.03	400 ppm
	3. Tin (Personal)	<0.0001	0.01 mg/m³
	4. Silver (Personal)	<0.0001	1 mg/m³
	5. Copper (Personal)	0.0014	1 mg/m³

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
5. Line PCB (นักกรี)	1. Tin	<0.0004	2 mg/m³
	2. Silver	<0.0001	0.01 mg/m³
	3. Copper	<0.0001	1 mg/m³
6. Line PCB/MICRO	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
	5. Adipic Acid	<0.13	5 ppm
	6. 2-Propanol	<0.03	400 ppm
	7. Tin	<0.0004	2 mg/m³
	8. Silver	<0.0001	0.01 mg/m³
	9. Copper	0.0019	1 mg/m³
7. TSB (Holmet) (นักกรี)	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
	5. Tin	<0.0004	2 mg/m³
	6. Silver	<0.0001	0.01 mg/m³
	7. Copper	<0.0008	1 mg/m³
8. Line Machine	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
9. พื้นที่ปฏิบัติงาน ช่างซ่อมบำรุง อาคาร 1 Maintenance room	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
	5. Dichloromethane	<0.02	35 ppm
10. งานเปลี่ยนน้ำมัน Coolant สำหรับเครื่อง Holmet	1. Ethylene Glycol	<0.47	100 mg/m³
	2. Sodium Tetraborate/Borates (anhydrous)	0.746	1 mg/m³

4.3 แบบฟอร์มการกักขังข้อมูลเชิงพื้นที่ค่าเฉลี่ยมลพิษทางอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ ระบายออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
กระบวนการกำจัดโลหะที่หล่อ	ฝุ่นละออง (Total suspended particulate)	2	400 mg/m³
	ตะกั่ว (Lead)	<0.001	30 mg/m³
	คาร์บอนมอนอกไซด์ (Carbon monoxide)	<1	870 ppm
	ซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (Sulfur dioxide) ออกไซด์ของไนโตรเจน	<0.1 <1	500 ppm -

หมายเหตุ: 1. อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษทางอากาศประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
- (✓) ISO 14001
- () ISO 18001
- () ISO 17025
- (✓) อื่น ๆ โปรดระบุ..... IATF 16949.....

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน..... 2 คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน..... 15 คน
- () ไม่มี (✓) มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....ครั้ง..... 1 ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....คาร์บอนไดออกไซด์ (CO₂)จำนวน..... 4 ถัง
 ชนิด.....ผงเคมีแห้ง (Dry chemical).....จำนวน..... 81 ถัง
 ชนิด.....โฟม (Foam).....จำนวน..... 1 ถัง

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด..... Smoke detector.....จำนวน..... 28 เครื่อง
 ชนิด..... Heat detector.....จำนวน..... 226 เครื่อง

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและการบาดเจ็บของพนักงานภายในโรงงาน (แบบรายงาน)
มีเอกสารบันทึกข้อมูลสถิติอุบัติเหตุ.....

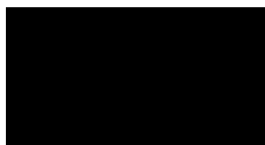
กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษอากาศประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
11. งานบัดกรี ชุดแผงวงจร โซลาร์เซลล์ อายุงาน 1 ปี 10 เดือน	1. Tin (Personal)	<0.0004	2 mg/m ³
	2. Silver (Personal)	<0.0001	0.01 mg/m ³
	3. Copper (Personal)	0.0004	1 mg/m ³
12. ห้องปฏิบัติการ ช่างซ่อมบำรุง อาคาร 2 Maintenance room	1. Nitric Acid	<0.01	2 ppm
	2. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	3. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	4. n-Butane	<0.05	800 ppm
	5. Propane	<0.03	1000 ppm
ชุดแผงวงจร โซลาร์เซลล์ อายุงาน 6 ปี 11 เดือน	1. Nitric Acid (Personal)	<0.01	2 ppm
13. ZFAS line 1 ชุดแผงวงจร โซลาร์ อายุงาน 1 ปี 11 เดือน	1. N-Hexane (Personal)	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal (Personal)	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane (Personal)	<0.05	800 ppm
	4. Propane (Personal)	<0.03	1000 ppm
14. ZFAS line 2	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
15. ZFAS line 3 ชุดแผงวงจร โซลาร์ อายุงาน 2 ปี 2 เดือน	1. N-Hexane (Personal)	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal (Personal)	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane (Personal)	<0.05	800 ppm
	4. Propane (Personal)	<0.03	1000 ppm
16. ZFAS line 4	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
17. ZFAS line 5	1. N-Hexane (Personal)	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal (Personal)	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane (Personal)	<0.05	800 ppm
	4. Propane (Personal)	<0.03	1000 ppm

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษ อากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
18. ZFAS line 6	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
19. ZFAS line 7	1. N-Hexane (Personal)	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal (Personal)	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane (Personal)	<0.05	800 ppm
	4. Propane (Personal)	<0.03	1000 ppm
20. ZFAS line 8	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
21. ZFAS line 9 ชุดแผงวงจร โซลาร์ อายุงาน 4 ปี 10 เดือน	1. N-Hexane (Personal)	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal (Personal)	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane (Personal)	<0.05	800 ppm
	4. Propane (Personal)	<0.03	1000 ppm
22. ZFAS line 10	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
23. Machine TU -4	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm
24. บริเวณโต๊ะ Leader	1. N-Hexane	<0.01	500 ppm
	2. Ethanal	<0.04	1000 ppm
	3. n-Butane	<0.05	800 ppm
	4. Propane	<0.03	1000 ppm

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แนวปฏิบัติที่จัดทำขึ้นเกี่ยวกับก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) พื้นที่ติดตั้งเกี่ยวกับก๊าซต้องแข็งแรง เย็น ปลอดภัย ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (✓) ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณติดตั้งเกี่ยวกับก๊าซ
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณติดตั้งเกี่ยวกับก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่ติดตั้งเกี่ยวกับก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (✓) ห้ามตรวจสอบรอยรั่วของก๊าซโดยใช้ไฟหรือเปลวไฟตรวจสอบจุดเชื่อมต่อด้วยมือ (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลำดับก๊าซ
- (✓) ไม่ควรติดตั้งเกี่ยวกับก๊าซใกล้กับหรือวางบนไฟเปิด เพราะถ้าเกิดรั่วอาจไหม้ไปรวมกันอยู่ในท่อหรือวางบนน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- () โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บเกี่ยวกับก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่ จัดเตรียมไว้
- () โรงงานต้องแจ้งให้วิศวกรอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- (✓) จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน.....คันต่อเดือน

ผู้กรอกข้อมูล



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้าดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์และชัดเจน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท ซันดา เมทัล (ไทยแลนด์) จำกัด (มหาชน)

Sunda Metal (Thailand) Co., Ltd. (ภาษาอังกฤษ)

เลขทะเบียนโรงงาน 83-99(8)-94/ก 18

สถานที่ตั้ง เลขที่ 553 หมู่ 4 ถนน สาย 1 ตำบล บ้านใหม่

อำเภอ บ้านใหม่ จังหวัด ปทุมธานี รหัสไปรษณีย์ 19140

1.2 ที่ดินเนื้อที่ 4 ไร่ 4 งาน 1 ตารางวา

1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 1,170 ตารางเมตร

1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนโลหะ (ผลิตภัณฑ์เหล็ก)

1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 52 คน

1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 12 ชั่วโมง / วัน วัน/สัปดาห์

จำนวนวันทำงาน 288 วัน / ปี

1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนปฏิบัติการกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการบริหารของเสีย

- 2.1.1 โรงเรียนพรหมานุสรณ์ศึกษาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี มีปริมาณเท่าใดต่อเดือน มีการเก็บรวบรวม และกำหนดอย่างไร

[illegible][illegible]

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

- 3.1 นำน้ำเสียในระบบบำบัดเดิม
- ให้ระบุชนิดน้ำเสีย และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
 - () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหลังมือ ปริมาณน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () อุปกรณ์ บริษัท ปริมาณน้ำเสีย 1000 ลิตร / วัน (ต.บ.ม. / วัน)
- 3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการดำเนินงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบบ
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย
- พายุลากน้ำ
 - () ปอดักไขมัน (Grease Trap Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () ปอดักตะกอน (Sedimentation Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () ป้อนใบความปั่นกรร-ค่าง
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () ขึ้น ๆ ใบตระปู
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
- พายซิเมนต์
- () ระบบแบบไม่ใช้อากาศ (Anaerobic)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () ระบบตะกอนฟอง (Activated Sludge)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () บ่อบำบัด (Septic Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () ขึ้น ๆ ใบตระปู
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
- พายเคมี
- () กระบวนการทางเคมี (Coagulation)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () กระบวนการเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)
 - () ขึ้น ๆ ใบตระปู
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ต.บ.ม. / วัน)



2.1.2 ของเสียจากพนักงานในพื้นที่โรงงาน

[illegible]

- 2.2 ตัวอย่างที่นำมายกย่องแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เป็นมูล (แบบ กอ.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

- 1997-2001
- 2001-2005

- 2.3. หนังสือการพินิจของนายแพทย์ผู้ซึ่งมีภารกิจหรือวิชาชีพที่ไม่ได้เกี่ยวข้องกับงาน (แบบ กอ.1) (ตัวนี้โปรดแนบเอกสาร)

- (730) Kelly's Algebra



- 2.3 สตรีที่ควรหาคู่ตามน้ำเสียงก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม
โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียตามน้ำเสียง จะต้องตรวจสอบการประกอบขึ้น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความถี่ของน้ำเสียงคือ 1 ครั้ง
(แบบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

- 3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
(✓) ไม่มี
() มี

[illegible]

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของเชื้อเพลิง เชื้อเพลิงที่ใช้เป็นประจำ	แหล่งที่มา	อัตราการใช้เชื้อเพลิงขึ้นเครื่อง		ร้อยละเชื้อเพลิงที่ ไม่เต็มถัง	ร้อยละน้ำมัน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (kcal/kg)	ความจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร พิษจากปล่องไอเสีย (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า								
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....								
4. ถ่านหิน ชนิด.....								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

4.3 แบบฟอร์มการออกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษจากทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

[illegible]

หมายเหตุ : * ถ้าอ้างอิงมาตรฐานการระบายมลพิษทางอากาศประเภทการอันตราย (HAP) ของ US-EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงเรียนได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

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

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี () ไม่จำกัดที่ ความปลอดภัยในชีวิต หรือ ข้าวตอกแตกหัก จำนวน 9 คน
- () ไม่มี () มีคณะกรรมการหาซื้อขนานม และความปลอดภัย ml จำนวน 28 คน
- () ไม่มี () มีการซื้อแบบถูกเงิน ประจำ 1 ครั้งปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด FO2 จำนวน 11 กิ่ง
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด SMOK จำนวน 10 กิ่ง

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

0.3 ข้อมูลด้านที่ตั้งชุมชน: ชุมชนที่ตั้งบ้านพักอาศัยอยู่ในพื้นที่ตำบลบ้านใหม่ อำเภอเมือง จังหวัดบุรีรัมย์

๒. ๖ ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในอาคารของลูกค้า (แบบรายงานผลการวิเคราะห์ห้องปฏิบัติการ)

[illegible][illegible]

ก. ซึ่งมีค่าการนำความร้อนสูง ใช้ในการทำความเย็น 1. ประมาณ 760 kJ/kg หรือ 25 °C ซึ่งการ dry basis โดยเฉลี่ยของการไหลของอากาศ (60 Oxygen) ในสถานะของเหลวที่ 25 °C ซึ่งการนำความร้อนสูง ใช้ในการทำความเย็น 1. ประมาณ 760 kJ/kg หรือ 25 °C ซึ่งการ dry basis โดยเฉลี่ย 50% excess air หรือ 7% Oxygen

6.4 สถิติผลการตรวจสอบคุณภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แบบรายงาน)

