

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารแนบ

- | | |
|-----------------|--|
| เอกสารแนบที่ 1 | หนังสือเห็นชอบและตารางมาตรการฯ |
| เอกสารแนบที่ 2 | สำเนาหนังสือนำส่งรายงานฉบับล่าสุด |
| เอกสารแนบที่ 3 | เอกสาร EIA Monitoring Committee <ul style="list-style-type: none">- หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ- หนังสือเชิญประชุม |
| เอกสารแนบที่ 4 | หนังสือแจ้งรายการคำนวณระบบบำบัดอากาศแบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) |
| เอกสารแนบที่ 5 | แผนและผลการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ |
| เอกสารแนบที่ 6 | บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ในระบบบำบัดน้ำเสีย |
| เอกสารแนบที่ 7 | หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ |
| เอกสารแนบที่ 8 | บันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำในระบบบำบัด |
| เอกสารแนบที่ 9 | รายงานสรุปปริมาณ และชนิดกากของเสีย |
| เอกสารแนบที่ 10 | ตัวอย่างเอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามแบบ กอ.2 (Manifest Form) |
| เอกสารแนบที่ 11 | บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย |
| เอกสารแนบที่ 12 | ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการกากของเสียภายในโรงงาน |
| เอกสารแนบที่ 13 | หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน |
| เอกสารแนบที่ 14 | บันทึกการตรวจสอบเส้นการขนส่งและการกำจัดที่ปลายทาง |
| เอกสารแนบที่ 15 | รายงานผลการตรวจประเมิน (Audit) หน่วยงานที่เข้ามารับของเสียไปกำจัด |
| เอกสารแนบที่ 16 | Noise Contour Map |
| เอกสารแนบที่ 17 | ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน |
| เอกสารแนบที่ 18 | แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR) |
| เอกสารแนบที่ 19 | หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงาน/
นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย/นโยบายสิ่งแวดล้อม |
| เอกสารแนบที่ 20 | แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม |

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารแนบ (ต่อ)

- เอกสารแนบที่ 21 บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย
- เอกสารแนบที่ 22 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสภาพก่อนเข้าทำงานและผลการตรวจสอบสภาพปี 2564-2567
- เอกสารแนบที่ 23 แผนฉุกเฉินและระงับอัคคีภัยและรายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี 2567
- เอกสารแนบที่ 24 บันทึกสถิติอุบัติเหตุ และรายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ
- เอกสารแนบที่ 25 เอกสารรับรอง ISO 14001 : 2015/ISO 45001 : 2018
- เอกสารแนบที่ 26 เอกสารอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- เอกสารแนบที่ 27 แผนปฏิบัติงานเรื่องการจัดการสารเคมีและสรุปผลการอบรมซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล
- เอกสารแนบที่ 28 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับถังกักเก็บแอมโมเนียและท่อส่งก๊าซแอมโมเนีย
- เอกสารแนบที่ 29 แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้จากก๊าซแอมโมเนีย
- เอกสารแนบที่ 30 ระเบียบปฏิบัติงาน การเตรียมความพร้อมสถานการณ์ฉุกเฉิน
- เอกสารแนบที่ 31 ตารางสรุปผลการสำรวจความคิดเห็นของชุมชน

เอกสารแนบที่ 1 หนังสือเห็นชอบและตารางมาตรการ

ตารางมาตรการ

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับการคุ้มครองไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

ที่ ทส ๑๐๐๙.๗/ ๑๕๗๒



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๖๐/๑ ซอยพิบูลวัฒนา ๗
ถนนพระรามที่ ๖ กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๒๐ กุมภาพันธ์ ๒๕๕๕

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี
ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างอิง ๑. หนังสือบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ที่ ทท๕๔๐๖๖๓/ตุลาคม
ลงวันที่ ๑๔ ตุลาคม ๒๕๕๔
๒. หนังสือบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ที่ ทท๕๔๐๘๐๕/ธันวาคม
ลงวันที่ ๑๕ ธันวาคม ๒๕๕๔

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ ๒
ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี ที่บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย)
จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ
๒. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม
โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรมและโครงการ
ด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึง ๑ และ ๒ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้มอบหมาย
ให้ บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด เป็นผู้จัดทำและเสนอรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ ๒ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี ให้สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน ดังรายละเอียดแจ้งแล้วนั้น

สำนักงาน...

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรม และระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน ตามลำดับขั้นตอนการพิจารณารายงาน และในการประชุมครั้งที่ ๓๑/๒๕๕๔ เมื่อวันที่ ๒๘ ธันวาคม ๒๕๕๔ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้ว มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ ๒ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี โดยให้บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑ สำหรับการรายงานผลการปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการด้านสิ่งแวดล้อม ที่นำเสนอไว้ในรายงานฯ ให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรมหรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรมและโครงการด้านพลังงาน ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย ๒ สำนักงานฯ ขอให้บริษัทฯ ประสานบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ให้จัดทำรายงานฉบับสมบูรณ์พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) ในรูปของ Portable document format (pdf) file ซึ่งได้ดำเนินการตามมติของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ และจัดทำรายงานผนวกรวมเล่ม โดยรวบรวมรายละเอียดข้อมูลทั้งหมดตามลำดับการพิจารณาเสนอให้สำนักงานฯ ภายในเวลา ๑ เดือน ทั้งนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาแจ้งบริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม
สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร
และสิ่งแวดล้อม

โทร ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๙

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ที่ อก 5102.3.1/ 3017



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

27 ตุลาคม 2563

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 1) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
อ้างถึง หนังสือบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ที่ PCM007/2563 ลงวันที่ 16 ตุลาคม 2563

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้ส่งมอบรายงาน
การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่น
เคลือบสี (ครั้งที่ 1) ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะ ซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ 6 อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี
จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท โพรเทียร์ คอนซัลแตนต์ จำกัด ซึ่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.)
โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
โครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ ครั้งที่ 7/2563 เมื่อวันที่
3 กันยายน 2563 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการ
ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ใน
รายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306

โทรสาร 0 2650 0466

ด่วนที่สุด

ที่ อก 5102.3.1/22581



สิ่งที่ส่งมาด้วย
สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
เลขที่ 12674 ๒๗ ส.ค. ๒๕๖๔
เวลา 13.16

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน

เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

25 สิงหาคม 2564

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ 1 ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง
(ประเทศไทย) จำกัด

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ 1 จำนวน 18 ชุด

ตามที่บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้นำส่งรายงานการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2)
ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ 1 ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมือง
ชลบุรี จังหวัดชลบุรี ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท โฟร์เทียร์ คอนซัลแตนต์ จำกัด มาถึงการนิคมอุตสาหกรรม
แห่งประเทศไทย (กนอ.) นั้น

ในการนี้ กนอ. ได้พิจารณารายงานฯ ในเบื้องต้นเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานดังกล่าว
มายังสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาดำเนินการตามขั้นตอนต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา ผลเป็นประการใดโปรดแจ้งให้ทราบด้วย จะขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ



รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทร 02 253 0561 ต่อ 3326

โทรสาร 0 2650 0466

ส.ก.ม.ร.๒๕๖๔

วันที่.....

ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/

๑๖๗๘๐



สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖

แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๘ ตุลาคม ๒๕๖๔

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ ๒) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๑๐.๓/๙๒๐๔

ลงวันที่ ๒ กรกฎาคม ๒๕๖๔

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. สำเนาหนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ด่วนที่สุด ที่ อก ๕๑๐๒.๓.๑/๒๒๘๑
ลงวันที่ ๒๕ สิงหาคม ๒๕๖๔

๒. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมที่โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ ๒) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
อมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ ๖ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ของบริษัท พีซีเอ็ม
โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้ง
ผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ
อุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุนในการประชุมครั้งที่ ๒๔/๒๕๖๔ เมื่อวันที่ ๒๓ มิถุนายน ๒๕๖๔
มีมติไม่เห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ ๒) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ ๖ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี จัดทำรายงานโดย
บริษัท ไฟร์เทียร์ คอนซัลแตนต์ จำกัด โดยให้แก้ไขเพิ่มเติมตามแนวทางรายละเอียด ประเด็น หรือหัวข้อ
ที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนด และต่อมาการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้ส่งรายงานฉบับแก้ไข
เพิ่มเติม ครั้งที่ ๑ ให้สำนักงานนโยบายฯ ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้เสนอรายงานการประเมิน
ผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว ให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการอุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุนพิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๗/๒๕๖๔ เมื่อวันที่
๖ ตุลาคม ๒๕๖๔ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด

โครงการ...

โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ ๒) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ระยะที่ ๒ ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี โดยให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๒ และให้ประสานบริษัทที่ปรึกษาเพื่อจัดทำรายงานที่ได้รับรวบรวมรายละเอียดข้อมูลทั้งหมดเรียงตามลำดับการพิจารณา จำนวน ๑ ฉบับ และรายงานฉบับสมบูรณ์ที่ได้แก้ไขเพิ่มเติมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนดแล้ว จำนวน ๑ ฉบับ พร้อมทั้งจัดทำแผ่นบันทึกข้อมูลในรูปแบบ Portable Document Format (PDF File) จำนวน ๑ แผ่น และ ๘ แผ่น ตามลำดับ เสนอต่อสำนักงานนโยบายฯ ภายในเวลา ๔๕ วัน เพื่อใช้เป็นเอกสารอ้างอิง และส่งให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป และหากได้รับอนุญาตจากหน่วยงานอนุญาตแล้ว ขอความร่วมมือส่งสำเนาใบอนุญาตพร้อมเงื่อนไขให้สำนักงานนโยบายฯ ทราบด้วย ทั้งนี้ สำนักงานนโยบายฯ ได้มีหนังสือแจ้งบริษัท โฟร-tier คอนซัลแตนต์ จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๕๒๘ (จาร์รัตน์)

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

เอกสารแนบที่ 2 สำเนาหนังสือส่งรายงาน
ฉบับล่าสุด

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel : 038-454-381
Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)
700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel : 038-193-290
Fax : 038-193-293



ที่ PCM-MT-02/2024

วันที่ 26 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ฉบับเดือน มกราคม - มิถุนายน 2567 จำนวน 3 เล่ม
2. CD จำนวน 3 แผ่น

ตามที่ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้ได้มอบหมายให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด ดำเนินการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับประจำเดือน มกราคม - มิถุนายน 2567 บัดนี้ การจัดทำรายงานดังกล่าวเสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานฯ และแผ่น CD ตามสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา



เจ้าหน้าที่รับเอกสารรายงาน



ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256707-667

ชื่อโครงการ : การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่
2) บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

รอบรายงาน : ม.ค 67 - มิ.ย. 67

วันที่ยื่นรายงาน : 28/07/2567

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 256502-9

ผู้ยื่นรายงาน : บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

อีเมล : met_jj@yahoo.com

โทรศัพท์ : 0292014589



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้
โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ
ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA
อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

เอกสารแนบที่ 3 เอกสาร EIA Monitoring Committee

- หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ
- หนังสือเชิญประชุม

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel : 038-454-381-5
Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)
700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel : 038-193-290-2
Fax : 038-193-293



เลขที่ PCM-MT-001/2022

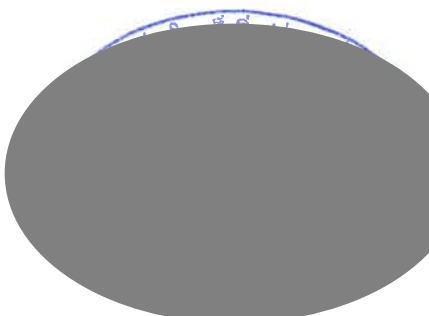
หนังสือแต่งตั้งผู้แทนโครงการ

เขียนที่ บริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

วันที่ 12 พฤษภาคม 2564

โดยหนังสือฉบับนี้ข้าพเจ้า [REDACTED] กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 700/614 หมู่ที่ 7 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000 [REDACTED]

แต่งตั้งให้ [REDACTED] อยู่บ้านเลขที่ 42/1 หมู่ที่ 9 ตำบลทุ่งขวาง อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี เป็นผู้แทนโครงการตามมาตรการในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) (ตารางที่ 1 ข้อที่ 2 มีหน้าที่ประสานงานโครงการกับนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี เข้าร่วมประชุมร่วมกับคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ที่กำหนดโดยมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ส่วนขยาย) ระยะที่ 9 (ครั้งที่ 2)) เพื่อเป็นหลักฐานจึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยานแล้ว





สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
700/2 หมู่ 1 ถนนบางนา-ตราด กม.ที่ 57
ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมืองชลบุรี
จังหวัดชลบุรี 20000

19 เมษายน 2567

เรื่อง แจ้งให้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (กรกฎาคม – ธันวาคม 2566)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. คำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ที่ 21/2562 ลงวันที่ 21 มกราคม 2562
2. ระเบียบวาระการประชุม
3. ขอบเขตการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ

ตามที่ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้มีคำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรมที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายปฏิบัติการ 2 ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 ซึ่งบริษัทฯ ของท่านอยู่ในข่ายต้องจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมเสนอสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) นั้น

ในการนี้ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (สน.อต.(ชบ.)) ขอแจ้งให้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566 ต่อคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมฯ ในวันพฤหัสบดีที่ 9 พฤษภาคม 2567 เวลา 10.45– 12.00 น. ณ ห้องประชุมทรงบาดาล อาคารอมตะเซอร์วิสเซ็นเตอร์ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ทั้งนี้ ได้แนบระเบียบวาระการประชุม ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และขอบเขตการนำเสนอรายงานผลฯ ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 3 มาพร้อมนี้แล้ว ขอให้ส่งรายชื่อผู้เข้าร่วมประชุมทางอีเมล ieatamata.chonburi@gmail.com และเตรียมเอกสารประกอบการนำเสนอรายงานฯ แก่คณะกรรมการฯ สำหรับการประชุมครั้งนี้ด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้อง และมอบหมายเจ้าหน้าที่เพื่อนำเสนอรายงานผลฯ ต่อคณะกรรมการฯ ในที่ประชุมตามวัน เวลา และสถานที่ดังกล่าว ต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี

โทรศัพท์ 0 38457002-4

โทรสาร 0 38457005

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ ieatamata.chonburi@gmail.com



คำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ที่ ๒๒๑ / ๒๕๖๒

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรม

ที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ ๒

ตามที่ได้มีคำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ ๓๑/๒๕๖๕ เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรมที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ ๒ ลงวันที่ ๓๑ มกราคม ๒๕๕๕ โดยมีผู้แทน กนอ. ผู้แทนหน่วยงานภาครัฐ ผู้แทนผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรม และผู้แทนชุมชนโดยรอบนิคมอุตสาหกรรมเป็นที่ปรึกษาและกรรมการในคณะกรรมการดังกล่าว นั้น

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงองค์ประกอบของคณะกรรมการดังกล่าวข้างต้นให้เหมาะสมและสอดคล้องกับโครงสร้างการบริหารองค์กรในปัจจุบัน อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๘ และมาตรา ๓๐ แห่งพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. ๒๕๒๒ จึงให้ยกเลิกคำสั่งดังกล่าวข้างต้น และแต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรมที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ ๒ ขึ้นใหม่ โดยมีองค์ประกอบและอำนาจหน้าที่ ดังต่อไปนี้

๑. องค์ประกอบ

- ๑.๑ รองผู้ว่าการ กนอ. ที่ได้รับมอบหมายให้กำกับดูแลสายงานปฏิบัติการ ๒ ประธานกรรมการ
- ๑.๒ ผู้ช่วยผู้ว่าการ กนอ. ซึ่งได้รับมอบหมายหน้าที่และความรับผิดชอบดูแลงานในสายงานปฏิบัติการ ๒ รองประธานกรรมการ
- ๑.๓ ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรม กนอ.ที่เกี่ยวข้อง กรรมการ
- ๑.๔ ผู้แทนสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม หรือผู้แทนสำนักงานสิ่งแวดล้อมภาค แล้วแต่กรณี กรรมการ
- ๑.๕ ผู้แทนกรมควบคุมมลพิษ หรือผู้แทนสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัด หรือผู้แทนอุตสาหกรรมจังหวัด แล้วแต่กรณี กรรมการ
- ๑.๖ ผู้อำนวยการฝ่ายชุมชนสัมพันธ์ กนอ. กรรมการ
- ๑.๗ ผู้อำนวยการฝ่ายสิ่งแวดล้อม กนอ. กรรมการ
- ๑.๘ ผู้แทนผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง จำนวน ๑ คน กรรมการ
- ๑.๙ ผู้แทนองค์การบริหารส่วนท้องถิ่นที่อยู่บริเวณโดยรอบองค์การละ ๑ คน กรรมการ

- | | |
|---|--------------------------------|
| ๑.๑๐ ผู้แทนชุมชนในท้องถิ่นที่อยู่บริเวณโดยรอบ
นิคมอุตสาหกรรม ชุมชนละ ๑ คน | กรรมการ |
| ๑.๑๑ เจ้าหน้าที่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรม กนอ. ที่เกี่ยวข้อง
ซึ่งผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมอบหมาย | กรรมการและเลขานุการ |
| ๑.๑๒ เจ้าหน้าที่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรม กนอ. ที่เกี่ยวข้อง
ซึ่งผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมอบหมาย | กรรมการและ
ผู้ช่วยเลขานุการ |

๒. อำนาจหน้าที่

- ๒.๑ ให้ข้อคิดเห็นหรือข้อเสนอแนะในการดำเนินงานที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อมของนิคมอุตสาหกรรมผลกระทบจากนิคมอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อม ตลอดจนปัญหาข้อร้องเรียนที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อม
- ๒.๒ รับทราบผลการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมภายในและภายนอกนิคมอุตสาหกรรม
- ๒.๓ เผยแพร่ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมที่ถูกต้อง และสร้างความเชื่อมั่นในการบริหารจัดการนิคมอุตสาหกรรมให้แก่ชุมชนโดยรอบนิคมอุตสาหกรรม
- ๒.๔ เรียกหรือเชิญบุคคล หรือผู้แทนส่วนงานที่เกี่ยวข้องมาเข้าร่วมประชุมเพื่อเสนอแนะข้อมูลข้อคิดเห็น หรือส่งมอบเอกสารและหลักฐานที่เกี่ยวข้องเพื่อประกอบการพิจารณาของคณะกรรมการฯ
- ๒.๕ ให้รายงานผลการดำเนินงานต่อผู้ว่าการเพื่อทราบหรือพิจารณา แล้วแต่กรณี เป็นระยะ ๆ
- ๒.๖ ให้กรรมการในลำดับที่ ๑.๓ เป็นกรรมการตามคำสั่งนี้ เมื่อมีกรณีที่จะดำเนินการตามอำนาจหน้าที่เฉพาะในนิคมอุตสาหกรรมที่ตนดูแลรับผิดชอบ ส่วนลำดับที่ ๑.๔ ลำดับที่ ๑.๕ และลำดับที่ ๑.๑๐ ให้เป็นกรรมการตามคำสั่งนี้เฉพาะในนิคมอุตสาหกรรมที่ผู้แทนผู้ประกอบการอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมนั้น หรือเป็นนิคมอุตสาหกรรมที่ตั้งอยู่ในท้องถิ่นของผู้ได้รับแต่งตั้งตามคำสั่งนี้
- ๒.๗ ให้กรรมการและเลขานุการ และกรรมการและผู้ช่วยเลขานุการในลำดับที่ ๑.๑๑ และลำดับที่ ๑.๑๒ เป็นกรรมการและเลขานุการ และกรรมการและผู้ช่วยเลขานุการตามคำสั่งนี้ เมื่อมีกรณีที่จะดำเนินการตามอำนาจหน้าที่เฉพาะในนิคมอุตสาหกรรมที่ตนสังกัด
- ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่ ๒๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๒



ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ระเบียบวาระการประชุม
คณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรม
ที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ 2 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ครั้งที่ 4/2567

วันพฤหัสบดีที่ 9 พฤษภาคม 2567 เวลา 09.00-12.00 น.

ณ ห้องประชุมทรงบาดาล อาคารอมตะเซอร์วิสเซ็นเตอร์

- | | |
|------------------|---|
| ระเบียบวาระที่ 1 | เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ |
| ระเบียบวาระที่ 2 | เรื่องรับรองรายงานประชุมครั้งที่ 3/2567 |
| ระเบียบวาระที่ 3 | เรื่องเพื่อพิจารณา <ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน <p style="margin-left: 40px;">09.00-09.45 น. บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด</p> <ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการติดตามตรวจสอบ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (กรกฎาคม – ธันวาคม 2566) <p style="margin-left: 40px;">09.50 - 10.40 น. บริษัท ไอลิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด</p> <p style="margin-left: 40px;">10.45 - 12.00 น. บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด</p> |
| ระเบียบวาระที่ 4 | เรื่องอื่นๆ (ถ้ามี) |

ขอบเขต การรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ
มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในด้านต่าง ๆ ประกอบด้วย

- คุณภาพอากาศ
- คุณภาพเสียง
- คุณภาพน้ำ
- ขยะมูลฝอยและกากอุตสาหกรรม
- การคมนาคมขนส่ง
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- มวลชนสัมพันธ์และการมีส่วนร่วมของประชาชน

รายงานการประชุม
คณะกรรมการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในนิคมอุตสาหกรรม
ที่อยู่ในความรับผิดชอบกำกับดูแลของสายงานปฏิบัติการ 2
ครั้งที่ 4/2567
วันพฤหัสบดีที่ 9 พฤษภาคม 2567

คณะกรรมการฯ

ผู้แทน ผอ.สน.อต.(ชบ.)	ประธานกรรมการ
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	
ผู้แทน ผอ.ผสอ.	กรรมการ
การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	
ผู้แทนนายกสมาคมฯ	กรรมการ
สมาคมภัทราภิบาลนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	
ผู้แทนนายกเทศมนตรี	กรรมการ
เทศบาลตำบลพานทอง	
ผู้แทนนายกเทศมนตรี	กรรมการ
เทศบาลตำบลหนองไม้แดง	
ผู้แทนนายกเทศมนตรี	กรรมการ
เทศบาลตำบลดอนหัวฬ่อ	
ผู้แทนนายก อบต.	กรรมการ
องค์การบริหารส่วนตำบลบ้านเก่า	
ผู้แทนนายก อบต.	กรรมการ
องค์การบริหารส่วนตำบลพานทองหนองกะขะ	
ผู้อำนวยการ	กรรมการ
โรงเรียนบ้านห้วยสาธิตา	
ผู้แทนผู้อำนวยการ	กรรมการ
โรงเรียนพานทอง	
นักวิทยาศาสตร์ 7	กรรมการและ
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	ผู้ช่วยเลขานุการ

ผู้เข้าร่วมประชุม

นักวิชาการสุขาภิบาลปฏิบัติการ	ผู้เข้าร่วมประชุม
องค์การบริหารส่วนตำบลพานทองหนองกะขะ	
นักพัฒนาชุมชนชำนาญการ	ผู้เข้าร่วมประชุม
องค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ	

/ผู้นำเสนอมาตรการ...

ผู้นำเสนอมาตรการฯ



บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด)
บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด)
บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด)
บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง
คอนซัลแตนท์ จำกัด
บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง
คอนซัลแตนท์ จำกัด
บริษัท เอ็มอีที จำกัด
บริษัท เอ็มอีที จำกัด
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เปิดประชุมเวลา 09.00 น.

ระเบียบวาระที่ 1 เรื่องประธานแจ้งที่ประชุมทราบ

ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 62/2555 เรื่อง การรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

ระเบียบวาระที่ 2 เรื่องรับรองรายงานประชุมครั้งที่ 3/2567

ฝ่ายเลขานุการสอบถามผู้เข้าร่วมประชุมเพื่อพิจารณารายงานการประชุมคณะกรรมการฯ ครั้งที่ 3/2567 ไม่มีการท้วงติงขอแก้ไขรายงานการประชุมดังกล่าว จึงรับรองรายงานการประชุม ครั้งที่ 3/2567

ระเบียบวาระที่ 3 เรื่องเพื่อพิจารณา

1. บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้แทนบริษัทฯ นำเสนอรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ดังนี้

- บริษัทฯ มีการจัดเก็บสารเคมีอันตรายร้ายแรง ของเหลวไวไฟ และก๊าซไวไฟ ในปริมาณที่เข้าข่ายต้องทำการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (PSM)
- บริษัทฯ มีการติดตั้งระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในโรงงาน ถึงดับเพลิงในจุดต่างๆ รวมไปถึงระบบดับเพลิงอัตโนมัติ

/บริษัทฯ...

- บริษัทฯ มีแผนการบริหารจัดการความเสี่ยง ในส่วนของรถโฟล์คลิฟท์ การจัดการภายในอาคารจัดเก็บสารเคมี การซ่อมแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีหกรั่วไหล ซ่อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ มีแผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์ด้วยระบบ SAP ตรวจไฟฟ้าประจำปีด้วยวิธี Thermoscan ตรวจสอบระบบตรวจจับความร้อน และระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้
- บริษัทฯ มีการใช้อุปกรณ์ภายในพื้นที่ที่มีสารเคมีไวไฟเป็นชนิดป้องกันการระเบิด
- บริษัทฯ มีระบบป้องกันไฟฟ้าสถิตภายในโรงงาน ตามแผนควบคุมความเสี่ยงการเกิดไฟฟ้าสถิต การตรวจสอบการคืบสายดิน ควบคุมการไหลของสารเคมีในเส้นท่อ ควบคุมความชื้นภายในบริเวณที่ประเมินว่ามีความเสี่ยงเกิดไฟฟ้าสถิต กำหนดลักษณะการแต่งกายของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความเสี่ยง
- บริษัทฯ มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย คุณภาพน้ำใต้ดิน แทงค์เก็บสารเคมีใต้ดิน ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- คณะกรรมการฯ สอบถามถึงหน่วยงานความปลอดภัยที่ผ่านการอบรมดับเพลิงขั้นสูงหรือไม่ บริษัทฯ ได้ชี้แจงว่ามีทีมได้ตอบเหตุเพลิงไหม้ที่ผ่านการอบรมการดับเพลิงระดับสูงอยู่แล้ว โดยมีคุณภราดรเป็นหัวหน้าทีม และมีการซ่อมแผนฉุกเฉินร่วมกับหน่วยงานต่างๆ ภายในพื้นที่
- คณะกรรมการฯ สอบถามการตรวจสอบว่าตอนคืบสายดิน ตรวจสอบอย่างไรว่าคืบถึงชั้นเหล็กของถังผสมแล้ว บริษัทฯ แจ้งว่ามีเครื่องตรวจสอบซึ่งจะแสดงเป็นไฟติดที่กล่องวงจร เป็นการตรวจสอบขั้นแรก และจะมีหัวหน้างานเข้ามาตรวจสอบซ้ำ และมีทีมซ่อมบำรุงดูแลระบบสายดินอย่างสม่ำเสมอ

2. บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด

ผู้แทนบริษัทฯ นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ โครงการการขอเปลี่ยนแปลงผังและขนาดพื้นที่โรงงานหล่อเหล็กรูปพรรณ ของบริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2566 ดังนี้

- คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย :
ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ปีละ 2 ครั้ง จำนวน 11 ปล่อง ได้แก่ ปล่องจากโรงผลิตเหล็กหล่อรูปพรรณ จำนวน 10 ปล่อง และปล่องจากอาคารโรงชุบสี จำนวน 1 ปล่อง โดยมีดัชนีที่ทำการตรวจวัด คือ Total Suspended Particulate (TSP), Oxide of Nitrogen as Nitrogen Dioxide (NO_x as NO₂), Sulfur Dioxide (SO₂) และ Carbon Monoxide (CO) ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

- คุณภาพอากาศในบรรยากาศ :

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ดำเนินการปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง จำนวน 2 สถานี ได้แก่ บริเวณในรั้วโรงงานทางทิศตะวันออกเฉียงเหนือ และบริเวณในรั้วโรงงานทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ Total Suspended Particle (TSP) และ Particulate Matter less than 10 microns (PM-10) จากผลการตรวจวัด พบว่า มีค่า TSP และ PM-10 อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

- บริเวณในรั้วโรงงานทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ มีความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ระหว่าง 2.1-3.6 เมตรต่อวินาที โดยส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตก (W)

- บริเวณในรั้วโรงงานทางทิศตะวันออกเฉียงเหนือ มีความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ระหว่าง 0.4-2.1 เมตรต่อวินาที โดยส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางตะวันตก (WSW)

- ระดับเสียงในบรรยากาศ :

บริษัทฯ ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง จำนวน 4 สถานี ได้แก่ บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศเหนือ บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศใต้ บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันออก และบริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันตก โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24 hr), Lmax, Ldn และระดับเสียงรบกวน ผลการตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ จำนวน 4 สถานี พบว่า Leq 24 hr และ Lmax มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน และระดับเสียงรบกวนมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ซึ่งไม่ถือว่าเป็นเสียงรบกวน

- คุณภาพอากาศบริเวณพื้นที่ทำงาน :

ดำเนินการปีละ 2 ครั้ง จำนวน 18 สถานี โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ Total Dust, Respirable Dust, Silica Crystalline Quartz, Oil Mist, Xylene, Nitrate as Ni, Ethylene Glycol Monobutyl Ether, Dibutyltin Oxide as Sn, Ethylene Glycol Monoethyl Ether, Phosphoric Acid, Hydrofluoric Acid, Hydrofluorosilicic Acid as F และ Acetic Acid มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกสถานี

- ระดับความร้อนบริเวณพื้นที่ทำงาน :

ดำเนินการตรวจวัดระดับความร้อนบริเวณพื้นที่ทำงาน ปีละ 2 ครั้ง จำนวน 15 สถานี โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ Heat Stress มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกสถานี

- ระดับความเข้มแสง :

ดำเนินการตรวจวัดระดับความเข้มแสง ปีละ 2 ครั้ง ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกสถานี และเพื่อเป็นการป้องกันและลดผลกระทบที่อาจมีต่อพนักงานทาง ATFB มีการพิจารณาปรับปรุง โดยจัดให้มีการบำรุงรักษาระบบส่องสว่างอยู่เสมอ มีการพิจารณาเปลี่ยนชนิดของดวงไฟที่มีความส่องสว่างมากกว่าเดิม ในบริเวณปฏิบัติงานที่ต้องการความละเอียด หรือเลือกใช้ระบบไฟติดตั้งเฉพาะที่ เช่น โคมไฟ

/ -ระดับเสียง...