- Wahlkreiswahlkreis

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

การพบการผิดปกติของ นพียาจากปฏิกิริยา อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระคายเคือง (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (๖) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (๗) ทดสอบที่ฉนวนกันก๊าซห้องเย็นแบบ แล็บ พูมส์ด้วยวิธีอื่นที่ไม่ได้เป็นรายการใดจากการทดสอบ
- (๘) ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซ
- (๙) ติดตั้งท่อปลายฉนวนปลายในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซเพื่อป้องกันไม่เปลืองมาตรฐาน NFPA
- (๑๐) ในบริเวณที่มีฉนวนกันก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้
- (๑๑) ในกรณีการถอดหรือเชื่อมต่อท่อโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อที่ฉนวนกันก๊าซ (Safety Valve) ไม่ให้บริเวณจุดสูดหายใจ
- (๑๒) ไม่ควรใช้ถังก๊าซในถังเปิดหรือระบายแบบเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกับอยู่ในบ่อหรือที่ระบายแบบปิดซึ่งมีประกายไฟได้ซึ่งไม่เป็นบริเวณที่มีสิ่งของอาจเกิดประกายไฟได้
- (๑๓) ใช้งานตามคำแนะนำด้านขนาด และจำนวนของถังเก็บแก๊สทุกถัง รวมถึงหาข้อมูลเกี่ยวกับคุณสมบัติที่จัดเตรียมไว้
- (๑๔) ใช้งานตามสิ่งที่ให้ข้อมูลหากรรมวิธีการปฏิบัติที่มีการกล่าวถึง LPG ภายในพื้นที่ที่โรงงาน
- (๑๕) จำนวนของถังเก็บแก๊ส LPG ภายในพื้นที่ที่โรงงาน จำนวน ๖ คันติดต่อกัน



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม.....บริษัท.ชวโต.เพรส.ไทย. (ไทยแลนด์) จำกัด.....(ภาษาไทย)
.....SATQ PRESS.KO.GYO.(THAILAND).CO., LTD.....(ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน.....จ3-77.(2)-1.561จ.....
- สถานที่ตั้ง เลขที่.....577 ม.7.....ถนน.....ตำบล.....อำเภอ.....
- อำเภอ.....ศรีสะเกษ.....จังหวัด.....ประจักษ์บุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- 1.2 ที่ดินเนื้อที่.....25.....ไร่.....31.....ตารางวา
- 1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร.....3,990.....ตารางเมตร
- 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....โรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์.....
- 1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....83.....คน
- 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8.....ชั่วโมง / วัน.....5.....วัน/สัปดาห์
- จำนวนวันทำงาน.....255.....วัน / ปี
- 1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต
- 1.รับวัตถุดิบ,ตรวจสอบคุณภาพ,เก็บวัตถุดิบเข้าคลังสินค้า.....
- 2.ขึ้นรูปผลิตภัณฑ์โดยเครื่อง.PRESS.MACHINE.....
- 3.ส่งผลิตภัณฑ์ออกไปขุนกันสั่นด้านบน.(บางผลิตภัณฑ์)
- 4.ล้างน้ำมันออกจากรถจักรยาน.....
- 5.ตรวจสอบและบรรจุรถจักรยาน.....



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

- 3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต
 - ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
 - (✓) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....5.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย.....6.....(ลบ.ม. / วัน)
- 3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย
 - **ทางกายภาพ**
 - () บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อปรับความเข้มข้นต่าง
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - **ทางชีวภาพ**
 - () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อเกรอะ (Septic Tank)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - **ทางเคมี**
 - () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียไม่อันตราย	ของเสียอันตราย			
น้ำวัดดูดับออกมาใช้		พลาสติกที่พอวัดดูดับ		20 กก.	ส่งให้บริษัทรับกำจัด	
เป็นชิ้นรูปผลิตภัณฑ์		เศษเหล็ก, เศษโลหะ	น้ำมันหล่อลื่น, เครื่องจักร	5,000 กก.	ส่งให้บริษัทรับกำจัด	
ล้างและลบครีบก้นผลิตภัณฑ์			น้ำมันเบรค, น้ำมัน	600 กก.	ส่งให้บริษัทรับกำจัด	
ตรวจสอบคุณภาพ		ปากกา, ดึงมือ, เศษผ้า		20 กก.	ส่งให้บริษัทรับกำจัด	
บรรจุลงกล่องเตรียมส่งออก		ปากกา, ดึงมือ, เศษผ้า		20 กก.	ส่งให้บริษัทรับกำจัด	

หมายเหตุ : รวมถึงภาคตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมันใช้แล้วและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารกำกับกระบวนการส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)



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

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

(✓) ไม่มี

() มี

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

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรแกรมชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (การมีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ค่าไม่คง	ค่าปี					
1. ไฟฟ้า	บริษัท NPS	-	-	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....	-	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....	-	-	-	-	-	-	-	-
4. ถ่านหิน ชนิด.....	-	-	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-	-	-	-	-	-	-	-

4.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศระบายนจากปล่อยของโรงงาน (แบบรายงานผลสารวัเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร ให้รายงานผล ดังนี้

4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากศรประเภทสาร อันตราย	วัสดุสารอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)
ไม่มี			

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

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (✓) ISO 9001
(✓) ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(✓) อื่น ๆ โปรดระบุ..... IATF16949.....

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แนบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ..... -จำนวน.....1.....คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการการขอขื่อนำย และความปลอดภัย.....จำนวน.....12.....คน
- () ไม่มี (✓) มี การซ่อมแผนกเดิน ประจำ.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด เครื่องหนึ่ง จำนวน 26

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด.....Combination Box (Manual).....จำนวน.....9.....

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

ก. ^{ที่ ๑๕}เพิ่มการเผาไหม้เชื้อเพลิง ให้คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สภาวะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศเสียที่ออกซิเจน (% Oxygen) ณ สภาวะจริง

ขณะตรวจวัด

ข. ที่มีการละลายไม่เพียงพอ ให้คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่สภาวะ dry basis เทียบที่ 50% excess air หรือ 7% O_{2g}

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

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

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- () ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- () พื้นที่ติดตั้งเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ไปด้วยวัสดุที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- () ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานถังเก็บก๊าซ
- () ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานถังเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- () ในบริเวณที่ติดตั้งเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- () หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งวาล์วรั่วภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลอยก๊าซ
- () ไม่ควรติดตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้บ่ออาจเกิดการระเบิดได้
- () โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- () โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน

ผู้กรอกข้อมูล



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการของเสีย

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และมูลฝอยจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อเดือน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

2.1.1 สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากกระบวนการผลิตของโรงงาน

แหล่งกำเนิดสิ่ง ปฏิกูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ตัน/เดือน)		วิธีการจัดการ	หมายเหตุ
		อันตราย	ไม่อันตราย		
โรงอาหาร	ถุงใส่อาหาร/เศษ อาหาร		0.25	บจก.304 Industrial	
ในโรงงาน	ขยะรีไซเคิล			ส.กำไรทอง รีไซเคิล	
แผนก MT	หลอดไฟ เสื่อมสภาพ	0.002		อยู่ระหว่างรวบรวม ยังไม่ส่งกำจัด	
แผนก MT	จาระบีที่ใช้แล้ว	0.010		อยู่ระหว่างรวบรวม ยังไม่ส่งกำจัด	
แผนก Mold	กระป๋องสเปรย์ใช้ แล้ว	0.010		อยู่ระหว่างรวบรวม ยังไม่ส่งกำจัด	
แผนก Mold แผนก MT แผนก INJ	เศษผ้าปนเปื้อน/ ภาชนะบรรจุภัณฑ์ ปนเปื้อน	0.025		อยู่ระหว่างรวบรวม ยังไม่ส่งกำจัด	
แผนกแม่พิมพ์	Used solvent	0.005		อยู่ระหว่างรวบรวม ยังไม่ส่งกำจัด	

หมายเหตุ : รวมถึงภาคตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบน้ำมัน ไขมัน และน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรมบริษัท นิกโก โลท์ (ประเทศไทย) จำกัด..... (ภาษาไทย)
.....NIKKO LITE (THAILAND) CO., LTD..... (ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน.....3-53-(1)-8/57 ปจ.
- สถานที่ตั้ง เลขที่129.....ถนน.....ตำบล.....ศรีมหาโพธิ์.....อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- ที่ดินเนื้อที่9.....ไร่.....67.....ตารางวา
- ขนาดพื้นที่อาคาร2,604.....ตารางเมตร
- ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....อุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์ที่เกิดจากพลาสติก.....
- จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....131.....คน
- ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....24.....ชั่วโมง / วัน.....7.....วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....253.....วัน / ปี
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

ผังการไหลของกระบวนการผลิต					
ลำดับ	กระบวนการ	วัตถุดิบ/วัสดุ	กระบวนการ	วัตถุดิบ/วัสดุ	กระบวนการ
1	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต
2	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต
3	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต
4	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต
5	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต
6	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต
7	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต	ไม่มี	ไม่มีการผลิต

2.1.2 ของเสียจากพนักงานในพื้นที่โรงงาน

ประเภท/ชนิดของเสีย	สัดส่วนการจัดการ (ตัน/เดือน)			หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	Disposal	
มูลฝอยอินทรีย์ เช่น เศษอาหาร เศษผัก เศษผลไม้ ใบไม้ เป็นต้น			0.740	
มูลฝอยทั่วไป เช่น เศษอาหาร ขยะพลาสติก ขยะกะป๋อง กิ่งไม้ สำเร็จรูป ท่อพลาสติกใส ขน เป็นต้น				
มูลฝอยรีไซเคิล เช่น แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก เป็นต้น		0.485		
มูลฝอยอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย เป็นต้น			0.055	
มูลฝอยอื่น ๆ ระบุ.....				

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ กอ.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

.....เอกสารแนบที่ 1 มีการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว เดือนที่ 7-12 ปี 2024.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ. 1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

.....เอกสารแนบที่ 2 กอ.1.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน..... (ลบ.ม. / วัน)
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- (✓) อุบัติภา บริเวณ ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- 3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย
- **ทางกายภาพ**
- (✓) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 600..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- **ทางชีวภาพ**
- () ระบบแบบไม่ใช้อากาศ (Anaerobic)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ระบบตะกอนแฉะ (Activated sludge)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () บ่อผาย (Septic Tank)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- **ทางเคมี**
- () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อย
เดือนละ 1 ครั้ง

เอกสารแนบที่ 3 รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- (✓) ឯង
() ឯង

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

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรตรະบຸນິດແຫ່ງທີມາ ແລະປຶ້ມປຸງສິນເຊື່ອເຟລິງທີ່ໃຫ້

ชนิดของพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้ ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานซื้อเพลิง		ร้อยละจัดซื้อ ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	NPS	420 (kWh)	2,588,371 (kWh)	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซล ชนิด.....	ไม่มี							
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....	ไม่มี							
4. ถ่านหิน ชนิด.....	ไม่มี							
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	ไม่มี							

4.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในอาคาร (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลสาร ให้รายงานผล ดังนี้

ก. ที่ไม่มีการนำโพแทสเซียมออกไซด์ ไคโรนมาเสกด้วย 1 ปริมาตร หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่เรียกว่า dry basis โดยมีปริมาณอากาศที่เพียงพอใน (% Oxygen) ไม่สามารถระบุหรือวัด

4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษจากทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบายออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)
ไม่มี			

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

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

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

.....IATF16949:2016.....

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ จำนวน.....1..... คน
- () ไม่มี () มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยระดับเทคนิคขั้นสูง จำนวน.....คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย จำนวน11.....คน
- () ไม่มี (✓) มี การซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำ.....1..... ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....Dry Chemical, Carbon Dioxide, BF2000 จำนวน 33 ถัง
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด..... Smoke Detector จำนวน 7 จุด /Combination Box W/Manual station จำนวน 10 จุด / Heat Detector จำนวน 61 จุด

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

.....เอกสารแนบที่ 4 สถิติอุบัติเหตุ.....

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

.....เอกสารแนบที่ 5 ผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงาน ประจำปี 2567.....

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

เอกสารแนบที่ 6 รายงานผลการตรวจวัดมลพิษอากาศประเภทสารอันตรายในสภาพแวดล้อมการทำงาน

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
Mold	Hexane	0.06	100
	Ethylene Glycol	0.19	2900
	Naphtha	1.17	500

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แนบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (-) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (-) พื้นที่จัดเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ปูด้วยวัสดุที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (-) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซ
- (-) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานจัดเก็บก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (-) ในบริเวณที่ตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (-) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุด สูบจ่ายก๊าซ
- (-) ไม่ควรตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือรางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบายน้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- (-) โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- (-) โรงงานต้องแจ้งให้สวนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์ ผลตกค้าง และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
1	Oil Spray (สเปรย์น้ำมัน) 400 ml/ Can	68551-17-7 64742-82-1 74-98-6 106-97-8	2 L	4.8 L
2	Metal Cleaner	110-54-3 106-97-8 ,75-28-5 74-98-6	20 L	40 L
3	DRY COAT (Green and Clear) 550 ml/Can	4317-14-1 17354-14-2 108-87-2 107-83-5 96-14-0 75-83-2 79-29-8 110-54-3 74-98-6 106-97-8	3.3 L	13.2 L
4	CLIPKA ACE 107	64-02-8 1310-73-2 1310-58-3	5 L	18 L
5	CLIPKA COAT E	-	5 L	18 L
6	HYDRAULIC OIL น้ำมันไฮดรอลิก	-	1 L	5 L
7	Battery Fluid น้ำกลั่นแบตเตอรี่	64742-54-7	10 L	30 L

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์ ผลตกค้าง และของเสีย) (ต่อ)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ตัน/เดือน)
8	GREASE จาระบี	Synthetic oil 10043-11-5 471-34-1 108-32-7 Bentonite	0.5 L	2 L

ชื่อผู้กรอกข้อมูล

ลงชื่อ

เบอร์ติดต่อ

วันที่

ตำแหน่ง Safety Chief (จ.ล. ว)
E-mail

23/12/2024

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

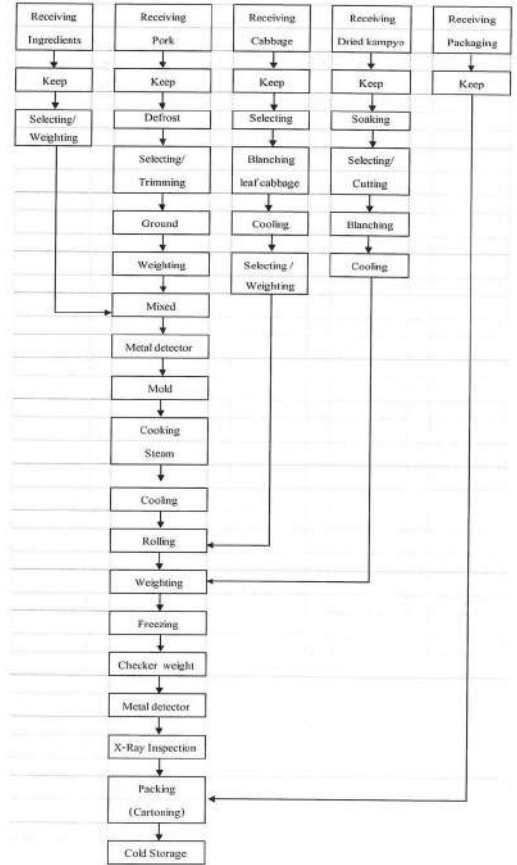
โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรมบริษัท พรีเมียมแฮม (ไทยแลนด์) จำกัด..... (ภาษาไทย)
.....PRIMAHAM (THAILAND) CO., LTD..... (ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน.....1025000825504 (เลขทะเบียนรูปแบบเดิม 3-6(3)-8/50 ปจ)
สถานที่ตั้ง เลขที่.....352 หมู่ 7.....ถนน.....ตำบล.....ท่าชุม
อำเภอ.....ครั้นหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140
1.2 ที่ดินเนื้อที่.....22.....ไร่.....113.....ตารางวา
1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร.....7,913.50.....ตารางเมตร
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....ผลิตอาหารแปรรูปจากเนื้อสัตว์.....
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....900.....คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....10.....ชั่วโมง / วัน.....6.....วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....300.....วัน / ปี
1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต
.....ตามเอกสารแนบ 1 และ 2.....

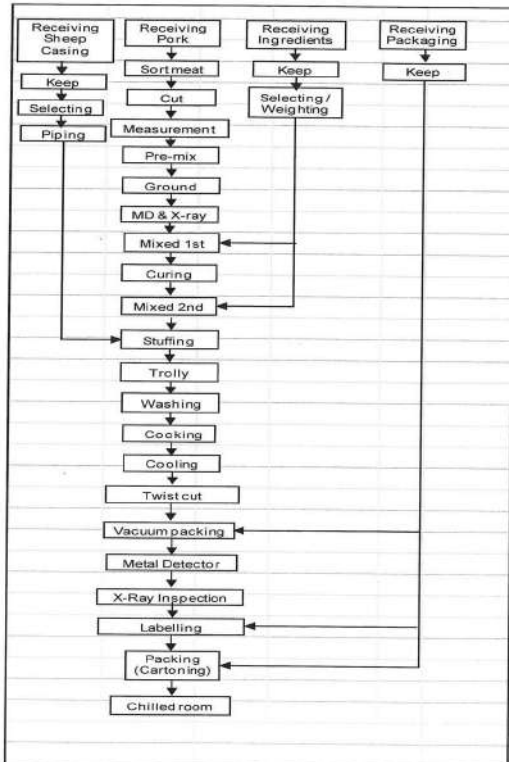
เอกสารแนบ 1

Production flow : การผลิตสินค้า กลุ่มกะหล่ำปลีหมัก



เอกสารแนบ 2

Production flow : การผลิตสินค้า กลุ่มไส้กรอก



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำ

- 2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เกิดจากกระบวนการผลิตหรือไม่ ถ้ามีปริมาณมากพอที่จะส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร
- 2.1.1 สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เกิดจากกระบวนการผลิตของโรงงาน

แหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เกิดจากกระบวนการผลิต	ข้อมูลสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เกิดจากกระบวนการผลิต	ปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เกิดจากกระบวนการผลิต (กิโลกรัม/วัน)		วิธีการจัดการ	หมายเหตุ
		ชนิดรวม	ไม่เกิดรวม		
กระบวนการผลิต	กาก	กาก	กาก	ขายเป็นอาหารปลา	
	เศษเนื้อ	เศษเนื้อ	เศษเนื้อ	ขายเป็นอาหารปลา	
	กระดูก	กระดูก	กระดูก	คัดแยกเชื้อจุลินทรีย์	
	พลาสมิก	พลาสมิก	พลาสมิก	คัดแยกเชื้อจุลินทรีย์	

หมายเหตุ : โรงงานมีแหล่งกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ได้เกิดจากกระบวนการผลิตหรือไม่ ถ้ามีปริมาณมากพอที่จะส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร



2.1.2 ขณะเสียบบำบัดน้ำทิ้งที่โรงงาน

ประเภทน้ำเสีย	สัดส่วนการจัดการ (เต็มร้อย)			หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	Disposal	
น้ำเสียจากห้องล้าง เช่น เครื่องล้างจาน			8,002.50	
น้ำเสียจากห้องล้าง เช่น เครื่องล้างจาน			15,842.16	
น้ำเสียจากห้องล้าง เช่น เครื่องล้างจาน		440.08		
น้ำเสียจากห้องล้าง เช่น เครื่องล้างจาน			6.8	
น้ำเสียจากห้องล้าง เช่น เครื่องล้างจาน				

2.2 ตัวอย่างการบำบัดน้ำเสียก่อนปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม (แบบ กอ. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.3 หนังสือการขอผูกพันน้ำทิ้ง (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

ตามเอกสารแนบ



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำทิ้งในกระบวนการผลิต

- น้ำทิ้งแหล่งที่มา และปริมาณน้ำทิ้งจากโรงงาน
 - (✓) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำทิ้ง..... 1,200..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหอเย็น ปริมาณน้ำทิ้ง..... 100..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) อุปกรณ์ บำบัด ปริมาณน้ำทิ้ง..... 50..... (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ
 - (✓) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 1,500..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 1,500..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) บ่อปรับความเป็นกรด-ด่างความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 1,500..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ
 - () ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... 1,500..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อบดขยะ (Septic Tank)ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)

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



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

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
() ไม่มี
(✓) มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
น้ำล้างการบำบัด	100	1	รดน้ำสวนพฤกษศาสตร์ ต้นไม้บริเวณโรงงาน



ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 ไม่ระบุชนิดและแหล่งที่มา และปริมาณการปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม

ชนิดของพลังงานที่ใช้เพื่อผลิตน้ำทิ้ง	แหล่งที่มา	อัตราการปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม	อัตราการปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม	ค่าความเข้มข้น (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม (Emission Rate) (kg/d)
1. ไฟฟ้า	NPS	2,500 Kw			
2. น้ำมัน / น้ำมันดิบ	-				
3. ก๊าซธรรมชาติ	WP Energy	150 Kg			
4. ถ่านหิน	-				
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-				

๒.๓.๑ การตรวจประเมินผลสัมฤทธิ์ของงาน (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การแยกเอาสารจำพวกไขมันออกจากไขมันและ คาร์บอนไฮไดรเจนเหลวให้แยกออกก่อนใช้

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษจากกระบวนการ อื่นในรายงาน	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
-	-	-	-

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) บันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานของเครื่อง เว็บบ์ เพื่อบันทึกข้อมูลไว้สำหรับวิเคราะห์หาสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ
- (✓) ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซ
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณสถานที่เก็บก๊าซเพื่อตอบโต้กับสถานการณ์ฉุกเฉิน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่ตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (✓) ห้ามนำรถยนต์ของโรงงานหรือรถที่เก่าแก่โดยไม่ผ่านการตรวจสอบเพื่อตอบโต้สิ่งจรัญอันตราย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลูกเหล็ก
- (✓) ไม่ควรใช้ถังเก็บก๊าซใกล้กับท่อหรือระบบนำเป็ด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในท่อหรือระบบระบายน้ำซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้ถังจะอาจเกิดการระเบิดได้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งเจ้าหน้าที่แห่ง ชานชา และเจ้าหน้าที่ของสำนักงานเก็บก๊าซ รวมทั้งรักษาระยะปลอดภัยจากอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งให้คนดูแลสถานการณ์ความปลอดภัยทั่วทั้งโรงงานแก่พนักงานฝ่าย LPG ภายในพื้นที่ที่โรงงาน
- (✓) จำนวนรถบรรทุกที่ขนส่งการถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่ที่โรงงาน จำนวน 12-2 คันติดต่อกัน

4.3 แบบฟอร์มการออกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่องระบาย ประเภทสารอันตราย

ปริมาณการที่มีการระบาย มลพิษจากภาคเกษตร จังหวัด	รายชื่อสารอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)
-	-	-	-

หมายเหตุ : ¹ อ้างอิงตามมาตรฐานการรายงานมลพิษอากาศของประเทศสหรัฐอเมริกา (HAPI) ของ US EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

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

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....1.....คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีพอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....13.....คน
- () ไม่มี (✓) มีการซื้อแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด CO2 จำนวน 57 ถัง

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

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

.....

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

ตามเอกสารแนบ

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์มวลพลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ตัน/เดือน)	ปริมาณที่ซื้อเก็บ (ตัน/เดือน)
1	Ammonia Anhydrous: NH ₃	7664-41-7	0.03	1.2
2	Sodium Hypochloride: NaOCl	7681-52-9	1.5	1
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				

ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ใช้ (ลิตร/เดือน)	ปริมาณที่จัดเก็บ (ลิตร/เดือน)
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

ผู้กรอกข้อมูล

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภทขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	ของเสียทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
ระบบบำบัดน้ำเสีย	-	-	กากตะกอน	511	นำกลับมาใช้ประโยชน์หรือรีไซเคิล	
Production	-	-	กากตะกอนสารเคมี	3.66	ส่งมอบอย่างปลอดภัย	
Production	-	-	กากตะกอนสารเคมี	5.55	ส่งมอบอย่างปลอดภัย	
Production	-	-	Filter	31.5	ส่งมอบอย่างปลอดภัย	
Production	-	ชิ้นส่วนเสียจากการชุบ	-	248.94	คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	
Production	-	กระดาษ	-	86.33	คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	
Production	-	เศษเหล็ก	-	52.61	คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	

หมายเหตุ : รวมเสียจากของเสียระบบบำบัดน้ำเสียจากตะกอนจากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย รวมทั้งน้ำ ไขมันและน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว

2.2 ตัวอย่างแผนการจัดการกากของเสียอันตราย (แบบ กอ2) (ถ้ามี โปรดแนบเอกสาร)

ตามเอกสารแนบ

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำทิ้งไปกำจัดหรือวัตถุที่ไม่ใช่กากของเสียอันตราย (แบบ กอ1) (ถ้ามี โปรดแนบเอกสาร)

ตามเอกสารแนบ

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

(✓) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย 400-500 (ลบ.ม. / วัน)

(✓) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากห้องเย็น ปริมาณน้ำเสีย 80-100 (ลบ.ม. / วัน)

(✓) อุปกรณ์ บริษัท ปริมาณน้ำเสีย 20 (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

() บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() บ่อปรับความเข้มข้น

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

() ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() บ่อเกรอะ (Sepic Tank)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