- ระดับเสียงบริเวณพื้นที่ทำงาน :

ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ดำเนินการปีละ 4 ครั้ง จำนวน 20 สถานี โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ TWA 8 hr และ Lmax พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ยกเว้น บริเวณเตาหลอมเหล็ก Line B1, บริเวณเครื่องขัดชิ้นงาน Line B2, บริเวณ Casting Cooler Line B1, บริเวณ Casting Cooler Line B2, บริเวณรื้อแบบ (แยกก้าน) Line B1, บริเวณรื้อแบบ (แยกก้าน) Line B2, บริเวณปั้นโค้ และบริเวณเจียรแต่ง Line B1 ที่มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐานกำหนด สำหรับ Lmax ค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกสถานี

-ปริมาณเสียงสะสมที่บุคคลสัมผัส (Noise Dose) ; ดำเนินการปีละ 4 ครั้ง จำนวน 6 สถานี โดยมีดัชนีที่ตรวจวัด คือ TWA 8 hr และ %Dose ผลการตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่บุคคลสัมผัส (Noise Dose) จำนวน 6 สถานี พบว่า ปริมาณเสียงสะสมที่ผู้ปฏิบัติงานได้รับ (%Dose) ที่มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐานสำหรับระดับเสียง TWA 8 ชั่วโมง พบว่า มีค่าเกินเกณฑ์ ทั้งนี้ จากผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ในพื้นที่ทำงานช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 ไม่มีพื้นที่ที่มีค่าระดับเสียงเกินกว่า 90 dB(A) โดยทาง ATFB ได้มีการป้องกันผลกระทบที่จะเกิดขึ้นกับพนักงานด้วยการติดป้ายเตือนและจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังให้กับพนักงานที่จะเข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าว

- คุณภาพน้ำ :

ดำเนินการตรวจวัด เดือนละ 1 ครั้ง จำนวน 3 สถานี ได้แก่ Influence น้ำจาก EDP เข้าระบบบำบัด, Effluence น้ำหลังการบำบัด และ Sampling pit บ่อเก็บน้ำก่อนปล่อยออกระบบของนิคม โดยมีดัชนีที่ตรวจวิเคราะห์ คือ BOD5, COD, SS, Temperature, pH, Total Iron, Oil & Grease, Mg, Cu, Zinc, Ni, Fluoride และ TDS มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

- การรายงานอุบัติเหตุ :

ในช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566 มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานจำนวน 1 ครั้ง โดยบริษัทฯ ได้เปรียบเทียบการเกิดอุบัติเหตุย้อนหลัง 5 ปี เพื่อเป็นข้อมูลในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุต่างๆ

- สังคม-เศรษฐกิจ :

การติดตามตรวจสอบทัศนคติของชุมชนที่มีต่อโครงการ ในปี 2566 ทางโครงการได้ดำเนินการสำรวจทัศนคติของชุมชนในบริเวณชุมชนรัศมี 5 กิโลเมตร จำนวน 419 ตัวอย่าง (39 ชุมชน) ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ ร้อยละ 64.5 ไม่ทราบว่ามีโครงการ ATFB ตั้งอยู่ที่นิคมอมตะซิตี้ ชลบุรี โดยผู้ที่ทราบว่าโครงการ ATFB ไม่เคยมีปัญหาเรื่องเรียนกับทางโครงการ

คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- แนะนำให้สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการมาเป็นตารางเพื่อให้ง่ายต่อการตรวจสอบของคณะกรรมการ
- แนะนำให้โรงงานทำ CSR โดยให้มีกิจกรรมที่เกี่ยวกับความยั่งยืน
- สอบถามถึงรายละเอียดการเกิดอุบัติเหตุเครื่องผสมปูนบาดนิ้วที่เกิดจากสาเหตุใด โรงงานแจ้งว่าเป็น Human error และข้อผิดพลาดด้าน Safety ของเครื่องผสมปูน และได้มีการออกมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ

3. บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้แทนบริษัทที่ปรึกษา ผู้จัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็ก แผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566 ดังนี้

- คุณภาพอากาศในปล่องระบาย : ตรวจวัด NO_x as NO_2 , SO_2 , TSP และ Total VOCs บริเวณปล่องเตาอบและปล่องหม้อไอน้ำ ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- คุณภาพน้ำทิ้ง : ตรวจวัด pH, Temperature, BOD5, COD, TSS, TDS และ Oil and Grease บริเวณบ่อพักน้ำเสียสุดท้ายก่อนปล่อยสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมฯ
- คุณภาพอากาศในบรรยากาศ : ตรวจวัด TSP, PM10, NO_2 และ SO_2 บริเวณโรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) โดยผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในมาตรฐานกำหนด
- ระดับเสียง : ระดับเสียงในบรรยากาศ ตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วโรงงาน 4 ทิศ และโรงเรียนเทศบาลดอนหัวฬ่อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) 1 จุด ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย บริเวณ Cutter และ Surface Treatment มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- การจัดการกากของเสีย : บริษัทมีการวางถังเก็บมูลฝอยและกากของเสียจากกระบวนการผลิตแยกตามประเภทโดยใช้ถังสีต่าง ๆ มีการเข้าตรวจติดตามบริษัทผู้รับกำจัดกากทุกปี

คณะกรรมการฯ ได้ร่วมกันให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ ดังนี้

- คณะกรรมการฯ มีข้อห่วงกังวลในเรื่องการถูกร้องเรียน เนื่องจากชุมชนมีการขยาย มีคนย้ายเข้ามาอยู่ในพื้นที่ใหม่เพิ่มขึ้น โรงงานสามารถตรวจสอบเรื่องร้องเรียนได้หลายช่องทาง โดยติดต่อ อปท. หรือ กนอ.
- มีการสอบถามถึงเรื่องการดำเนินการของบริษัทฯ หลังจากได้ผลตรวจสอบสุขภาพพนักงานที่ผิดปกติในบริเวณปอด ดำเนินการอย่างไร โดยบริษัทฯ ชี้แจงว่าหากเจอปัญหาที่เกิดจากการทำงานจะส่ง consult แพทย์ต่อ แต่จากการตรวจสอบแล้วความผิดปกติของพนักงานเกิดจากพฤติกรรมการใช้ชีวิตส่วนบุคคล

/สอบถาม...

- สอบถามเรื่องการซ่อมแผนฉุกเฉินมีหน่วยงานภายนอกเข้าร่วมซ่อมหรือไม่ โดยบริษัทฯ ได้ชี้แจงว่ามีมาให้เจ้าหน้าที่ดับเพลิงส่วนท้องถิ่นเข้ามาสังเกตการณ์พื้นที่โรงงาน
- ให้โรงงานตรวจสอบการใช้สารแอมโมเนีย ว่าเป็นชนิด หรือปริมาณที่เข้าข่ายต้องทำการจัดการความปลอดภัย กระบวนการผลิต (PSM) หรือไม่

ปิดประชุมเวลา : 12.00 น.



ผู้บันทึกรายงานการประชุม

ผู้ตรวจรายงานการประชุม

เอกสารแนบที่ 4 หนังสือแจ้งรายการคำนวณระบบ
บำบัดอากาศ แบบ Selective Catalytic
Reduction (SCR)

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel: 038-454-381
Fax: 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)

700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel: 038-193-290
Fax: 038-193-293



三川製鋼グループ環境ビジョン
桜 100
SAKURA

ที่ PCM-MT-002/2022

วันที่ 23 ธันวาคม 2565

เรื่อง นำส่งรายการคำนวณระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR (Selective Catalytic Reduction) ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนามาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส.1010.3/16780 ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2564
2. รายการคำนวณระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR (Selective Catalytic Reduction)
3. ภาพถ่ายระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ SCR (Selective Catalytic Reduction)

อ้างถึงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส.1010.3/16780 ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2564 โดยโครงการตั้งอยู่ที่ 700/614 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ซึ่งมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระยะดำเนินการได้ระบุไว้ว่า “เมื่อโครงการได้ติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR แล้วเสร็จ ให้ส่งรายการคำนวณการออกแบบระบบให้ กนอ. เพื่อการควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศ” (ตารางที่ 3 หน้า 14/48) บัดนี้ ทางโครงการได้ดำเนินการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR เรียบร้อยแล้ว จึงขอแจ้งรายละเอียดผลการดำเนินงานและรายการคำนวณระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ SCR ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และ 3

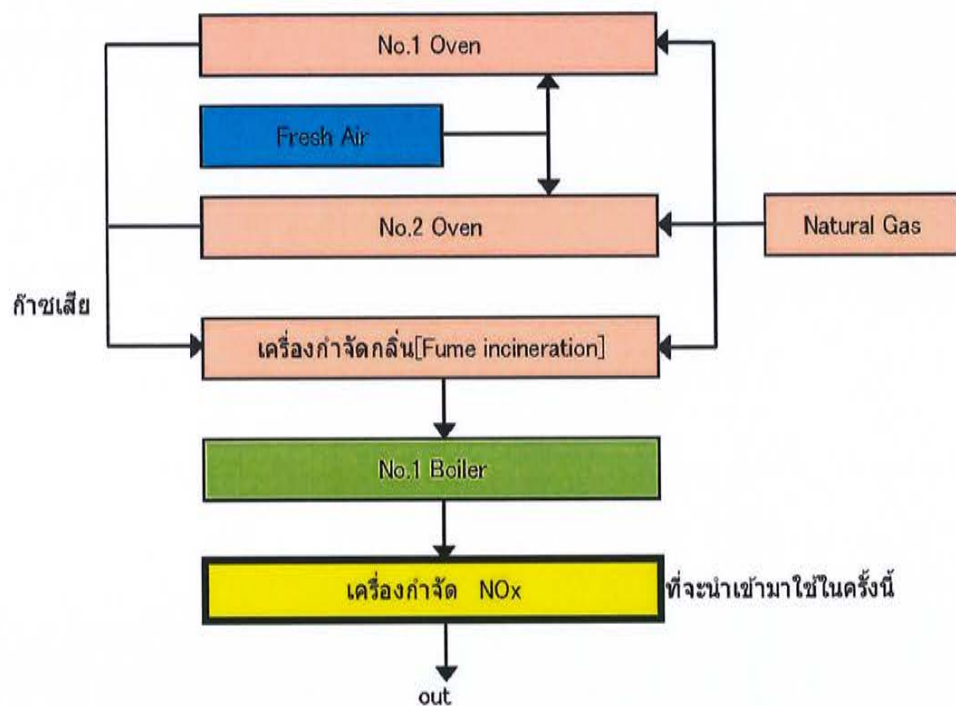
จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

รายการคำนวณระบบกำจัด NO_x
ขนาด 17,000 ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

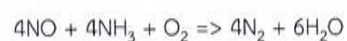
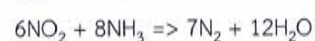
ระบบกำจัด NO_x 17,000 ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน

1 ขั้นตอนการทำงาน



จากการใช้เตาอบ (Oven) ที่ใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง ในกระบวนการผลิต ซึ่งการระบายมลพิษทางอากาศจากปล่องระบาย มีค่าความเข้มข้นและอัตราการระบาย NO_x สูงกว่าที่กำหนดไว้ในมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการจึงจะติดตั้งระบบกำจัด NO_x เพื่อให้มีค่าความเข้มข้นและอัตราการระบาย NO_x ลดลง

ซึ่งวิธีกำจัด NO_x จะเป็นแบบ Dry catalytic reduction ด้วย NH₃ (แอมโมเนีย) โดยมีตัวเร่งปฏิกิริยาแบบ Fixed bed อยู่ภายในซึ่งจะไปทำให้ NO_x ในก๊าซเสียแตกตัวเป็น N₂ (ไนโตรเจน) กับ H₂O (น้ำ) โดยมีกระบวนการในการกำจัด NO_x ดังนี้

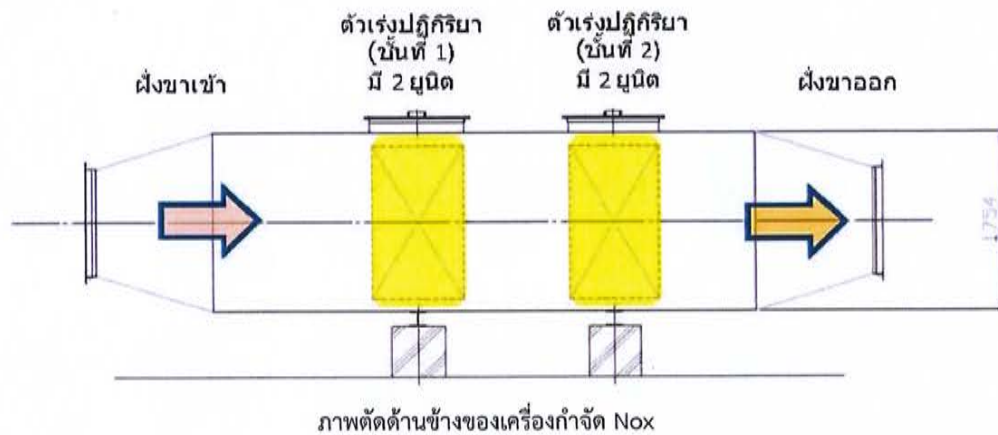
ปฏิกิริยาที่ 1ปฏิกิริยาที่ 2

2 ค่าออกแบบ

กำหนดให้อัตราการดูดอากาศมาบำบัด, Q	=	17,000	ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน (25 °C)
อุณหภูมิที่เครื่องดูดอากาศมาบำบัด	=	25	องศาเซลเซียส ที่สภาวะมาตรฐาน
กำหนดความเร็วลมที่ผ่าน Catalyst	=	5.1	ม./วินาที
จากสูตรการหาพื้นที่หน้าตัด	A =	$\frac{Q}{V}$	ตร.ม.
ดังนั้นขนาดพื้นที่หน้าตัดของตัวเร่งปฏิกิริยาที่ต้องการ	=	$\frac{17,000}{5.10}$	ตร.ม.
	=	0.93	ตร.ม.
กำหนดค่า Safety Factor สำหรับการออกแบบ	=	1.2	
ขนาดพื้นที่หน้าตัดของตัวเร่งปฏิกิริยาที่ต้องการ	=	1.11	ตร.ม.
เลือกใช้ขนาดพื้นที่หน้าตัดของตัวเร่งปฏิกิริยาจริง	=	3.65	ตร.ม.
	≥	1.11	ตร.ม. O.K.
น้ำหนักอากาศ 1 กิโลกรัม/อากาศ 1 ลบ.ม.			
น้ำหนักโมเลกุลของน้ำ	=	18	กรัม/โมล
น้ำหนักโมเลกุลของอากาศ	=	28.97	กรัม/โมล
น้ำหนักโมเลกุลของ NO ₂	=	46.0	กรัม/โมล
น้ำหนักโมเลกุลของ NO	=	30.0	กรัม/โมล
น้ำหนักโมเลกุลของ NH ₃	=	17.0	กรัม/โมล

3 การออกแบบเครื่องกำจัด NO_x

ชนิด	:	Dry catalytic reduction	
อุณหภูมิขาเข้า	=	200-300	องศาเซลเซียส
อุณหภูมิขาออก	=	200-300	องศาเซลเซียส
อายุการใช้งาน Catalyst	=	5-10	ปี
ปริมาณ NO _x ขาเข้า	=	43	ppm ที่สภาวะมาตรฐาน
ปริมาณ NO _x ขาออก	=	5	ppm ที่สภาวะมาตรฐาน
ประสิทธิภาพของระบบ	:	88.37%	
ปริมาณความจุ	=	5.7	ลบ.ม.
จำนวนชั้นตัวเร่งปฏิกิริยา	=	2.00	ชั้น
จำนวนตัวเร่งปฏิกิริยา	=	324.00	ตัว
ขนาดตัวเร่งปฏิกิริยา	=	0.15 x 0.15 x 0.78	ตร.ม./ตัว



การประเมินการใช้สารเคมีสำหรับระบบบำบัดอากาศ

อัตราการดูดอากาศมาบำบัดที่ = 17,000 ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน (25 °C)

ปริมาณอากาศขาเข้าประกอบด้วย NO และ NO₂ ในอัตราส่วน

ปริมาณ NO₂ ขาเข้า 4.3 ppm

ปริมาณ NO ขาเข้า 38.7 ppm

การประเมินปริมาณ NO₂ ขาเข้า = $\frac{4.3 \text{ ppm} \times 46.0}{24.45}$

= 8.09 มก./ลบ.ม.

= 0.008 กรัม/ลบ.ม.

= 3301 กรัม/วัน

ระยะเวลาทำงาน = 24 ชั่วโมง/วัน

การประเมินปริมาณ NO ขาเข้า = $\frac{38.7 \text{ ppm} \times 30.0}{24.45}$

= 47.48 มก./ลบ.ม.

= 0.0475 กรัม/ลบ.ม.

= 19374 กรัม/วัน

ระยะเวลาทำงาน = 24 ชั่วโมง/วัน

จากปฏิกิริยาที่ 1

	4NO	+	4NH ₃	+	O ₂	=	4N ₂	+	6H ₂ O	
Mw	120		68		32		112		108	กรัม/โมล
Mass	19374		10978		1292		18082		26155	กรัม
Mole	161.45		161.45		40.36		161.45		242.17	โมล

NO

มวลของ N ในโมเลกุล NO คือ	1 x 14	=	14	กรัม
มวลของ O ในโมเลกุล NO คือ	1 x 16	=	16	กรัม
โดย Molecular Weight ของ NO คือ		=	30	กรัม/โมล
Molecular Weight ของ N คือ		=	14	กรัม/โมล
Molecular Weight ของ O คือ		=	16	กรัม/โมล
% โดยมวลของ N ใน NO		=	46.67	%
% โดยมวลของ O ใน NO		=	53.33	%

จาก

ความเข้มข้นของ NH ₃ ตั้งต้น		=	100%	(Weight/Weight)
ดังนั้น				
ปริมาณ NH ₃ ที่ต้องใช้ต่อวัน		=	10978	กรัม/วัน
		=	10.98	กก./วัน
		=	0.46	กก./ชม.

จากปฏิกิริยาที่ 2

	6NO ₂	+	8NH ₃	=	7N ₂	+	12H ₂ O	
Mw	276		136		196		216	กรัม/โมล
Mass	3301		2169		2735		5166	กรัม
Mole	11.96		15.95		13.95		23.92	โมล

NO₂

มวลของ N ในโมเลกุล NO ₂ คือ	1 x 14	=	14	กรัม
มวลของ O ในโมเลกุล NO ₂ คือ	2 x 16	=	32	กรัม
โดย Molecular Weight ของ NO ₂ คือ		=	46	กรัม/โมล
Molecular Weight ของ N คือ		=	14	กรัม/โมล
Molecular Weight ของ O คือ		=	16	กรัม/โมล
% โดยมวลของ N ใน NO ₂		=	30.43	%
% โดยมวลของ O ใน NO ₂		=	69.57	%

จาก

ความเข้มข้นของ NH ₃ ตั้งต้น		=	100%	(Weight/Weight)
ดังนั้น				
ปริมาณ NH ₃ ที่ต้องใช้ต่อวัน		=	2169	กรัม/วัน
		=	2.17	กก./วัน
		=	0.09	กก./ชม.

4 แรงดันตกคร่อม

4.1 ความดันตกเนื่องจากอากาศไหลผ่านเครื่องกำจัด NOx

ความเร็วของอากาศผ่านเครื่องกำจัด NO _x (V)	=	4.72	ลบ.ม./วินาที
	=	3.65	ตร.ม.
	=	1.30	เมตร/วินาที
คำนวณหาความดันตก			
h_v	=	$\frac{\rho V^2}{2g}$; $\rho = 1.18$ กก./ลบ.ม.
	=	$\frac{1.18 \times 1.68}{2 \times 9.81}$	
	=	0.10	มม. น้ำ

4.2 ความดันตกเนื่องจากอากาศไหลผ่านตัวเร่งปฏิกิริยา

การสูญเสียความดันจากตัวเร่งปฏิกิริยา, สมมติ	=	100	มม. น้ำ/ชั้น
จำนวนชั้นตัวเร่งปฏิกิริยา	=	2	ชั้น
	=	200	มม. น้ำ

4.3 การสูญเสียความดันทั้งหมด

การสูญเสียความดันเนื่องจากอากาศไหลผ่านเครื่องกำจัด NO _x	=	0.10	มม. น้ำ
การสูญเสียความดันเนื่องจากอากาศไหลผ่านตัวเร่งปฏิกิริยา	=	200.00	มม. น้ำ
การสูญเสียความดันทั้งหมด	=	<u>200.10</u>	มม. น้ำ

สรุปปริมาณสารเคมีที่ใช้

1. ปริมาณ NH ₃ ความเข้มข้น 100%	=	0.55	กก./ชม.
	=	13.15	กก./วัน

สรุปปริมาณมวลสาร

1. ปริมาณ NO _x ขาเข้า	<	43	ppm
2. ปริมาณ NO _x ขาออก	<	5	ppm
3. ประสิทธิภาพของระบบ	=	88.37%	

สรุปรายการคำนวณ

1. จำนวนเครื่องกำจัด NO _x ที่ทำงานจำนวน	=	1	ชุด
2. เลือกใช้พัดลมขนาด	=	17,000	ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน (25 °C)
3. แรงดันของพัดลม	>	200.10	มม. น้ำ



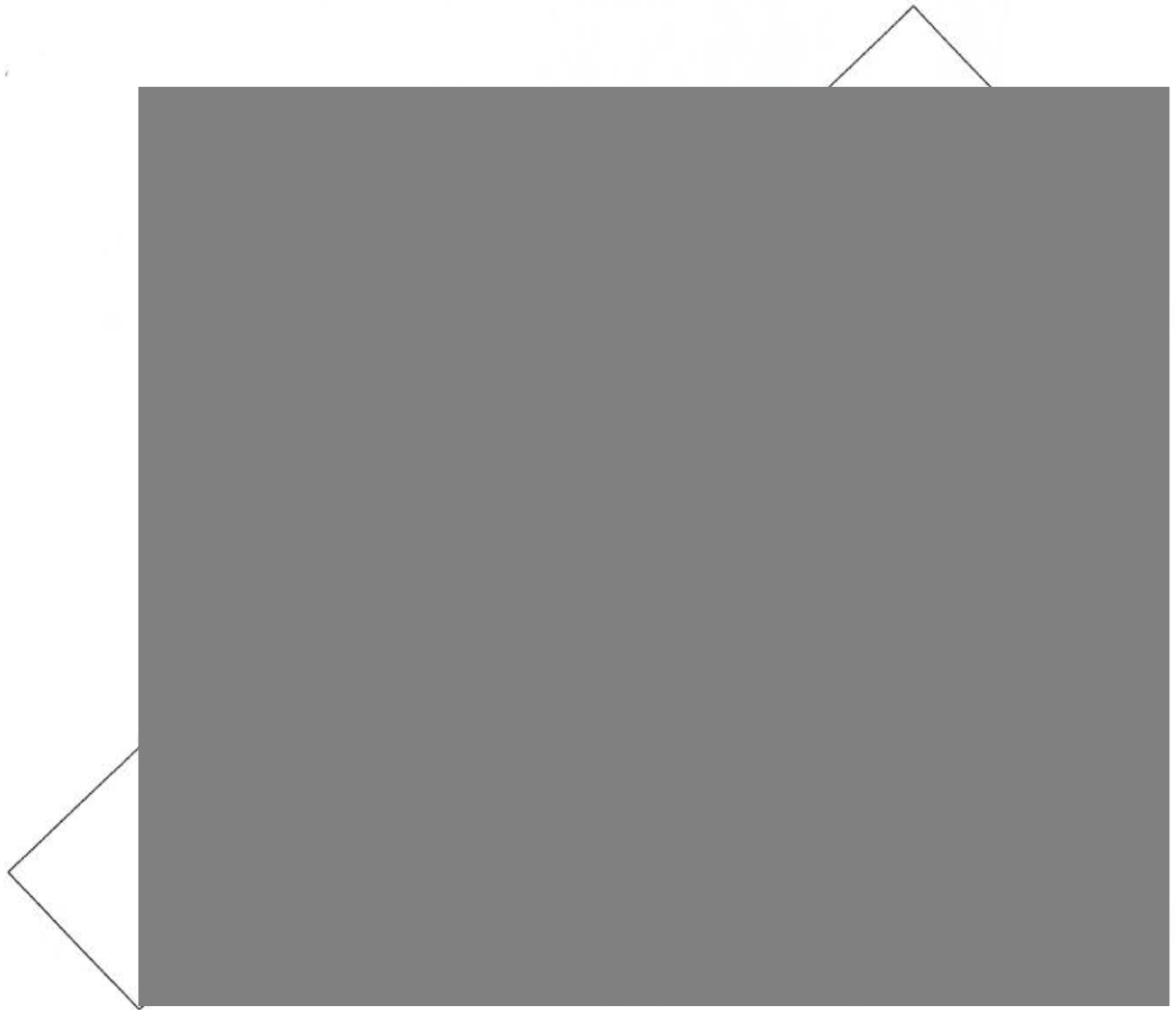
ใช้สำหรับรับรอง
ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง



001414

สภาวิศวกร
COUNCIL OF ENGINEERS
www.coe.or.th





สภาวิศวกร
COUNCIL OF ENGINEERS
www.coe.or.th



001413

เอกสารแนบที่ 5 แผนและผลการบำรุงรักษา
เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ

PC1 Annual Maintenance Result, 2024 [Mechanical Segment.]

ผลการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2024 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

	Plan Hydraulic Unit Oil change, cleaning tank ,Filter.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit (1100 L)	Change next time 2025 (last 8-Sep-20)											
Joiner Hydraulic unit (800 L)								OK				
Coater Lift Roll Hydraulic unit (450 L)	Change next time 2025 (last 15-Mar-20)											
Coater Dispersion Hydraulic unit (100 L)	Change next time 2025 (last 9-Sep-20)											
T/R CPC Hydraulic unit (400 L)									OK			
Exit Hydraulic unit. (1300 L)	Change next time 2026 (last 3-Mar-21)											
Walking Beem Hydraulic unit. (500 L)									OK			
No 1 Steering Roll. (26 L) + Grease Up	OK					OK					OK	
No 2 Steering Roll. (26 L) + Grease Up						OK				OK		
No 3 Steering Roll. (26 L) + Grease Up						OK					OK	
No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up				OK					OK			
No 2 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up						OK				OK		

Remark : # 46 Oil change, Cleaning tank, Cleaning Suction filter, Line filter all position.

: CPC Oil change 4 Mounth/Time.

	Plan Cleaning Oil Cooler.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Oil Cooler Hydraulic Unit.												
Lift Roll Oil CoolerHydraulic Unit.		OK										
Exit Oil Cooler Hydraulic Unit.									OK			
Walking beem Oil Cooler Hydraulic Unit.		OK				OK						
T/R CPC exit Oil Cooler Hydraulic Unit.												OK

Remark : Open Cap cleaning inside and test leak. (Cleaning 2 year/time)

	Plan & result Reduction Gear Oil Change.											
	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Pay off reel No 1. (60 Liter)	OK					OK					OK	
Pay off reel No 2. (60 Liter)		OK					OK					
Tension reel . (300 Liter)			OK					OK				
Tension Leveller. (All motor)				OK					OK			
Entry Accumulator. (380Liter)					OK					OK		
Exit Accumulator. (380 Liter)						OK					OK	

Remark : Change gear oil #150.

PC1 Annual Maintenance Result. 2024 [Mechanical Segment.]

ผลการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2024 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan Coater Oil change and Grease up.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll.	OK								OK			
Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll.	OK								OK			
Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide.		OK								OK		
Coater 1 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.		OK								OK		
Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll.				OK							OK	
Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll.				OK							OK	
Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide.				OK								OK
Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.				OK								OK
No1 Chemical Top head APR,PUR Roll.					OK							
No2 Chemical Top head APR,PUR Roll.					OK							
No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.						OK						
No2 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.						OK						
Chemical coator Lift Roll.						OK						
No1 Entry Coil Car.	OK						OK					
No2 Entry Coil Car.	OK						OK					
No1,2Pay off reel Base , Coupling.		OK						OK				
Entry Shear, Entry Pusher Scrap.		OK						OK				
Entry ACC Chain,Rail.				OK						OK		
Joiner , Pretreatment [W.R]				OK					OK			
Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear]						OK						OK
Exit ACC Chain,Rail.						OK						OK
Exit Shear Blade.		OK						OK				
Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper.				OK					OK			
Uppender Machine.				OK					OK			
Compact Shear Exit.	OK	OK		OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
Coil Tong No.C3				OK								
Coil Tong No.C4										OK		

Remark : Cleaning chain coupling change new Grease all position and Grease up Universal Joint.

All No1 and 2 Chemical Bottom head include Gerase up screw jack. Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150.



Oil and Grease



Only Grease

PC1 Annual Maintenance Result. 2024 [Mechanical Segment.]

ผลการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2024 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan PM Equipment.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
PM Craine C1 - C5			OK			OK			OK			OK
Test Load Crain C1 - C4					OK						OK	
Test Load Crain C5					OK							
Fork lift Nichiyu.		OK			OK	OK		OK		OK		
Fork lift Toyota.	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
Air Compressor No1 - 3	OK		OK		OK		OK		OK		OK	
Boiler No1.								OK				
Boiler No2.								OK				
Roll Grinding.				OK								
Air conditioner cleaning.							OK					OK
Colling Towner cleaning.		OK										

Remark : Nichiyu Fork lift , Crain , Air compressor , Air conditioner , Boiler , Colling tower PM By Maker.

	Plan Cleaning Y-Strainer.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No.1 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)	OK						OK					
No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)		OK						OK				
Softener No1. (Boiler room)				OK					OK			
Boster pump CW No1,2 (Raw water tank)				OK						OK		
Boster pump IW No1,2 (Raw water tank)						OK					OK	
No.1 Feed pump for Boiler No2. (Boiler room)						OK						
No1. WQ Spray pump.	OK						OK					
No2. WQ Spray pump.		OK										
No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filt	OK		OK	OK		OK	OK	OK	OK	OK		OK
No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filt	OK		OK	OK		OK	OK	OK	OK	OK		OK

Remark : Cleaning Y-Strainer and test leak.

PC1 Annual Maintenance Result. 2024 [Mechanical Segment.]

ผลการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2024 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

	Plan Grease up Pinch Roll.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No 1 Pinch Roll Grease up.	OK								OK			
No 2 Pinch Roll Grease up.		OK								OK		
No 3 Pinch Roll Grease up.			OK								OK	
No 4 Pinch Roll Grease up.				OK								OK
No 5 Pinch Roll Grease up.					OK							
No 6 Pinch Roll Grease up.				OK								OK
No 7 Pinch Roll Chain,Gear Coupling			OK								OK	
No 8 Pinch Roll Chain,Gear Coupling		OK								OK		

Remark : Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150. [Change oil 2 year/ time]

Reduction Gear Check oil level only , If low level relief oil.

	Plan Grease up Hydroulic Unit.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Entry Hydraulic unit.	OK				OK				OK			
Joiner Hydraulic unit.		OK				OK				OK		
Coater Lift Roll Hydraulic unit.				OK			OK					OK
T/R CPC Hydraulic unit.	OK					OK			OK			
Walking Beam Hydraulic unit.			OK				OK					
Exit Hydraulic unit.		OK				OK				OK		

Remark : Use Grease EP1.

	Plan Bridle Roll Grease up.											
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]				OK				OK				
No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]					OK				OK			
No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]				OK						OK		
No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]					OK						OK	
No 5 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]						OK						OK
No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]	OK						OK					
No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]		OK						OK				
No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]					OK				OK			
No 8 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]				OK						OK		

Remark : Use Grease EP1 ,Oil Gear # 150.

Grease up Chain coupling and Gear coupling all position. And all Roll.





Reduction Gear Check oil level only , If low level relief oil.

Result Monthly PM (9-16 Sep - 24)

No.	Item	Result.	Responsible.
1	V-Belt Check. (monthly plan)		Check V-Belt OK. (13-Sep-24)
2	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		Grease up OK. (13-Sep-24)
3	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.		Grease up OK. (10-Sep-24)
4	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.		Grease up OK. (11-Sep-24)
5	No 1 Guiding Roll change oil. (26 L) + Grease Up		Cleaning Filter Grease up OK. (11-Sep-24)
6	Exit Oil cleaning Cooler Hydraulic Unit.		Time not enough move to next.
7	Coater 1 Head 1 APR,PUR Roll Grease Up.		Time not enough move to next.
8	Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll Grease Up.		Time not enough move to next.
9	Joiner , Pretreatment [W.R] Grease Up.		Grease up OK. (10-Sep-24)
10	Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper Grease Up.		Grease up OK. (11-Sep-24)
11	Uppender Machine Grease Up.		Grease up OK. (11-Sep-24)
12	Compack Shear Exit Grease Up.		Add oil #46 ,Grease up OK. (6-Sep-24)
13	Coil Tong No.C4 Grease Up.		Time not enough move to next.
14	Cleaning Y-Strainer Softener No1. (Boiler room)		Cleaning Y-Strainer OK. (13-Sep-24)
15	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		Change Air drain filter OK. (13-Sep-24)
16	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		Change Air drain filter OK. (13-Sep-24)
17	No 1 Pinch Roll Grease up.		Grease up OK. (10-Sep-24)
18	Entry Hydraulic unit Grease up.		Grease up OK. (10-Sep-24)
19	T/R CPC Hydraulic unit Grease up.		Grease up OK. (11-Sep-24)
20	Pretreatment Blow Off chemical leak.		Add Epoxy glue. (12-Sep-24) Monitor.
21	NO.2Coater NO.3 Agitator Oil leak.		Change Oil seal NAE5342A 1Pc. OK (12-Sep-24)
22	Check Gas leak.		Check Gas leak OK. (6-Sep-24)
23	Crane C1-5 PM plan.		PM OK. (12,13-Sep-24)
24	NO.2 POR Coil car cylinder oil leak.		Change HYD hose 125 Bar 1-1/4" L 5700 mm. test Up-Down OK. (6-Sep-24)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

Result Special Maintenance day 9 - 16 Sep 2024

No.	Item,Description,Detail		Responsible.	PIC.	09-Sep-24	10-Sep-24	11-Sep-24	12-Sep-24	13-Sep-24	14-Sep-24	15-Sep-24	16-Sep-24	Remark.
					Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat	Sun	Mon	
1	MU Request Change NO.1-1 STR roll.	Change Spare Roll.	PPT.		Change Spare Roll and UCP 314		2Pc OK.						
2	NO1.Coater Head 3 Change Aircylinder Lift Up.	Change Spare Cylinder.	PPT.		Change Spare Cylinder 7AL-3 FB280B525-AB 2 Pc.								
3	MU Request Change Oven nozzle.	Chang Nozzle Oven2 Zone 3	PPT.		Change Nozzle 21Pcs Finish.			MU cleaning 12-13					
4	Repair FI Burnner.	Change Burnner Part.	Maker Prolific.		Change Burnner Nozzle.								
5													
2													
6													
8													
9	Remain PM Plan.	Monthly PM Plan	PPT.	Item Monthly Maintenance plan.	Monthly Plan.								