(✓) การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย 1,000 (ลบ.ม. / วัน)

() การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange)

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

() อื่น ๆ โปรดระบุ

ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียในส่วนกลางของโครงการส่วนอุตสาหกรรม

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

() ไม่มี

(✓) มี

แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสียที่นำกลับมาใช้ประโยชน์ (ลบ.ม. / วัน)	อัตราการใช้ประโยชน์ (ร้อยละ)	การนำไปใช้ประโยชน์
น้ำเสียจากกระบวนการผลิตน้ำ 80	ปริมาณ 90-100 ลบ.ม./วัน	อัตราการใช้ประโยชน์ร้อยละ 22	นำกลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการชุบโลหะ

๔. โปรดระบุนิดนัยแห่งที่มา และปริมาณของงานที่ควรพึงทำได้

ได้รับการให้ทุนสนับสนุน

ชนิดของเชื้อเพลิงที่ใช้ผลิตไฟฟ้า	แหล่งที่มา	วิธีการใช้พลังงานในเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิงที่ใช้ผลิตไฟฟ้า	ร้อยละของเชื้อเพลิงที่ใช้ผลิตไฟฟ้า (รวมใช้เพื่อผลิตไฟฟ้า)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลพิษ
		ส่วนร่วม	ต่อปี					
1. ไม้								
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซล								
3. ก๊าซธรรมชาติ								
4. ถ่านหิน								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

Page 6 of 8

4.2. ระบุแผนการสำรวจวัดคุณภาพหอพักของโรงเรียน (แบบรายงานผลการวิเคราะห์หลักห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

ตามลำดับ การผสมผสานระหว่างปริมาณการให้ยาตามค่าดัชนี
 ที่มีการคาดไว้จะทำให้มีความเข้มข้นยาใน : บรรเทา หรือ 760 mg/kg สูงสุด 25 ° C ที่ภาวะ dry basis โดยมีปริมาณออกซิเจนที่ออกซิเจน (Oxygen) ใน สารประกอบของเหลวที่
 เมื่อรวมยาให้ใช้เอง ให้ปริมาณยาที่รวม : บรรเทา หรือ 760 mg/kg สูงสุด 25 ° C ที่ภาวะ dry basis ที่ 50% excess และ 7% Oxygen

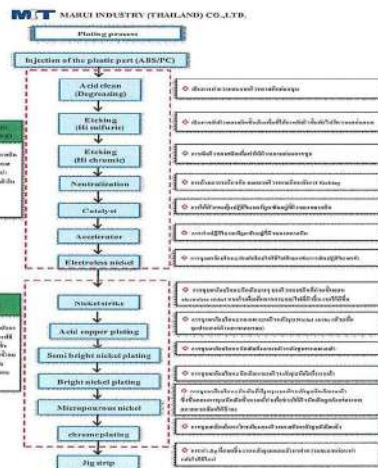
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำขึ้นใจ

โครงการลดรายจ่ายและเพิ่มรายได้ของ ๓ เกษตรกรในโรงเรียน โดยขอทุนจากกรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ

ส่วนที่ ๑ จักรเยื้องไปเกี่ยวกับโบราณ

- | | | | | | | |
|-----|--|--|---------------|---------|---------------|--------------------|
| 1.1 | ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม | บริษัท มารูอิ อินดิสทรี (ไทยแลนด์) จำกัด | | | | (ภาษาอังกฤษ) |
| | | MARUI INDUSTRY (THAILAND) CO.,LTD | | | | (ภาษาอังกฤษ) |
| | เลขทะเบียนโรงงาน | 3-772-17/51 | | | | ปจ |
| | ถนนที่ตั้งแผนที่ | 397 | หมู่ที่ | 7 | ถนน | - ตำบล ท่าบ่อ |
| | อำเภอ | ศรีราชา | | จังหวัด | ปราจีนบุรี | รหัสไปรษณีย์ 25140 |
| 1.2 | ที่ดินเนื้อที่ | 13 | ไร่ | 692 | ตารางวา | |
| 1.3 | ขนาดพื้นที่อาคาร | | | | | ตารางเมตร |
| 1.4 | ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม | ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ | | | | |
| 1.5 | จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน | 266 | | | | คน |
| 1.6 | ระยะเวลาที่ทำการผลิต | 24 | ชั่วโมง / วัน | 5 | วันต่อสัปดาห์ | |
| | จำนวนวันทำงาน | 270 | | | | วัน / ปี |
| 1.7 | ขั้นตอนการผลิต หรือแผนผังกระบวนการผลิต | | | | | |

[illegible]

28.0, 18.9:

[illegible]

WALLINGFORD, Vt., July 26 (AP)—A Vermont state trooper today charged a woman with driving her car into a ditch and killing a 10-year-old boy.

ผู้พิมพ์ & ผู้ถือลิขสิทธิ์: บริษัท การพิมพ์ & การพิมพ์

[illegible]

สำหรับโครงการที่มีเจ้าหน้าที่มาดำเนินการในพื้นที่โครงการส่วนอุตสาหกรรม 30

แบบสำรวจนี้มีอยู่สองแบบ

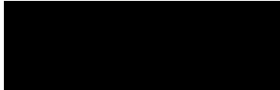
6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการซึ่งมีการระบาย มลพิษจากแหล่งประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่ติดตั้งกับก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) ต้นที่สัมผัสกับก๊าซต้องแข็งแรง เชื้อเพลิง ปุ่มตัววัสดุที่ไม่ก่อให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (✓) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานถังกับก๊าซ
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานถังกับก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่สัมผัสกับก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (✓) ห้ามตรวจเช็กหรือรื้อจากถังก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อตัววาล์วกับถัง (Safety Valve) ในบริเวณ
จุด สูบจ่ายก๊าซ
- (✓) ไม่ควรตั้งถังก๊าซใกล้บ่อหรือ รางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในบ่อหรือรางระบาย
น้ำ ซึ่งถ้ามีประกายไฟเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- () โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังแก๊สกับกักเก็บ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่
จัดเตรียมไว้
- () โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมความปลอดภัยที่มีการนำก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน

ผู้กรอกข้อมูล



แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม...บริษัท มูราคามิ โชไก (ประเทศไทย) จำกัด.....(ภาษาอังกฤษ)
...Murakami Shokai (Thailand) Co.,Ltd.....(ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน..... 20250267825641 (จ3-53(1)-21/64ปจ.).....
สถานที่ตั้ง เลขที่.....410.....ถนน.....ตำบล.....ท่าชุม.....
อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25140.....
- ที่ดินเนื้อที่.....1 ไร่.....2 งาน.....16.....ตารางวา
- ขนาดพื้นที่อาคาร.....1,000.....ตารางเมตร
- ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....53(1).....ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกสำหรับยานพาหนะ.....
- จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน.....7.....คน
- ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8.....ชั่วโมง / วัน.....6.....วัน/สัปดาห์
จำนวนวันทำงาน.....260.....วัน / ปี
- ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

4.3 แบบฟอร์มกรอกข้อมูลผู้เยี่ยมชมซึ่งกำเนิดมลพิษจากทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการซึ่งมีการระบาย มลพิษจากแหล่งประเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบาย ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)

หมายเหตุ : * ถ้ามีข้อมูลตรวจพบมลพิษจากประเภทสารอันตราย (HAP) ของ US-EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงาน ได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

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

IATF 16949 : 2016

ส่วนที่ 6. ระบบเฝ้าระวังและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แนบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อธิษณวน์
และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ..... -จำนวน.....1.....คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย..... -จำนวน.....7.....คน
- () ไม่มี (✓) มี กิจซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบภัยป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....CO₂ = 45 ถัง, Dry = 26 ถัง, Aque = 4 ถัง, BF2000 = 2 ถัง.....จำนวน.....77.....ถัง
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด.....Smoke detector, Heat.....จำนวน.....142.....ตัว

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

ส่งเอกสารแนบ

6.4 สถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายใน โรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

ส่งเอกสารแนบ

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอย ทั่วไป	ของเสียไม่ อันตราย	ของเสีย อันตราย			
	✓			5	บริษัท บี โปร เลชั่นแมค คอนวาล์แพนท์ จำกัด	
		✓			บริษัท กำไรทอง รีไซเคิล จำกัด	

หมายเหตุ : รวสิ่งตกตะกอนจากระบบบำบัดประจุคุณภาพน้ำ หากตกตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย คราบไขมัน โขี้หมักและน้ำมันหล่อลื่น
ที่จับแล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งจากของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (นอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

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

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () ส่วนเสริมการผลิต เช่น ใช้น้ำจากท่ออื่น ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
- () อุปกรณ์ เครื่องจักร ปริมาณน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ҲАҶАТНАМА

- () ปดักไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)
- () ปดักตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)
- () อุปกรณ์ความเข้มนครต่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)
- () อื่น ๆ โปรดระบุ.....
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)

- ทางวิชาการ

- () ระบบแบบไม่เติมอากาศ (Anaerobic) (ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () ระบบบดกอนตะกอน (Activated sludge) (ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () ปฏิกิริยา (Septic Tank) (ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....
- () อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ส.ม. / วัน)
- ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....

- ทางเคมี

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

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

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- () ឯកសារ
- () ឯកសារ

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

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

๓.๑.1 โปรตรະບຸນີດແຫ່ງທີ່ມາ ແລະປຶ້ມຄຳສັ່ງມາເຂົ້າເຟີງທີ່ໃຊ້

ชื่อของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในปริมาณ	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (การมีไข้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถี่จำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยมลสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า								
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน สิ่งสกปรก.....								
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....								
4. ถ่านหิน ชนิด.....								
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)								

2. ระบุผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศระบายนอกจากห้องปฏิบัติการ (แบบรายงานผลการวิเคราะห์ทางห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลพิษ ให้รายงานผล ดังนี้

ทั้งนี้มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ให้ได้น้ำมันหล่อลื่นตามหัว 1 บรรทุกาที่ 25 °C ที่สถานะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศเสียที่ย่อยซิเจน (% Oxygen) ณ สภาวะจางะณดวรวัด

ทำการเผาไหม้เชื้อเพลิง ให้จำนวนผลิตภัณฑ์ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่ภาวะ dry basis เพิ่มขึ้นที่ 50% excess air หรือ 7% Oxygen

4.3 แบบฟอร์มการออกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

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

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

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

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

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

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

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด..... จำนวน.....
 ระบุสถานที่วางถังดับเพลิงไว้ที่ ชนิด..... จำนวน.....

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและอาการบาดเจ็บของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงาน/ประจำปี (แนบรายงาน)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบรายงานผลการตรวจวัด)

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

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (1) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (2) ที่พื้นที่ซึ่งมีแก๊สเกิดขึ้นจะต้องแจ้งระบบเตือนภัยด้วยวิธีพิเศษเพื่อให้หน่วยปฏิบัติการฉุกเฉินทราบ
- (3) ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณสถานที่ที่มีแก๊ส
- (4) ติดตั้งอุปกรณ์เพื่อหลีกเลี่ยงบริเวณสถานที่ซึ่งก๊าซไฮโดรเจนต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (5) ในบริเวณที่ติดตั้งแก๊สที่ท่อมีการระบายอากาศให้ดี
- (6) หมั่นตรวจสอบหรือตรวจท่อที่ชำรุดโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อที่ติดตั้งวาล์วตัวนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูดอากาศ
- (7) ไม่ควรติดตั้งแก๊สในถังหรือระบบระบายน้ำดื่ม เพราะถ้าก๊าซรั่วออกไหลไปรวมกับอยู่ในท่อหรือระบบระบายน้ำดื่มมีผลกระทบต่อสุขภาพซึ่งในบริเวณเดียวกันต้องอาจเกิดการระเบิดได้
- (8) ระวังท่อและถังน้ำดื่มแบบ ขนาด และจำนวนของถังน้ำดื่มที่ชำรุด รวมทั้งสายเชื่อมหรือท่อของอุปกรณ์ดับเพลิงที่ชำรุดด้วย
- (9) ระวังท่อและถังให้สวนอุตสาหกรรมรวมทั้งถังที่มีภาชนะคล้ายก๊าซ LPG ภายในถังที่มีแรงดัน
- (10) จำนวนถังที่ทำการคล้ายก๊าซ LPG ภายในถังที่มีแรงดันข้างใน จะต้องน้อย

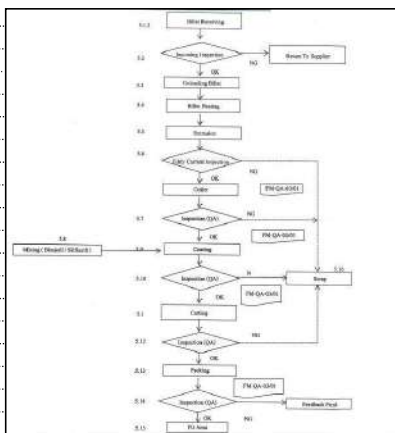
แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์
ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท ยูเอซี อีเอช (ประเทศไทย) จำกัด (ภาษาไทย)
 UACI Extrusion (Thailand) Co., Ltd. (ภาษาอังกฤษ)
 เลขทะเบียนโรงงาน 3-77(2)-29/56 ป.ง (1025000292567)
 สถานที่ 532 ถนน ตำบล อำเภอ
 อำเภอ ศรีมหาโพธิ์ จังหวัด ปทุมธานี รหัสไปรษณีย์ 25140 ...
 1.2 ที่ดินเนื้อที่ 45 ไร่ 53 ตารางวา
 1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 12,949.64 ตารางเมตร
 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม 77(2) ที่เข้าสู่อำนาจประเมินภาษี ท่ออลูมิเนียม แอร์วอยด์ ...
 1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 138 คน
 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 24 ชั่วโมง / วัน 7 วัน/สัปดาห์
 จำนวนวันทำงาน 248 วัน / ปี
 1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต



ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการของเสีย

2.1. โรงงานมีแผนส่งเสริมให้สิ่งปลูกสร้างที่ปลูกไว้แล้ว และมูลจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อเดือน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดสิ่งมีพิษหรือวัตถุที่ไม่ใช่แร่	ชื่อสิ่งมีพิษหรือวัตถุที่ไม่ใช่แร่	ปริมาณสิ่งมีพิษหรือวัตถุที่ไม่ใช่แร่	วิธีการจัดการ		หมายเหตุ
			อันตราย	ไม่ใช่อันตราย	
กระบวนการผลิต	ผงตะกั่ว	-	8	ทองสีไม่บริสุทธิ์วิธีกำจัด คือ 448.011	
	กระดาษลัง กระดาษแข็ง	-	2	ของเสียอันตราย วิธีกำจัด 065.073.642	
	ไม้	-	2	โดยวิธีเผาหรือหั่นได้รวมเศษไม้ และมูล	
	สารละลายออลูมิเนียม	-	1	46ยวไปกำจัดโดยรศ4P	
	เศษอลูมิเนียม	-	168		
งานเชื่อมบำรุง	น้ำยา Die washing	2.5	-		
	ภาชนะปนเปื้อน	0.5	-		
	Silicon powder	0.1	-		
	น้ำยา Die washing	2.5	-		
	Resin	-	0.4		
	กระป๋องสเปรย์	0.001	-		
	หลอดไฟ	0.001	-		
	น้ำฝนใช้แล้ว	0.5	-		

หมายเหตุ : รวมถึงคณะกรรมการปรับปรุงคุณภาพฯ ภาคเอกชนจะครบถ้วนด้วยหรือไม่ ขอเรียนถาม

ประเภททรัพย์สินของเสีย	สัดส่วนการจัดการ (ตัน/เดือน)			หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	Disposal	
ผู้ส่งเสียอื่นที่รับ เช่น เศษอาหาร เศษผัก เศษไม้ ไม้แปรรูป เป็นต้น	-	-	0.1	
ผู้ส่งเสียทั่วไป เช่น เศษอาหาร ขยะพลาสติกของระบบที่มีกำลังจ่าย หอผลาลดอุณหภูมิเป็นต้น	-	-	0.1	
ผู้ส่งเสียที่ผลิต เช่น แก้ว กระดาษ โลหะพลาสติก เป็นต้น	-	3	-	
ผู้ส่งเสียอื่นที่ขาย เช่น หออบฟุ้งของระบบชุดด้านไฟฟ้า เป็นต้น	-	-	0.002	
ผู้ส่งเสียอื่น ๆ ระบุ		-	-	

2.2 ตัวอย่างสิ่งแยกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ กข.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

..... เอกสารแนบ 1

.....

.....

2.3 หนังสือการขออนุญาตสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ กข.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

..... เอกสารแนบ 2

.....

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดกระทำน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

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

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

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

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

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

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลั่นมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- (✓) ไม่มี
- () มี

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

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดกระทำคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชนิดของแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิงที่ใช้เพื่อผลิตไฟฟ้า	ร้อยละของเชื้อเพลิงที่ใช้เพื่อผลิตไอน้ำ	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี			
1. ไฟฟ้า	-	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซลชนิด.....	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซเชื้อเพลิงชนิด.....	-	-	-	-	-	-
4. ถ่านหินชนิด.....	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ).....	-	-	-	-	-	-

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท อูฮาระ แมนูแฟคเจอริ่ง(ไทยแลนด์)จำกัด (ภาษาไทย)
YU-HARA MANUFACTURING (THAILAND) CO., LTD (ภาษาอังกฤษ)
- เลขทะเบียนโรงงาน 33-77 (2)-12/57ปจ
- สถานที่ตั้ง เลขที่ 584 ถนน - ตำบล ท่าตูม
- อำเภอ ศรีมหาโพธิ์ จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140
- 1.2 ที่ดินเนื้อที่ 11 ไร่ 70 ตารางวา
- 1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 3,614 ตารางเมตร
- 1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม ผลิตชิ้นส่วนในอุตสาหกรรมยานยนต์
- 1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 157 คน
- 1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 24 ชั่วโมง / วัน 6 วัน/สัปดาห์
- จำนวนวันทำงาน 267 วัน / ปี
- 1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

(ตามเอกสารที่แนบ)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานในแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	ของเสียทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียไม่อันตราย			
ห้องน้ำ/ห้องอาหาร	✓	-	-	71.97 กก./วัน	011	Be-professional
กระบวนการผลิต	-	-	✓	582.24 ลิตร/วัน	12 01 09	Coolant
กระบวนการผลิต	-	-	✓	44 กก./วัน	15 02 02	เศษผ้า,ถุงมือปนเปื้อน
กระบวนการผลิต	-	-	✓	24.68 ลิตร/วัน	13 02 08	น้ำมันที่ใช้แล้ว
กระบวนการผลิต	-	-	✓	13.14 กก./วัน	15 01 10	ภาชนะปนเปื้อน
กระบวนการผลิต	-	✓	-	515.13 กก./วัน	12 01 01	เศษเหล็ก/Scrap
กระบวนการผลิต	-	✓	-	1.92 กก./วัน	15 01 01	เศษสังกะสี
กระบวนการผลิต	-	✓	-	4.54 กก./วัน	15 01 01	กระดาษย่อย
กระบวนการผลิต	-	✓	-	3.85 กก./วัน	15 01 03	เศษไม้
กระบวนการผลิต	-	✓	-	1.03 กก./วัน	12 01 01	ลวดมัด Mat
กระบวนการผลิต	-	✓	-	1.26 กก./วัน	17 04 05	สายพานสแตนเลส
กระบวนการผลิต	-	✓	-	46.13 กก./วัน	15 01 01	ฟิล์มพลาสติกพื้นพาเลท
กระบวนการผลิต	-	✓	-	0.32 กก./วัน	17 04 05	อะไหล่เครื่องจักร
กระบวนการผลิต	-	✓	-	5.27 กก./วัน	15 01 02	รวมรวม

หมายเหตุ : รวมถึงการลงนามจากบริษัท/บุคคลภายนอกที่เก็บขยะจากโรงงานบ้างหรือไม่ ปริมาณน้ำฝน ปริมาณน้ำทิ้งของเสียที่ใช้แล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Waste Manifest) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

(ตามเอกสารที่แนบ)

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก. 2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

(ตามเอกสารที่แนบ)

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ใช้ระบบแยกน้ำเสีย และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
 - () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)
 - () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหอหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม. / วัน)
 - (✓) อุบัติเหตุ ปริมาณน้ำเสีย 6.05 (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

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

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

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

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

3.4 โรงงานมีการดูแลรักษาน้ำเสียก่อนปล่อยสู่ระบบบำบัดน้ำเสียหรือไม่ อย่างไร
(✓) ไม่มี
() มี

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

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรม
โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้อง
ทั้งหมด ความอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
(แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย) (เอกสารแนบลำดับที่ 5)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
(✓) ไม่มี
() มี

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



ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชื่อผู้ผลิตและผู้รับ และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงาน เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิง ในเชื้อเพลิง	ร้อยละของน้ำใน เชื้อเพลิง (กรณีใช้เชื้อเพลิงแข็ง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี (6 เดือน)				
1. ไฟฟ้า	NPS		1,267,002.49				
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล ชนิด.....							
3. ก๊าซเชื้อเพลิง ชนิด.....LPG.....	THAI SPECIAL GAS		21,171	0.0001	11868		
4. ถ่านหิน ชนิด.....							
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)							

4.2 รายละเอียดการตรวจวัดคุณภาพอากาศระบบการปล่อยโรงงาน (แนบรายงานผลการวิเคราะห์ข้อมูลเชิงปฏิบัติการ) เอกสารแนบลำดับที่ 6

จุดวัด UTM		ชนิดเชื้อเพลิง	ความสูงเสา (m)	เส้นผ่าศูนย์กลาง (m)	ขนาดท่อน้ำเสีย (Inch)	Velocity (m/s)	Flow (m³/hr)	Temperature (°C)	% Actual Oxygen	ผลการตรวจวัด (mg/m³)			ชนิดเชื้อเพลิง	ปริมาณน้ำเสีย (กก./วัน)	ลักษณะมลพิษ
X	Y									TSP	SO ₂ (ppm)	NO ₂ (ppm)			
775236.98	1538058.77	Boiler No.1	8.00	0.20	24	6.60	373.93	106.75	6.0	1.1	3	7.6	LPG		
775220.97	1538064.56	Boiler No.2	8.00	0.20	24	6.07	432.45	156.25	5.2	12.2	4	12.1	LPG		
775236.96	1538064.45	Boiler No.3	8.00	0.20	24	6.15	323.74	120.75	5.8	4.1	1	10.2	LPG		
775229.26	1538066.45	Adhesive No.1	11.00	0.60 x 0.60	24	3.14	3.82	36.25	20.9	2.2	< 1	0.1	NON		
775229.11	1538093.61	Adhesive No.2	11.00	0.60 x 0.60	24	3.51	4.26	36.75	20.9	0.8	< 1	0.2	NON		
775236.05	1538082.02	Adhesive No.3	11.00	0.60 x 0.60	24	3.34	4.02	37.25	20.9	0.9	< 1	0.3	NON		
775233.58	1538086.13	Adhesive No.4 + Spray Robot	11.00	0.60 x 0.60	24	6.09	7.40	36.50	20.9	1.1	< 1	0.2	NON		
775237.77	1538155.62	Injection Oven No.2	11.00	0.60 x 0.60	24	3.19	1.72	36.25	20.9	1.0	< 1	0.1	NON		
775236.12	1538136.74	MTG TOSO	11.00	0.60 x 0.60	24	3.04	3.69	37.00	20.9	1.0	< 1	0.1	LPG		
775205.37	1538166.54	MTG Color Spray No.1	11.00	0.60 x 0.60	24	7.26	8.89	34.00	20.9	0.9	< 1	< 0.1	NON		
775234.15	1538147.39	MTG Color Spray No.2	11.00	0.60 x 0.60	24	6.05	7.44	33.00	20.9	1.0	< 1	0.1	NON		
775230.90	1538149.59	GE Oven No.1	11.00	0.60 x 0.60	24	2.83	3.48	33.75	20.9	1.3	< 1	< 0.1	NON		
775208.68	1538125.53	Spray Booth Paint	11.00	0.60 x 0.81	24	13.96	15.48	33.00	20.9	1.1	< 1	< 0.1	NON		
775208.31	1538112.34	Adhesive Band Spray No.1	11.00	0.50 x 0.50	24	3.84	3.26	34.50	20.9	1.7	< 1	< 0.1	NON		
775216.31	1538107.13	Adhesive Band Spray No.2	11.00	0.60 x 0.60	24	6.05	7.43	33.75	20.9	0.8	< 1	0.1	NON		
775215.40	1538096.62	Adhesive Band Spray No.3	11.00	0.60 x 0.60	24	5.96	7.30	34.25	20.9	1.2	< 1	< 0.1	NON		
775214.93	1538090.04	Adhesive Band Spray No.4	11.00	0.60 x 0.60	24	6.17	7.56	35.00	20.9	1.0	< 1	< 0.1	NON		