		10-16 Feb 2024							
Team	Name	9	10	11	12	13	14	15	16
A		LA	D(E)	D(E)	D(E)	D(E)	-	-	D
		D(E)	D(E)	D(E)	D(E)	D(E)	-	-	D
		D	D	D	D(E)	D(E)	-	-	N
B		D	D	D	D	D	-	-	N
		D	D	D	D	D	-	-	D
		D	D	D	D	D	-	-	N



Plan



Result



Cut NC



Flame



Overhead
Crane



Forklift



Mobile crane

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 23-Dec-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		-	Machine not runing. Move to next time.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)		-	Machine not runing. Move to next time.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		40 Min.	Check GAS leak OK.	18-Dec-24
4	Entry NO.1DEF roll change air hose to steel pipe.		120 Min.	Chenge air hose to steel pipe OK.	23-Dec-24
5	Install I Beam for NO.2 Top head Chemicalcoater.		240 Min.	Install I-Beam [Not finish]	25-Dec-24
6	Change PLG Coupling BR3 roll 2 (Noise)		60 Min.	Change Coupling CPDD50-15-15-RK5 OK.	23-Dec-24
7	WQ#2 Blow of fan steam pipe leak.		180 Min.	Welding leak pipe and test OK.	23-Dec-24
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลึงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 2-Dec-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		40 Min.	Grease Up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)		120 Min.	Grease Up OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		40 Min.	Check GAS Leak OK.	28-Nov-24
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		20 Min.	Change drain filter OK.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		20 Min.	Change drain filter OK.	
6	No 1 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.		120 Min.	Cleaning filter,Grease Up OK.	
7	No 3 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.		180 Min.	Change Oil,Cleaning filter,Grease Up OK.	03-Dec-24
8	Cleaning T/R CPC exit Oil Cooler Hydraulic Unit.		230 Min.	Cleaning Oil Cooler OK.	
9	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.		30 Min.	Grease Up OK.	
10	No 5 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.		40 Min.	Grease Up OK.	03-Dec-24
11	Coater Lift Roll Hydraulic unit Grease Up.		25 Min.	Grease Up OK.	
12	No 6 Pinch Roll.Grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	
13	No 4 Pinch Roll Grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	
14	Compact Shear Exit Grease up.		25 Min.	Grease Up OK.	
15	Exit ACC Chain,Rail Grease up.		35 Min.	Grease Up OK.	
16	Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide Grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	03-Dec-24
17	Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide Grease up.		30 Min.	Grease Up OK.	

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คสวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
<div style="background-color: #cccccc; height: 40px; width: 100%;"></div>		

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 18-Nov-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		60 Min.	Grease OK.	15-Nov-24
2	V-Belt Check. (monthly plan)		60 Min.	Check Bealt OK.	18-Nov-24
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check GAS leak OK.	15-Nov-24
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		-	Time not enough move to next time.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		-	Time not enough move to next time.	
6	No 1 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
7	No 3 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
8	Cleaning T/R CPC exit Oil Cooler Hydraulic Unit.		-	Time not enough move to next time.	
9	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
10	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.		120 Min.	Grease OK.	18-Nov-24
11	Exit Accumulator weight chain shaft DS Exit side had noise.		180 Min.	Change Bearing UCP 212 (2 Pcs.) OK.	18-Nov-24
12	Sedimenttation Tank NO.3 change bearing.		240 Min.	Not finish wait install. [Continue]	18-Nov-24
13					
14					
15					

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 4-Nov-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		40 Min.	Grease up OK.	01-Nov-24
2	V-Belt Check. (monthly plan)		60 Min.	Check V-Belt OK.	04-Nov-24
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		35 Min.	Check GAS leak OK.	01-Nov-24
4	No 1 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
5	No 3 Steering Roll change oil (26 L) + Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
6	Cleaning T/R CPC exit Oil Cooler Hydraulic Unit.		-	Time not enough move to next time.	
7	Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.		40 Min.	Grease up OK.	06-Nov-24
8	Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll Grease Up.		50 Min.	Grease up OK.	07-Nov-24
9	Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear] Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
10	Compack Shear Exit Grease Up.		20 Min.	Grease up OK.	04-Nov-24
11	Boster pump IW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.		240 Min.	Cleaning Y-Strainer OK.	04-Nov-24
12	No 3 Pinch Roll Grease up.		30 Min.	Grease up OK.	10-Nov-24
13	No 7 Pinch Roll Chain,Gear Coupling grease up.		30 Min.	Grease up OK.	10-Nov-24
14	No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] grease up.		-	Time not enough move to next time.	
15	Air Compressor NO1.-3 PM.		180 Min.	PM Air Compressor OK.	12-Nov-24

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
		

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 22-Oct-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		40 Min.	Grease up OK.	18-Oct-24
2	V-Belt Check. (monthly plan)		40 Min.	Check V-Belt OK.	24-Oct-24
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check GAS leak OK. [No leak]	18-Oct-24
4	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		30 Min.	Change drain filter OK.	
5	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		30 Min.	Change drain filter OK.	
6	Repair CW pipe water leak.		90 Min.	Change somepipe test OK.	17-Oct-24
7	Boster pump CW No1,2 (Raw water tank) Cleaning Y-Strainer.		90 Min.	Cleaning Y-Strainer test OK.	
8	Enter ACC shaft for weight chain slide.		240 Min.	Realignment shaft and make stop plate 1 side.	
9	MU request repair RO water valve. PREIREHENT		180 Min.	Change ball vall 2.5" 1 pc. Test leak OK.	
10	Check ACC all Chain elongation.		30 Min.	All check chain elongation OK. [Not over spec]	
11					
12					
13					
14					
15					

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ชกเลิกการตรวจเช็คคลดสลิ้งของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 19-Aug-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		-	Move to next time.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)		60 Min.	Check Belt leak OK. PAC-MDB2/3 change A-38 1Pc.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check Gas leak OK.	15-Aug-24
4	Change Gear oil #150 Pay off reel No 1. (60 Liter)		-	Move to next time.	
5	Change HYD oil #46 Joiner Hydraulic unit (800 L)		300 Min.	Cleaning Tank, Filter, Change HYD oil 800 L.	22-Aug-24
6	Change HYD oil #46 T/R CPC Hydraulic unit (400 L)		-	Move to next time.	
7	Change HYD oil #46 Walking Beem Hydraulic unit. (500 L)		-	Move to next time.	
8	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		-	Move to next time.	
9	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		-	Move to next time.	
10	No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.		-	Move to next time.	
11	No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.		-	Move to next time.	
12	Air Compressor NO.1 PM.		240 Min.	Change Engine Oil T68, Filter, Exhaust cleaner.	
13	NO1,2 Boiler Overhaul		3 Day.	Yearly plan Overhaul and Inspection OK.	21-23 Aug-24
14	MU request change roll DEF roll NO.7		2 Day.	Change spare roll OK.	19-20 Aug-24
15	MU request change roll DEF roll NO.13		200 Min.	Change spare roll and bearing UCP 318 OK.	20-Aug-24
16	Entry ACC check Level roll lower carriage.		40 Min.	Chech Roll level at ACC 94%	22-Aug-24
17	NO.1 POR re alignment Laser mark.		240 Min.	Make new support and install alignment OK.	19-Aug-24
18	MU request change Oven Nozzle		1.5 Day.	Change NO1.Oven 4 Pcs. Not finish.	22-23 Aug-24
19					

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemiccoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 5-Aug-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		60 Min.	Grease Up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)		60 Min.	Check Belt OK.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check Gas leak OK.	
4	No1,2Pay off reel Base , Coupling Grease Up.		60 Min.	GreaseUp OK.	
5	Entry Shear, Entry Pusher Scrap Grease Up.		30 Min.	GreaseUp OK.	
6	Exit Shear Grease Up.		30 Min.	GreaseUp OK.	
7	Compact Shear Exit.		30 Min.	GreaseUp OK.	
8	No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room) Cleaning Y-Strainer		50 Min.	GreaseUp OK.	
9	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		-	Move to next time.	
10	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		-	Move to next time.	
11	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.		80 Min.	GreaseUp OK.	
12	No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.		80 Min.	GreaseUp OK.	
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
		

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 8-Jul-2024 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)		60 Min.	Grease Up OK.	05-Jul-24
2	V-Belt Check. (monthly plan)		60 Min.	Check V-Belt OK.	11-Jul-24
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)		60 Min.	Check GAS leak OK.	05-Jul-24
4	No1 Entry Coil Car Grease Up.		60 Min.	Grease Up OK.	11-Jul-24
5	No2 Entry Coil Car Grease Up.		60 Min.	Grease Up OK.	11-Jul-24
6	Compact Shear Exit Grease Up.		-	Time not enough move to next time.	
7	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.		30 Min.	Change air filter OK.	15-Jul-24
8	No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.		30 Min.	Change air filter OK.	15-Jul-24
9	Coater Lift Roll Hydraulic unit.		-	Time not enough move to next time.	
10	No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease Up.		70 Min.	Gear coupling grease OK.	11-Jul-24
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					

* Plan เปลี่ยนจารบีของ Chemicoator และ Coator จะหาวันที่ไม่มีการใช้งาน Head นั้น ๆ ทำ PM

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ยกเลิกการตรวจเช็คคลดสลิ้งของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็คไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

ISSUE	CONFIRM	APPROVE
-------	---------	---------

2024 年 09 月度、PC1電気特別整備実績表

承認	審査	作成
อนุมัติ	ตรวจสอบ	จัดทำ

ผลการบำรุงรักษาพิเศษส่วนงานไฟฟ้า PC1 ประจำเดือน 09 ปี 2024

電源操作時刻		เวลาควบคุมแหล่งจ่ายกำลังไฟฟ้า			ライン運転開始時刻			
電源OFF		Power OFF	09-Sep-24	(07: 45)				
電源 ON		Power ON	16-Sep-24	(08: 00)	เวลาเริ่มต้น Line			
電気作業完了時刻		เวลาที่จัดการงานไฟฟ้าเสร็จสิ้น	13-Sep-24	(16: 00)	16-Sep-22		(08: 30)	
今回整備の特記事項(安全上の注意点など)								
หัวข้อพิเศษสำหรับการบำรุงรักษาครั้งนี้(เช่น ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย ฯลฯ)								
No	項 目 หัวข้อ	9/9	10/9	11/9	12/9	13/9	16/9	-
1	Normal work							
	งานทั่วไป							
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning					←→	←X→	
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning					OK		
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check					←→	←X→	
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust					OK		
	e) Operater Control Panel : Pilotlamp Check					←→	←X→	
	f) Graphic Panel time setting					OK		
	g) Servo Motor & Cupling Installation Checking. Coater#1, 2					←→	←X→	
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2					OK		
	i) EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. and check compare with portable Sensor					←→	←X→	
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment					←→	←X→	
	k). Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิตช์ลูกลอย ที่สก๊อตไบร์ พัดบีม)					←→	←X→	
	l) Sureface treatment chemi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment					←→	←X→	
2	m) Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning.การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.					←→	←X→	
	n) Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอนเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.					←→	←X→	
	Work in the electrical room							
	งานในห้องไฟฟ้า							
2	1) Clean / replace the air filter		←→					
	ทำความสะอาด/ถอดเปลี่ยน Air filter		OK					
	a) In front of each operation panel		←→					
	Filter ด้านหน้าแผงควบคุมการทำงานแต่ละแผง		OK					
	b) Air conditioner		←→					
	แอร์		OK					
2	2) Cleaning in the electrical room						←→	
	ทำความสะอาดในห้องไฟฟ้า						OK	
	3) Main motor insulation measurement					←→		
3	ตรวจวัดค่าความเป็นฉนวนของ Main motor					OK		
	Clean each electrode							
	ทำความสะอาด Electrode แต่ละตัว							
	a) Drainage Pit of Pre-treatment, Chemical storage Tank (white)	←→						
	Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment , Chemical storage Tank (สีขาว)	OK						
	b) Each basin in Pre-treatment / Tank outside the building	←→						
	อ่างน้ำแต่ละอ่างใน Pre-treatment/Tank ด้านนอกอาคาร	OK						
	c) WQ Return water basin	←→						
	อ่าง WQ Return water	OK						
	d) Tank each reagent Tank in the Chemicoater room.	←→						
	Tank น้ำยาแต่ละ Tank ในห้องเคมีโคตเตอร์	OK						
	e) Waste heat boiler	←→						
	หม้อไอน้ำความร้อนทิ้ง (Waste Heat Boiler)	OK						
	f) Soft water tank	←→						
Tank น้ำอ่อน	OK							

No	項 目 หัวข้อ	9/9	10/9	11/9	12/9	13/9	16/9	-
4	Check each operation panel, tighten the TB connector. ตรวจเช็คแผงควบคุมการทำงานแต่ละแผง,ขันย้าขั้วสาย TB							
	a) Sectional Entry Entry Panel			↔ OK				
	b) Sectional Delivery Exit Panel			↔ OK				
5	Check and clean each Limit Switch. ตรวจเช็ค และ ทำความสะอาด Limit Switch แต่ละตัว							
	a) Sectional Entry			↔ OK				
	b) Sectional Delivery			↔ OK				
6	Check / clean the Monitor and Camera for monitoring Line ตรวจเช็ค/ทำความสะอาด Monitor และ Camera สำหรับตรวจตราดูแล Line				↔ OK			
7	Jobs related to Oven instrument งานที่เกี่ยวข้องกับ Oven instrument							
	a) Clean FOCUS Computer's air filter. ทำความสะอาด Air filter ของ FOCUS Computer		↔ OK					
	b) Check each operation panel, tighten the TB connector. ตรวจเช็คแผงควบคุมการทำงานแต่ละแผง,ขันย้าขั้วสาย TB			↔ OK				
8	MCC งานเกี่ยวกับ MCC (Auxiliary Machinery)							
	a) Clean / replace the air filter ทำความสะอาด/ถอดเปลี่ยน Air filter		↔ OK					
	b) MCC Monitor panel cleaning ทำความสะอาดหน้าจอ MCC Panel (Auxiliary Machinery)				↔ OK			
	c) AC motor insulation measurement ตรวจวัดความเป็นฉนวน AC motor (AC Motor insulation)					↔ OK		
9	Work on used chemical reagent equipment / machines งานเกี่ยวกับอุปกรณ์/เครื่องปาดน้ำยาเคมีใช้แล้ว							
	a) Check / Clean the electrode bar ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode	↔ OK						
	b) AC motor insulation measurement ตรวจวัดค่าความเป็นฉนวนของ Motor แต่ละตัว					↔ OK		
	c) Tighten the screws in the control panel ขันย้า Screw ในแผงควบคุม			↔ OK				
10	Upload of each PLC software (Backup) Upload Soft ของ PLC แต่ละตัว							
	a) Yaskawa Electric CP-3550 and GP Yasukawa CP-3550 และ GP				↔ OK			
	b) Ancillary equipment PLC and GP PLC และ GP ของเครื่องจักรเสริม				↔ OK			

No	項 目 หัวข้อ	9/9	10/9	11/9	12/9	13/9	16/9	-
11	Cooling water circulation water tank อ่างน้ำ Circulation ของน้ำหล่อเย็น							
	a) Electrode rod inspection / cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode	↔ OK						
	b) Measurement of each motor insulation ตรวจวัดค่าความเป็นฉนวนของ Motor แต่ละตัว					↔ OK		
	c) Tighten the bis in the control panel ขันย่ำ Screw ในแผงควบคุม					↔ OK		
12	FFU-01 Control Panel, FFU-02 (2F Coater Room) ตู้ Control Panel ของ FFU-01 , FFU-02 (2F Coater Room)							
	1) - Cleaning and replacement of air filters ทำความสะอาด / ถอดเปลี่ยน Air filter			↔ OK				
	- Clean the cooling fan in front of the control cabinet. -ทำความสะอาด Cooling Fan ด้านหน้าตู้ควบคุมการทำงาน			↔ OK				
13	Oven field equipment related งานเกี่ยวกับอุปกรณ์ที่หน้างาน Oven							
	a) Reactor pressure / wind speed / flow rate transmitter inspection, Clean drain removal pipe ตรวจเช็ค Transmitter ของแรงดันเตา/ความเร็วลม/ Flow rate, ทำความสะอาด Drain pipe		↔ OK					
	b) Thermocouple / spark plug / frame eye inspection /Oven catenary sensor ตรวจเช็ค Thermocouple/หัวเทียน/เครื่องจับเปลวไฟ/catenary sensor		↔ OK					
	c) Tighten the bis in the ignition operation panel ขันย่ำ Screw ในแผงควบคุมการเผาไหม้		↔ OK					
14	SCR D-NOx Machine งานเกี่ยวกับ เครื่อง SCR D-NOx							
	a) Gas conditioner : Replace gas conditioner filter.				↔ OK			
	b) Membrane filter : Replace filter.				↔ OK			
	c) Water in the gas conditioner : Replace water				↔ OK			
15	Electric motor overhaul Take out by maker Install by maker , test Run							
	№1POR ,№2POR Oil supply PUMP (2-9-24)	↔ OK			(5-9-24) ↔ OK	↔ X		
	№1SURFACE TREATMENT SPRAY PUMP	↔ OK			↔ OK	↔ X		
	№3SURFACE TREATMENT SPRAY PUMP	↔ OK			↔ OK	↔ X		
	№2 WATER RINSE SPRAY PUMP	↔ OK			↔ OK	↔ X		
	№3 WATER RINSE SPRAY PUMP	↔ OK			↔ OK	↔ X		
	№4 WATER RINSE SPRAY PUMP	↔ OK			↔ OK	↔ X		
	№1WQ , №2WQ SPRAY PUMP Waiting Line stop next time							
	Pretraetment Air Blower	↔ (2-9-24)			↔ (5-9-24)	↔ X		
	TR Lubicator PUMP	↔ OK			↔ OK	↔ X		
	№5BR ROLL #2	↔ (2-9-24)			↔ (5-9-24)	↔ X		
	№7BR ROLL #2	↔ OK			↔ OK	↔ X		
	NO.1 WQ RETURN PUMP	↔ OK			↔ OK	↔ X		

Electric maintenance
งานซ่อมบำรุงส่วนไฟฟ้า

Date. 19 / M 09 / Y 2024

作成	審査	承認
จัดทำ	ตรวจสอบ	อนุมัติ

Result Monthly Periodic Maintenance (Electrical)
ผลงานซ่อมบำรุงไฟฟ้าประจำเดือน

★ It enters at the time of power supply interception.(電源遮断時に記載)		
บันทึกขณะทำการตัดพาวเวอร์ชั่วคราว		
Power supply OFF	06 / 09 / 24	Line Start (NC Strip)
Power supply ON		d _____ h _____ m _____
electric end of work		
No	Item (項目) หัวข้อ	Remarks (備考) หมายเหตุ
1	Constant Work การปฏิบัติงานปกติ (通常作業)	
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning. การทำความสะอาดด้านกระจก จอยต์ดีเทคเตอร์และ PH เซ็นเซอร์	08:00 - 10:00
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning. Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point การทำความสะอาดด้านกระจก CPC และ EPC ,ตรวจเช็คทำความสะอาดชุดสไลด์ และใส่จาระบี TR CPC จุดที่มีการเคลื่อนที่	15:00 - 16:40
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check. มอเตอร์หลัก : เช็ค การเชื่อม PLG และเบรค	09:00 - 10:00
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust. เซ็นเซอร์แรงกดดันปั๊มโคตเตอร์ : ปรับและเช็ค	15:00 - 16:40
	e) Operator Control Panel : PilotLamp Check. แผงควบคุมการทำงาน : เช็คสัญญาณไฟกระพริบ	09:00 - 10:00
	f) Graphic Panel time setting : ปรับเวลาหน้าจอ	09:00 - 09:10
	g) Servo Motor & Coupling Installation Checking. Coater#1, 2 การขยับตัวได้ของ Servo motor APR PUR MTR Coater#1, 2	15:00 - 16:40
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2 การทำความสะอาดราง LM Guide และการอัดจาระบี Coater#1, 2	15:00 - 16:40
	i) . EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. (and 1 time/month check compare with portable Sensor) การทำความสะอาด EC Sensor Water rinse4 (และใช้ Portable sensor ตรวจเช็คค่าน้ำเทียบกับ EC sensor 1 ครั้ง/เดือน)	13:00 - 14:00
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment	11/9/24 09:00 - 09:30
	k).Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิตช์ลูลอย ที่สก๊อตไบร์ พัดลม)	11/9/24 08:00 - 09:30
	l). Sureface treatment chmi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment (Limit less than 2mm. need to change)	13/9/24 14:00 - 14:30 4.52 mm.
	m). Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning. การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.	13/9/24 13:00 - 14:00
	n). Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอนเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.	13/9/24 13:30 - 14:00
2	Special Item หัวข้อพิเศษ	

CPC/EPC/J oint-D/PH ガラス面清掃記録

แบบฟอร์มบันทึกความสะอาดหน้าจอ CPC/EPC/J oint-D/PH

DATE D/ 13 M/ 09 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

作業者	
ผู้ปฏิบัติงาน	

CPC/EPC(蛇行修正装置)		
CPC/EPC (ตำแหน่งการแก้ไขการคดเคี้ยว)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
No.1 STEERING CPC	ok	
No.2 STEERING CPC	ok	
No.3 STEERING CPC	ok	
No.1 GUIDING CPC	ok	
No.2 GUIDING CPC	ok	
TENSION REEL CPC	ok	
PROTECT FILM EPC	ok	
JOINT DETECTOR(接続点検出器)		
จอยต์ดีเทคเตอร์ (เครื่องตรวจจับตำแหน่งการเชื่อมต่อ)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH24-1 (No.1 JPD NO.1BR)	ok	
PH25-1 (No.2 JPD EACC-OUT)	ok	
PH39-1 (No.3 JPD CHEMICOATER IN)	ok	
PH55-1 (No.4 JPD No.1COATER IN)	ok	
PH56-1 (No.5 JPD No.2COATER IN)	ok	
PH72-1 (No.6 JPD TL IN)	ok	
PH81-1 (No.7 JPD DACC-IN)	ok	
PH81-2 (No.8 JPD DACC-OUT)	ok	
PH (光電スイッチ)		
PH (สวิตช์หลอดไฟ)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH13-2/3/4 (No.1CC TRAVERSE)	ok	
PH16-2/3/4 (No.2 CC TRAVERSE)	ok	
PH13-1 (UPPER PASS COIL END)	ok	
PH16-1 (DOWN PASS COIL END)	ok	
PH19-1 (UPPER PASS TIP)	ok	
PH19-2 (DOWN PASS TIP)	ok	
PH20-1 (JOINER FRONT STRIP)	ok	
PH90-1 (EXIT CC No.1SKID COIL)	ok	
PH91-1/2 (WALKING BEAM #2/#5 SKID)	ok	

コーターニップ圧点検表

ตารางตรวจเช็ค Coater Nippu Pressure

DATE D/ 13 M/ 9 Y/ 2026

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

点検者	
ผู้ตรวจเช็ค	

No.1COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	-0.030	0.000V±0.04	8.007	8.000V±0.04
	APR DS	-0.053	0.000V±0.04	8.002	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.010	0.000V±0.04	8.016	8.000V±0.04
	PUR DS	-0.000	0.000V±0.04	8.017	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.1COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	PUR WS	0.002	0.000V±0.05	-5.022	-5.000V±0.05
	PUR DS	-0.007	0.000V±0.05	-5.010	-5.000V±0.05
調整後 หลังปรับค่า	PUR WS	0.00	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.00	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
No.2COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	-0.030	0.000V±0.04	8.006	8.000V±0.04
	APR DS	-0.053	0.000V±0.04	8.003	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.01	0.000V±0.04	8.009	8.000V±0.04
	PUR DS	-0.041	0.000V±0.04	8.014	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.001	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.2COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	-0.022	0.000V±0.04	8.006	8.000V±0.04
	APR DS	-0.027	0.000V±0.04	8.004	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.010	0.000V±0.04	8.012	8.000V±0.04
	PUR DS	-0.017	0.000V±0.04	8.011	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.001	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

Electric maintenance

งานซ่อมบำรุงส่วนไฟฟ้า

Date. 2 / M 12 / Y 2024

作成

จัดทำ

審査

ตรวจสอบ

承認

อนุมัติ

Result Monthly Periodic Maintenance (Electrical)

ผลงานซ่อมบำรุงไฟฟ้าประจำเดือน

★ It enters at the time of power supply interception.(電源遮断時に記載)

บันทึกขณะทำการตัดพาวเวอร์ชั่วคราว

Power supply OFF 28-11-2024 15:50น.

Power supply ON

electric end of work 2-12-2024 15:30น.

Line Start (NC Strip)

d _____ h _____ m _____

No	Item (項目) หัวข้อ	Remarks (備考) หมายเหตุ
1	Constant Work การปฏิบัติงานปกติ (通常作業)	
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning. การทำความสะอาดด้านกระจก จอยต์ดีเทคเตอร์และ PH เซ็นเซอร์	O.K
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning. Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point การทำความสะอาดด้านกระจก CPC และ EPC ,ตรวจเช็คทำความสะอาดชุดล้อ และใส่จาระบี TR CPC จุดที่มีการเคลื่อนที่	O.K
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check. มอเตอร์หลัก : เช็ค การเชื่อม PLG และเบรค	O.K
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust. เซ็นเซอร์แรงกดดันปั๊มโคตเตอร์ : ปรับและเช็ค	O.K
	e) Operator Control Panel : PilotLamp Check. แผงควบคุมการทำงาน : เช็คสัญญาณไฟกระพริบ	O.K
	f) Graphic Panel time setting : ปรับเวลาหน้าจอ	O.K
	g) Servo Motor & Coupling Installation Checking. Coater#1, 2 การขยับตัวได้ของ Servo motor APR PUR MTR Coater#1, 2	O.K
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2 การทำความสะอาดราง LM Guide และการอัดจาระบี Coater#1, 2	O.K
	i) . EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. (and 1 time/month check compare with portable Sensor) การทำความสะอาด EC Sensor Water rinse4 (และใช้ Portable sensor ตรวจเช็คค่าน้ำเทียบกับ EC sensor 1ครั้ง/เดือน)	O.K
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment	O.K
	k) Scotch brite wast pit Float switch check and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิตช์ลากลอย ที่สก๊อตไบร์ พิตบีม)	O.K
	l) . Sureface treatment chemi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment (Limit less than 2mm. need to change)	check = 7mm. O.K
	m). Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning. การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.	O.K
	n). Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอนเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.	O.K (ไม่พร้อมค่าไฟ 22-11-2024)
2	Special Item หัวข้อพิเศษ	
	- Calibration. Ammonia. sensor by Maho. RUD : 1.2km. cal. 10	
		1.2km sensor input
		อ่านค่า Gas standard - 50
		sensor วัดค่า NOx

CPC/EPC/J oint-D/PH ガラス面清掃記録

แบบฟอร์มบันทึกความสะอาดหน้าจอ CPC/EPC/J oint-D/PH

DATE D/ 9 M/ 12 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

作業者	
ผู้ปฏิบัติงาน	

CPC/EPC(蛇行修正装置)
CPC/EPC(ตำแหน่งการแก้ไขการคดเคี้ยว)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
No.1 STEERING CPC	O.K	
No.2 STEERING CPC	O.K	
No.3 STEERING CPC	O.K	
No.1 GUIDING CPC	O.K	
No.2 GUIDING CPC	O.K	
TENSION REEL CPC	O.K	
PROTECT FILM EPC	—	

JOINT DETECTOR(接続点検出器)

จอยต์ดีเทคเตอร์ (เครื่องตรวจจับตำแหน่งการเชื่อมต่อ)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH24-1 (No.1 JPD NO.1BR)	O.K	
PH25-1 (No.2 JPD EACC-OUT)	O.K	
PH39-1 (No.3 JPD CHEMICOATER IN)	O.K	
PH55-1 (No.4 JPD No.1COATER IN)	O.K	
PH56-1 (No.5 JPD No.2COATER IN)	O.K	
PH72-1 (No.6 JPD TL IN)	O.K	
PH81-1 (No.7 JPD DACC-IN)	O.K	
PH81-2 (No.8 JPD DACC-OUT)	O.K	

PH (光電スイッチ)

PH (สวิตช์หลอดไฟ)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH13-2/3/4 (No.1CC TRAVERSE)	O.K	
PH16-2/3/4 (No.2 CC TRAVERSE)	O.K	
PH13-1 (UPPER PASS COIL END)	O.K	
PH16-1 (DOWN PASS COIL END)	O.K	
PH19-1 (UPPER PASS TIP)	O.K	
PH19-2 (DOWN PASS TIP)	O.K	
PH20-1 (JOINER FRONT STRIP)	O.K	
PH90-1 (EXIT CC No.1SKID COIL)	O.K	
PH91-1/2 (WALKING BEAM #2/#5 SKID)	O.K	

コーターニップ圧点検表

ตารางตรวจเช็ค Coater Nippu Pressure

DATE D/ 2 M/ 12 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

点検者

ผู้ตรวจเช็ค

No.1 COATER #1 HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	-0.012	0.000V±0.04	7.087	8.000V±0.04
	APR DS	0.046	0.000V±0.04	8.006	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.011	0.000V±0.04	8.002	8.000V±0.04
	PUR DS	0.101	0.000V±0.04	7.091	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.1 COATER #2 HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	PUR WS	0.004	0.000V±0.05	-5.001	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.007	0.000V±0.05	-5.002	-5.000V±0.05
調整後 หลังปรับค่า	PUR WS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
No.2 COATER #1 HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.079	0.000V±0.04	8.002	8.000V±0.04
	APR DS	0.123	0.000V±0.04	7.917	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.068	0.000V±0.04	8.011	8.000V±0.04
	PUR DS	-0.014	0.000V±0.04	7.999	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.2 COATER #2 HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	-0.112	0.000V±0.04	7.982	8.000V±0.04
	APR DS	-0.022	0.000V±0.04	7.995	8.000V±0.04
	PUR WS	0.091	0.000V±0.04	7.997	8.000V±0.04
	PUR DS	0.026	0.000V±0.04	8.007	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.006	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

Electric maintenance

งานซ่อมบำรุงส่วนไฟฟ้า

Date. 4 / M 11 / Y 2024

作成	審査	承認
จัดทำ	ตรวจสอบ	อนุมัติ

Result Monthly Periodic Maintenance (Electrical)

ผลงานซ่อมบำรุงไฟฟ้าประจำเดือน

★ It enters at the time of power supply interception.(電源遮断時に記載)		
บันทึกขณะทำการตัดพาวเวอร์ซีฟฟลาย		
Power supply OFF	04:00 (1-11-2024)	Line Start (NC Strip)
Power supply ON	4/11/2024 16:00	d_____h_____m_____
electric end of work		
No	Item (項目) หัวข้อ	Remarks (備考) หมายเหตุ
1	Constant Work การปฏิบัติงานปกติ (通常作業)	
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning. การทำความสะอาดด้านกระจก จอยต์ดีเทคเตอร์และ PH เซ็นเซอร์	08:30 - 08:35
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning. Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point การทำความสะอาดด้านกระจก CPC และ EPC ,ตรวจเช็คทำความสะอาดชุดล้อ และใส่จาระบี TR CPC จุดที่มีการเคลื่อนที่	08:20 - 08:30
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check. มอเตอร์หลัก : เช็ค การเชื่อม PLG และเบรค	10:30 - 11:30
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust. เซ็นเซอร์แรงกดดันปั๊มโคตเตอร์ : ปรับและเช็ค	10:30 - 11:30
	e) Operator Control Panel : PilotLamp Check. แผงควบคุมการทำงาน : เช็คสัญญาณไฟกระพริบ	08:30 - 08:35
	f) Graphic Panel time setting : ปรับเวลาหน้าจอ	08:30 - 08:35
	g) Servo Motor & Coupling Installation Checking. Coater#1, 2 การขยับตัวของ Servo motor APR PUR MTR Coater#1, 2	10:30 - 11:30
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2 การทำความสะอาดราง LM Guide และการอัดจาระบี Coater#1, 2	10:30 - 11:30
	i) . EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. (and 1 time/month check compare with portable Sensor) การทำความสะอาด EC Sensor Water rinse4 (และใช้ Portable sensor ตรวจเช็คค่าน้ำเทียบกับ EC sensor 1 ครั้ง/เดือน)	(ใช้ไม่ได้ก็เก็บไว้จน) 09:40 - 08:45
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment	08:40 - 08:45
	k) Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิทช์ลูกลอย ที่สก๊อตไบร์ พัดบิม)	08:40 - 08:45
	l) Sureface treatment chemi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment (Limit less than 2mm. need to change)	08:40 - 08:45 (8.13 mm)
	m). Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning. การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.	08:30 - 08:40
	n). Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอนเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.	9:40 - 10:30
2	Special Item หัวข้อพิเศษ	