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ

ก. ที่มีการนำน้ำเสียไปใช้ตามลำดับที่ 1 ขวดแรก หรือ 760 กก/ถัง อยู่เมื่อ 25 °C ที่ภาวะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศที่ปล่อย (% Oxygen) ไม่ควรเกินค่าที่กำหนด
ข. ที่มีการนำน้ำเสียไปใช้ตามลำดับที่ 1 ขวดแรก หรือ 760 กก/ถัง อยู่เมื่อ 25 °C ที่ภาวะ dry basis โดยมีปริมาณอากาศที่ปล่อย (% Oxygen) ไม่ควรเกินค่าที่กำหนด



4.3 แบบฟอร์มการขอข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษจากทางแหล่งระบาย ประเภทสารอันตราย

กระบวนการที่มีการระบายมลพิษจากทาง ประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตรายที่ระบายออก จากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม ^{1/} (ppm)
Boiler No.1	SO ₂ , NO ₂ , CO	3/7.6/13	60/200/600
Boiler No.2	SO ₂ , NO ₂ , CO	4/12.1/23	60/200/690
Boiler No.3	SO ₂ , NO ₂ , CO	1/10.2/14	60/200/690
Adhesive No.1	SO ₂ , NO ₂	<1/0.1	500/-
Adhesive No.2	SO ₂ , NO ₂ , Xylene, Toluene	500/-/200/107.69 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
Adhesive No.3	SO ₂ , NO ₂ , Xylene	<1/0.3/9.60/33.37 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
Adhesive No.4 + Spray Robot	SO ₂ , NO ₂ , Xylene	<1/0.2/1.7/9.99 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
Injection Oven No.2	SO ₂ , NO ₂ , CO	<1/0.1/<1	500/-/870
MTG TOSO	SO ₂ , NO ₂ , CO	<1/0.1/<1	60/200/690
MTG Color Spray No.1	SO ₂ , NO ₂ , Xylene, Toluene	<1/0.1/0.30/1.66 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
MTG Color Spray No.2	SO ₂ , NO ₂ , Xylene, Toluene	<1/0.1/0.31/1.95 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
GE Oven No.1	SO ₂ , NO ₂ , CO	<1/0.1/<1	500/-/870
Spray Booth Resin	SO ₂ , NO ₂ , Xylene, Toluene	<1/0.1/0.22/26.01 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
Adhesive Hand Spray No.1	SO ₂ , NO ₂ , Xylene, Toluene	<1/0.1/1.75/128.47 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
Adhesive Hand Spray No.2	SO ₂ , NO ₂ , Xylene, Toluene	<1/0.1/0.30/1.9 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
Adhesive Hand Spray No.3	SO ₂ , NO ₂ , Xylene, Toluene	<1/0.1/0.99/4.1 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³
Adhesive Hand Spray No.4	SO ₂ , NO ₂ , Xylene, Toluene	<1/0.1/2.57/59.97 mgm ³	500/-/200/750 mgm ³

หมายเหตุ: ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษจากทางประเภทสารอันตราย (HAP) ของ U.S.E.P.A ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

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

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แนบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมด้านความปลอดภัยประจำปี) (เอกสารแนบลำดับที่ 7)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....1..... คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....13.....คน
- () ไม่มี (✓) มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....1..... ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....Dry chemical, Carbon..... จำนวน.....124.....
ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด. Fire alarm, Smoke detector, Heat detector. จำนวน.....118.....

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบบางงาน)
.....เอกสารแนบลำดับที่ 8.....

6.4 สถิติผลการตรวจสุขภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบบางงาน)
.....เอกสารแนบลำดับที่ 9.....

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แนบบางงานผลการตรวจวัด)
(ตรวจวัดเดือนเมษายน 2567 มีการแก้ไขและตรวจวัดซ้ำในเดือนตุลาคม 2567) (เอกสารแนบลำดับที่ 10)

กระบวนการที่มีการ ระบายมลพิษอากาศ ประเภทสารอันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ควบคุม (ppm)
Line Adhesive	Methyl ethyl ketone (IAEK)	6.37	200
Glue Mixing Room)	Methyl isobutyl ketone	49.46	100
	Toluene	152.10	200

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แนบบางถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (✓) ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (✓) พื้นที่จัดเก็บก๊าซต้องแข็งแรง เรียบ ปลอดภัยที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟจากการเสียดสี
- (✓) ติดป้าย “ห้ามสูบบุหรี่” ในบริเวณลานถึงกับก๊าซ
- (✓) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณลานถึงกับก๊าซโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (✓) ในบริเวณที่ติดตั้งถังเก็บก๊าซต้องมีการระบายอากาศได้ดี
- (✓) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อก๊าซโดยเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อที่วาล์วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดสูบลอยก๊าซ
- (✓) ไม่ควรตั้งถังก๊าซใกล้ท่อหรือรางระบายน้ำเปิด เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกันอยู่ในท่อหรือรางระบายน้ำ ซึ่งมีปริมาตรภายในเกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งถึงตำแหน่ง ขนาด และจำนวนของถังเก็บก๊าซ รวมทั้งรายละเอียดของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- (✓) โรงงานต้องแจ้งให้ส่วนอุตสาหกรรมทราบทุกครั้งที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน
- (✓) จำนวนรถที่ทำการขนถ่ายก๊าซ LPG ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน..... 4คันต่อเดือน



ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลึกภัณฑ์ ผลพลอยได้ และของเสีย) (ต่อ)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณ ที่ใช้ (ตัน/ เดือน)	ปริมาณ ที่จัดเก็บ (ตัน/ เดือน)
20	NOX-RUST 46-78	68425-33-2, 111-76-2, 68608-26-4, 64742-56-9, 64742-53-6	50.54	21.38
21	WATER CORT #709	107-21-1, 9016-45-9, 1333-86-4, 111-76-2	57.6	14.85
22	SILICONE GREASE G-30M	No hazardous materials present	0.17	0.05
23	MAKE UP KGK CN55-Y	78-93-3, 110-82-7	0.03	0.01
24	AD-4813	16961-83-4, 7664-39-3, 7732-18-5	1.25	0.03
25	ALCOHOL(SYNASOL IPA)	67-63-0	4.67	1.17
26	FC 4360	6834-92-0, 497-19-8, 1310-73-2, 10101-89-0, 7758-29-4, 7601-54-9	22.27	1.70
27	FC 4488-WB	298-14-6, 584-08-7, -	48.07	14.45
28	GY-98	Registered	28.8	59.65
29	INDICATOR 3	77-09-8, 67-63-0, 7732-18-5	1	0
30	INDICATOR 11	62625-28-9, 7732-18-5	0.3	0.3
31	INDICATOR 321	1611-35-4, 7732-18-5	0.1	0.5
32	INDICATOR 218	102-71-6, 67-63-0, 1787-61-7, 7732-18-5	0.2	0
33	MONO-COAT 7032 W	64-17-5	3.82	0.17
34	MONO-COAT E 267NC	64742-89-8, 71-23-8, 64-17-5, 34590-94-8, 68476-85-7	203	12.8
35	PALENE 6003	141-43-5, -, -	61.6	9.6
36	REAGENT 225	7664-41-7, 12125-02-9, 7732-18-5	5.06	12.42
37	REAGENT 205	5329-14-6	0.01	0
38	REAGENT 320	127-09-3, 64-19-7, 7732-18-5	5.98	7.36
39	REAGENT 226	59-52-9, 64-17-5	4.6	0.46
40	SOLUTION 230	139-33-3, 7732-18-5	20.7	3.68
41	SOLUTION 232	7786-30-3, 7732-18-5	12.42	4.6
42	SOLUTION T11	1310-73-2, 7732-18-5	42.32	29.90
43	SOLUTION T20	7664-93-9, 7732-18-5	17.02	18.40
44	MACCH-RANDAM #P60	1344-28-1	377.37	802.45
45	REAGENT 59	7647-01-0, 7732-18-5	0.02	0

ผู้กรอกข้อมูล



ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่โรงงาน (รวมทั้งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลึกภัณฑ์ ผลพลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณ ที่ใช้ (ตัน/ เดือน)	ปริมาณที่ จัดเก็บ (ตัน/ เดือน)
1	CHEMLOK 205	108-10-1, 13463-67-7, 107-98-2, 78-93-3, 1333-86-4, 64-17-5	8.74	2.18
2	CHEMLOK 6225	1330-20-7, 100-41-4, Proprietary, 108-10-1, 1333-86-4, Proprietary, 127-18-4	6.72	1.58
3	CHEMLOK TYPILY BN 3.6 KG	64-17-5, 108-10-1	0.20	0.18
4	CHEMLOK 6108	1330-20-7, 100-41-4, Proprietary, 1333-86-4, Proprietary, Proprietary	2.57	2.61
5	CHEMLOK 204	108-10-1, 1330-20-7, 100-41-4, 13463-67-7, 64-17-5, 1333-86-4	0.17	0.40
6	CHEMLOK 201	78-93-3, 67-56-1, 1333-86-4, 64-17-5	0.02	0.13
7	THIXON P-6-EFB	108-10-1, 108-88-3, 64742-48-9, 78-93-3, 108-46-3, 100-97-0, 95-63-6, 64742-95-6, 13463-67-7, 77-47-4, 29690-82-2, 108-67-8, 98-82-8	75.43	23.10
8	THIXON YR-EFV	108-88-3, 78-93-3, 64742-95-6, 95-63-6, 108-46-3, 100-97-0, 1314-13-2, 108-67-8, 8052-41-3, 77-47-4, 98-82-8	164.91	33.54
9	MBK	108-10-1	18.59	4.75
10	TOLUENE	108-88-3	24.53	3.77
11	PB-3157 R	13598-37-3, 7664-38-2, 13138-45-9, 16961-83-4, 10039-54-0	11.10	11.50
12	PB-3157 M	7558-80-7, 13598-37-3, 7664-38-2, 13138-45-9, 10124-54-6, 7732-18-5	7.02	9.59
13	PB-3157 MY	7558-80-7, 13598-37-3, 7664-38-2, 13138-45-9, 10124-54-6, 7732-18-5	2.53	0.16
14	PB-3157 RX	13598-37-3, 7664-38-2, 10124-54-6, 13138-45-9, 16961-83-4, 7732-18-5	98.47	13.58
15	FC U3100-A	-, -, -	3	4.45
16	AC4704	7632-00-0, 7732-18-5	22.41	2.5
17	ACCELERATOR1	7779-88-6, 7697-37-2, 7732-18-5	24.37	10.62
18	PL-Z	7558-79-4, 13693-11-3	3.02	6.65
19	NT 4055	1310-73-2, 7732-18-5	16.68	5.43

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม
สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามามีส่วนในการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามบนแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรมบริษัท วินซิม กรีน จำกัด (สาขาสวนอุตสาหกรรม 304).....(ภาษาไทย)
.....WINSOME GREEN CO., LTD..... (ภาษาอังกฤษ)

เลขทะเบียนโรงงาน.....จ3-1011-12/61 ปจ.

สถานที่ตั้ง เลขที่.....413.....ถนน.....ด้าน.....ท่า.....

อำเภอ.....ศรีมหาโพธิ์.....จังหวัด.....ปราจีนบุรี.....รหัสไปรษณีย์.....25410.....

1.2 ที่ดินเนื้อที่.....11.....ไร่.....5.....งาน.....71.....ตารางวา

1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร.....11,792.....ตารางเมตร

1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม.....ฟาร์ม ขนเป็ด เบเกอรี่และไอศกรีม.....