EC sensor
Portable ใช้ตรวจ
4/11/24,
50 ครั้ง 1 ครั้ง/เดือน

CPC/EPC/J oint-D/PH ガラス面清掃記録

แบบฟอร์มบันทึกความสะอาดหน้าจอ CPC/EPC/J oint-D/PH

DATE D/ 4 M/ 11 Y/ 2024

承認

審査

อนุมัติ

ตรวจสอบ

作業者

ผู้ปฏิบัติงาน

CPC/EPC(蛇行修正装置)

CPC/EPC(ตำแหน่งการแก้ไขการคดเคี้ยว)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
No.1 STEERING CPC	ok	
No.2 STEERING CPC	ok	
No.3 STEERING CPC	ok	
No.1 GUIDING CPC	ok	
No.2 GUIDING CPC	ok	
TENSION REEL CPC	ok	
PROTECT FILM EPC	ok	

JOINT DETECTOR(接続点検出器)

จอยต์ดีเทคเตอร์ (เครื่องตรวจจับตำแหน่งการเชื่อมต่อ)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH24-1 (No.1 JPD NO.1BR)	ok	
PH25-1 (No.2 JPD EACC-OUT)	ok	
PH39-1 (No.3 JPD CHEMICOATER IN)	ok	
PH55-1 (No.4 JPD No.1COATER IN)	ok	
PH56-1 (No.5 JPD No.2COATER IN)	ok	
PH72-1 (No.6 JPD TL IN)	ok	
PH81-1 (No.7 JPD DACC-IN)	ok	
PH81-2 (No.8 JPD DACC-OUT)	ok	

PH (光電スイッチ)

PH (สวิตช์หลอดไฟ)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH13-2/3/4 (No.1CC TRAVERSE)	ok	
PH16-2/3/4 (No.2 CC TRAVERSE)	ok	
PH13-1 (UPPER PASS COIL END)	ok	
PH16-1 (DOWN PASS COIL END)	ok	
PH19-1 (UPPER PASS TIP)	ok	
PH19-2 (DOWN PASS TIP)	ok	
PH20-1 (JOINER FRONT STRIP)	ok	
PH90-1 (EXIT CC No.1SKID COIL)	ok	
PH91-1/2 (WALKING BEAM #2/#5 SKID)	ok	

コーターニップ圧点検表

ตารางตรวจเช็ค Coater Nippu Pressure

DATE D/ 4 M/ 11 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

点検者	
ผู้ตรวจเช็ค	

No.1COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.135	0.000V±0.04	8.012	8.000V±0.04
	APR DS	0.145	0.000V±0.04	8.124	8.000V±0.04
	PUR WS	0.112	0.000V±0.04	8.052	8.000V±0.04
	PUR DS	0.121	0.000V±0.04	8.142	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.001	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.1COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	PUR WS	0.001	0.000V±0.05	-5.001	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.001	0.000V±0.05	-5.001	-5.000V±0.05
調整後 หลังปรับค่า	PUR WS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.001	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
No.2COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.012	0.000V±0.04	8.123	8.000V±0.04
	APR DS	0.112	0.000V±0.04	8.111	8.000V±0.04
	PUR WS	0.002	0.000V±0.04	8.142	8.000V±0.04
	PUR DS	0.121	0.000V±0.04	8.012	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.2COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.003	0.000V±0.04	8.042	8.000V±0.04
	APR DS	0.142	0.000V±0.04	8.053	8.000V±0.04
	PUR WS	0.121	0.000V±0.04	8.102	8.000V±0.04
	PUR DS	0.041	0.000V±0.04	8.120	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.001	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

Electric maintenance
งานซ่อมบำรุงส่วนไฟฟ้า

Date. 22 / M 11 / Y 2024

作成	審査	承認
จัดทำ	ตรวจสอบ	อนุมัติ

Result Monthly Periodic Maintenance (Electrical)
ผลงานซ่อมบำรุงไฟฟ้าประจำเดือน

★ It enters at the time of power supply interception.(電源遮断時に記載)		
บันทึกขณะทำการตัดพาวเวอร์ชั่วคราว		
Power supply OFF 22-11-2024 17:15 น.		Line Start (NC Strip)
Power supply ON 22-11-2024 8:00 น.		d. _ h. _ m. _
electric end of work 22-11-2024 17:00 น.		
No	Item (項目) หัวข้อ	Remarks (備考) หมายเหตุ
1	Constant Work การปฏิบัติงานปกติ (通常作業)	
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning. การทำความสะอาดด้านกระจก จอยต์ดีเทคเตอร์และ PH เซ็นเซอร์	O.K
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning. Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point การทำความสะอาดด้านกระจก CPC และ EPC ,ตรวจเช็คทำความสะอาดชุดล้อ และใส่จาระบี TR CPC จุดที่มีการเคลื่อนที่	O.K
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check. มอเตอร์หลัก : เช็ค การเชื่อม PLG และเบรค	O.K
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust. เซ็นเซอร์แรงกดดันปั๊มโคตเตอร์ : ปรับและเช็ค	14:00 - 15:00 O.K
	e) Operator Control Panel : PilotLamp Check. แผงควบคุมการทำงาน : เช็คสัญญาณไฟกระพริบ	O.K
	f) Graphic Panel time setting : ปรับเวลาหน้าจอ	O.K
	g) Servo Motor & Coupling Installation Checking. Coater#1, 2 การขยับตัวได้ของ Servo motor APR PUR MTR Coater#1, 2	O.K
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2 การทำความสะอาดราง LM Guide และการอัดจาระบี Coater#1, 2	O.K
	i) . EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. (and 1 time/month check compare with portable Sensor) การทำความสะอาด EC Sensor Water rinse4 (และใช้ Portable sensor ตรวจเช็คค่าน้ำเทียบกับ EC sensor 1 ครั้ง/เดือน)	O.K
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment	O.K
	k).Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิทช์ลูกลอย ที่สก๊อตไบร์ ฟลิตบีม)	O.K
	l). Sureface treatment chmi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment (Limit less than 2mm. need to change)	8mm. O.K
	m). Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning. การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.	O.K
	n). Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอบเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.	15:00 - 16:00 น. O.K
2	Special Item หัวข้อพิเศษ	
	- Replace No. 3. Sound. repeated	ok (10:30 - 12:00)

コーターニップ圧点検表

ตารางตรวจเช็ค Coater Nippu Pressure

DATE D/ 22 M/ 11 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

点検者

ผู้ตรวจเช็ค

No.1COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.018	0.000V±0.04	7.997	8.000V±0.04
	APR DS	0.102	0.000V±0.04	7.999	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.112	0.000V±0.04	8.011	8.000V±0.04
	PUR DS	0.011	0.000V±0.04	7.999	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.1COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	PUR WS	0.002	0.000V±0.05	-5.001	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.003	0.000V±0.05	-5.002	-5.000V±0.05
調整後 หลังปรับค่า	PUR WS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
No.2COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.027	0.000V±0.04	8.002	8.000V±0.04
	APR DS	0.123	0.000V±0.04	8.011	8.000V±0.04
	PUR WS	0.046	0.000V±0.04	7.996	8.000V±0.04
	PUR DS	0.065	0.000V±0.04	7.998	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.2COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.002	0.000V±0.04	7.999	8.000V±0.04
	APR DS	0.036	0.000V±0.04	8.012	8.000V±0.04
	PUR WS	0.108	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.092	0.000V±0.04	7.991	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

CPC/EPC/J oint-D/PH ガラス面清掃記録

แบบฟอร์มบันทึกความสะอาดหน้าจอ CPC/EPC/J oint-D/PH

DATE D/ 12 M/ 11 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

作業者	
ผู้ปฏิบัติงาน	

CPC/EPC (蛇行修正装置)		
CPC/EPC (ตำแหน่งการแก้ไขการคดเคี้ยว)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
No.1 STEERING CPC	O.K	
No.2 STEERING CPC	O.K	
No.3 STEERING CPC	O.K	
No.1 GUIDING CPC	O.K	
No.2 GUIDING CPC	O.K	
TENSION REEL CPC	O.K	
PROTECT FILM EPC	-	
JOINT DETECTOR (接続点検出器)		
จอยต์ดีเทคเตอร์ (เครื่องตรวจจับตำแหน่งการเชื่อมต่อ)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH24-1 (No.1 JPD NO.1BR)	O.K	
PH25-1 (No.2 JPD EACC-OUT)	O.K	
PH39-1 (No.3 JPD CHEMICOATER IN)	O.K	
PH55-1 (No.4 JPD No.1COATER IN)	O.K	
PH56-1 (No.5 JPD No.2COATER IN)	O.K	
PH72-1 (No.6 JPD TL IN)	O.K	
PH81-1 (No.7 JPD DACC-IN)	O.K	
PH81-2 (No.8 JPD DACC-OUT)	O.K	
PH (光電スイッチ)		
PH (สวิตช์หลอดไฟ)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH13-2/3/4 (No.1CC TRAVERSE)	O.K	
PH16-2/3/4 (No.2 CC TRAVERSE)	O.K	
PH13-1 (UPPER PASS COIL END)	O.K	
PH16-1 (DOWN PASS COIL END)	O.K	
PH19-1 (UPPER PASS TIP)	O.K	
PH19-2 (DOWN PASS TIP)	O.K	
PH20-1 (JOINER FRONT STRIP)	O.K	
PH90-1 (EXIT CC No.1SKID COIL)	O.K	
PH91-1/2 (WALKING BEAM #2/#5 SKID)	O.K	

Electric maintenance
งานซ่อมบำรุงส่วนไฟฟ้า

Date. 22 / M 10 / Y 2024

作成	審査	承認
จัดทำ	ตรวจสอบ	อนุมัติ

Result Monthly Periodic Maintenance (Electrical)
ผลงานซ่อมบำรุงไฟฟ้าประจำเดือน

<p>★ It enters at the time of power supply interception.(電源遮断時に記載)</p> <p>บันทึกขณะทำการตัดพาวเวอร์ซีฟฟลาย</p> <p>Power supply OFF 18/10/2024</p> <p>Power supply ON 24.10.2024</p> <p>electric end of work 22.10.2024</p> <p>Line Start (NC Strip) d _____ h _____ m _____ 24.10.2024</p>		
No	Item (項目) หัวข้อ	Remarks (備考) หมายเหตุ
1	Constant Work การปฏิบัติงานปกติ (通常作業)	
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning. การทำความสะอาดด้านกระจก จอยต์ดีเทคเตอร์และ PH เซ็นเซอร์	9:00 - 09:30
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning. Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point การทำความสะอาดด้านกระจก CPC และ EPC ,ตรวจเช็คทำความสะอาดชุดล้อ และใส่จาระบี TR CPC จุดที่มีการเคลื่อนที่	13:00 - 13:50
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check. มอเตอร์หลัก : เช็ค การเชื่อม PLG และเบรค	09:30 ~ 09:40
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust. เซ็นเซอร์แรงกดดันปั๊มโคตเตอร์ : ปรับและเช็ค	13:50 - 15:00
	e) Operator Control Panel : PilotLamp Check. แผงควบคุมการทำงาน : เช็คสัญญาณไฟกระพริบ	09:40 - 09:45
	f) Graphic Panel time setting : ปรับเวลาหน้าจอ	10:00 - 10:10
	g) Servo Motor & Cupling Installation Checking. Coater#1, 2 การขยับตัวได้ของ Servo motor APR PUR MTR Coater#1, 2	13:50 - 15:00
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2 การทำความสะอาดราง LM Guide และการอัดจาระบี Coater#1, 2	13:50 - 15:00
	i) . EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. (and 1 time/month check compare with portable Sensor) การทำความสะอาด EC Sensor Water rinse4 (และใช้ Portable sensor ตรวจเช็คค่าน้ำเทียบกับ EC sensor 1ครั้ง/เดือน)	10:30 ~ 11:00
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment	11:00 ~ 11:20
	k).Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิทช์ลูกลอย ที่สก็อตไบร์ พัดลม)	11:00 ~ 11:20
	l). Sureface treatment chemi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment (Limit less than 2mm. need to change)	08:30 - 08:40 (95 mm.)
	m). Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning. การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.	8:50 - 09:00
	n). Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอบเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.	15:00 ~ 15:30
2	Special Item หัวข้อพิเศษ	
	change battery backup PLC coater 1,2	8:30 - 8:40

CPC/EPC/J oint-D/PH ガラス面清掃記録

แบบฟอร์มบันทึกความสะอาดหน้าจอ CPC/EPC/J oint-D/PH

DATE D/ 22 M/ 10 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

作業者	
ผู้ปฏิบัติงาน	

CPC/EPC (蛇行修正装置)		
CPC/EPC (ตำแหน่งการแก้ไขการคดเคี้ยว)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
No.1 STEERING CPC	ok	
No.2 STEERING CPC	ok	
No.3 STEERING CPC	ok	
No.1 GUIDING CPC	ok	
No.2 GUIDING CPC	ok	
TENSION REEL CPC	ok	
PROTECT FILM EPC	ok	
JOINT DETECTOR (接続点検出器)		
จอยต์ดีเทคเตอร์ (เครื่องตรวจจับตำแหน่งการเชื่อมต่อ)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH24-1 (No.1 JPD NO.1BR)	ok	
PH25-1 (No.2 JPD EACC-OUT)	ok	
PH39-1 (No.3 JPD CHEMICOATER IN)	ok	
PH55-1 (No.4 JPD No.1COATER IN)	ok	
PH56-1 (No.5 JPD No.2COATER IN)	ok	
PH72-1 (No.6 JPD TL IN)	ok	
PH81-1 (No.7 JPD DACC-IN)	ok	
PH81-2 (No.8 JPD DACC-OUT)	ok	
PH (光電スイッチ)		
PH (สวิตช์หลอดไฟ)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH13-2/3/4 (No.1CC TRAVERSE)	ok	
PH16-2/3/4 (No.2 CC TRAVERSE)	ok	
PH13-1 (UPPER PASS COIL END)	ok	
PH16-1 (DOWN PASS COIL END)	ok	
PH19-1 (UPPER PASS TIP)	ok	
PH19-2 (DOWN PASS TIP)	ok	
PH20-1 (JOINER FRONT STRIP)	ok	
PH90-1 (EXIT CC No.1SKID COIL)	ok	
PH91-1/2 (WALKING BEAM #2/#5 SKID)	ok	

コーターニップ圧点検表

ตารางตรวจเช็ค Coater Nippu Pressure

DATE D/ 22 M/ 10 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

点検者	
ผู้ตรวจเช็ค	

--

No.1COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.039	0.000V±0.04	8.012	8.000V±0.04
	APR DS	0.123	0.000V±0.04	8.014	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.010	0.000V±0.04	8.014	8.000V±0.04
	PUR DS	0.003	0.000V±0.04	8.100	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.001	8.000V±0.04
	PUR WS	0.001	0.000V±0.04	8.001	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.1COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	PUR WS	-0.001	0.000V±0.05	-5.001	-5.000V±0.05
	PUR DS	-0.006	0.000V±0.05	-5.002	-5.000V±0.05
調整後 หลังปรับค่า	PUR WS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
No.2COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.001	0.000V±0.04	8.124	8.000V±0.04
	APR DS	0.012	0.000V±0.04	8.014	8.000V±0.04
	PUR WS	0.014	0.000V±0.04	8.123	8.000V±0.04
	PUR DS	0.012	0.000V±0.04	8.101	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.2COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.012	0.000V±0.04	8.012	8.000V±0.04
	APR DS	0.032	0.000V±0.04	8.014	8.000V±0.04
	PUR WS	0.014	0.000V±0.04	8.142	8.000V±0.04
	PUR DS	0.022	0.000V±0.04	8.172	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.001	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

Electric maintenance

งานซ่อมบำรุงส่วนไฟฟ้า

作成

審査

承認

Date. 23 / M 08 / Y 2024

Result Monthly Periodic Maintenance (Electrical)

ผลงานซ่อมบำรุงไฟฟ้าประจำเดือน

★ It enters at the time of power supply interception.(電源遮断時に記載)

บันทึกขณะทำการตัดพาวเวอร์ชั่วคราว

Power supply OFF 16/08/2024

Power supply ON 26/08/2024

electric end of work 16/08/2024

Line Start (NC Strip)

d 26/08/2024 h 07:30 m

No	Item (項目) หัวข้อ	Remarks (備考) หมายเหตุ
1	Constant Work การปฏิบัติงานปกติ (通常作業)	
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning. การทำความสะอาดด้านกระจก จอยต์ดีเทคเตอร์และ PH เซ็นเซอร์	08:00 - 08:10 ok
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning. Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point การทำความสะอาดด้านกระจก CPC และ EPC ,ตรวจเช็คทำความสะอาดชุดล้อ และใส่จาระบี TR CPC จุดที่มีการเคลื่อนที่	08:00 - 08:20 ok
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check. มอเตอร์หลัก : เช็ค การเชื่อม PLG และเบรค	08:00 - 08:30 ok
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust. เซ็นเซอร์แรงกดดันปั๊มโคตเตอร์ : ปรับและเช็ค	15:00 - 16:00 ok
	e) Operator Control Panel : PilotLamp Check. แผงควบคุมการทำงาน : เช็คสัญญาณไฟกระพริบ	08:00 - 08:05 ok
	f) Graphic Panel time setting : ปรับเวลาหน้าจอ	09:00 - 09:05 ok
	g) Servo Motor & Coupling Installation Checking. Coater#1, 2 การขยับตัวได้ของ Servo motor APR PUR MTR Coater#1, 2	15:00 - 16:00 ok
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2 การทำความสะอาดราง LM Guide และการอัดจาระบี Coater#1, 2	15:00 - 16:00 ok
	i) . EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. (and 1 time/month check compare with portable Sensor) การทำความสะอาด EC Sensor Water rinse4 (และใช้ Portable sensor ตรวจเช็คค่าน้ำเทียบกับ EC sensor 1 ครั้ง/เดือน)	09:00 - 09:15 ok
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment	10:00 - 10:10 ok
	k) Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิทช์ลูกลอย ที่สก๊อตไบร์ พัดปั๊ม)	10:00 - 10:20 ok
	l) . Sureface treatment chemi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment (Limit less than 2mm. need to change)	10:30 - 10:40 ok (5.68 mm.)
	m). Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning. การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.	08:00 - 08:20 ok
	n). Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอนเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.	09:30 - 10:10 ok
2	Special Item หัวข้อพิเศษ	

CPC/EPC/J oint-D/PH ガラス面清掃記録

แบบฟอร์มบันทึกความสะอาดหน้าจอ CPC/EPC/J oint-D/PH

DATE D/ 23 M/ 08 Y/ 2024

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

作業者	slongkorn
ผู้ปฏิบัติงาน	sirichok

CPC/EPC(蛇行修正装置)		
CPC/EPC (ตำแหน่งการแก้ไขการคดเคี้ยว)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
No.1 STEERING CPC	ok	
No.2 STEERING CPC	ok	
No.3 STEERING CPC	ok	
No.1 GUIDING CPC	ok	
No.2 GUIDING CPC	ok	
TENSION REEL CPC	ok	
PROTECT FILM EPC	ok	
JOINT DETECTOR(接続点検出器)		
จอยต์ดีเทคเตอร์ (เครื่องตรวจจับตำแหน่งการเชื่อมต่อ)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH24-1 (No.1 JPD NO.1BR)	ok	
PH25-1 (No.2 JPD EACC-OUT)	ok	
PH39-1 (No.3 JPD CHEMICOATER IN)	ok	
PH55-1 (No.4 JPD No.1COATER IN)	ok	
PH56-1 (No.5 JPD No.2COATER IN)	ok	
PH72-1 (No.6 JPD TL IN)	ok	
PH81-1 (No.7 JPD DACC-IN)	ok	
PH81-2 (No.8 JPD DACC-OUT)	ok	
PH (光電スイッチ)		
PH (สวิตช์หลอดไฟ)		
機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH13-2/3/4 (No.1CC TRAVERSE)	ok	
PH16-2/3/4 (No.2 CC TRAVERSE)	ok	
PH13-1 (UPPER PASS COIL END)	ok	
PH16-1 (DOWN PASS COIL END)	ok	
PH19-1 (UPPER PASS TIP)	ok	
PH19-2 (DOWN PASS TIP)	ok	
PH20-1 (JOINER FRONT STRIP)	ok	
PH90-1 (EXIT CC No.1SKID COIL)	ok	
PH91-1/2 (WALKING BEAM #2/#5 SKID)	ok	

コーターニップ圧点検表

ตารางตรวจเช็ค Coater Nippu Pressure

DATE D/ 23 M/ 08 Y/ 2024

承認

審査

อนุมัติ

ตรวจสอบ

点検者

ผู้ตรวจเช็ค

No.1COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.022	0.000V±0.04	8.026	4.571V±0.04
	APR DS	-0.068	0.000V±0.04	7.93	4.470V±0.04
	PUR WS	0.002	0.000V±0.04	8.005	4.468V±0.04
	PUR DS	-0.033	0.000V±0.04	7.960	4.536V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	4.571V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	4.470V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	4.468V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.001	4.536V±0.04
No.1COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	PUR WS	0.007	0.000V±0.05	-5.002	-5.000V±0.05
	PUR DS	-0.000	0.000V±0.05	-5.005	-5.000V±0.05
調整後 หลังปรับค่า	PUR WS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.000	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05
No.2COATER #1HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.029	0.000V±0.04	8.031	8.000V±0.04
	APR DS	0.048	0.000V±0.04	8.048	8.000V±0.04
	PUR WS	0.011	0.000V±0.04	8.017	8.000V±0.04
	PUR DS	0.047	0.000V±0.04	8.051	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.001	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
No.2COATER #2HEAD		零点 ค่าศูนย์	基準値 ค่ามาตรฐาน	スパン値 ค่าสูงสุด	基準値 ค่ามาตรฐาน
調整前 ก่อนปรับค่า	APR WS	0.019	0.000V±0.04	7.972	8.000V±0.04
	APR DS	-0.026	0.000V±0.04	8.027	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.018	0.000V±0.04	7.996	8.000V±0.04
	PUR DS	0.026	0.000V±0.04	8.034	8.000V±0.04
調整後 หลังปรับค่า	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

Electric maintenance

งานซ่อมบำรุงส่วนไฟฟ้า

作成

審査

承認

Date. 5 / M 7 / Y 2024

Result Monthly Periodic Maintenance (Electrical)

ผลงานซ่อมบำรุงไฟฟ้าประจำเดือน

★ It enters at the time of power supply interception.(電源遮断時に記載)

บันทึกขณะทำการตัดพาวเวอร์ซีฟฟลาย

Power supply OFF 25 / 07 (00:00) (05:15)

Line Start (NC Strip)

Power supply ON 05 / 08 / 2024 (16:00)

d _____ h _____ m _____

electric end of work 05 / 08 / 2024 (16:40)

No	Item (項目) หัวข้อ	Remarks (備考) หมายเหตุ
1	Constant Work การปฏิบัติงานปกติ (通常作業)	
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning. การทำความสะอาดด้านกระจก จอยต์ดีเทคเตอร์และ PH เซ็นเซอร์	09:00 - 09:30 ok
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning. Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point การทำความสะอาดด้านกระจก CPC และ EPC ,ตรวจเช็คทำความสะอาดชุดล้อ และใส่จาระบี TR CPC จุดที่มีการเคลื่อนที่	09:30 - 10:00 ok
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check. มอเตอร์หลัก : เช็การเชื่อม PLG และเบรค	09:00 - 09:30 ok
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust. เซ็นเซอร์แรงกดดันปั๊มโคเตอร์ : ปรับและเช็ค	13:00 - 14:00 ok
	e) Operator Control Panel : PilotLamp Check. แผงควบคุมการทำงาน : เช็คสัญญาณไฟกระพริบ	09:00 - 09:30 ok
	f) Graphic Panel time setting : ปรับเวลาหน้าจอ	08:50 - 09:00 ok
	g) Servo Motor & Cupling Installation Checking. Coater#1, 2 การขยับตัวไต่ของ Servo motor APR PUR MTR Coater#1, 2	13:00 - 14:00 ok
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2 การทำความสะอาดราง LM Guide และการอัดจาระบี Coater#1, 2	14:00 - 15:00 ok
	i) . EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. (and 1 time/month check compare with portable Sensor) การทำความสะอาด EC Sensor Water rinse4 (และใช้ Portable sensor ตรวจเช็คค่าน้ำเทียบกับ EC sensor 1 ครั้ง/เดือน)	13:00 - 13:20 ok
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment	13:20 - 13:40 ok
	k) Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิทช์ลูลอย ที่สก๊อตไบร์ ฟลอยด์)	13:20 - 13:40 ok
	l) Sureface treatment chemi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment (Limit less than 2mm. need to change)	(6.74mm.) 14:00 - 14:10 ok
	m). Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning. การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.	09:30 - 09:40 ok
	n). Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอนเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.	15:00 - 15:40 ok
2	Special Item หัวข้อพิเศษ	

No.1 and No.2COATER Nippu Pressure Sensor Chek List

DATE : 5/8/2024

approval

examine

Measurement
person

No.1COATER #1HEAD		Zero Value	Reference value	Span Value	Reference value
Before adjustment	APR WS	0.021	0.000V±0.03	8.023	8.000V±0.04
	APR DS	0.006	0.000V±0.03	8.009	8.000V±0.04
	PUR WS	0.006	0.000V±0.03	8.009	8.000V±0.04
	PUR DS	0.020	0.000V±0.03	8.026	8.000V±0.04
After adjustment	APR WS	0.000	0.000V±0.03	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.03	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.001	0.000V±0.03	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.03	8.000	8.000V±0.04

No.1COATER #2HEAD		Zero Value	Reference value		Reference value
Before adjustment	PUR WS	-0.007	0.000V±0.05	-0.014	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.001	0.000V±0.05	-0.003	-5.000V±0.05
After adjustment	PUR WS	0.000	0.000V±0.05	-0.000	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.000	0.000V±0.05	-0.000	-5.000V±0.05

No.2COATER #1HEAD		Zero Value	Reference value		Reference value
Before adjustment	APR WS	0.087	0.000V±0.04	8.094	8.000V±0.04
	APR DS	0.062	0.000V±0.04	8.065	8.000V±0.04
	PUR WS	0.029	0.000V±0.04	8.032	8.000V±0.04
	PUR DS	0.090	0.000V±0.04	8.092	8.000V±0.04
After adjustment	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.001	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

No.2COATER #2HEAD		Zero Value	Reference value	Span Value	Reference value
Before adjustment	APR WS	0.011	0.000V±0.04	8.020	8.000V±0.04
	APR DS	0.001	0.000V±0.04	8.009	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.006	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.070	0.000V±0.04	8.071	8.000V±0.04
After adjustment	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.001	0.000V±0.04	8.001	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

CPC/EPC/J oint-D/PH ガラス面清掃記録

แบบฟอร์มบันทึกความสะอาดหน้าจอ CPC/EPC/J oint-D/PH

DATE D/ 5 M/ 8 Y/ 2024

承認

審査

อนุมัติ

ตรวจสอบ

作業者

ผู้ปฏิบัติงาน

CPC/EPC(蛇行修正装置)

CPC/EPC(ตำแหน่งการแก้ไขการดัดเคี้ยว)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
No.1 STEERING CPC	ok	
No.2 STEERING CPC	ok	
No.3 STEERING CPC	ok	
No.1 GUIDING CPC	ok	
No.2 GUIDING CPC	ok	
TENSION REEL CPC	ok	
PROTECT FILM EPC	ok	

JOINT DETECTOR(接続点検出器)

จอยต์ดีเทคเตอร์ (เครื่องตรวจจับตำแหน่งการเชื่อมต่อ)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH24-1 (No.1 JPD NO.1BR)	ok	
PH25-1 (No.2 JPD EACC-OUT)	ok	
PH39-1 (No.3 JPD CHEMICOATER IN)	ok	
PH55-1 (No.4 JPD No.1COATER IN)	ok	
PH56-1 (No.5 JPD No.2COATER IN)	ok	
PH72-1 (No.6 JPD TL IN)	ok	
PH81-1 (No.7 JPD DACC-IN)	ok	
PH81-2 (No.8 JPD DACC-OUT)	ok	

PH (光電スイッチ)

PH (สวิตช์หลอดไฟ)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH13-2/3/4 (No.1CC TRAVERSE)	ok	
PH16-2/3/4 (No.2 CC TRAVERSE)	ok	
PH13-1 (UPPER PASS COIL END)	ok	
PH16-1 (DOWN PASS COIL END)	ok	
PH19-1 (UPPER PASS TIP)	ok	
PH19-2 (DOWN PASS TIP)	ok	
PH20-1 (JOINER FRONT STRIP)	ok	
PH90-1 (EXIT CC No.1SKID COIL)	ok	
PH91-1/2 (WALKING BEAM #2/#5 SKID)	ok	

Electric maintenance
งานซ่อมบำรุงส่วนไฟฟ้า

Date. 11 / M 7 / Y 2024

作成	審査	承認
จัดทำ	ตรวจสอบ	อนุมัติ

Result Monthly Periodic Maintenance (Electrical)

ผลงานซ่อมบำรุงไฟฟ้าประจำเดือน

★ It enters at the time of power supply interception.(電源遮断時に記載)

บันทึกขณะทำการตัดพาวเวอร์ชั่วคราว

Power supply OFF 5-7-2024 05:15 น.

Power supply ON 16-7-2024 07:45 น.

electric end of work 12-7-24 15:00 น.

Line Start (NC Strip)

d 16-7-24 h 7:45 น.

No	Item (項目) หัวข้อ	Remarks (備考) หมายเหตุ
1	Constant Work การปฏิบัติงานปกติ (通常作業)	
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning. การทำความสะอาดด้านกระจก จอยต์ดีเทคเตอร์และ PH เซ็นเซอร์	O.K
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning. Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point การทำความสะอาดด้านกระจก CPC และ EPC ,ตรวจเช็คทำความสะอาดชุดล้อ และใส่จาระบี TR CPC จุดที่มีการเคลื่อนที่	O.K
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check. มอเตอร์หลัก : เช็ค การเชื่อม PLG และเบรค	O.K
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust. เซ็นเซอร์แรงกดดันปั๊มโคตเตอร์ : ปรับและเช็ค	O.K
	e) Operator Control Panel : PilotLamp Check. แผงควบคุมการทำงาน : เช็คสัญญาณไฟกระพริบ	O.K
	f) Graphic Panel time setting : ปรับเวลาหน้าจอ	O.K
	g) Servo Motor & Cupling Installation Checking. Coater#1, 2 การขยับตัวได้ของ Servo motor APR PUR MTR Coater#1, 2	O.K
	h) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2 การทำความสะอาดราง LM Guide และการอัดจาระบี Coater#1, 2	O.K
	i) . EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning. (and 1 time/month check compare with portable Sensor) การทำความสะอาด EC Sensor Water rinse4 (และใช้ Portable sensor ตรวจเช็คค่าน้ำเทียบกับ EC sensor 1ครั้ง/เดือน)	O.K
	j) Pre-treatment pit Electrode cleaning ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode แต่ละตัว ที่ Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment	O.K
	k).Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning (ตรวจเช็คและทำความสะอาดสวิทช์ลูกลอย ที่สก๊อตไบร์ ฟลิตบีม)	O.K
	l). Sureface treatment chemi storage tank electrode check ตรวจเช็คแท่ง Electrode ที่ถังเก็บสารเคมี ของ Sureface treatment (Limit less than 2mm. need to change)	Check = 8.8mm
	m). Entry and Exit coil car PH Sensor cleaning. การทำความสะอาด PH Sensor Entry and Exit coil car.	O.K 0.022 ^{ms/cm} EC Sensor 0.020 Portable
	n). Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6) สอนเทียบเครื่องวิเคราะห์ก๊าซ NOx.	O.K
2	Special Item หัวข้อพิเศษ	

CPC/EPC/J oint-D/PH ガラス面清掃記録

แบบฟอร์มบันทึกความสะอาดหน้าจอ CPC/EPC/J oint-D/PH

DATE D/ 11 M/ 9 Y/ 2014

承認	審査
อนุมัติ	ตรวจสอบ

作業者	
ผู้ปฏิบัติงาน	



CPC/EPC (蛇行修正装置)
CPC/EPC (ตำแหน่งการแก้ไขการคดเคี้ยว)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
No.1 STEERING CPC	O.K	
No.2 STEERING CPC	O.K	
No.3 STEERING CPC	O.K	
No.1 GUIDING CPC	O.K	
No.2 GUIDING CPC	O.K	
TENSION REEL CPC	O.K	
PROTECT FILM EPC	—	

JOINT DETECTOR (接続点検出器)

จอยต์ดีเทคเตอร์ (เครื่องตรวจจับตำแหน่งการเชื่อมต่อ)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH24-1 (No.1 JPD NO.1BR)	O.K	
PH25-1 (No.2 JPD EACC-OUT)	O.K	
PH39-1 (No.3 JPD CHEMICOATER IN)	O.K	
PH55-1 (No.4 JPD No.1COATER IN)	O.K	
PH56-1 (No.5 JPD No.2COATER IN)	O.K	
PH72-1 (No.6 JPD TL IN)	O.K	
PH81-1 (No.7 JPD DACC-IN)	O.K	
PH81-2 (No.8 JPD DACC-OUT)	O.K	

PH (光電スイッチ)

PH (สวิตช์หลอดไฟ)

機器名称 ชื่อเครื่อง	確認 ตรวจเช็ค	備考 หมายเหตุ
PH13-2/3/4 (No.1CC TRAVERSE)	O.K	
PH16-2/3/4 (No.2 CC TRAVERSE)	O.K	
PH13-1 (UPPER PASS COIL END)	O.K	
PH16-1 (DOWN PASS COIL END)	O.K	
PH19-1 (UPPER PASS TIP)	O.K	
PH19-2 (DOWN PASS TIP)	O.K	
PH20-1 (JOINER FRONT STRIP)	O.K	
PH90-1 (EXIT CC No.1SKID COIL)	O.K	
PH91-1/2 (WALKING BEAM #2/#5 SKID)	O.K	

No.1 and No.2COATER Nippu Pressure Sensor Chek List

DATE : 12 - 7 - 2024

approval

examine

Measurement
person

No.1COATER #1HEAD

		Zero Value	Reference value	Span Value	Reference value
Before adjustment	APR WS	-0.025	0.000V±0.03	7.980	8.000V±0.04
	APR DS	0.125	0.000V±0.03	8.012	8.000V±0.04
	PUR WS	0.112	0.000V±0.03	7.950	8.000V±0.04
	PUR DS	-0.122	0.000V±0.03	8.143	8.000V±0.04
After adjustment	APR WS	0.000	0.000V±0.03	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.03	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.001	0.000V±0.03	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.03	8.001	8.000V±0.04

No.1COATER #2HEAD

		Zero Value	Reference value		Reference value
Before adjustment	PUR WS	0.042	0.000V±0.05	-5.101	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.009	0.000V±0.05	-5.005	-5.000V±0.05
After adjustment	PUR WS	0.000	0.000V±0.05	-5.001	-5.000V±0.05
	PUR DS	0.00	0.000V±0.05	-5.000	-5.000V±0.05

No.2COATER #1HEAD

		Zero Value	Reference value		Reference value
Before adjustment	APR WS	0.012	0.000V±0.04	8.123	8.000V±0.04
	APR DS	0.121	0.000V±0.04	8.111	8.000V±0.04
	PUR WS	0.112	0.000V±0.04	8.123	8.000V±0.04
	PUR DS	0.111	0.000V±0.04	8.100	8.000V±0.04
After adjustment	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

No.2COATER #2HEAD

		Zero Value	Reference value	Span Value	Reference value
Before adjustment	APR WS	0.111	0.000V±0.04	8.121	8.000V±0.04
	APR DS	0.123	0.000V±0.04	8.122	8.000V±0.04
	PUR WS	-0.121	0.000V±0.04	8.101	8.000V±0.04
	PUR DS	0.122	0.000V±0.04	8.111	8.000V±0.04
After adjustment	APR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	APR DS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR WS	0.000	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04
	PUR DS	0.001	0.000V±0.04	8.000	8.000V±0.04

เอกสารแนบที่ 6 บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์
ในระบบบำบัดน้ำเสีย

อุปกรณ์			ค่าควบคุม	วันที่..... 10				วันที่..... 11				วันที่..... 12				วันที่..... 13				วันที่..... 16				วันที่..... 17				วันที่..... 18				หมายเหตุ	
				8.00	11.00	14.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00	8.00	11.00	15.00	18:00						
Calcium / Total Hardness	พืชนะว 1 (ถังรีดักชัน)	2 - 3	9.78	1.40	2.64	2.61	2.77	2.74	2.74	2.77	2.72	2.65	2.84	2.75	2.82	2.67	2.82	2.80	2.80	2.79	2.72	2.74	2.81	2.81	2.72	2.72	2.77	2.80	2.74	2.76	- ทำความสะอาดหัว probe 1 ครั้ง / วัน - สอบเทียบพีเอชมิเตอร์ 1 ครั้ง / เดือน		
	ไดอะฟิ (ถังรีดักชัน)	0 - 250	172	189	187	198	150	157	160	151	166	191	142	133	193	172	173	169	200	250	168	164	198	177	187	162	158	177	158	178			
	พืชนะว 2 (ถังรีดักชัน 1)	9 - 11	10.99	10.39	10.91	10.98	10.61	10.64	10.56	10.60	10.25	10.14	10.18	10.46	10.19	10.00	10.91	10.83	10.41	10.48	10.20	10.71	10.00	10.10	10.55	10.21	10.74	10.79	10.51	10.10			
	พืชนะว 3 (ถังรีดักชัน 2)	9 - 10.5	10.11	10.10	10.18	9.97	10.00	10.07	10.17	10.11	9.58	9.57	9.62	9.86	9.78	9.75	9.84	10.12	10.28	9.66	9.69	9.60	9.92	10.09	10.07	10.02	10.05	10.02	9.61	10.02			
	คือนะว 6 (ถังฟิลเตรตคอนโทรล)	5.5 - 9.0	8.04	7.96	6.95	7.11	7.51	7.53	7.71	6.72	6.96	6.32	6.50	7.60	7.01	6.71	6.35	6.70	8.01	7.91	7.82	7.90	7.91	7.01	6.92	7.11	7.15	6.50	7.56	7.90			
	พืชนะว 7 (ถังรีดักชัน)	5.5 - 9.0	7.17	7.19	7.18	7.17	7.34	7.34	7.16	7.51	7.52	7.58	7.45	7.42	7.51	7.50	7.19	7.11	7.35	7.36	7.40	7.50	7.61	7.58	7.57	7.58	7.58	7.58	7.58	7.58			
Chromium Line	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
	รีดักชัน	น้ำขุ่นสีขาว/เขียวอ่อน	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
	รีแอคชั่น 1	ตะกอนปริมาณเล็กน้อย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
	ฟอสเฟตไลน์ 1	ตะกอนปริมาณมากใหญ่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจสอบด้วยการนำใส่บีกเกอร์แล้วสังเกตรูปแบบการตกตะกอน		
	ถังตกตะกอน 1	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
Alkaline Line	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr			
	รีแอคชั่น 2	ตะกอนปริมาณเล็กน้อย	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
	ฟอสเฟตไลน์ 2	ตะกอนปริมาณมากใหญ่	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจสอบด้วยการนำใส่บีกเกอร์แล้วสังเกตรูปแบบการตกตะกอน		
	ถังตกตะกอน 3	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
ถัง	โซลคัง	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	- ตรวจสอบด้วยการนำใส่บีกเกอร์แล้วสังเกตลักษณะการตกตะกอน - ระบายตะกอนออกจากถัง Sedimentation ทุกวัน	
	พีเอชคอนโทรล	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	ดีสชาร์จ	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	เก็บตะกอน	ตะกอนเต็มถัง	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
ถังกรองแบบทราย	ความดันเข้า	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	- ทำการล้างถัง 1 ครั้ง / วัน - เปลี่ยนสารกรองล่างถังเมื่อ		
	ความดันออก	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0			
	ความดันตกถัง	< 0.7 kg/cm²	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
	อัตราการไหล	~ 10 m³/hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr			
	ล้างถัง	ล้าง / ไม่ล้าง	✓				✓				✓				✓				✓							✓						✓	
เครื่องวัดตะกอน	เปิด / ปิด	เปิด	✓		✓		✓	✓		✓	✓			✓	✓							✓										- ปลดทำงานในโหมดอัตโนมัติเมื่อสัญญาณไฟน้ำสูง - คอนโทรลแสดงว่าทำงานครบรอบ ต้องแกะตะกอนออก	
	ถังเคมี	AFN110P 1 m³	150		300		150		150		150		150		150		150		150		150		150		150		150		150		150		
ถังเคมี	ซัลฟูริก 1 m³	450		450		450		450		450		450		450		450		450		450		450		450		450		450		450			
	โพสเฟอ 1 m³	610		930		600		1000		560		900		590		1000		620		1000		600		1000		550		1000		1000			
	ปูนขาว 2.5 m³	1900		2200		1900		2100		2150		2300		2100		2000		2000		2000		2500		2000		2000		2000		2000			
	เมตาไบคาร์บอเนต 1 m³	700		690		690		690		690		690		690		690		620		610		610		590		590		590		550			
	AFN110P	เคมี / ไม่เคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	- ตรวจสอบสถานะเป็นทำงานว่ามีการไหลของสารเคมีหรือไม่ - เป็นเคมีทำงานในโหมด Auto เมื่อ	
	ซัลฟูริก 1	เคมี / ไม่เคมี	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	ซัลฟูริก 2	เคมี / ไม่เคมี	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	ซัลฟูริก 3	เคมี / ไม่เคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
โพสเฟอ 1	เคมี / ไม่เคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
โพสเฟอ 2	เคมี / ไม่เคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
เมตาไบคาร์บอเนต	เคมี / ไม่เคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
ปูนขาว 1	เคมี / ไม่เคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
ปูนขาว 2	เคมี / ไม่เคมี	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
การตรวจเช็คค่า TDS Standard < 3,000 ppm			TDS = 540 ppm				TDS = 550 ppm				TDS = 520 ppm				TDS = 510 ppm				TDS = 550 ppm				TDS = 500 ppm				TDS = 500 ppm						
ผู้ตรวจ																																	
บันทึก/หมายเหตุ																																	
ใบกรณีคำท้วง โต้แย้งในช่วงควบคุมการผลิตต้อง แจ้งเจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต : ฝ่ายโรงงาน (02-713-0204), คุณพรหมพงษ์ (086-881-8798), คุณปฐพงษ์ (085-075-5687) และคุณบรรพต (081-296-8086).																																	

จำนวนการเดินสารเคมี	ชื่อสารเคมี	1	2	3	4	5	6	7
	Lime(Ca(OH)2)	500 ml	500 ml.	500 ML.	500 ML.	500 ml	500 ml	500 ml.
	Polymer							
	NaHSO3 97%							
	H2SO4 50%							
	AFN110P							

อุปกรณ์		ค่าควบคุม	วันที่.....10.....				วันที่.....11.....				วันที่.....12.....				วันที่.....13.....				วันที่.....14.....				วันที่.....15.....				หมายเหตุ					
			20.00	23.00	2:00	6:00	20.00	23.00	2:00	6:00	20.00	23.00	2:00	6:00	20.00	23.00	2:00	6:00	20.00	23.00	2:00	6:00	20.00	23.00	2:00	6:00						
ค่าพีเอช,โออาร์และค่าอื่นเวลา	พีเอช 1 (ถังรีดักชั่น)	2 - 3	2.66	2.40	2.41	2.80	2.45	2.46	2.46	2.45	2.45	2.45	2.41	2.45	2.40	2.45		2.73	2.41	2.43	2.77	2.83	2.75	2.76	2.80	2.80	2.78	2.71	2.72	- ทำความสะอาดหัว probe 1 ครั้ง / วัน - สอบเทียบพีเอชมิเตอร์ 1 ครั้ง / เดือน		
	โออาร์ (ถังรีดักชั่น)	0 - 250	188	186	181	150	144	150	144	146	146	151	155	152	166	200	188	145	140	138	160	171	165	175	139	123	100	108	152			
	พีเอช 2 (ถังรีดักชั่น 1)	9 - 11	10.90	10.41	10.61	10.61	10.19	10.51	10.11	10.01	10.08	10.19	10.11	10.19	10.51	10.19	10.31	10.80	10.81	10.80	10.76	10.70	10.58	10.58	10.71	10.51	10.54	10.57	10.49			
	พีเอช 3 (ถังรีดักชั่น 2)	9 - 10.5	9.51	9.56	9.63	9.87	9.90	9.89	9.56	9.45	9.90	9.89	9.90	10.11	9.91	9.89	10.11	10.71	10.33	10.01	9.93	10.10	9.76	9.60	9.35	9.55	9.89	9.90	9.75			
	พีเอช 6 (ถังฟอสฟอรัสไฮดรอล)	5.5 - 9.0	7.21	7.51	7.24	7.10	7.26	7.41	7.24	7.50	7.25	7.41	7.01	7.67	7.21	7.42	7.26	7.91	7.69	7.53	7.51	6.93	7.71	7.53	7.48	6.97	7.14	7.40	7.51			
Chromium Line	พีเอช 7 (ถังคัลลิวราจ)	5.5 - 9.0	7.41	7.50	7.51	7.51	7.47	7.41	7.51	7.50	7.48	7.46	7.49	7.41	7.41	7.48		7.50	7.56	7.61	7.61	7.51	7.53	7.53	7.60	7.55	7.57	7.51	7.73	- ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr			
	รีดักชั่น	นำปูนซีเมนต์/ซีเมนต์	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	รีดักชั่น 1	ตะกอนมีขนาดเล็ก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	ฟลอคคูลเลชั่น 1	ตะกอนมีขนาดเล็ก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
Alkaline Line	ถังตกตะกอน 1	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	- ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
	อัตราการไหล	~ 5 m³/hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr	5/Hr			
	รีดักชั่น 2	ตะกอนมีขนาดเล็ก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	ฟลอคคูลเลชั่น 2	ตะกอนมีขนาดเล็ก	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	ถังตกตะกอน 3	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
ถัง	ไฮดรอล	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	- ตรวจเช็คโดยการสังเกต		
	พีเอชคอลเล็คเตอร์	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	คัลลิวราจ	น้ำใส	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	เก็บตะกอน	ตะกอนเต็มถัง	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	ถังกรองแบบทราย	ความดันเข้า	~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		1.0	- ทำการล้างย้อน 1 ครั้ง / วัน - เปลี่ยนทรายกรองตามคู่มือ
ความดันออก		~ 2 kg/cm²	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0			
ความดันต่างกัน		< 0.7 kg/cm²	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
อัตราการไหล		~ 10 m³/hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr	10/Hr			
ล้างถัง		ล้าง / ไม่ล้าง				✓				✓				✓							✓				✓							
เครื่องวัดปริมาณ	เปิด / ปิด	เปิด																												- ปลดทำงานในโหมดคลีนเมื่อสัญญาณไฟแฟลช - คอนโทรลเลอร์แสดงว่าทำงานครบรอบ ต้องแกะทรายออก		
	AFN110P	1 m³	800		290		280		260		250		220		190		180	160		160		160		300		270		260				
ถังเคมี	ซิลิโคน	1 m³	850		880		810		800		740		710		660		600	610		620		590		540		490		1000		- ตรวจสอบระบบขณะปฏิบัติงาน - ทำการบำรุงรักษาตามคู่มือ - บันทึกการทำงานในโหมด Auto เซลล์		
	โพสิเมอร์	1 m³	900		900		950		650		900		620		900		620	930		670		940		640		890		616				
	ปูนขาว	2.5 m³	2200		2000		2200		2100		2200		2000		2200		2000	2000		1300		1900		1100		1000		1100				
	เมตาไบคาร์บอเนต	1 m³	690		690		690		640		620		620		620		620	610		610		590		520		550		546				
	น้ำเค็มเคมี	AFN110P	เค็ม / ไม่เค็ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
ซิลิโคน 1		เค็ม / ไม่เค็ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
ซิลิโคน 2		เค็ม / ไม่เค็ม	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓			
ซิลิโคน 3		เค็ม / ไม่เค็ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
โพสิเมอร์ 1		เค็ม / ไม่เค็ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
โพสิเมอร์ 2		เค็ม / ไม่เค็ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
เมตาไบคาร์บอเนต		เค็ม / ไม่เค็ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
ปูนขาว 1		เค็ม / ไม่เค็ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
ปูนขาว 2	เค็ม / ไม่เค็ม	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
การตรวจเช็คค่า TDS Standard < 3,000 ppm		TDS = 550 ppm				TDS = 550 ppm				TDS = 530 ppm				TDS = 520 ppm				TDS = 530 ppm				TDS = 510 ppm				TDS = 510 ppm						
ผู้ตรวจ																																
บันทึก/หมายเหตุ																																
ใบกรณีนี้ค่าต่างๆ ไม่อยู่ในช่วงควบคุมโปรดติดต่อ เจ้าหน้าที่ยื่นเบาะ ขอตรวจเช็ค : ฝ่ายโรงงาน (02-713-0204), ศูนย์ซ่อมบำรุง (086-881-8798), ศูนย์โทรพิมพ์ (085-075-5687) และศูนย์บรรพต (081-296-8086).																																

ใบกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉินในระหว่างการทำงานโปรดติดต่อเจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง : ฝ่ายช่าง (02-713-0204), คุณพรวิมลพร (086-881-8798), คุณปฐพีพร (085-075-5687) และคุณบรรพต (081-296-8086).

จำนวนการเดินสารเคมี

ชื่อสารเคมี

Lime(Ca(OH)2)																														
Polymer																														
NaHSO3 97%																														
H2SO4 50%																														
AFN110P																														

เอกสารแนบที่ 7 หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียน
ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๒๒๕



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๑ มกราคม ๒๕๖๗

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๐๓๗ ลงรับวันที่ ๙ มกราคม ๒๕๖๗

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ ๘๒๑๑๐๒๐๐๓๒๕๕๔๔
(น.๖๔(๑๒)-๓/๒๕๕๔-นอน.) ประกอบกิจการตัดและแปรรูปเหล็กแผ่น ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๗๐๐/๖๑๔ หมู่ที่ ๗
ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี โทรศัพท์ ๐ ๓๘๑๙ ๓๒๙๐ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๙ มกราคม ๒๕๗๐
โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นายวิชัย พินเสนาะ		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
			✓	✓	✓
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด		มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
			✓		
			✓		
			✓		
					✓
				✓	
				✓	

หมายเหตุ การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ



กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



“อุตสาหกรรมก้าวไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว”



เอกสารแนบที่ 8 บันทึกการตรวจสอบคุณภาพน้ำ ในระบบบำบัด

ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK6030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : JULY 2, 2024
SAMPLING TIME : 11:00 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ว-334-จ-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005
RECEIVED DATE : JULY 2, 2024
ANALYTICAL DATE : JULY 2-9, 2024
ISSUE DATE : JULY 16, 2024
REPORT NO. : 2024-A007918
WORK NO. : 2024-006144
ANALYSIS NO. : A24AA458-0015

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA458-0015	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.4 (33°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	33	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	11.8	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	78.1	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	16.4	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	690	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24th EDITION, 2023.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO. 029/2567 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

^ : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK06030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : AUGUST 9, 2024
SAMPLING TIME : 10:50 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ว-334-จ-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005
RECEIVED DATE : AUGUST 9, 2024
ANALYTICAL DATE : AUGUST 9-16, 2024
ISSUE DATE : AUGUST 20, 2024
REPORT NO. : 2024-A009572
WORK NO. : 2024-007125
ANALYSIS NO. : A24AA551-0013

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA551-0013	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.4 (33°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	33	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	18.5	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	76.3	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	19.9	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	700	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	4	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24th EDITION, 2023.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO. 029/2567 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

^ : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK06030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : SEPTEMBER 6, 2024
SAMPLING TIME : 10:55 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ว-334-จ-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005
RECEIVED DATE : SEPTEMBER 6, 2024
ANALYTICAL DATE : SEPTEMBER 6-13, 2024
ISSUE DATE : SEPTEMBER 16, 2024
REPORT NO. : 2024-A010653
WORK NO. : 2024-007953
ANALYSIS NO. : A24AA609-0014

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA609-0014	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.4 (36°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	36	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	10.6	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	< 40.0	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	10.9	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	875	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	< 3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/CLEAR BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24th EDITION, 2023.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO. 029/2567 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

^ : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK06030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : OCTOBER 9, 2024
SAMPLING TIME : 13:25 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ว-334-จ-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005
RECEIVED DATE : OCTOBER 9, 2024
ANALYTICAL DATE : OCTOBER 9-16, 2024
ISSUE DATE : OCTOBER 18, 2024
REPORT NO. : 2024-A012076
WORK NO. : 2024-008930
ANALYSIS NO. : A24AA691-0014

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA691-0014	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.2 (31.5°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	31.5	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	92.0	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	227	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	37.8	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	487	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/TURBID BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24TH EDITION, 2023.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO. 029/2567 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

^ : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK06030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : NOVEMBER 12, 2024
SAMPLING TIME : 10:40 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ๖-334-๑-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ๖-334-๑-0005

RECEIVED DATE : NOVEMBER 12, 2024
ANALYTICAL DATE : NOVEMBER 12-19, 2024
ISSUE DATE : NOVEMBER 20, 2024
REPORT NO. : 2024-A013356
WORK NO. : 2024-010009
ANALYSIS NO. : A24AA757-0014

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA757-0014	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.2 (32.5°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	32.5	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	< 2.0	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	41.4	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	7.0	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	880	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	< 3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			COLOURLESS/CLEAR BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24th EDITION, 2023.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO. 029/2567 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

[^] : CUSTOMER INFORMATION



ANALYSIS REPORT

CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMNK06030 บจ. พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) (สาขา2)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : DECEMBER 11, 2024
SAMPLING TIME : 10:45 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR JIRAWAT RUANGURAI ๖-334-๖-0011
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ๖-334-๖-0005

RECEIVED DATE : DECEMBER 11, 2024
ANALYTICAL DATE : DECEMBER 11-18, 2024
ISSUE DATE : DECEMBER 20, 2024
REPORT NO. : 2024-A014636
WORK NO. : 2024-010918
ANALYSIS NO. : A24AA824-0013

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A24AA824-0013	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.4 (31.0°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^b	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	31.0	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	4.4	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	47.8	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	10.1	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	729	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE ^a	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	< 3	≤ 10
SAMPLE CONDITION WATER'S COLOUR/TURBID SEDIMENT			YELLOW/CLEAR BLACK	

^a : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

^b : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT STILL NOT ACCREDITED

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24th EDITION, 2023.

REGULATORY STANDARD : ANNOUNCEMENT OF THE INDUSTRIAL ESTATE AUTHORITY OF THAILAND NO. 029/2567 : STANDARD FOR WASTEWATER DRAINAGE INTO THE CENTRAL WASTEWATER TREATMENT PLANT IN THE INDUSTRIAL ESTATE.

^ : CUSTOMER INFORMATION



เอกสารแนบที่ 9 รายงานสรุปปริมาณ
และชนิดกากของเสีย

แบบสรุปปริมาณของเสีย บริษัท.....พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด.....

ประจำเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม 2567

ชนิดของเสีย / เดือน	ปริมาณของเสีย (ตัน)						รวม ตัน	วิธีการกำจัด	ผู้รับกำจัด
	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.			
1.ขยะมูลฝอย	1.32	1.38	1.20	1.20	1.08	1.32	7.50	074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป	บ.อมตะฟาร์มิลิตี้ ฯ , บจก. WMS, บ.พีทีเทคโนโลยี จำกัด,
2.กระดาษ	-	0.60	-	0.40	0.25	0.87	2.12	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
3.เศษโลหะ	40.15	45.60	40.96	71.53	84.50	65.00	347.72	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	บ. อีตากาโยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด, บริษัท ดับเบิลยู. เอ็ม.อีคสปอร์ต 2010 (ประเทศไทย) จำกัด
4.ไม้	-	0.05	-	-	-	-	0.05	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
5.น้ำมันที่ใช้แล้ว	-	-	0.70	-	-	-	0.70	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท ทิพย์รุ่งเรือง รีไฟนิ่ง จำกัด
6.ภาชนะปนเปื้อน	-	-	-	-	-	-	-	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
7.เศษผ้าปนเปื้อน	0.15	-	0.40	-	0.20	-	0.75	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
8.สารเคมีที่ใช้แล้ว (ทินเนอร์)	2.20	-	3.20	-	1.60	2.60	9.60	051 เข้ากระบวนการนำตัวทำลายกลับมาใหม่	บริษัท สุขเจริญทรัพย์ เอ็นไวโรเม้นทอล ควอลิตี้ จำกัด
9. ถังสารเคมีใช้แล้ว	4.69	3.55	4.75	3.63	5.90	5.58	28.09	049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
10. ขยะจากห้องพยาบาล	-	-	-	-	-	-	-	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
10. ถ่านไฟฉาย /แบตเตอรี่/ หลอดไฟ	-	-	0.03	-	-	-	0.03	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
11. อื่น ๆ (กากตะกอนบำบัดน้ำเสีย)	-	-	-	0.31	-	-	0.31	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
12. อื่น ๆ (วัสดุปนเปื้อนสารเคมี)	0.20	-	0.50	-	0.40	-	1.10	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
13. อื่นๆ (สีหมดอายุ)	-	-	1.16	-	0.90	-	2.06	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
14. อื่นๆ (เศษยางจากการเจียรโรล)	-	-	-	-	-	-	-	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
ปริมาณรวม	48.71	51.17	52.89	77.06	94.83	75.36	400.02		

ตำแหน่งSafety & ISO Staff.....

.....15./...01...../...2025.....

เอกสารแนบที่ 10 ตัวอย่างเอกสารแสดงการจัดการ
สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามแบบ กอ.2
(Manifest Form)

เลขที่อ้างอิง 1-24-1267-120816-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อการ					
ชื่อผู้ก่อการ : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลตอนหัวฟ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :					
ชื่อผู้ขับขี่ : นายสุรพงษ์ ชำนาญ			เลขทะเบียนพาหนะ : 82-2048 ฉช พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป		
โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี			ไปยังจังหวัด : ฉะเชิงเทรา		
			ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน		
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วิ่งเย็น จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10240002925477		
สถานที่ตั้ง : 12/34 หมู่ที่ 2 ถนนสายวังกะจะ-หนองน้ำกิน ตำบลวังเย็น อำเภอแปลงยาว จังหวัดฉะเชิงเทรา 24190					
เบอร์โทรติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ทินเนอร์ใช้แล้ว	140603	กระเบ	1	2.6
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 2.6 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[/] น้ำหนักจริง [] น้ำหนักประมาณการ					
ขอความร่วมมือระหว่างขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 2.6 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 25/12/2567		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			เวลาที่ส่งมอบ : 16.30 น.		
ลงชื่อผู้ก่อการ : [ลายเซ็น]			วันที่ : 25/12/24		
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [ลายเซ็น] วันที่ : 25-12-24					
[] ผู้ก่อการได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วิ่งเย็น จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10240002925477		
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			มายังจังหวัด : ฉะเชิงเทรา		
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			ใช้ระยะเวลา : 1 วัน		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายเซ็น]			วันที่มาถึง : 25/12/67		
			เวลาที่มาถึง : 17.00		
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : 2.6 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[/] น้ำหนักจริง [] น้ำหนักประมาณการ		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : 25/12/67		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายเซ็น]			เวลาที่มอบ : 17.00		
			[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ		
			[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 2.6 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 28/12/67		
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 17.00		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายเซ็น]			ปริมาณคงเหลือ : — ตัน		
			[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง		
ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อการสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้ก่อการ : [ลายเซ็น] ลายมือชื่อ : [ลายเซ็น] วันที่ : []					

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อการ

ชื่อผู้ก่อการ : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544
 สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลคอนหัวหอ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000
 เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
 ชื่อผู้ขับขี่ : นายถวิล จันทร์พวง เลขทะเบียนพาหนะ : 61-4360 กท พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป
 โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สระบุรี ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน
 ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401
 สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
 เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	190813	กระเบ	1	9.305

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 9.305 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☒ น้ำหนักจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่ส่งมอบ : 9.305 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม วันที่ส่งมอบ : 16/10/2567
 และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ เวลาที่ส่งมอบ : 10.00 น.
 ลงชื่อผู้ก่อการ : วันที่ : 16/10/24

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง
 จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

วันที่ : 16-10-67

☐ ผู้ก่อการได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401

ส่วนที่ ๓/๑
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 16/10/67
 ขนส่งจากจังหวัด : มายังจังหวัด :
 ระยะเวลา : วันที่มาถึง :
 เวลาที่มาถึง : 14.44 น.