1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของ.....195.....คน

1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต.....8.....ชั่วโมง / วัน.....6.....วัน/สัปดาห์

จำนวนบริษัท.....247.....วัน / ปี

1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

รายละเอียดตามเอกสารแนบ

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการขยะ

2.1 โรงงานมีแหล่งกำเนิดขยะจากส่วนใดบ้าง มีปริมาณเท่าใดต่อวัน มีการเก็บรวบรวม และกำจัดอย่างไร

แหล่งกำเนิดขยะ	ประเภท/ชนิดขยะ			ปริมาณ (กก./วัน)	วิธีการจัดการขยะ	หมายเหตุ
	มูลฝอยทั่วไป	ของเสียอันตราย	ของเสียอันตราย			
อุปกรณ์ไฟฟ้า	/			250	SC GROUP เป็นบริษัทกำจัด	
กระบวนการผลิต		/		700	SC GROUP เป็นบริษัทกำจัด	

หมายเหตุ : รวมถึงกากของเสียจากกระบวนการปรับปรุงคุณภาพน้ำ กากของเสียจากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย ความเข้มข้น โวลุ่มและน้ำหนักของเสียที่ขึ้นแล้ว

2.2 ตัวอย่างสำเนาเอกสารเกี่ยวกับการขนส่งกากของเสียอันตราย (Manifest Form) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

---แนบเอกสาร---

2.3 หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ให้แก่ออกนอกบริเวณโรงงาน (กบ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

---แนบเอกสาร---

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน

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

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ

(/) บ่อตกไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....200..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) บ่อตกตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....200..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) บ่อปรับความเข้มข้นต่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....200..... (ลบ.ม. / วัน)
() อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางชีวภาพ

(/) ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....300..... (ลบ.ม. / วัน)
(/) ระบบตะกอนเร่ง (Activated sludge)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....300..... (ลบ.ม. / วัน)
() บ่อกรอง (Septic Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)
() อื่น ๆ โปรดระบุ..... (ลบ.ม. / วัน)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย..... (ลบ.ม. / วัน)

- ทางเคมี

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

3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมมา โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบขึ้น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

() ไม่มี

(/) มี

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

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุชนิดของสารพิษ และปริมาณของสารพิษที่ปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม

ชนิดของสารพิษที่ปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม	แหล่งที่มา	สารที่ใช้ในกระบวนการผลิต	ปริมาณที่ใช้	ชนิดของสารพิษที่ปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม	ปริมาณของสารพิษที่ปล่อยสู่สิ่งแวดล้อม (ในรูปของสารพิษ)	ผลกระทบต่อสุขภาพ	ค่าความเสี่ยง (Health Risk Value) (Kcal/kg)	ค่าความเสี่ยงเฉพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสารพิษ (Emission Rate) (kg/d)
1. ไซยาไนด์									
2. น้ำหนัก / น้ำหนัก									
3. ก๊าซพิษ									
4. ก๊าซพิษ									
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)									

ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ให้ระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
- | | | |
|---|----------|---------------|
| (/) กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย..... | 200..... | (ลบ.ม. / วัน) |
| (/) ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย..... | | (ลบ.ม. / วัน) |
| (/) อุตสาหกรรม ปริมาณน้ำเสีย..... | 30..... | (ลบ.ม. / วัน) |

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- | พิกายภาพ | | |
|---|-----|---------------|
| (/) ปลักไขมัน (Grease Trap Tank) | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 109 | (ลบ.ม. / วัน) |
| (/) ปลักตะกอน (Sedimentation Tank) | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 120 | (ลบ.ม. / วัน) |
| (/) บ่อปรับความเป็นกรด-ด่าง | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 300 | (ลบ.ม. / วัน) |
| () อื่น ๆ โปรดระบุ | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | | (ลบ.ม. / วัน) |
| - พิกายชีวภาพ | | |
| (/) ระบบแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic) | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 120 | (ลบ.ม. / วัน) |
| (/) ระบบตะกอนกรัง (Activated sludge) | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | 240 | (ลบ.ม. / วัน) |
| () บ่อเกราะ (Septic Tank) | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | | (ลบ.ม. / วัน) |
| () อื่น ๆ โปรดระบุ | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | | (ลบ.ม. / วัน) |
| - พิกายเคมี | | |
| () การตกตะกอนทางเคมี (Coagulation) | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | | (ลบ.ม. / วัน) |
| () การแลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange) | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | | (ลบ.ม. / วัน) |
| () อื่น ๆ โปรดระบุ | | |
| ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย | | (ลบ.ม. / วัน) |

ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการศึกษาคณิตภาพอาภท

4.1 โปรดระบุชนิดแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ข้อมูลกิจกรรม เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง ต่อชั่วโมง	หน่วยการใช้พลังงานเชื้อเพลิง ต่อปี	ร้อยละของเชื้อเพลิงต่อ โมเรียนตึง	โมเรียนตึง เชื้อเพลิง (การนำเชื้อเพลิงตึง)	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/kg)	ความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (g/d)
1. ไฟฟ้า								
2. น้ำมันเตา / น้ำมัน ดีเซล								
3. ไฟฟ้าเพื่อผลิต ปูน	ชีวมวลถก	20 Ht/day	7,200 ตัน/ปี					
4. ถ่านหิน								
5. หิน ๗ (ไม่ระบุ)								

๕.๒ ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อยของโรงงาน (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การรายงานผลการตรวจวัดปริมาณมลพิษ ให้อย่างน้อย ดังนี้

ซึ่งมีการนำไปใช้เพื่อ ให้ทราบถึงความถี่ในการเกิดโรค

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

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร
☐ ไม่มี
☒ มี

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

4.3 แบบฟอร์มการออกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษจากภาคทางป่องระนาย ประนาพร อื่นชราย

ข้อมูลการที่มีการระบาย มลพิษจากประเภทสาร อันตราย	รายละเอียดอันตรายที่จะพบ ออกจากโรงงาน	ค่าความเข้มข้นที่ระบาย ออก (ppm)	เกณฑ์ค่าควบคุม ^{1/} (ppm)
-	-	-	-

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายนํ้าพิษอากาศประเภทสารอินทรีย์ (i-AP) ของ USEPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- () ISO 9001
() ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(/) อื่น ๆ โปรดระบุ.....ISO 22000

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแบบปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี (✓) มีเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....1.....คน
- () ไม่มี (✓) มีคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....11.....คน
- () ไม่มี (✓) มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด.....แรงดันน้ำ 6 ถัง และ CO2 11 ถัง.....จำนวน.....17.....ถัง

ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด Firealarm,SmokeDetector,Heat Detector.....	จำนวน	15	จุด
---	-------	----	-----

6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แบบรายงาน)

-แบบรายงานบันทึกการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

.....-แบบแผนการตรวจสอบภาพประจำปี 2567 เดือนกันยายน.....

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

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

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- (1) ทำการติดตั้งเครื่องตรวจจับก๊าซจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- (2) พื้นที่ติดตั้งกับก๊าซต้องเชื่อมระบบ เรียบร้อย พร้อมวัสดุที่ไม่ก่อให้เกิดประกายไฟจากการเชื่อม
- (3) ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณงานอย่างทั่วถึง
- (4) ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณสถานที่ปฏิบัติงานโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- (5) ในบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานต้องมีการระบายอากาศ
- (6) หมั่นตรวจสอบรอยรั่วของท่อที่ใช้โดยตัดเฉพาะบริเวณจุดเชื่อมต่อตามที่วางรั้วนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุด สูบจ่าย
- (7) ห้ามทำการแก้ไขท่อหรือวางระบบนิรภัย เพราะถ้าทำก็อาจก่อให้เกิดประกายไฟในบริเวณหรือวางระบบนิรภัยแล้วนำประกายไฟไปจุดซึ่งในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- (8) ในงานต้องเลือกใช้ถังแก๊ส ขนาด และจำนวนของถังกับก๊ากซ์ รวมทั้งสายลวดเชื่อมของอุปกรณ์ผลิตแก๊สให้ชัดเจนวิธีใช้
- (9) ในงานต้องเลือกใช้วัสดุอุตสาหกรรมตามกฎระเบียบที่มีการขนถ่ายก๊าซ LPG ตามขั้นตอนที่เร้างาน
- (10) จำนวนของถังการขนถ่ายก๊าซ LPG ตามวิธีที่เร้างาน
- (11) ภัยอันตราย

ผู้กรอกข้อมูล

စာအုပ်

747

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม

304

คำชี้แจง

โปรดกรอรายละเอียดข้อมูลต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจให้สมบูรณ์
ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- 1.1 ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม บริษัท อาซาคาวา (ประเทศไทย) จำกัด (ภาษาไทย)
Asakawa (Thailand) CO.,LTD (ภาษาอังกฤษ)
เลขทะเบียนโรงงาน 12050000425574
สถานที่ตั้ง เลขที่ 644 ถนน ตำบล หมู่บ้าน
อำเภอ ศรีมหาโพธิ์ จังหวัด ปทุมธานี รหัสไปรษณีย์ 25140
1.2 ตึกระบบ 31 ชั้น 334 ตารางวา
1.3 ขนาดพื้นที่อาคาร 7,040 ตารางเมตร
1.4 ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม 77(2) 64(14)
1.5 จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน 60 คน
1.6 ระยะเวลาที่ทำการผลิต 16 ชั่วโมง / วัน 6 วันต่อสัปดาห์
จำนวนวันทำงาน 274 วัน / ปี
1.7 ชนิดของการผลิต หรือแผนผังกระบวนการผลิต

ส่วนที่ 2 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการของเสีย

หมายเหตุ: รวมถึงภาคเอกชนกระบวนบริษัทและสถาบันภาคเอกชนที่สนับสนุน



2.1.2 ของเสียจากพนักงานในพื้นที่โรงงาน

ประเภทของเสีย	สัดส่วนการจัดการ (ตามเดิม)			หมายเหตุ
	Reuse	Recycle	Disposal	
มูลสัตว์อินทรีย์ เช่น เศษอาหาร เศษผัก เศษผลไม้ ไม้ ไม้แปรรูป	-	-	650 Kg	ขึ้นอยู่กับปริมาณงานในแต่ละเดือน
มูลสัตว์ทั่วไป เช่น เศษอาหาร เศษพลาสติก ของขยะทั่วไป เศษพลาสติกใส่น้ำมัน เป็นต้น	-	-	500 Kg	ขึ้นอยู่กับปริมาณงานในแต่ละเดือน
มูลสัตว์รีไซเคิล เช่น แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก เป็นต้น	-	-	-	-
มูลสัตว์อันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย เป็นต้น	-	-	-	-
มูลสัตว์อื่น ๆ ฯลฯ	-	-	-	-

2.2 ตัวอย่างการดำเนินการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือเสียที่ไม่ใช่แล้ว (แบบ กอ.2) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)

2.3 หนังสือการอนุญาต/หนังสือแจ้งการปล่อยสิ่งปฏิกูลหรือเสียที่ไม่ใช่แล้ว (แบบ กอ.1) (ถ้ามีโปรดแนบเอกสาร)



ส่วนที่ 3 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการน้ำเสีย

3.1 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

- ใหระบุแหล่งที่มา และปริมาณน้ำเสียจากโรงงาน
 - () กระบวนการผลิต ปริมาณน้ำเสีย.....20..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () ส่วนเสริมการผลิต เช่น น้ำจากหล่อเย็น ปริมาณน้ำเสีย.....2..... (ลบ.ม. / วัน)
 - () คู่อุปโภคบริโภค ปริมาณน้ำเสีย.....22..... (ลบ.ม. / วัน)

3.2 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเป็นชนิดใด (พร้อมแนบแผนผังการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย) และระบุความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย

- ทางกายภาพ
 - () บ่อดักไขมัน (Grease Trap Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อดักตะกอน (Sedimentation Tank)
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () บ่อบำบัดความเป็นกรด-ด่าง
ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)
 - () อื่น ๆ โปรดระบุ.....(ลบ.ม. / วัน)
 - ความสามารถของระบบบำบัดน้ำเสีย.....(ลบ.ม. / วัน)

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

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



3.3 ผลวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียก่อนปล่อยออกสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของโครงการสวนอุตสาหกรรมฯ

โรงงานที่มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จะต้องตรวจวัดสารเคมีประกอบอื่น ๆ หรือโลหะหนักที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ความถี่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (แนบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย)

3.4 โรงงานมีการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ประโยชน์หรือไม่ อย่างไร

- (√) ไม่มี
- () มี

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



ส่วนที่ 4 ข้อมูลพื้นฐานเพื่อการจัดการคุณภาพอากาศ

4.1 โปรดระบุแหล่งที่มา และปริมาณพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้

ชนิดของพลังงานเชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน	แหล่งที่มา	อัตราการใช้พลังงานเชื้อเพลิง		ร้อยละของเชื้อเพลิงที่ใช้เพื่อผลิตไฟฟ้า	ร้อยละของเชื้อเพลิงที่ใช้เพื่อผลิตไอน้ำ	ค่าความร้อน (Heating Value) (Kcal/Kg)	ความจำเพาะ (Specific Gravity)	อัตราการปล่อยสาร (Emission Rate) (Kg/d)
		ต่อชั่วโมง	ต่อปี					
1. ไฟฟ้า	บริษัท NPS	367 kwh	2,905,717 kwh	-	-	-	-	-
2. น้ำมันเตา / น้ำมันดีเซล / น้ำมัน	-	-	-	-	-	-	-	-
3. ก๊าซเชื้อเพลิงชนิด...LPG... Propane...	บริษัท Thai Special Gas	LPG = 1 kg Propane= 72 kg	LPG = 7 Ton Propane=570 Ton	-	-	-	-	-
4. ถ่านหิน	-	-	-	-	-	-	-	-
5. อื่น ๆ (โปรดระบุ)	-	-	-	-	-	-	-	-