ส่วนที่ ๓/๒
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่รับมอบ : 9.305 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม ☒ น้ำหนักจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ
 วันที่รับมอบ : 16/10/67 เวลาที่มอบ : 14.44 น.
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 16/10/67 ☒ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 9.305 ตัน
 ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 17/10/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 10.20
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 17/10/67 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
☒ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อการสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้จัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
 ลงชื่อผู้ก่อการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้กักนำเนติ

ชื่อผู้กักนำเนติ : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544
 สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลคอนหัวฝ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000
 เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :
 ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :
 ชื่อผู้ขับขี่ : นายเดชา เลขทะเบียนพาหนะ : 72-7389 สบ พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป
 โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน
 ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401
 สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
 เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	160215	กระป๋อง	1	0.03

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0.03 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☐ น้ำหนักชั่งจริง ☒ น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่ส่งมอบ : 0.03 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม วันที่ส่งมอบ : 17/09/2567
 และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ เวลาที่ส่งมอบ : 9.30
 ลงชื่อผู้กักนำเนติ : [ลายเซ็น] วันที่ : 17/09/24

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง
 จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
 ลงชื่อผู้ขับขี่ : [ลายเซ็น] วันที่ : 17/9/67

☐ ผู้กักนำเนติได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401
 ส่วนที่ ๓/๑
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายเซ็น] วันที่ : 17/9/67
 ปริมาณที่รับมอบ : 0.03 ตัน
☒ น้ำหนักชั่งจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ
 วันที่รับมอบ : 17/9/67 เวลาที่มอบ : 16.03
 ส่วนที่ ๓/๒
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายเซ็น] วันที่ : 17/9/67
 ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 0.03 ตัน
☒ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ
☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 23/9/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 16.19
 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
 ส่วนที่ ๓/๓
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายเซ็น] วันที่ : 23/9/67
 ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้กักนำเนติสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
 ลงชื่อผู้กักนำเนติ : [ลายเซ็น] วันที่ :

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้กักำเนิต

ชื่อผู้กักำเนิต : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544
 สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000
 เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :
 ชื่อผู้ขับขี่ : นายเดชา เลขทะเบียนพาหนะ : 72-7389 สบ พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป
 โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน
 ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494
 สถานที่ตั้ง : - หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอกงคอดย จังหวัดสระบุรี 18110
 เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	150202	กระเบ	1	0.4
2	วัสดุปนเปื้อน	191211	กระเบ	1	0.5

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0.9 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[] น้ำหนักชั่งจริง [X] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่ส่งมอบ : 0.9 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม วันที่ส่งมอบ : 17/09/2567
 และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ เวลาที่ส่งมอบ : 9.30
 ลงชื่อผู้กักำเนิต : [] วันที่ : 17/09/24

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง
 จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
 ลงชื่อผู้ขับขี่ : [] วันที่ : 17/09/67

[] ผู้กักำเนิตได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494

ส่วนที่ ๓/๑
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่จัดการ
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [] วันที่ : 17/09/67
 ขนส่งจากจังหวัด : [] มายังจังหวัด : []
 ใช้ระยะเวลา : [] วัน
 วันที่มาถึง : 17/09/67
 เวลาที่มาถึง : 16.03

ส่วนที่ ๓/๒
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [] วันที่ : 17/09/67
 ปริมาณที่รับมอบ : 0.95 ตัน
 [X] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ
 วันที่รับมอบ : 17/09/67 เวลาที่มอบ : 16.03
 [X] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ
 [] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [] วันที่ : 18/09/67
 ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 0.95 ตัน
 วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 18/09/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 9.55
 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
 [] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้กักำเนิตสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 [] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
 [] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
 [] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
 [] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
 ลงชื่อผู้กักำเนิต : [] ลายมือชื่อ : [] วันที่ : []


เอกสารแนบที่ 11 บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 พ.ย. 2567 - 20 ธ.ค. 2567



1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/11/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง		System	12:13:39	12:16:06
25/11/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง		System	11:40:48	11:47:29
27/11/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง		System	12:26:21	12:26:24
2/12/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง		System	12:26:16	12:31:02
4/12/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง		System	12:20:07	12:26:04
9/12/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง		System	12:20:34	12:22:57
11/12/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง		System	11:31:47	11:36:17
13/12/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง		System	12:14:15	12:22:40
16/12/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง		System	12:23:51	12:27:46
18/12/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง		System	12:00:56	12:07:47
20/12/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	System	12:09:21	12:14:53	
รวม		ขยะมูลฝอย : 21.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

1. เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคัมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป

2. บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคัมค่า"

ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ ศูนย์บริการลูกค้า Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ต.ค. 2567 - 20 พ.ย. 2567



1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/10/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:31:27	12:42:39
25/10/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:41:18	11:47:09
28/10/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:11:47	11:21:40
30/10/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:33:46	11:39:54
1/11/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			14:00:13	14:06:38
4/11/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:07:21	11:10:41
6/11/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			13:04:25	13:08:08
8/11/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:13:29	12:19:14
11/11/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:21:25	12:26:00
13/11/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:40:24	12:40:26
15/11/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:23:42	12:29:51
18/11/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:54:27	11:58:23
20/11/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:21:28	12:26:30
รวม		ขยะมูลฝอย : 22.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุ้มค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุ้มค่า"

ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ คุณศิริพรเพ็ญ Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม

นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี

ประจำเดือน 21 ก.ย. 2567 - 20 ต.ค. 2567

AMATA
FACILITY SERVICES

1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

ข							
วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
23/09/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:14:46	11:22:09
25/09/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:54:02	11:59:03
27/09/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:57:13	11:57:15
30/09/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:26:21	11:32:42
2/10/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:17:14	12:23:11
4/10/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:42:41	13:48:09
7/10/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:06:04	12:10:47
9/10/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:31:33	12:36:27
11/10/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:21:33	12:26:35
16/10/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:35:35	11:44:05
18/10/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			14:03:46	14:07:54
รวม		ขยะมูลฝอย : 16.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุ้มค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุ้มค่า"

ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ คุณศิริพรเพ็ญ Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ส.ค. 2567 - 20 ก.ย. 2567



1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

จ							
วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/08/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			08:35:02	08:40:53
23/08/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:18:55	13:25:58
26/08/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:06:09	12:10:17
28/08/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			08:21:03	08:26:57
30/08/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:22:34	13:28:52
2/09/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:22:01	11:26:25
4/09/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:59:16	13:04:32
6/09/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:09:50	13:17:10
9/09/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:15:38	11:20:02
11/09/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:55:18	11:59:47
13/09/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:27:57	12:33:37
16/09/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:43:38	12:48:23
18/09/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:50:21	11:54:45
20/09/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:22:44	13:27:57
รวม		ขยะมูลฝอย : 24.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุ้มค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุ้มค่า"

ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ คุณศิริพรเพ็ญ Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ก.ค. 2567 - 20 ส.ค. 2567

AMATA
FACILITY SERVICES

1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/07/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:19:05	11:24:42
24/07/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			10:29:15	10:37:27
26/07/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:21:53	13:27:18
31/07/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:28:15	12:33:00
2/08/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:30:56	13:34:59
5/08/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:35:10	12:39:32
7/08/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:25:57	11:31:37
9/08/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:52:49	13:58:46
14/08/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			08:17:16	08:23:19
16/08/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:37:47	11:42:12
19/08/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:37:13	12:39:37
รวม		ขยะมูลฝอย : 17.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุ้มค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุ้มค่า"

ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ ศูนย์บริการลูกค้า Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 มิ.ย. 2567 - 20 ก.ค. 2567

AMATA
FACILITY SERVICES

1. ข้อมูลทั่วไป : รหัสลูกค้า CO-001059 ชื่อลูกค้า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - เฟส 6C

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/06/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			12:05:00	12:09:42
24/06/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:01:37	11:06:56
26/06/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			11:33:02	11:39:02
28/06/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:05:37	13:07:58
1/07/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:37:56	11:43:48
3/07/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:20:56	12:26:15
5/07/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง			12:00:30	12:06:54
8/07/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:46:36	12:52:16
10/07/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:26:07	12:33:32
12/07/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			12:47:41	12:54:19
15/07/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:29:29	11:33:41
17/07/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง			11:26:27	11:31:27
19/07/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง			13:00:50	13:07:10
รวม		ขยะมูลฝอย : 23.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคั่งค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิリティ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคั่งค่า"

ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ คุณศิริพรเพ็ญ Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

เอกสารแนบที่ 12 ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดการ
กากของเสียภายในโรงงาน

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 1/8

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่ แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	09 พ.ค. 66	ทั้งหมด	ย้ายจาก P-DC-016 และทบทวนปรับปรุงใหม่	043/23/PC1
01	20 พ.ค. 67	ทั้งหมด	อัปเดตข้อมูลและวิธีการปฏิบัติงานให้สอดคล้องกับ กฎหมายที่มีการปรับปรุงใหม่	017/24/PC1
02	01 ก.ค. 67	2,6	นำ กฎหมายที่ถูกยกเลิก ออก (ประกาศกระทรวง อุตสาหกรรม เรื่อง ระเบียบเอกสารการขนส่งของเสีย อันตราย พ.ศ. 2547	030/24/PC1

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
ตำแหน่ง.....Safety..... วัน/เดือน/ปี.....20๐6/24.....	ตำแหน่ง.....Manager..... วัน/เดือน/ปี.....2๐.๐6-2๐24.....	ตำแหน่ง.....EMR..... วัน/เดือน/ปี.....2๐.๐6.2๐24.....

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 2/8

1. วัตถุประสงค์

เพื่อกำหนดระเบียบวิธีการจัดการของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นในบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ให้เหมาะสมกับการนำไปกำจัดให้ถูกวิธี ไม่ให้เกิดผลกระทบต่อความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม หรือเกิดผลกระทบน้อยที่สุดและถูกต้องตามข้อกำหนดกฎหมาย

2. ขอบเขต

ครอบคลุมทุกกิจกรรมของบริษัทที่ใช้ในระบบมาตรฐาน ISO9001, ISO14001, ISO45001 การควบคุมการจัดการของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

- ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 ฉบับที่ 2
- ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไข การขออนุญาตและการอนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์และแบบอัตโนมัติผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ. 2566
- ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การแจ้งรายละเอียดแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566
- ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไข การนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน พ.ศ. 2566

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

4.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม/เจ้าหน้าที่ธุรการทั่วไป มีหน้าที่

- 1) สำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นทั้งหมดภายในโรงงานและพิจารณาวิธีการกำจัด
- 2) รับผิดชอบดำเนินการคัดเลือกผู้รับกำจัดให้เข้ามาดำเนินการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายในโรงงาน
- 3) ดำเนินการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน แจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช้แล้วทางระบบอิเล็กทรอนิกส์และจัดทำรายงานส่งหน่วยงานราชการที่กำกับดูแล
- 4) สื่อสารประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ให้พนักงานและบุคคลภายนอกรับทราบ และดำเนินการชี้แจงประเภทของสิ่งปฏิกูลชัดเจน
- 5) ตรวจสอบความเรียบร้อยของจุดพักขยะและจุดกักเก็บ

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 3/8

4.2 หัวหน้าแผนก/หัวหน้างาน มีหน้าที่ สื่อสารประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ให้พนักงานในแผนกรับทราบและกำกับการดูแลให้พนักงานในแผนกปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนด

4.3 พนักงานทุกคน มีหน้าที่ ทำการคัดแยกและทิ้งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามประเภทที่กำหนดและนำไปทิ้งยังจุดพักหรือจุดกักเก็บให้ถูกต้อง

4.4 พนักงานทำความสะอาดอาคารภายใน / ภายนอก มีหน้าที่ รับผิดชอบรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากภาชนะรองรับ ไปยังจุดกักเก็บ

4.5 บริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่ง มีหน้าที่ ดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่กำหนด

4.6 พนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ มีหน้าที่ กำหนดวันให้กับบริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่งเข้ามาดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่กำหนด แจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช้แล้วทางระบบอิเล็กทรอนิกส์และจัดเก็บข้อมูลการแจ้งไว้เป็นหลักฐาน

5. คำจำกัดความ

สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว หมายถึง สิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือของเสียทั้งหมดที่เกิดขึ้นจาก การประกอบกิจการโรงงาน รวมถึงของเสียจาก วัตถุดิบ ของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต ของเสียที่เป็นผลิตภัณฑ์เสื่อมคุณภาพ ประกอบด้วย ขยะทั่วไป ขยะรีไซเคิล และ ขยะอันตราย

ขยะทั่วไป (ถังสีน้ำเงิน) หมายถึง ขยะต่างๆ ที่เกิดขึ้นไม่เป็นพิษหรืออันตรายร้ายแรง ได้แก่ วัสดุหรือเศษวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว เช่น ถุงพลาสติก โฟม หลอดกาแฟ พลาสติกที่รีไซเคิลไม่ได้ ของบะหมี่กึ่งสำเร็จรูป ห่อขนมลูกอม ฯลฯ

ขยะอินทรีย์/ขยะเปียก (ถังสีเขียว) หมายถึง ขยะที่ย่อยสลายได้ตามธรรมชาติ สามารถนำมาหมักทำปุ๋ยได้ เช่น เศษอาหาร เศษผัก เปลือกผลไม้ ใบไม้

ขยะรีไซเคิล (ถังสีเหลือง) หมายถึง ขยะที่สามารถนำไปผ่านกระบวนการแล้วได้ผลิตภัณฑ์ใหม่ เช่น บรรจุภัณฑ์ต่างๆ ที่ไม่ปนเปื้อนสารอันตราย, ไม้, เศษเหล็กหรือโลหะที่ไม่ปนเปื้อนสารอันตราย กระดาษ ถุงพลาสติก หรือ สิ่งต่างๆที่สามารถนำไปรีไซเคิลได้

ขยะอันตราย (ถังสีแดง) หมายถึง ขยะที่มีองค์ประกอบ หรือ ปนเปื้อนสารอันตราย หรือ มีคุณสมบัติที่เป็นอันตรายตามที่กำหนดไว้ในภาคผนวกที่ 2-ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 เช่น หลอดไฟ, แบตเตอรี่, เศษผ้าปนเปื้อนสารอันตราย, กากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสีย ฯลฯ

ผู้ขนส่ง หมายถึง ผู้ที่ทำการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ไปส่งกำจัดยังสถานที่รับกำจัด

ผู้รับกำจัด หมายถึง ผู้รับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากผู้ก่อการ

จุดกักเก็บ หมายถึง โรงขยะ หรือจุดรวบรวมขยะก่อนส่งไปกำจัด

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 4/8

6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<pre> graph TD A[สำรวจและบันทึก] --> B[สื่อสาร] B --> C[ทบทวน] C --> D((a)) </pre>	Safety	F-SF-008	<p>6.1 การสำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วพิจารณาประเภทและวิธีการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p> <p>6.1.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม สำรวจชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นทั้งหมดภายในโรงงาน และพิจารณาประเภทและวิธีการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566บันทึกลงใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี เพื่อนำข้อมูลไปพิจารณาการแยกประเภทและวิธีการกำจัดพร้อมจัดทำ S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว เพื่อประชาสัมพันธ์ให้พนักงานและบุคคลภายนอกได้รับทราบ</p>
	หัวหน้าแผนก/ หัวหน้างาน พนักงานทุกคน		<p>6.1.2 หัวหน้าแผนก/หัวหน้างาน สื่อสาร S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้พนักงานในแผนกรับทราบและกำกับดูแลให้พนักงานในแผนกให้คัดแยกขยะก่อนทิ้งตามมาตรฐาน</p>
	Safety		<p>6.1.3 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมจะดำเนินการสำรวจเพื่อทบทวนชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการที่ก่อให้เกิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วชนิดใหม่</p>

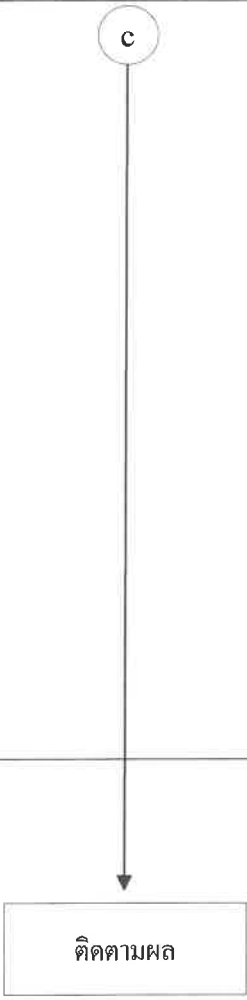
ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 5/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<p>a</p> <p>↓</p> <p>คัดเลือก/ประเมิน ผู้รับกำจัด</p> <p>↓</p>	Safety	F-PU-005 F-PU-003	<p>6.2 การคัดเลือกผู้รับกำจัดรายใหม่และการประเมินผู้กำจัดรายปัจจุบัน</p> <p>6.2.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อม คัดเลือกบริษัทรับกำจัดรายใหม่โดยมีเกณฑ์การ พิจารณาดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน ประเภท 101 105 หรือ 106 (รง.4) - เลขทะเบียน 14 หลักในการดำเนินงานจัดการเกี่ยวกับ ของเสียอันตราย เช่น ผู้ขนส่ง ผู้รับกำจัด - ใบอนุญาตครอบครองวัตถุอันตราย (วอ.8) ในกรณี ขนส่งของเสียอันตราย - การรองรับระบบคุณภาพและกิจกรรมต่างๆ (ISO9001, ISO14001, 5ส. ฯลฯ) - การปฏิบัติตามกฎหมาย - การ Audit โรงงาน - ความถี่การบริการ - การนำเสนองาน - ราคา <p>และบันทึกลงในเอกสาร F-PU-005 แบบฟอร์มผู้จำหน่าย & ผู้รับจ้างช่วงรายใหม่ เพื่อดำเนินการขออนุมัติการจัดจ้างจาก ผู้จัดการ โรงงาน / ผู้มีอำนาจลงนาม</p> <p>6.2.2 การประเมินผู้รับกำจัดรายปัจจุบัน ให้เป็นไปตาม เงื่อนไขในเอกสาร F-PU-003 แบบประเมินผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง</p>
<p>↓</p> <p>ดำเนินการกำจัด</p> <p>↓</p> <p>b</p>	Safety	F-SF-008 F-SF-009	<p>6.3 การดำเนินการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p> <p>6.3.1 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อม ดำเนินการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้ แล้วออกนอกโรงงาน ตามรายการที่ระบุใน F-SF-008 แบบ สำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี โดยจะต้อง ดำเนินการตามกฎหมายที่อ้างอิงข้างต้นฯ</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 6/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
	Safety	F-SF-008 F-SF-009 F-SF-010	<p>6.3.2 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดลอมหรือพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ จะเป็นผู้กำหนดวันให้กับบริษัทผู้รับกำจัดและผู้ขนส่งเข้ามาดำเนินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อนำไปกำจัดตามวิธีการที่กำหนดไว้ใน F-SF-008 แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี โดยพิจารณาจากปริมาณและระยะเวลาเก็บในพื้นที่โรงขยะ เมื่อมีการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกพื้นที่โรงงานทุกครั้ง จะต้องมีการดำเนินการดังต่อไปนี้</p> <p>6.3.2.1 ขยะอันตรายและขยะรีไซเคิล จะต้องบันทึกปริมาณลง F-SF-009 แบบบันทึกปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พร้อมทั้งดำเนินการตาม ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การแจ้งรายละเอียดการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 และ ประกาศกรมอุตสาหกรรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม</p> <p>6.3.2.2 ขยะทั่วไป จะต้องบันทึกปริมาณลงใน F-SF-010 แบบบันทึกปริมาณสิ่ง ปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และประกาศกรมอุตสาหกรรรมแห่งประเทศไทย ที่ 79/2554 เรื่อง วิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากอุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม</p> <p>6.3.3 หลังจากที่มีการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกพื้นที่โรงงานแล้ว เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดลอมหรือพนักงานที่ได้รับมอบอำนาจ จะต้องปฏิบัติตาม ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การแจ้งรายละเอียดการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 ยกเว้น ขยะประเภท ขยะทั่วไปและขยะอินทรีย์/ขยะเปียกเท่านั้น ที่ไม่ต้องดำเนินการ</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 7/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
	ทุก หน่วยงาน		<p>6.3.4 ผู้ที่ก่อกำเนิดของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่ละหน่วยงาน ดำเนินการทิ้งขยะ/สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามเอกสาร แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังต่อไปนี้</p> <p>6.3.4.1 ขยะทั่วไป จัดเก็บในถังสีน้ำเงิน</p> <p>6.3.4.2 ขยะอินทรีย์/ขยะเปียก จัดเก็บในถังสีเขียว</p> <p>6.3.4.3 ขยะรีไซเคิล จัดเก็บในถังสีเหลืองหรือภาชนะที่กำหนด รวบรวมไปยังจุดพักหรือจุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้</p> <p>6.3.4.4 ขยะอันตราย</p> <ul style="list-style-type: none"> - ของเหลว/ของแข็งที่ปนเปื้อนของเหลว ให้รวบรวมใส่ภาชนะหรือถุงปิดถุงและมัด แล้วนำไปรวมยังถังสีแดง จุดพักหรือจุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้ - ของแข็ง จัดเก็บในถังสีแดงหรือรวบรวมไปกักเก็บที่จุดกักเก็บตามป้ายบ่งชี้
ติดตามผล	Safety	F-SF-010	<p>5.5 การติดตามผลการดำเนินงาน</p> <p>เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม จะต้องดำเนินการตรวจติดตามการคัดแยกและสภาพสถานที่กักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเป็นประจำอย่างน้อยสัปดาห์ละ 2 ครั้ง และบันทึกลงในแบบ F-SF-010 แบบตรวจการคัดแยกและสถานที่การกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 8/8

7. แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-008	แบบสำรวจสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-PU-005	ผู้จำหน่าย & ผู้รับจ้างช่วงรายใหม่	ตลอดไป	หน่วยงาน	QMR
F-PU-003	แบบประเมินผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง	2 ปี	หน่วยงาน	QMR
F-SF-009	แบบบันทึกปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-SF-010	แบบตรวจการคัดแยกและสถานที่การกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

เอกสารแนบที่ 13 หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ออกนอกบริเวณโรงงาน



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับผิดชอบการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.714	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง)	0.714	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	22.322	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	10.392	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	1,866.911	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	2,357.478	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	3.571	042	10240002925477	
8	140603	ดินเนอร์ใช้แล้ว	31.143	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	35.562	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	5.000	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	4.286	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเขื่อนสี / ปีนเปล่าปนเขื่อน	71.473	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเขื่อน	3.507	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเขื่อน	5.914	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.686	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	4.288	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	1.429	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	56.059	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	1.429	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	2.657	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเขื่อน	5.143	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	2.200	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

- เก็บกักในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ
- นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วนั้น ๆ
- ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
- นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
- นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ
- ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery) โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
- ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator) เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง
- เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาเผา (incinerator) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)
- ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
- ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง
- ทำเชื้อเพลิงทดแทนจากวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาอุตสาหกรรม เพื่อใช้ผลิตกระแสไฟฟ้าโดยเฉพาะ (use as fuel blending for energy recovery) ระบุปลายทาง
- วัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรงในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
- วัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
- นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ (other recycle methods)
- เข้มกระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)
- เข้มกระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)
- เข้มกระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)
- เข้มกระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (catalyst regeneration)
- เข้มกระบวนการคืนสภาพ ถ่านกัมมันต์ใช้งานแล้ว (spent activated carbon regeneration)
- เข้มกระบวนการคืนสภาพเรซินหรือเมมเบรนที่ใช้ใช้งานแล้ว (spent resin or membrane regeneration)

เหตุผลกรณีอื่นๆ

- ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
- วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
- ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
- ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
- ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
- ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
- ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2566

เหตุผลการไม่อนุญาต

อื่นๆ ระบุ.....

หมายเหตุ

- กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้
- หากท่านสนใจฝ่าฝืนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิดตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา

- regeneration)
- 059 นำวัสดุที่ไม่ใช่แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ
- 061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)
- 062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้ก๊าซชีวภาพหรือก๊าซไฮโดรเจนเป็นพลังงาน
- 063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือนำบำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือนำบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)
- 065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)
- 066 ระบายบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)
- 067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)
- 068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)
- 069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ
- 071 สกปรกตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 072 สกปรกอย่างปลอดภัย (secure landfill)
- 073 สกปรกอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)
- 074 เผาทำลาย (burn for destruction) ในเตาเผาขยะชุมชน หรือเตาเผาเฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)
- 076 เผาทำลายร่วมในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln)
- 077 ฉีดลงบ่อใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล (deep well or underground injection; sea-bed insertion)
- 079 กำจัดด้วยวิธีอื่น ๆ (other disposal methods) ให้ระบุ
- 081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ (collect and export)
- 082 ถมทะเลหรือที่ดิน (land reclamation) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 083 หมักทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน (composting or soil conditioner) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 084 ทาอาหารสัตว์ (animal feed) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
- 085 ศึกษา วิจัยและพัฒนา (study research and develop) เพื่อการทดลองในลักษณะโครงการนำร่องเท่านั้น

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ ดังนี้

- 11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้อื่นผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจพร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
- 16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
- 17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
- 18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
- 19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
- 20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
- 21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
- 22 รหัสประเภทหรือชนิดหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วไม่ถูกต้อง
- 23 รหัสการจัดการไม่ถูกต้อง
- 24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
- 25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.000	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง)	0.000	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	0.000	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	0.000	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	100.382	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	120.748	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	0.000	042	10240002925477	
8	140603	หินเนอร์ใช้แล้ว	4.000	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	2.112	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	0.000	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	0.357	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเปื้อนสี / ปีนเปล่าปนเปื้อน	3.700	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.100	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	0.483	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.010	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	0.580	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	0.000	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	0.000	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	0.150	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	0.000	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเปื้อน	1.029	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 มกราคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณานับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.000	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง)	0.000	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	0.000	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	0.000	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	100.380	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	150.496	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	1.000	042	10240002925477	
8	140603	หินเนอร์ใช้แล้ว	3.500	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	3.112	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	0.070	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	0.157	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเปื้อนสี / ปีนเปล่าปนเปื้อน	5.295	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.101	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	1.000	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.037	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	0.000	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	0.286	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	11.212	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	0.000	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	0.000	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเปื้อน	0.400	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.400	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มีนาคม 2567 ถึงวันที่ 31 มีนาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มีนาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณานี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

การขออนุญาตให้นำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.000	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง)	0.000	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	4.000	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	0.000	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	100.000	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	150.000	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	0.000	042	10240002925477	
8	140603	หินเนอร์ใช้แล้ว	0.000	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	3.000	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	0.070	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	0.300	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเขื่อนสี / ปืนเปล่าปนเขื่อน	5.000	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเขื่อน	0.100	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเขื่อน	0.500	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.030	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	0.000	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	0.000	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	12.500	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	0.144	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	1.200	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเขื่อน	0.500	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2567 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มิถุนายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

การขออนุญาตให้นำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.000	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง)	0.000	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	2.000	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	3.800	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	100.000	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	150.000	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	0.000	042	10240002925477	
8	140603	หินเนอร์ใช้แล้ว	4.000	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	3.000	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	0.070	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	0.300	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเขื่อนสี / ปีนเปล่าปนเขื่อน	7.000	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเขื่อน	0.100	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเขื่อน	0.400	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.030	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	0.000	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	0.000	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	0.000	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	0.144	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	0.000	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเขื่อน	0.600	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	1.000	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กันยายน 2567 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กันยายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อินุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับผิดชอบการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.000	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง)	0.000	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	2.000	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	0.000	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	100.000	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	150.000	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	0.000	042	10240002925477	
8	140603	หินเนอร์ใช้แล้ว	0.000	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	3.000	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	0.070	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	0.400	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเบื้อนสี / ปีนเปล่าปนเบื้อน	7.000	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเบื้อน	0.100	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเบื้อน	0.400	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	0.000	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	0.000	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	12.000	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	0.144	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	0.000	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเบื้อน	0.500	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.300	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ตุลาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อินุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.000	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ต่าง)	0.000	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	2.000	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	0.000	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	100.000	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	150.000	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	0.000	042	10240002925477	
8	140603	หินเนอร์ใช้แล้ว	4.000	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	3.000	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	0.070	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	0.000	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเบื้อนสี / ปีนเปล่าปนเบื้อน	5.000	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเบื้อน	0.100	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเบื้อน	0.400	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	0.000	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	0.000	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	0.000	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	0.144	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	0.000	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเบื้อน	0.500	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.300	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567 ถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ 2567-O-12163

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	060101	น้ำเสียจากการทดสอบ (กรด)	0.571	075	82020000125442	
2	060204	น้ำเสียจากการทดสอบ(ด่าง)	0.714	075	82020000125442	
3	080111	สีเสื่อมสภาพ	6.393	075	82020000125442	
4	110198	สารเคมี cr	4.514	075	82020000125442	
5	120101	เศษเหล็กม้วน / เศษเหล็กม้วน	765.003	011	10130100825549	
6	120101	เศษเหล็กจากการตัด / สแตนเลส	734.754	011	10200007425485	
7	130110	น้ำมันไฮโดรลิคใช้แล้ว	2.571	042	10240002925477	
8	140603	ทินเนอร์ใช้แล้ว	6.143	051	10240002925477	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	5.004	011	20200006925517	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	4.320	011	20200006925517	
11	150103	ไม้พาเลท / ไม้พาเลท	0.752	011	20200006925517	
12	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเบื้ออนสี / ปีนเปล่าปนเบื้ออน	11.993	049	10200100625460	
13	150110	ภาชนะปนเบื้ออน	2.403	073	20190300225401	
14	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเบื้ออน	0.865	042	10190000825494	
15	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.405	073	20190300225401	
16	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพ	2.850	073	20190300225401	
17	170603	ฉนวนกันความร้อน	0.571	073	20190300225401	
18	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	20.347	073	20190300225401	
19	190999	เมมเบรนใช้แล้ว	0.271	059	82020000225465	
20	191204	เศษยาง	1.457	049	10190000825494	
21	191211	วัสดุปนเบื้ออน	0.014	042	10190000825494	
22	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.100	049	10190005725608	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ธันวาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

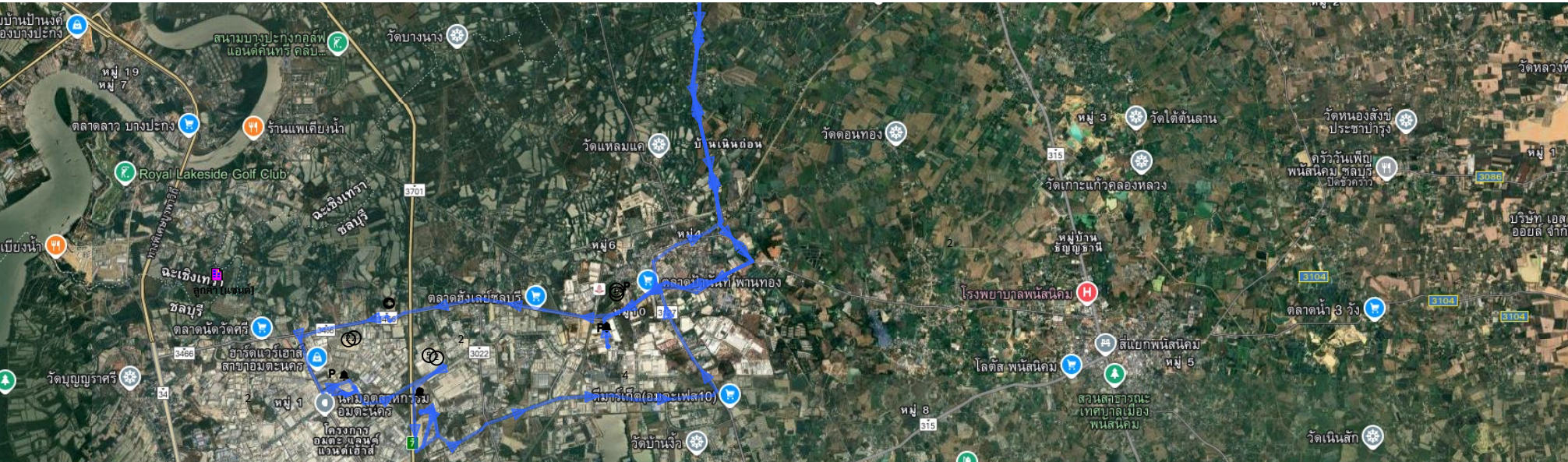
ออกให้ ณ วันที่ 1 ธันวาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อินุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เอกสารแนบที่ 14 บันทึกการตรวจสอบเส้นการขนส่ง และการกำจัดที่ปลายทาง

แสดงรายละเอียดการเดินทางรถยนต์ย้อนหลังของยานพาหนะ 64000030 : 82-2048 CAM

ช่วงวันที่: 25-12-2024 06:00:00 ถึง 25-12-2024 20:59:59



ภาพรวม เดินทางย้อนหลัง

ระยะทางรวม : 181.06 กม., ความเร็วสูงสุด : 66 กม./ชม., การใช้เชื้อเพลิง : 43.57 ลิตร
ช่วงเวลาเดินทางที่มากที่สุด : วันเริ่มต้น 2024-12-25 15:09:13 วันสิ้นสุด 2024-12-25 17:42:00
ระยะเวลารวม : 02:32:47, ระยะทางรวม : 48.49 กม.

ภาพรวม การจอด

จำนวนการจอด(ครั้ง) : 19, ระยะเวลาจอดรวม : 07:29:34
รายละเอียดการจอดนานที่สุด : วันเริ่มต้น 2024-12-25 15:18:48 วันสิ้นสุด 2024-12-25 16:29:41
ระยะเวลาจอด : 01:10:53, สถานะการจอด : ติดเครื่องยนต์
ที่อยู่ :

ภาพรวม เซนเซอร์

ชื่อเซนเซอร์ : เครื่องยนต์, สถานะเซนเซอร์ : on
เซ็นเซอร์เปิด (ครั้ง) : 13
รายละเอียดการทำงานที่นานที่สุดของ เครื่องยนต์ on : วันเริ่มต้น 2024-12-25 15:09:13 วันสิ้นสุด 2024-12-25 17:43:43
ระยะเวลารวม : 02:34:30

วันที่	สถานี เริ่ม	สถานที่ เริ่ม	เริ่ม	สิ้นสุด	ความเร็ว	สถานะ
22/11/2024	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซ็สซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	12:59:48	13:11:15	0	จอดไม่ดับเครื่อง
22/11/2024	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซ็สซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	13:11:15	13:11:18	0	รถจอด
22/11/2024	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซ็สซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	13:11:18	13:13:20	0	รถวิ่ง
22/11/2024	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซ็สซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	13:13:20	13:23:26	0	จอดไม่ดับเครื่อง
22/11/2024	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซ็สซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	13:26:50	13:29:32	5	รถวิ่ง
22/11/2024	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซ็สซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	13:29:32	13:42:46	0	จอดไม่ดับเครื่อง
22/11/2024	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซ็สซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	13:42:46	13:43:12	11	รถวิ่ง
22/11/2024	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซ็สซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	13:43:12	13:56:06	0	รถจอด
22/11/2024		ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	14:00:56	14:01:05	42	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	14:04:57	14:05:26	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.คลองตำหรุ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	14:15:56	14:16:26	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.บางปะกง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	14:30:56	14:31:09	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.บางปะกง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	14:34:04	14:34:48	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.สองคลอง อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	14:41:57	14:43:07	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.คลองด่าน อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ	14:45:56	14:46:07	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.คลองด่าน อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ	14:48:07	14:48:09	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.คลองด่าน อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ	14:51:57	14:52:03	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	15:15:58	15:16:24	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	15:30:58	15:37:35	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	15:42:13	15:43:51	80	รถวิ่ง
22/11/2024		ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	15:43:51	15:44:05	20	รถวิ่ง
22/11/2024	อัคคีปราการ จำกัด (มหาชน)	ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	15:44:05	15:51:45	0	จอดไม่ดับเครื่อง
22/11/2024	อัคคีปราการ จำกัด (มหาชน)	ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ	15:55:17	16:01:24	0	รถจอด

เอกสารแนบที่ 15 รายงานผลการตรวจประเมิน
(Audit) หน่วยงานที่เข้ามารับของเสียไปกำจัด

Waste Disposal Audit trace record

วัตถุประสงค์ : เพื่อให้มั่นใจว่าบริษัทที่รับกำจัดของเสียมีการจัดการที่มีประสิทธิภาพ ไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย มาตรฐาน : <input checked="" type="checkbox"/> 9001 <input checked="" type="checkbox"/> 14001 <input type="checkbox"/> 45001 <input type="checkbox"/> Other			ชื่อบริษัท: ...เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)..... ชื่อผู้ตรวจ : :..... :.....		วันที่ตรวจ ชื่อผู้ตรวจ :..... :.....		
ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
1. ข้อมูลทั่วไปของบริษัท							
1.1	ความมุ่งมั่นการจัดการที่มีประสิทธิภาพ	มีการกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์คุณภาพสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ ไว้อย่างชัดเจนหรือไม่	✓		ประกาศนโยบายคุณภาพ สิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย และความรับผิดชอบต่อสังคม		
		การกำหนดโครงสร้าง หน้าที่ ความรับผิดชอบ ไว้อย่างชัดเจนและเหมาะสม หรือไม่ (ผู้จัดการสว. ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษกากของเสีย น้ำ อากาศ ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดของเสีย) มีการขึ้นทะเบียนต่อกรมโรงงานหรือไม่	✓				
		มีการสื่อสารภายใน ภายนอกองค์กร อย่างไรบ้าง	✓		แผนการติดต่อสื่อสาร ภายใน-ภายนอก ประจำปี		
		มี เอกสารรับรองมาตรฐานประเภทต่างๆ - ISO 14001/ISO 9001 - Green Industry Lv.3 - ISO 50001 - ISO 26000	✓		ใบรับรอง iso 9001/14001 ใบรับรอง Green Industry Lv.3		
1.2	ประเภทใบอนุญาต	มีใบอนุญาตประกอบกิจการ เช่น รง. 4 กนอ. 01/2	✓		ใบอนุญาตประกอบกิจการ เลขทะเบียน 20190300225401 /10190000825494		
		มีใบอนุญาตการประกอบกิจการประเภท 101 105 106 ตรงตามกับที่รับดำเนินการและยังไม่หมดอายุ	✓		ใบอนุญาตประกอบกิจการ เลขทะเบียน 101,105 : 20190300225401 / 106:10190000825494		
		หนังสือรับรองบริษัท หรือ ภพ. 20	✓		หนังสือรับรองบริษัท/ภพ.20		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
1.2	ประเภทใบอนุญาต	เอกสารการประกันภัยการขนส่งทางของเสีย	✓		ประกันภัยรถขนส่ง		
1.3	ของเสีย	ของเสียที่รับกำจัดอยู่ในหัวข้อของเสียที่ได้รับอนุญาตหรือไม่อย่างไร	✓		ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน		
1.4	การฝึกอบรม	พนักงานได้รับการอบรมอย่างเหมาะสมกับตำแหน่งงานที่ได้รับ จากภายใน และภายนอก	✓		แผนการฝึกอบรม		
		บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานที่ได้รับการแต่งตั้ง ได้รับการฝึกอบรม	✓		แผนการฝึกอบรม		
1.5	การเตือนจากราชาการ	เคยได้รับหนังสือเตือนจากราชาการหรือไม่ (นับถอยหลัง 1 ปี) ถ้าเคยขอดูรายละเอียดการแก้ไข	✓		ไม่เคยได้รับหนังสือเตือนจากราชาการ		
1.6	การร้องเรียน	เคยมีเหตุร้องเรียนจากบุคคลโดยรอบหรือไม่ (นับถอยหลัง 3 ปี) หากมีดำเนินการแก้ไขอย่างไร ขอคูหลักฐาน	✓		ไม่มีข้อร้องเรียน		
1.8	การสอบกลับ	เอกสาร Manifest ข้อนหลัง 5 ปี (ของบริษัทอื่นก็ได้)	✓				
		บัญชีแสดงการรับมอบสิ่งปฏิกูล หรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สก.6)	✓				
		บัญชีแสดงรายการสิ่งปฏิกูล หรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ทำการบำบัด หรือ กำจัด (สก.7)	✓		รายงานการจัดการวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ (รายเดือน)		
		บัญชีแสดงรายการผลิตภัณฑ์ เชื้อเพลิงผสม/วัตถุดิบทดแทน (สก.8)	✓				
		บัญชีแสดงการรับมอบเชื้อเพลิงผสม/วัตถุดิบทดแทน (สก.9)	✓				
		รายงานประจำปี (สก.5)	✓		ตามกฎหมายใหม่ไม่มี สก.5		

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
2.การขนส่งของเสียนำกลับไปกำจัด/บำบัด							
		มีใบอนุญาตครอบครองวัตถุอันตรายเพื่อการขนส่ง หรือ ใบอนุญาตขนส่งวัตถุอันตราย (วอ.8)	✓		ใบอนุญาตขนส่งวัตถุอันตราย (วอ.8) เลขที่ อก0309123575866		
		หมายเลขประจำตัวผู้ขนส่ง	✓		DIW-T-050200740		
		มีทะเบียนรถและใบขับขี่พนักงานขับรถขนส่งของเสีย (ขับขี่ประเภทที่ 4 ตามกฎหมายกำหนดอบรม)	✓		ทะเบียนรถ 61-4081 กทม. นายกาญจน์ สุวิริยะศิริ		
		มีเครื่องหมาย/ฉลากติดข้างรถ ถูกต้องตามประเภทของเสีย	✓		ภาพถ่ายรถขนส่งอุปกรณ์และป้ายแสดงความเป็นอันตรายรถขนส่ง		
		มีการตรวจสอบสภาพรถขนส่ง/ภาชนะบรรจุ ภาชนะในการบรรจุของเสียในการจัดเก็บและขนส่ง เหมาะสม	✓		แบบตรวจสอบสภาพรถขนส่ง		
		รถขนส่งมีอุปกรณ์ตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉินประจำรถ (ถังดับเพลิง, วัสดุดูดซับ,ถุงมือกันสารเคมี,แวนตานิรภัย) และ มีแผนฉุกเฉิน	✓		แผนฉุกเฉิน/ถังดับเพลิง/แวนตานิรภัย/ถุงมือกันสารเคมี		
		มาตรการป้องกันการตกหล่นระหว่างการขนส่ง	✓		มาตรการป้องกันการตกหล่นระหว่างการขนส่ง		
		มีระบบควบคุม(GPS)/ตรวจสอบสภาพรถที่ใช้ในการขนส่ง เพื่อให้มั่นใจว่ากากของเสียไม่ถูกขนส่ง ออกนอกเส้นทางที่กำหนดไว้และไม่มีการลักลอบนำกากของเสียไปทิ้งหรือกำจัดไม่ถูกต้อง	✓		หนังสือรับรองการติดตั้งระบบ GPS		
		มีระบบบำบัดน้ำเสียจากการล้างรถ โดยแยกออกจากรางระบายน้ำฝนและนำน้ำเสียไปบำบัด	✓				
3.กระบวนการกำจัดหรือบำบัดของเสีย							
		มี Process Flowchart ต้องมีการอธิบายขั้นตอน โดยละเอียด พร้อมแสดงจุดกำเนิดมลพิษ ปริมาณที่เกิดขึ้น	✓				

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
3.กระบวนการกำจัดหรือบำบัดของเสีย							
		กรณีใช้สารเคมีในกระบวนการผลิต โปรดแนบ MSDS ด้วย	✓				
		มีมาตรการจัดการมลภาวะที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ	✓				
		ระบบบำบัดน้ำเสียดำเนินการเหมาะสมและเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด	✓		ระบบบำบัดเคมีชีวภาพ		
		ระบบการบำบัดอากาศดำเนินการเหมาะสมและเปนไปตามที่กฎหมายกำหนด	✓				
		หนังสือรับรองระบบของวิศวกรสิ่งแวดล้อม	✓				
		มีมาตรการและมีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในรายงาน EIA/EHIA/IEE จะถูกกำหนดเป็นเงื่อนไขแนบท้ายหนังสืออนุญาตฯ (ถ้ามี)	✓		รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม EIA		
		ระยะเวลาที่ใช้ในการกักเก็บกากของเสียไม่อันตรายและอันตราย ก่อนนำไปบำบัด กำจัด ต้องไม่เกินกว่า 30 วัน และ 15 วัน	✓				
4. เครื่องจักร/อุปกรณ์							
		แผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักร/อุปกรณ์ประจำปี	✓		แผนบำรุงรักษาเครื่องจักร		
		คู่มือ/ขั้นตอนการทำงาน	✓				
		บันทึกการตรวจเช็คคุณภาพและความปลอดภัยเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ เช่น หม้อไอน้ำ เครื่องปั๊มลม เครื่องคอมเพรสเซอร์ ฯลฯ	✓				
		มีการสอบเทียบเครื่องจักรตราชั่ง เครื่องมือในห้องปฏิบัติการต่างๆ	✓				

ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
5.	อาคารสถานที่						
		มีความมั่นคง แข็งแรง ขอดูรายงานการตรวจสอบอาคาร ที่ผู้ตรวจสอบอาคารและเจ้าของอาคารลงนามครบถ้วน	✓				
		มีระบบการระบายน้ำฝนแยกออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อการกักเก็บน้ำเสียเพื่อรวบรวมไปกำจัด/บำบัด	✓				
		มีระบบการเก็บกักและบำบัดน้ำชะขยะที่ครบวงจร	✓				
		อาคารจัดเก็บมีหลังคาคลุมและพื้นที่คอนกรีตเสริมเหล็ก และจัดเก็บกากของเสียไว้ภายในอาคารที่มีความมั่นคง แข็งแรง	✓				
		มีการป้องกันการหก รั่วไหลของกากของเสียออกนอกพื้นที่ เช่น มีการปิดคลุมภาชนะที่บรรจุกากของเสีย	✓				
		พื้นที่จัดเก็บกากของเสียต้องเรียบ มีความลาดเอียงเพียงพอ ไม่แตกร้าว ทำความสะอาดง่าย และไม่ดูดซับหรือสะสม สารที่อาจหกหรือรั่วไหล	✓				
		มีคัน เขื่อน คู ล้อมรอบพื้นที่เพื่อป้องกันไม่ให้สารเคมี รั่วไหลหรือน้ำจากการดับเพลิงไหลออกนอกพื้นที่โรงงาน โดยไม่ผ่านการบำบัด	✓				
		ประเภทภาชนะที่จัดเก็บให้เหมาะสมกับประเภทกากของ เสีย และปริมาณกากของเสียที่กักเก็บต้องไม่เกิน ความสามารถในการรองรับ	✓				

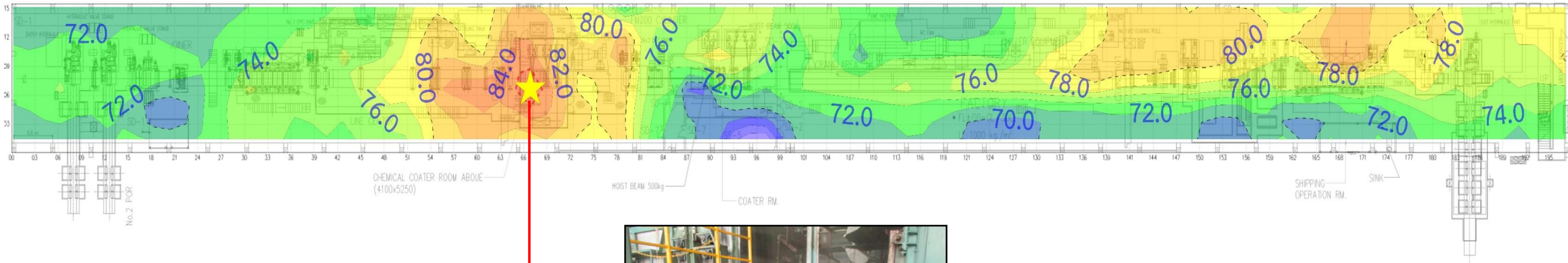
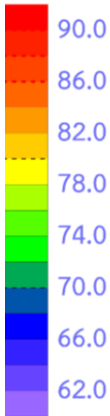
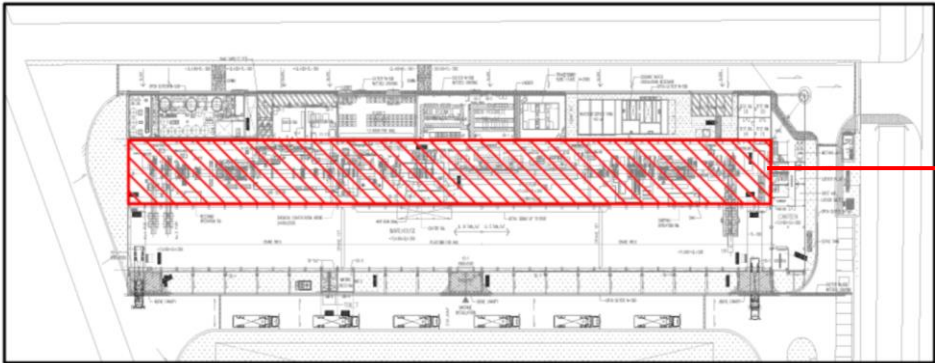
ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
6.อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน							
6.1	PPE	การจัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จำเป็นให้กับพนักงาน	✓		ระเบียบปฏิบัติงานการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย (P-OS-09)		
		การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓		ตารางสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล		
6.2	การตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน	การป้องกันอัคคีภัย อุปกรณ์ดับเพลิงเบื้องต้น และเหตุฉุกเฉินอื่นๆ	✓		รูปถ่ายอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย		
		การอบรมให้ความรู้พนักงานเพื่อตอบสนองเหตุการณ์ฉุกเฉิน เช่นเพลิงไหม้ สารเคมีรั่วไหล	✓		แผนการฝึกอบรม		
		บริเวณพื้นที่เก็บกากของเสียที่เป็นอันตรายจะต้องจัดให้มีที่ล้างมือ ล้างตาและอาบน้ำฉุกเฉิน สภาพพร้อมใช้งาน	✓				
		บริเวณที่มีการขนถ่ายของเสียอันตรายที่เป็นของเหลวและเป็นสารไวไฟ ต้องติดตั้งสายดิน เพื่อป้องกันการสะสมของไฟฟ้าสถิตย์ขณะขนถ่าย	✓				
6.3	อุบัติเหตุ	ขอคู่มืออุบัติเหตุที่ผ่านมา หากมีดำเนินการแก้ไขอย่างไร	✓		สถิติอุบัติเหตุ		



เอกสารแนบที่ 16 Noise Contour Map

แผนผังแสดงระดับเส้นเสียง (Noise Contour Map)

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



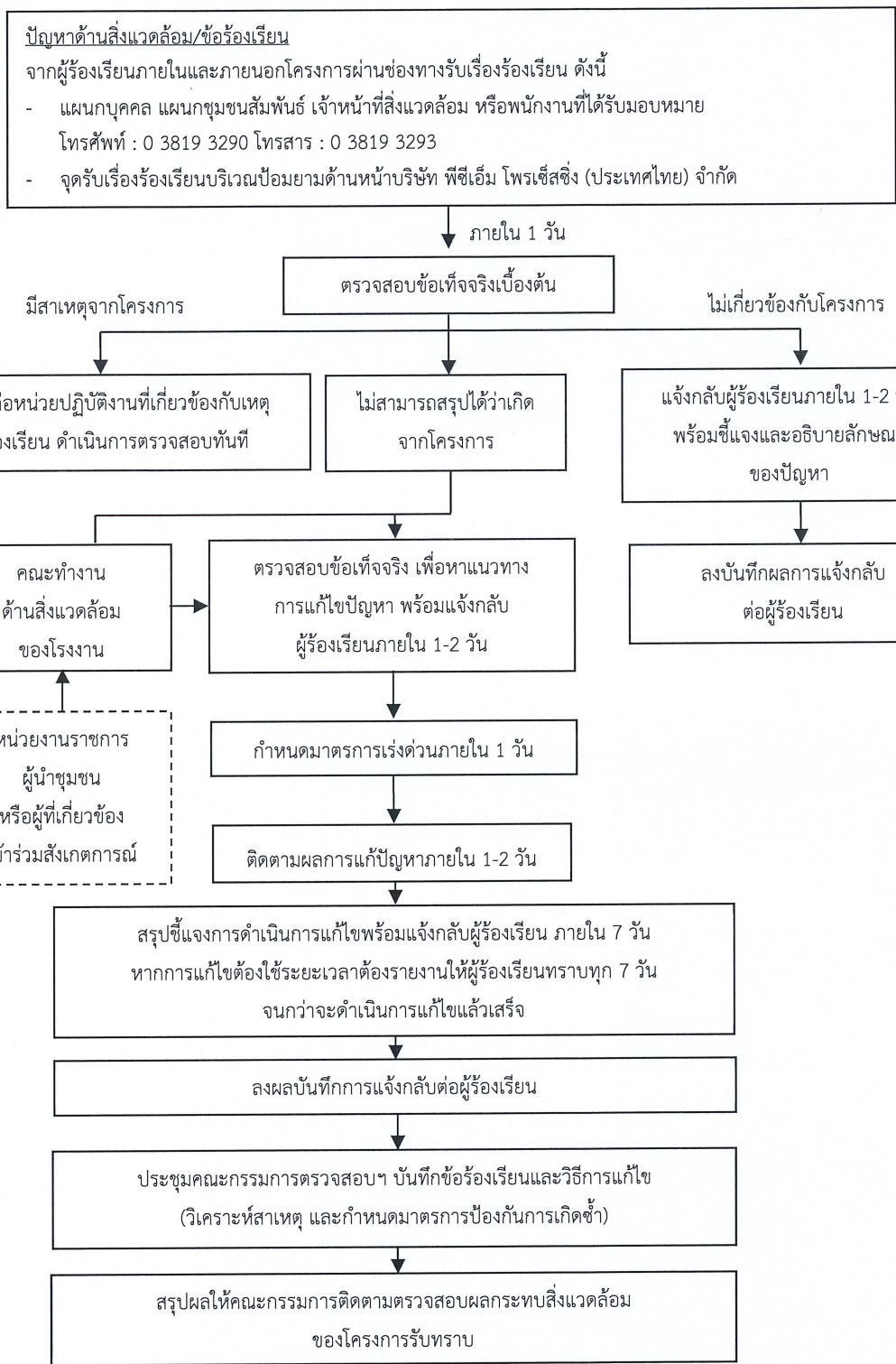
Surface Treatment



สัญลักษณ์แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงสูงสุด
ระดับเสียงสูงสุด = 88.4 dB(A)

พื้นที่ตรวจวัด	: บริเวณกระบวนการผลิต
วันที่ตรวจวัด	: 06 มีนาคม 2567
บริษัทผู้ตรวจวัด	: บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

เอกสารแนบที่ 17 ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
และช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด, 2564

รูปที่ 3 ขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง ขอความร่วมมือผู้ประกอบการโรงงานแสดงข้อมูลเบื้องต้นโดยการติดตั้ง QR Code ที่หน้าโรงงาน

ตามที่กระทรวงอุตสาหกรรมได้มีการขับเคลื่อนเศรษฐกิจของประเทศ ภายใต้นโยบายส่งเสริมและกำกับดูแลโรงงานอุตสาหกรรมทั่วประเทศ ให้มีการประกอบกิจการโรงงานที่มีความปลอดภัย รักษาสิ่งแวดล้อม อีกทั้งสนับสนุนให้มีการเปิดเผยข้อมูลการประกอบกิจการโรงงานที่ได้รับอนุญาตที่เป็นข้อมูลสาธารณะให้ประชาชนทราบ เพื่อให้ภาคอุตสาหกรรมอยู่ร่วมกับภาคสังคมและชุมชนได้อย่างยั่งยืน นั้น

เพื่อให้เป็นไปตามนโยบายดังกล่าวข้างต้น กระทรวงอุตสาหกรรมจึงขอความร่วมมือผู้ประกอบการโรงงานแสดงข้อมูลเบื้องต้นโดยการติดตั้ง QR Code ที่หน้าโรงงาน เพื่อให้ประชาชนสามารถเข้าถึงข้อมูลการประกอบกิจการโรงงานที่เป็นข้อมูลสาธารณะ รวมทั้งสามารถแจ้งข้อคิดเห็นหรือข้อร้องเรียนผ่านการสแกน QR Code ได้ ทั้งนี้ ในการติดตั้ง QR Code ผู้ประกอบการโรงงานสามารถดำเนินการตามคู่มือที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนดในประกาศนี้

สำหรับการแสดงข้อมูลของโรงงานอุตสาหกรรมข้างต้นนั้น เมื่อประชาชนได้สแกน QR Code แล้วอย่างน้อยจะมีการแสดงข้อมูลรายละเอียดของโรงงาน ประกอบด้วย เลขทะเบียนโรงงาน ๑๔ หลัก ชื่อโรงงาน ที่ตั้งโรงงาน วันที่ได้รับอนุญาต ประเภทการประกอบกิจการ กำลังแรงม้าของเครื่องจักรที่ได้รับอนุญาต จำนวนคนงาน ชื่อเจ้าของโรงงาน และหน่วยงานกำกับดูแลโรงงาน เป็นต้น สำหรับกรณีที่ประชาชนต้องการแจ้งข้อมูลเกี่ยวกับโรงงาน หรือแจ้งข้อร้องเรียน จะต้องมีการระบุข้อมูลของผู้แจ้งและระบุตำแหน่งที่สแกน QR Code เท่านั้น จึงจะดำเนินการได้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕ เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๐ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๔



ปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม



คู่มือการติดตั้ง QR code
สำหรับผู้ประกอบการโรงงาน



คู่มือการใช้งาน QR code
สำหรับประชาชน

QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เลขทะเบียนโรงงาน 14 หลัก

82110200325544

QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เลขทะเบียนโรงงาน 14 หลัก

72110200325421

เอกสารแนบที่ 18 แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR)

PPT PCM PROCESSING (THAILAND) LTD. EIA ACTIVITY MEASUREMENT PLAN 2024

EMR	Section Advisor	Pic

Item	Measure Name	Section	Details	Plan schedule 2024												Pic	Rule Term	Calculation	Actual schedule 2024												Result
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1	มาตรการ มวลชนสัมพันธ์ 広報的対策	GA	สนับสนุนของขวัญและทุนการศึกษา วันเด็ก โรงเรียนในเขตชุมชนใกล้เคียงโรงงาน 子供の日に工場の近所の学校を通してプレゼン トと 奨学金を支援する。	↔											GA Mr.Tanaga /Wichai/thi tiporn/Kan nika	1 School	-	↔													Donhuaroh School
		GA	สนับสนุนช่วยเหลือระบบสาธารณสุข ณ โรงพยาบาลใกล้เคียงโครงการ プロジェクトの近所の病院での公衆衛生体制を 支援・助成する。								↔					1 Job	1 Hospital													↔ รพ.สม 004.	
		MET & PPT	ลงพื้นที่สอบถามความคิดเห็น พูดคุย ชี้แจง กับ ชุมชนรอบโรงงาน 現地立会を行い、工場の周辺住民に意見聴取、 会話、説明をする。											↔		1 Job	1 Trip													↔	
2	มาตรการ พัฒนาสิ่งแวดล้อม 環境開発的 対策	GA	ดูแล ปรับปรุงพื้นที่สีเขียวในโรงงาน 工場内の緑地を手入れ・改善する。	↔												-	Not Damage		↔												
		GA	ทำความสะอาดรางระบายน้ำ 排水溝を掃除する。												↔	1 Job	1 Trip														
		GA & MT	CSR โครงการปลูกป่าเพิ่มพื้นที่สีเขียวรอบนอก โรงงาน ครั้งที่ 1 第1回CSR 工場外周りで緑地を増やす植林プロジェクト						↔							ร่วมกับ Amata アマタとの 協働	1 Trip													↔ 30/05/24 posco	
		GA & MT	CSR โครงการปลูกป่าเพิ่มพื้นที่สีเขียวรอบนอก โรงงาน ครั้งที่ 2 第2回CSR 工場外周りで緑地を増やす植林プロ ジェクト											↔		ร่วมกับ Amata アマタとの 協働	1 Trip												↔ 24/07/24		
		MET	ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง Oven (Nox), (SO2), (TSP), (VOC) Oven煙突からの大気汚染物質(Nox),(SO2),(TSP) , (VOC)を測定する。			↔								↔	Oven Stack	2 Trip												↔ 04/04/24			
		MET	ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง Boiler (Nox), (SO2), (TSP) Boiler煙突からの大気汚染物質(Nox),(SO2),(TSP) を測定する。			↔									↔	Boiler Stack	2 Trip												↔ 04/04/24		

เอกสารแนบที่ 19 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความ
ปลอดภัยในการทำงาน/
นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย/
นโยบายสิ่งแวดล้อม

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel : 038-454-381
Fax : 038-454-386



PC1 (Phase 6C)
700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel : 038-193-290
Fax : 038-193-293



ประกาศบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ที่ 002/23

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามที่กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัย ในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2565 หมวดที่ 2 ข้อ 25 กำหนดให้สถานประกอบการ จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการตามองค์ประกอบที่กำหนด นั้น

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบกิจการ เคลือบสีแผ่นเหล็ก มีลูกจ้างจำนวน 35 คน จึงจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเลขที่ 700/411 หมู่ 1 ตำบลบ้านเก่า อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20160 โดยมีการปรับเปลี่ยนรายชื่อคณะกรรมการฯใหม่ทดแทนรายชื่อคณะกรรมการชุดเดิม เนื่องจากคณะกรรมการหมดวาระ อ้างอิงจากประกาศ คำสั่งบริษัท เลขที่ 65 / 001 (แก้ไข) และให้รายชื่อดังต่อไปนี้ดำรงตำแหน่งคณะกรรมการฯ ดังกล่าว ดังนี้



ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
เลขานุการเลขานุการ

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ เสนอนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงาน เสนอนายจ้าง
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและ สภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
5. พิจารณาคู่มีว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ เพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel : 038-454-381
Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)
700/614 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel : 038-193-290
Fax : 038-193-293



6. สํารวจการปฏิบัติการณ์ด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการ ความปลอดภัยทุกครั้ง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึง โครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย ต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะ ในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ คณะกรรมการดำเนินงานตั้งแต่วันที่ 13 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 14 พฤศจิกายน 2568



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi Industrial Estate
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel : 038-454-381
Fax : 038-454-386

PPT

PC1 (Phase 6C)

700/14 M7, Amata City Chonburi Industrial Estate

Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000

Tel : 038-193-290

Fax : 038-193-293



นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ปี 2567

เพื่อให้การดำเนินการด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัยของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เป็นไปตามนโยบายของบริษัท และสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้อง จึงกำหนดนโยบายดังนี้

1. บริษัท จะปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อบังคับ และข้อกำหนดด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ISO45001) ที่เกี่ยวข้องอย่างจริงจัง
2. บริษัท มุ่งมั่นกับการดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ISO 45001:2018 โดยการกำหนดเป้าหมาย แผนงาน รวมทั้งมีการปฏิบัติ ติดตาม ทบทวน และประเมิน เพื่อให้เกิดการปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน
3. บริษัท จะคงรักษาอุบัติเหตุจากการทำงานและโรคภัยไข้เจ็บอันเกิดจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน “ ให้เป็นศูนย์ ”
4. บริษัท จะเพิ่มความเข้มข้นในการฝึกอบรมด้าน KY (KIKEN YOCHI) ให้มากยิ่งขึ้น และปฏิบัติ 5ส อย่างเคร่งครัดผ่านกิจกรรม Safety Patrol
5. บริษัท ปรารถนาคิดถึงและส่งเสริมการมีจิตสำนึกด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานทุกคน พร้อมจัดให้มีการสื่อสารนโยบายอย่างมีประสิทธิภาพ และทั่วถึงแก่พนักงานทุกระดับชั้น รวมถึงบุคคลอื่นๆ ที่ทำงานร่วมกับบริษัท

2024 年労働安全衛生方針

ピーシーเอ็ม・プロセッシング (タイランド) 株式会社の労働安全衛生に関する運用が会社方針と関連法令に従って行われるように、次の方針を定めます。

1. 会社は法令・規則、及び労働安全衛生に関する要求事項 (ISO45001) の遵守を徹底します。
2. 会社は継続的かつ持続的な改善・開発に向けて、実施・監視・見直し・評価を含む目標設定・計画立案による ISO45001:2018 の労働安全衛生に関する運用に努めます。
3. 会社は休業災害・業務上疾病「ゼロ」を継続します。
4. 会社は KY (KIKEN YOCHI) に関する教育訓練を強化し、Safety Patrol 活動を通じて 5 S を徹底します。
5. 会社は労働安全衛生に関する意識の喚起・向上を、従業員全員の義務・責任として促進するとともに、会社と協働するその他の人を含む全ての階層の従業員に対して方針が漏れなく効率的に伝達されるように実施します。

General Affairs Manager

Administration Senior Manager

Director & Factory Manager

Managing Director

12 January 2024

PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Coil Center (Phase 4)
700/411 M1, Amata City Chonburi
Baangao, Pharnthong, Chonburi 20160
Tel : 038-454-381
Fax : 038-454-386



PC1 (Phase 6C)
700/614 M7, Amata City Chonburi
Donhuaroh, Muangchonburi, Chonburi 20000
Tel : 038-193-290
Fax : 038-193-293



นโยบายสิ่งแวดล้อม 2024

บริษัทขอสัญญาว่า

1. บริษัทมุ่งมั่นในการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อม ไม่ขัดต่อข้อบังคับผูกมัดเกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อม
2. บริษัทมุ่งมั่นปรับปรุงและพัฒนาการจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่องเพื่อให้มั่นใจได้ว่ามีประสิทธิภาพ และประสิทธิผล ด้วยการใช้กลยุทธ์ PLAN-DO-CHECK-ACTION
3. บริษัทมุ่งมั่นในการปฏิบัติตามข้อบังคับผูกมัดที่เกี่ยวข้องกับสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด
4. มุ่งมั่นในการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม รวมไปถึงการ REUSE RECYCLE ให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อองค์กร ต่อสิ่งแวดล้อม และต่อชุมชน
5. บริษัทมุ่งมั่นในการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อมเชิงรุกด้วยการบริหารความเสี่ยงและโอกาสและมีความทันสมัยอย่างสม่ำเสมอ
6. บริษัทมุ่งมั่นในการปรับปรุงและพัฒนาการใช้มาตรฐาน ISO 14001 : 2015 ให้ทันต่อสถานการณ์ใหม่ๆ

2024 環境方針

会社は次の通りコミットメントを發表します。

1. 会社は環境に関する規制に抵触しないように環境の質を管理することに努めます。
2. 会社は、環境への取り組みが効率的かつ効果的に実施されることを確実にするため、「PLAN-DO-CHECK-ACTION」手法を用いて継続的な改善と開発に努めます。
3. 会社は環境に関する規制の厳守に努めます。
4. 会社は組織、環境及び地域住民に最大の貢献をするために、資源を効率よくかつ環境に対して優しく利用すること、並びに REUSE・RECYCLE を実施することに努めます。
5. 会社はリスク及び機会へのマネジメントによって環境の質への積極的な取り組みと定期的な更新に努めます。
6. 会社は ISO14001:2015 規格の活用の改善・発展を行い新たな情勢に追いつけるように努めます。