ผู้กรอกข้อมูล

แบบสำรวจข้อมูลพื้นฐานด้านสิ่งแวดล้อม

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่จะเข้ามาดำเนินการในพื้นที่โครงการสวนอุตสาหกรรม 304

คำชี้แจง

โปรดกรอกรายละเอียดข้อแตกต่าง ๆ เกี่ยวกับโรงงานโดยตอบคำถามในแบบสำรวจนี้ให้สมบูรณ์ครบถ้วน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับโรงงาน

- | | | | |
|-----|-------------------------------------|---|---------------|
| 1.1 | ชื่อโรงงานอุตสาหกรรม | บริษัท เขามาทา พรีซิชั่น จำกัด | (ภาษาไทย) |
| | | SIAM TAGA PRECISION CO., LTD. | (ภาษาอังกฤษ) |
| | เลขทะเบียนโรงงาน | 20250004025554 | |
| | สถานที่ตั้ง เลขที่ | 575 หมู่ 7 ถนน - ตำบล ท่าหิน | |
| | อำเภอ | ศรีมหาโพธิ์ จังหวัด ปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25140 | |
| 1.2 | ชนิดเนื้อที่ | 17 ไร่ | ตารางวา |
| 1.3 | ขนาดพื้นที่อาคาร | 6352 ตารางเมตร | |
| 1.4 | ประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม | ผลิตชิ้นส่วนโลหะภัณฑ์ยานพาหนะ และ Coil Spring | |
| 1.5 | จำนวนบุคลากรที่ทำงานในโรงงานของท่าน | 189 คน | |
| 1.6 | ระยะเวลาที่ทำการผลิต | 24 ชั่วโมง / วัน | 5 วัน/สัปดาห์ |
| | จำนวนวันทำการ | 251 วัน / ปี | |

1.7 ขั้นตอนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการผลิต

น้ำร้อนซึ่งใช้ในบริเวณแหล่งเกษตร ความกว้างและความหนาขึ้นอยู่กับลักษณะของชิ้นงานสำหรับใช้ปลูกผัก โดยแบ่งกลุ่มได้ 3 ลักษณะการวางวิธีได้ เกิดขึ้นดังนี้บนของภาชนะวัสดุอื่น หลังจากนั้นนำน้ำร้อนมาใส่ได้เข้าสู่กระบวนการเป็นชั้นรูป โดยความถี่ของวิธีใช้กันการเป็นชั้นรูปขึ้นอยู่กับความยาวและคุณสมบัติของชั้นที่นำมา สำหรับวิธีการแบ่งกลุ่มได้ 3 ลักษณะดังนี้ความถี่ของชั้นวางวัสดุในกรณีเป็นชั้นรูปได้เฉพาะไปต่อ เพื่อการเป็นชั้นรูป 1 ครั้ง 1 ชั้นได้เฉพาะ 1 ชุด หากคิดเป็นค่าเฉลี่ยแล้วจะเพิ่ม 1 เครื่อง

หลังจากได้ขึ้นงานที่ผ่านการทำปิ่นรูจนครบกระบวนการแล้ว จึงนำชิ้นงานเข้าเครื่องล้าง โดยเครื่องล้างเป็นขีปนาวุธฉีดใช้น้ำผสมสารละลายไฮโดรคลอริกความเข้มข้นต่ำเพื่อขจัดคราบไขมันออกจากชิ้นงาน โดยไม่มีกระบวนการน้ำเสีย หลังจากนั้นจึงนำชิ้นงานเข้าสู่กระบวนการอบที่อุณหภูมิประมาณ 370 องศาเซลเซียส เป็นเวลา 15 นาที เพื่อขจัดคราบเหนียวในชิ้นงาน

ชิ้นงานที่ผ่านครบทุกกระบวนการข้างต้นแล้วจะถูกนำไปตรวจสอบคุณภาพตามมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพหลังจากนั้นจึงบรรจุหีบห่อและเก็บคลังสินค้าเพื่อส่งขายต่อไป

กระบวนการผลิต



ส่วนที่ 2 ขอบเขตพื้นฐานเพื่อการจัดการของเสีย

2.1 โรงงานที่มีแหล่งกำเนิดสารปฏิชีวนะที่อยู่ในพื้นที่ และอยู่รอบๆ อุตสาหกรรมในบาง จังหวัดตามที่ได้กล่าวถึง มีการเก็บรวบรวม และวิเคราะห์อย่าง

2.1.1 สิ่งปฏิชีวนะที่อยู่ในดินและของเสียจากการผลิตของโรงงาน

ประเภทสินค้า/บริการ/วัสดุ	ชื่อผู้ประกอบการ/ร้านค้า	ปริมาณการใช้ (กิโลกรัม)		วิธีการจัดการ	หมายเหตุ
		ปริมาณ	ราคา		
ปูนซีเมนต์	บริษัท ABC จำกัด	100	1000	ใช้สำหรับ	
เหล็กเส้น	บริษัท DEF จำกัด	50	500	ใช้สำหรับ	
ทราย	บริษัท GHI จำกัด	200	2000	ใช้สำหรับ	
หิน	บริษัท JKL จำกัด	150	1500	ใช้สำหรับ	
น้ำมัน	บริษัท MNO จำกัด	30	300	ใช้สำหรับ	
ไฟฟ้า	บริษัท PQR จำกัด	10	100	ใช้สำหรับ	
น้ำประปา	บริษัท STU จำกัด	500	5000	ใช้สำหรับ	
ปูนซีเมนต์	บริษัท ABC จำกัด	100	1000	ใช้สำหรับ	
เหล็กเส้น	บริษัท DEF จำกัด	50	500	ใช้สำหรับ	
ทราย	บริษัท GHI จำกัด	200	2000	ใช้สำหรับ	
หิน	บริษัท JKL จำกัด	150	1500	ใช้สำหรับ	
น้ำมัน	บริษัท MNO จำกัด	30	300	ใช้สำหรับ	
ไฟฟ้า	บริษัท PQR จำกัด	10	100	ใช้สำหรับ	
น้ำประปา	บริษัท STU จำกัด	500	5000	ใช้สำหรับ	

4.2 ระบบการตรวจวัดคุณภาพอากาศแบบจากปล่อยของมีพิษ (แบบรายงานผลการวิเคราะห์จากห้องปฏิบัติการ)

[illegible]

หมายเหตุ: การขอเสนอการตรวจวัดปริมาณแสงสว่าง ให้รายงานผล ดังนี้

พบมีการนำใบนี้รื้อทิ้ง ใต้กับกระต๊อบดิน 1 บารายาก หรือ 760 mmHg อุณหภูมิ 25 °C ที่ปกคลุมด้วย bass โดยมีปริมาณอากาศที่ออกซิเจน (% Oxygen) ณ สภาพแวดล้อมพบจัด

๓. ที่การบ่มได้เสร็จสิ้น ให้คำนวณค่าความดัน 1 บรรณาทด หรือที่ 760 mmHg ภายใต้ 50% excess air หรือ 7% Oxygen



6.3 ข้อมูลบันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุและภาวะการเจ็บป่วยของพนักงานภายในโรงงาน (แนบรายงาน)

6.4 สถิติผลการตรวจสอบสภาพของพนักงานภายในโรงงานประจำปี (แนบรายงาน)

6.5 การตรวจวัดปริมาณสารเคมี และสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน (Work Place) (แบบรายงานผลการตรวจวัด)

กระบวนการที่มีการระบาย มลพิษอากาศปะเภทสาร อันตราย	รายชื่อสารอันตราย	ค่าความเข้มข้นที่ระบายออก (ppm)	เกณฑ์ความสูง (ppm)

6.6 ความปลอดภัยของก๊าซ LPG (แบบภาพถ่ายพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG)

- () ทำการติดตั้งเครื่องเตือนภัยจากการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Leak Detector)
- () ขึ้นที่ติดตั้งกับก๊าซต้องเป็นฉนวน เว้นแต่ก๊าซจะถูกทำให้แห้งโดยระบบไฟฟอกการเปลี่ยนสี
- () ติดป้าย "ห้ามสูบบุหรี่" ในบริเวณสถานที่ดังกล่าว
- () ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงในบริเวณสถานที่ดังกล่าวโดยต้องเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
- () ในบริเวณที่ติดตั้งกับก๊าซต้องมีการระบายอากาศที่ดี
- () หัวควบคุมของวาล์วออกที่ปิดโดยทางเคมีและถูกเชื่อมต่อกับตัวนิรภัย (Safety Valve) ในบริเวณจุดส่งปลายทาง
- () ไม่ควรติดตั้งใกล้กับถังออกซิเจนหรือระบบนำลิ้น เพราะถ้าก๊าซรั่วอาจไหลไปรวมกับออกซิเจนหรือระบบนำลิ้นซึ่งมีปฏิกิริยาให้เกิดขึ้นในบริเวณใกล้เคียงอาจเกิดการระเบิดได้
- () ใช้งานตามข้อแจ้งแจ้งคำแนะนำ และจำนวนของถังเก็บกับก๊าซ LPG ที่อาจจะเอื้อต่อของอุปกรณ์ดับเพลิงที่จัดเตรียมไว้
- () ใช้งานตามข้อแจ้งแจ้งการดูแลรักษาตามกฎระเบียบที่มีกำหนดเกี่ยวกับ LPG ตามพื้นที่ที่โรงงาน
- () จำนวนการติดตั้งการระบายก๊าซ LPG ตามที่ระบุไว้ข้างต้น จำนวน _____ คันต่อเดือน



4.3 แบบฟอร์มการกรอกข้อมูลบัญชีแหล่งกำเนิดมลพิษอากาศทางปล่อยระบาย ประเภทสารอันตราย

[illegible]

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงตามมาตรฐานการระบายมลพิษอากาศประเภทสารอินทรีย์ (HAP) ของ U.S.EPA ประเทศสหรัฐอเมริกา

ส่วนที่ 5. ระบบคุณภาพ

โรงงานได้รับการรับรองระบบมาตรฐานสากล

- (/) ISO 9001
() ISO 14001
() ISO 18001
() ISO 17025
(/) อื่น ๆ โปรดระบุ..... IATF 16949

ส่วนที่ 6. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

6.1 ความปลอดภัยทั่วไป และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (แบบแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี)

- () ไม่มี () มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ หรือ.....จำนวน.....1.....คน
() ไม่มี () มีคณะกรรมการอาชีพอนามัย และความปลอดภัย.....จำนวน.....7.....คน
() ไม่มี () มี การซ่อมแซมรถเดิน ประจำ.....1.....ครั้ง/ปี

6.2 อุปกรณ์ระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน มาตรฐาน NFPA

Portable Fire Extinguisher ชนิด	Dry Chemical	จำนวน	27
---------------------------------	--------------	-------	----

ชนิด	CO2	จำนวน	2
------	-----	-------	---

รหัส	BF2000	จำนวน	8
------	--------	-------	---

ระบบเตือนภัยแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ชนิด	Smoke detector	จำนวน	55
------------------------------------	----------------	-------	----

ชนิด	Heat detector	จำนวน	20
------	---------------	-------	----

စက်	Fire alarm bell	ခါးကပ်	12
-----	-----------------	--------	----



ส่วนที่ 7 รายการสารเคมีที่ใช้เงินที่โรงงาน (รวมทั้งวัสดุดิบ ผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์ผลพลอยได้ และของเสีย)

ที่	ชื่อสารเคมี	CAS No.	ปริมาณที่ซื้อ (กิโลกรัม)	ปริมาณที่จัดเก็บ (กิโลกรัม)
1	Benzene	71-43-2	0.080	0
2	Mobil Vacuoline 1405		0.005	0.005
3	WD-40 Aerosol		0.005	0.005
4	Lithium EP0		0.060	0.075
5	Aerosol Brake system Cleaner KC-3310		0.050	0.060
6	Solveit 375 Drycoat		0.090	0.144
7	N-Methyl Pyrrolidone		0.020	0.020
8	Molykote® D-708 AF Coating		0.108	0.108
9	Methyl ethyl Ketone (MEK)	78-93-3	0.020	0.020
10	X273		0.060	0.075
11	X913-74		0.090	0.120
12	๓-C521E		0.016	0.020
13	Paint Marker		40 แท่ง	50 แท่ง
14	Magic INK No.500		50 แท่ง	60 แท่ง

กรรณข้อมล