EMR

Advisor

เอกสารแนบที่ 20 แผนการดำเนินงานด้าน
ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate
700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate
700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov		Dec
1. บริหารงานความปลอดภัย (Safety Management)																	
1.1 กำหนด/ทบทวนนโยบายความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Policy)	Safety Committee		✓	P A	→												
1.2 แต่งตั้งทบทวนคณะกรรมการความปลอดภัย (Safety Committee)	Safety	✓		P A	→	→	→										
1.3 ทบทวนแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับต่างๆ (Review Safety position level)																	
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน (Safety Officer in Supervisor Level)	Safety	✓		P A	→	→	→										
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร (Safety Officer in Managment Level)	Safety	✓		P A	→	→	→										
1.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย, ประเมินความเสี่ยง (Safety Of Analysis and Risk Analysis)	Owner / Safety	✓	✓	P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
1.5 รายงาน จป.ว (Safety Monthly Report for Labour of Ministry)	Safety	✓		P A	→						→						
1.6 ประชุมและรายงานการประชุมเดือนละ 1 ครั้ง (Monthly Meeting and Report)	Safety Committee	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
1.7 แบบแจ้งรายละเอียดสารเคมีอันตราย(สอ.1) (Report of hazardous chemicals.)	Safety	✓		P A	→												
1.8 รายงานผลการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี(Report of Check Annual Electric for year.)	MT , Safety	✓		P A							→						
1.9 รายงานผลการตรวจอาคารประจำปี (Report of Check Annual Building for year.)	Safety	✓		P A	PC1 →						CC →						
1.10 รายงานผลการตรวจสอบเครน (คป.1,ปจ.1)(Report of Check crane monitoring and Test load)	MT , Safety	✓		P A	→						→						
1.11 รายงานการตรวจสุขภาพประจำปีตามปัจจัยเสี่ยง (สอ.4) (Report of Annual health check Operator for year)	Safety	✓		P A					→	→							
1.12 รายงานผลการฝึกซ้อมแผนตอบโต้สารเคมีรั่วไหลประจำปี (Reprot chemical spill prepar exercises)	Safety	✓		P A						→							
1.13 รายงานผลการฝึกซ้อมแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยประจำปี (Reprot Fire prevent and prepar exercises)	Safety	✓		P A											→	→	→
2. การค้นหาสาเหตุ (Finding Course)																	
2.1 การตรวจความปลอดภัย (Safety Inspection)																	
- ตรวจรับรองระบบไฟฟ้า (Electric Inspection & Certificate)	MT /Outsource	✓		P A						→	→	→	→	→	→	→	→
- ตรวจสอบรับรอง (MDB Inspection)	MT /Outsource	✓		P A						→	→	→	→	→	→	→	→
- ตรวจรับรองหม้อไอน้ำ (Boiler Inspection)	MT /Outsource	✓		P A				PC1 →									
- ตรวจสอบอาคาร (Building Inspection) ประจำปี	Safety /Outsource	✓		P A					CC →	→	→	→	→		PC1 →	→	→



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate
700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate
700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
2. การค้นหาสาเหตุ (Finding Course)																	
- ความปลอดภัยระบบขนส่งแก๊ส NGV (Natural Gas Inspection)	MT , Safety /Outsource	✓		P A							PC1	----->					
o สถานีส่งแก๊ส NGV (Natural Gas Station)	Amata NGD	✓		P A		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->	
o ทดสอบรอยรั่วท่อส่งแก๊ส NG (Testing Leak of NG Pipe)	MT	✓		P A		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->	
- ตรวจสอบปั้นจั่น/เครน (Crane Inspection)	MT , Safety /Outsource	✓		P A	CC			PC1			CC				PC1		
- ตรวจสอบอุปกรณ์ปั้นจั่น/เครน (Equipment Crane Inspection-test load)	MT , Safety /Outsource	✓		P A	CC			PC1			CC				PC1		
- พื้นที่ปฏิบัติงาน (Working Area)	Owner / Safety	✓	✓	P A	----->												
- พื้นที่ภายนอกตัวอาคาร (Factory Area)	Owner / Safety	✓	✓	P A	----->												
2.2 การตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Prevention System)	MT , Safety /Outsource	✓		P A													
- สัญญาณแจ้งเหตุอัตโนมัติ (Fire Auto Detector)	MT , Safety /Outsource	✓		P A													
- เครื่องตรวจจับความร้อน (Heat Detector)	MT , Safety /Outsource	✓		P A													
- เครื่องตรวจจับควัน (Smoke Detector)	MT , Safety /Outsource	✓		P A													
- ถังดับเพลิง (Fire Extinguisher)	Safety	✓	✓	P A	----->												เปลี่ยน กย.และ ธค. 23
- ระบบ Fire Protection ตู้ สายฉีด ท่อ อุปกรณ์ (CO2)	MT , Safety /Outsource	✓		P A	----->												
- ไฟฉุกเฉิน (Emergency Light)	MT / Safety	✓	✓	P A	----->												
- ป้ายทางออกฉุกเฉิน (Exit)	MT / Safety	✓	✓	P A	----->												
2.3 การตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Environmental Monitoring Inwork place)																	
- เสียง (Noise)	Out Source	✓		P A			----->										
- แสง (Light)	Out Source	✓		P A			----->										
- ความร้อน (Temp)	Out Source	✓		P A			----->										
- สารเคมีในอากาศ (อะซิโตน โทลูอิน ไซลีน ไซโคลเฮกซาโนน เอทิลเบนซีน โครเมียม) (Chemical In Area)	Out Source	✓		P A		PC1	----->										
- รังสี (X-ray)	QC / Out Source	✓		P A		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->		PC1	----->	



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate
700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate
700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov		Dec
2. การค้นหาสาเหตุ (Finding Course)																	
2.4 คู่มือความปลอดภัย, ขั้นตอนการปฏิบัติงานและมาตรฐานการทำงาน (Manaul, Work Instruction, Safety Standrad Operation Proce	Committee/Safety /Sup.	✓	✓	P A	-----												
2.5 การสอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ (Accident Investigation and Analysis)	Owner /Safety	✓	✓	P A	-----												
2.6 การจัดการสารเคมี (Chemical Management)																	
- ติดตาม MSDS (Material Safety Data Sheet)	Owner , Safety		✓	P A	-----												
- ขึ้นทะเบียน MSDS/ ทบทวน MSDS /แจกจ่าย MSDS ณ จุดปฏิบัติงาน (Register MSDS/ MSDS on site)	Owner /Safety		✓	P A	-----												
- การตรวจพื้นที่การจัดเก็บสารเคมี (Chemical Storage Area Inspection)	Owner /Safety		✓	P A	-----												
3. การป้องกันและควบคุมอุบัติเหตุ (Accident Prevention and Control)																	
3.1 การตรวจติดตามการแก้ไขปรับปรุงตามแบบตรวจความปลอดภัย (Fowllow up and Improve the Result of Safety Monthly Inspe	Owner /Safety	✓	✓	P A	-----												
3.2 การตรวจอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (การเครื่องจักรและ PPE) (Personnel Protective Equipment and Safe Guard)	Owner/ Safety	✓	✓	P A	-----												
3.3 การอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัย (Safety Training Course)																	
- ความรู้เบื้องต้นด้านความปลอดภัยในการทำงาน (Basic Knowledge of Safety)	Safety	✓		P A	-----												
- ความปลอดภัยในการทำงาน สำหรับพนักงานใหม่ (Safety Knowledge for New Worker)	Safety	✓		P A	-----												
- ความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา (Safety for Sub-contractor)	Safety / Owner	✓		P A	-----												
- การจัดการสารเคมีในหน่วยงานเชิงปฏิบัติ (Chemical Management Practrice)	Owner		✓	P A									-----	-----			
- วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องกรณีสารเคมีหกรั่วไหล (Chemical Spillage Response)	"	✓		P A											-----		แผนข้อบกพร่องตามพื้นที่
- การขับรถโฟรคลิฟท์อย่างปลอดภัย (Forklift Driving)	Out Source	✓		P A				-----	-----								
- การทำงานเกี่ยวกับปั้นจั่น/เครนอย่างปลอดภัย (Crane Operation Commander)	Out Source	✓		P A									-----	-----			
3.4 กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย (Safety Activity)																	
- Zero Accident	All		✓	P A	-----												
- การจัดบอร์ดให้ความรู้และประชาสัมพันธ์ (Safety Board)	Safety Officer		✓	P A	-----												



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov		Dec
3.4 กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย (Safety Activity)																	
- กิจกรรม Pathod , กิจกรรม 5 ส.	Safety Committee		✓	P													
- โครงการ Safety small group	Supervisor/Safety Officer		✓	A													
4. การลดความสูญเสีย (Injury Control)																	
4.1 อบรมการปฐมพยาบาล (First Aid)	Out Source	✓		P													
4.2 การเฝ้าระวังทางการแพทย์ (Medical Monitoring)	Safety Committee/Safety	✓		A													
- การตรวจสอบสุขภาพก่อนเข้างาน (Health Check Up for New Worker)	Safety /Outsource	✓		P													
- การตรวจสอบสุขภาพประจำปี (ตามปัจจัยเสี่ยง) (Annual Health Check Up)	Safety /Outsource"	✓		A													
- การสุ่มตรวจสอบปัสสาวะ เพื่อหาสารเสพติด (Random check urin for Protection Narcotic)	Safety Committee/Safety		✓	P													
4.3 แผนการดำเนินงานตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Prevention and Response)																	
- ทบทวนแผนผังเส้นทางหนีไฟ (Fire Exit Layout)	"	✓		P													
- ทบทวนแผนผังอุปกรณ์ป้องกันระงับอัคคีภัย (Fire Protective Equipment Layout)	"	✓		A													
- ทบทวน Procedure เหตุฉุกเฉิน (Emergevcy and Response Procedure)	"		✓	P													
- อบรมการป้องกันระงับอัคคีภัย และแนวทางการปฏิบัติการหนีไฟ (Fire Figthing and Prevention)	Out Source	✓		A													
4.4 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล																	
- ซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล (Chemical Spill Prevention and Response)	Owner/Safety Officer	✓		P													แผนข้อบกพร่อง
4.5 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีหม้อไอน้ำระเบิด																	
- ซ้อมแผนฉุกเฉินหม้อไอน้ำรั่ว (Boiler Explosive Prevention and Response)	MT/Safety		✓	A				PC1									
4.6 แผนการดำเนินการตอบโต้เหตุฉุกเฉิน กรณีแก๊สรั่ว (ล่าสุดปี 2023)																	
- ซ้อมแผนฉุกเฉินแก๊สรั่ว (Natural Gas Leak Prevention and Response)	MT/Safety		✓	P				PC1									
				A													



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate
700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate
700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov		Dec
1. การบริหารงานสิ่งแวดล้อม (Environment Management)																	
1.1 ทบทวน/กำหนดนโยบายสิ่งแวดล้อม (Review Environment Policy)	EMR		✓	P A	→												
1.2 พิจารณาทบทวน/กำหนดวัตถุประสงค์ เป้าหมายและโปรแกรมทางสิ่งแวดล้อม (Review Environment Target)	Owner/EMR		✓	P A		→	→	→									
1.3 ทบทวนการแต่งตั้งคณะกรรมการทำงานสิ่งแวดล้อม (Review SHE Committee)	EMR		✓	P A		→	→	→									
1.4 ทบทวนการประเมิน (Review Aspect)	Owner/EMR/Safety		✓	P A		→	→	→	→								
1.5 ทบทวนการจัดทำคู่มือสิ่งแวดล้อม (Review the environmental manual)	EMR/Safety		✓	P A								→	→	→	→		
1.6 รวบรวมกฎหมายและประเมินความสอดคล้องให้เป็นปัจจุบัน (law and evaluating consistency to up date)	EMR/Safety		✓	P A				→	→					→	→		
2. การเฝ้าระวัง/ควบคุมปัญหามลพิษด้านสิ่งแวดล้อม																	
2.1 แผนงานการตรวจวัดมลพิษสิ่งแวดล้อมในด้านต่างๆ (Plans measurements environmental pollutants in different aspects)	EMR/Safety		✓	P A	→	→	→										
2.2 การติดตาม / ตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Monitoring / environmental measurement)	EMR/Safety	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
# สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (Waste)																	
- ขึ้นเอกสารกอ.1 (ขึ้นขออนุญาตนำออกเมื่อหมดการอนุญาต/ขอเพิ่ม) (Yearly Approval of Waste)	Safety & PL ,SA	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
- รายงานสารกอ.2 เมื่อนำวัสดุไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน (Daily report when removing unused materials from the factor)	Safety	✓		P A	→	→	→	PC1		PC1	→	→	→				
- รายงานประจำปี EIA. (EIA Report)	Safety	✓		P A	→	→	→	PC1		PC1	→	→	→				
- รายงาน ประจำปี (ขึ้นก่อนวันที่ 1 เมษายนของปีถัดไป) (Yearly Disposal Waste Report)	Safety	✓		P A	→	→	→										
- เอกสารความรับผิดชอบในการขนย้าย สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วทุกรายการ/สัญญาการจัด (Disposal Yearly Contr	Safety	✓		P A		→	→	PC1	→	→				CC	→	→	
- เอกสาร รง.4 ของ DIW-D , DIW-T (ID Disposal Factory)	Safety	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
- รายงาน รง.8 (i Industrial Form (Ror Ngor 8-9)	Safety	✓		P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
- รายงานประจำปี กนอ. ((Yearly Disposal Waste Report to IEAT)	Safety	✓		P A	→	→	→										
# น้ำเสีย (Waste Water)																	
แผนงานการตรวจสอบคุณภาพน้ำเสีย + ผลการตรวจเช็คหน้างาน (Plan to monitor wastewater quality and results)	MU		✓	P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	
Stock Chemical	MU		✓	P A	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	



PCM PROCESSING (THAILAND) LTD.

Head Office : Amata City Chonburi Industril Estate

700/411 Moo 1 Banngao, Phanthong, Chonburi, 20160

Branch : Amata City Chonburi Industrial Estate

700/614 Moo 7 Donhuroh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2567

Occupational Health Safety and Environment Plan 2024

กิจกรรมการดำเนินการ/ Activities	ผู้รับผิดชอบ Resonsibility	Law	PPT	กำหนดปฏิบัติ/ Action												หมายเหตุ Remark	
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov		Dec
# น้ำเสีย (Waste Water)																	
การตรวจคุณภาพน้ำเสีย (กนอ) (Measurement of Wastewater quality Test (IEAT))	Safety	✓		P													
การตรวจคุณภาพน้ำเสียจาก Out Source เพื่อใช้ Compare กนอ. (Measurement ofWastewater quality Test for Compare	MU		✓	P													
				A													
# อากาศเสีย(Air Pollution)																	
แผนงานการตรวจสอบคุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่อง(Plan monitor the air quality emitted from stack)	EMR+Safety		✓	P													
การตรวจปล่อยระบายอากาศ (Measurement of air quality emitted from stack)	EMR + Safety	✓		P													
				A													

เอกสารแนบที่ 21 บันทึกการตรวจสอบระบบป้องกัน
และระงับอัคคีภัย

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนJul..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค	
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา				
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0				
2. CO2		3	3	-	-	0				
3. BF2000		10	1	-	-	0				
ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง	
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓	

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ยังดับเพลิงใช้งานได้

ยังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดทางด้านขวามือ



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนJul..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อค	เชือกสลัก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนJul..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถึงระดับเพลิงที่พบปัญหา

[illegible]

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเผลอผิด

ถึงดับเพลิงใช้งานได้

ยังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดทางด้านขวามือ



เข็มขัดทางด้านการขายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนAug..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค		
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา					
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0					
2. CO2		3	3	-	-	0					
3. BF2000		10	1	-	-	0					
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง		ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ		
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง		
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนAug..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนAug..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อค	เชือกล็อค สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-SCR-01	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-02	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-03	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-04	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนSep..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค	
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา			
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0			
2. CO2		3	3	-	-	0			
3. BF2000		10	1	-	-	0			
ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถึงดับเพลิงใช้งานได้

ดึงตัวเพลิงใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดทางด้านขวามือ



เพิ่มขีดทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนSep..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อค	เชือกล็อค สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนSep..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-SCR-01	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-02	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-03	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-04	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่17..... เดือนOct..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค		
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา					
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0					
2. CO2		3	3	-	-	0					
3. BF2000		10	1	-	-	0					
ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง		
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		

หมายเหตุ: ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ยังดับเพลิงใช้งานได้



เพิ่มขีดทางด้านขวามือ

อันดับเฉลี่ยใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่17..... เดือนOct..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่17..... เดือนOct..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถึงที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-SCR-01	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-02	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-03	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-04	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนNov..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค		
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา					
1. เเคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0					
2. CO2		3	3	-	-	0					
3. BF2000		10	1	-	-	0					
ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง		
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถึงดับเพลิงใช้งานได้



เพิ่มขีดความสามารถ

ถึงดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนNov..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักดีด	เชือกคล้อง สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่18..... เดือนNov..... ปี24.....

ชนิดถัสดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถึงที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถึงระดับเพลิงที่พบปัญหา

[illegible]

หมายเหตุ: ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถึงดื่บเหลืงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถึงดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เพิ่มขีดทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนDec..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง		ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค		ผู้ตรวจเช็ค		
		(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา					
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)		38	38	-	-	0					
2. CO2		3	3	-	-	0					
3. BF2000		10	1	-	-	0					
ลำดับที่	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง		ผงเคมี	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก	สายฉีด	แรงดันของ		
ตำแหน่ง		น้ำหนักถัง (ปอนด์)		ไม่แข็งตัว			สลัก		ถังดับเพลิง		
DRY-OF-01	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-02	Canteen-Pantry	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-03	Canteen	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-04	Locker (W)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-05	Lobby	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-06	Conference Room 1 (Front	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-07	Conference Room 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-08	MD Room (Front)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-09	Office	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-OF-10	washing hand - Exit	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-QC-01	Test 1	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-01	MT Shop	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-02	Entry - Computer	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-03	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-04	CO2-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-05	CO1-control	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-06	CO1-Mixing	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-07	Oven	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-08	Test Room (x-ray)	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
DRY-MU-09	Fire exit No.2	Dry Chemical 10 ปอนด์		✓	✓	✓	✓	✓	✓		

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถึงดับเพลิงใช้งานได้



เพิ่มขีดทางด้านขวามือ

ถึงดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มขัดทางด้านการซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนDec..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อก	เชือกล็อก สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-MU-10	MDB room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-11	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-12	Fire exit No.3 Entry	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-13	WWT Plant	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MU-14	Fire exit No.1	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-01	Recive Coil(Shutter doors 2)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-02	Pillar 6-7	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-03	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-04	Store Paint room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-05	Pillar 12 (Shutter doors 3)	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-06	Pillar 15-16	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-PL-07	Loading FG (Shutter doors 4	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-01	Compressor room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-MT-02	Boiler room	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-01	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-02	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CO2-MT-03	MDB Room	CO2 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BF2-MT-01	MDB Room	BF2000 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ

ใบตรวจเช็คถังดับเพลิง

วันที่16..... เดือนDec..... ปี24.....

ชนิดถังดับเพลิง	ขนาด	จำนวน	ขนาด	จำนวน	จำนวนถังที่	ผู้ตรวจเช็ค	ผู้ตรวจเช็ค
	(10 ปอนด์)	(ถัง)	(15 ปอนด์)	(ถัง)	พบปัญหา		
1. เคมีแห้ง(Dry Che.)	38	38	-	-	0		
2. CO2	3	3	-	-	0		
3. BF2000	10	1	-	-	0		

รายละเอียดถังดับเพลิงที่พบปัญหา

ลำดับที่ ตำแหน่ง	สถานที่ติดตั้ง	ชนิดถังดับเพลิง น้ำหนักถัง (ปอนด์)	ผงเคมี ไม่แข็งตัว	สภาพถัง	สลักล็อค	เชือกคล้อง สลัก	สายฉีด	แรงดันของ ถังดับเพลิง
DRY-SCR-01	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-02	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-03	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓
DRY-SCR-04	SCR	Dry Chemical 10 ปอนด์	✓	✓	✓	✓	✓	✓

หมายเหตุ : ตำแหน่งที่ตรวจพบความผิดปกติ

การอ่านเกจวัด

ถังดับเพลิงใช้งานได้

✓



เข็มชี้ทางด้านขวามือ

ถังดับเพลิงใช้งานไม่ได้

✗



เข็มชี้ทางด้านซ้ายมือ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 18 / 12 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Emtrance Hall AEL-01	/		/		/		/		/				Boraporn Apinrat Chawalit
Kitchen AEL-02	/		/		/		/		/				
Canteen AEL-03	/		/		/		/		/				
Locker (M) AEL-04	/		/		/		/		/				
Locker (F) AEL-05	/		/		/		/		/				
Toilet-1 (M) AEL-06	/		/		/		/		/				
Toilet-2 (F) AEL-07	/		/		/		/		/				
Corridor-1 AEL-08	/		/		/		/		/				
First aid AEL-09	/		/		/		/		/				
Stair case AEL-10	/		/		/		/		/				
Test Room-1 AEL-11	/		/		/		/		/				
Test Room-2 AEL-12	/		/		/		/		/				
Test Room-3 AEL-13	/		/		/		/		/				
Test Room-4 AEL-14	/		/		/		/		/				
President Room AEL-15	/		/		/		/		/				
Server Room AEL-16	/		/		/		/		/				
Office Area AEL-17	/		/		/		/		/				
Office Area AEL-18	/		/		/		/		/				
Toilet-2 (M) AEL-19	/		/		/		/		/				
Toilet-2 (F) AEL-20	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 18 / 12 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Corridor-2 AEL-21	/		/		/		/		/				Bodhpon Apinat Choralit
Corridor-3 AEL-22	/		/		/		/		/				
Reception Room-1 AEL-23	/		/		/		/		/				
Reception Room-2 AEL-24	/		/		/		/		/				
Conference Room-1 AEL-25	/		/		/		/		/				
Conference Room-2 AEL-26	/		/		/		/		/				
Conference Room-3 AEL-27	/		/		/		/		/				
Test Room-5 AEL-28	/		/		/		/		/				
MDB Room-1 AEL-29	/		/		/		/		/				
MDB Room-2 AEL-30	/		/		/		/		/				
MDB Room-2F AEL-31	/		/		/		/		/				
Paint Storage-1 AEL-32	/		/		/		/		/				
Paint Storage-2 AEL-33	/		/		/		/		/				
Compressor Room AEL-34	/		/		/		/		/				
Boiler Room AEL-35	/		/		/		/		/				
Factory Area B1 AEL-36	/		/		/		/		/				
Factory Area C2 AEL-37	/		/		/		/		/				
Factory Area B4 AEL-38	/		/		/		/		/				
Factory Area C6 AEL-39	/		/		/		/		/				
Factory Area B8 AEL-40	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใ้ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 18 / 12 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area B8 AEL-41	/		/		/		/		/				Rakaporn Apinatt Chonlath
Factory Area C10 AEL-42	/		/		/		/		/				
Factory Area B12 AEL-43	/		/		/		/		/				
Factory Area C15 AEL-44	/		/		/		/		/				
Factory Area B17 AEL-45	/		/		/		/		/				
Factory Area B17 AEL-46	/		/		/		/		/				
AFactory Area C19 EL-47	/		/		/		/		/				
Factory Area A3 AEL-48	/		/		/		/		/				
Factory Area A6 AEL-49	/		/		/		/		/				
Factory Area B12 AEL-50	/		/		/		/		/				
Factory Area A9 AEL-51	/		/		/		/		/				
Factory Area A15 AEL-52	/		/		/		/		/				
Factory Area A19 AEL-53	/		/		/		/		/				
MDB Room-2F AEL-54	/		/		/		/		/				
Conference Front AEL-55	/		/		/		/		/				
Grider Roll AEL-56	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 18 / 12 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	/		/		/		/		/				Nodsaporn Apinart Chawalit
Office Canteen Door AEE-02	/		/		/		/		/				
Office Maid Store AEE-03	/		/		/		/		/				
Office 2FL. Door AEE-04	/		/		/		/		/				
Office Reseption Room AEE-05	/		/		/		/		/				
Exit Shuter Door AEE-06	/		/		/		/		/				
PL Packing Door AEE-07	/		/		/		/		/				
Grinder Roll Door AEE-08	/		/		/		/		/				
Center Shuter Door AEE-09	/		/		/		/		/				
Factory Area C09 AEE-10	/		/		/		/		/				
PL Packing Entry AEE-11	/		/		/		/		/				
Entry Shuter Door AEE-12	/		/		/		/		/				
MT Shop Door AEE-13	/		/		/		/		/				
Boiler Room Door AEE-14	/		/		/		/		/				
MDB Room Door AEE-15	/		/		/		/		/				
Exit ACC Door AEE-16	/		/		/		/		/				
Side of Test Room Door AEE-17	/		/		/		/		/				
Office Conference Room2 AEE-18	/		/		/		/		/				
Exit Operation Room AEE-19	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใส่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 26 / 11 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Emtrance Hall AEL-01	✓		✓		✓		✓		✓				Took from Noppraporn
Kitchen AEL-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Canteen AEL-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (M) AEL-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (F) AEL-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-1 M) AEL-06	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Corridor-1 AEL-08	✓		✓		✓		✓		✓				
First aid AEL-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Stair case AEL-10	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-1 AEL-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-2 AEL-12	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-3 AEL-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-4 AEL-14	✓		✓		✓		✓		✓				
President Room AEL-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Server Room AEL-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (M) AEL-19	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-20	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใส่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 26 / 11 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area B8 AEL-41	✓		✓		✓		✓		✓				ทดสอบ เรียบร้อย
Factory Area C10 AEL-42	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-43	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C15 AEL-44	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-45	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-46	✓		✓		✓		✓		✓				
AFactory Area C19 EL-47	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A3 AEL-48	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A6 AEL-49	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-50	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A9 AEL-51	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A15 AEL-52	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A19 AEL-53	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-54	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Front AEL-55	✓		✓		✓		✓		✓				
Grider Roll AEL-56	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 26 / 11 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Corridor-2 AEL-21	✓		✓		✓		✓		✓				Polakorn Nopparadon
Corridor-3 AEL-22	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-1 AEL-23	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-2 AEL-24	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-1 AEL-25	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-2 AEL-26	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-3 AEL-27	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-5 AEL-28	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-1 AEL-29	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2 AEL-30	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-31	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-1 AEL-32	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-2 AEL-33	✓		✓		✓		✓		✓				
Compressor Room AEL-34	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room AEL-35	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B1 AEL-36	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C2 AEL-37	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B4 AEL-38	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C6 AEL-39	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B8 AEL-40	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใต้ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 26 / 11 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	✓		✓		✓		✓		✓				Todsaporn Noppadon
Office Canteen Door AEE-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Maid Store AEE-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Office 2FL. Door AEE-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Reseption Room AEE-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Shuter Door AEE-06	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Door AEE-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Grinder Roll Door AEE-08	✓		✓		✓		✓		✓				
Center Shuter Door AEE-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C09 AEE-10	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Entry AEE-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Entry Shuter Door AEE-12	✓		✓		✓		✓		✓				
MT Shop Door AEE-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room Door AEE-14	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room Door AEE-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit ACC Door AEE-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Side of Test Room Door AEE-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Conference Room2 AEE-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Operation Room AEE-19	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 31 / 10 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Emtrance Hall AEL-01	/		/		/		/		/				Alongkorn sirichok
Kitchen AEL-02	/		/		/		/		/				
Canteen AEL-03	/		/		/		/		/				
Locker (M) AEL-04	/		/		/		/		/				
Locker (F) AEL-05	/		/		/		/		/				
Toilet-1 M) AEL-06	/		/		/		/		/				
Toilet-2 (F) AEL-07	/		/		/		/		/				
Corridor-1 AEL-08	/		/		/		/		/				
First aid AEL-09	/		/		/		/		/				
Stair case AEL-10	/		/		/		/		/				
Test Room-1 AEL-11	/		/		/		/		/				
Test Room-2 AEL-12	/		/		/		/		/				
Test Room-3 AEL-13	/		/		/		/		/				
Test Room-4 AEL-14	/		/		/		/		/				
President Room AEL-15	/		/		/		/		/				
Server Room AEL-16	/		/		/		/		/				
Office Area AEL-17	/		/		/		/		/				
Office Area AEL-18	/		/		/		/		/				
Toilet-2 (M) AEL-19	/		/		/		/		/				
Toilet-2 (F) AEL-20	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 31 / 12 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Corridor-2 AEL-21	/		/		/		/		/				Alongkorn Srichok
Corridor-3 AEL-22	/		/		/		/		/				
Reception Room-1 AEL-23	/		/		/		/		/				
Reception Room-2 AEL-24	/		/		/		/		/				
Conference Room-1 AEL-25	/		/		/		/		/				
Conference Room-2 AEL-26	/		/		/		/		/				
Conference Room-3 AEL-27	/		/		/		/		/				
Test Room-5 AEL-28	/		/		/		/		/				
MDB Room-1 AEL-29	/		/		/		/		/				
MDB Room-2 AEL-30	/		/		/		/		/				
MDB Room-2F AEL-31	/		/		/		/		/				
Paint Storage-1 AEL-32	/		/		/		/		/				
Paint Storage-2 AEL-33	/		/		/		/		/				
Compressor Room AEL-34	/		/		/		/		/				
Boiler Room AEL-35	/		/		/		/		/				
Factory Area B1 AEL-36	/		/		/		/		/				
Factory Area C2 AEL-37	/		/		/		/		/				
Factory Area B4 AEL-38	/		/		/		/		/				
Factory Area C6 AEL-39	/		/		/		/		/				
Factory Area B8 AEL-40	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 31 / 10 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area B8 AEL-41	/		/		/		/		/				Along Korn Sirichok.
Factory Area C10 AEL-42	/		/		/		/		/				
Factory Area B12 AEL-43	/		/		/		/		/				
Factory Area C15 AEL-44	/		/		/		/		/				
Factory Area B17 AEL-45	/		/		/		/		/				
Factory Area B17 AEL-46	/		/		/		/		/				
AFactory Area C19 EL-47	/		/		/		/		/				
Factory Area A3 AEL-48	/		/		/		/		/				
Factory Area A6 AEL-49	/		/		/		/		/				
Factory Area B12 AEL-50	/		/		/		/		/				
Factory Area A9 AEL-51	/		/		/		/		/				
Factory Area A15 AEL-52	/		/		/		/		/				
Factory Area A19 AEL-53	/		/		/		/		/				
MDB Room-2F AEL-54	/		/		/		/		/				
Conference Front AEL-55	/		/		/		/		/				
Grider Roll AEL-56	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

☐
☒

แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light

แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 31 / 10 / 2020

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	/		/		/		/		/				Alongkorn Sirichok
Office Canteen Door AEE-02	/		/		/		/		/				
Office Maid Store AEE-03	/		/		/		/		/				
Office 2FL. Door AEE-04	/		/		/		/		/				
Office Reseption Room AEE-05	/		/		/		/		/				
Exit Shuter Door AEE-06	/		/		/		/		/				
PL Packing Door AEE-07	/		/		/		/		/				
Grinder Roll Door AEE-08	/		/		/		/		/				
Center Shuter Door AEE-09	/		/		/		/		/				
Factory Area C09 AEE-10	/		/		/		/		/				
PL Packing Entry AEE-11	/		/		/		/		/				
Entry Shuter Door AEE-12	/		/		/		/		/				
MT Shop Door AEE-13	/		/		/		/		/				
Boiler Room Door AEE-14	/		/		/		/		/				
MDB Room Door AEE-15	/		/		/		/		/				
Exit ACC Door AEE-16	/		/		/		/		/				
Side of Test Room Door AEE-17	/		/		/		/		/				
Office Conference Room2 AEE-18	/		/		/		/		/				
Exit Operation Room AEE-19	/		/		/		/		/				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 1 / 10 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Emtrance Hall AEL-01	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	Tamatchai Sindhak
Kitchen AEL-02	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Canteen AEL-03	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Locker (M) AEL-04	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Locker (F) AEL-05	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Toilet-1 M) AEL-06	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Toilet-2 (F) AEL-07	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Corridor-1 AEL-08	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
First aid AEL-09	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Stair case AEL-10	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Test Room-1 AEL-11	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Test Room-2 AEL-12	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Test Room-3 AEL-13	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Test Room-4 AEL-14	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
President Room AEL-15	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Server Room AEL-16	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Office Area AEL-17	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Office Area AEL-18	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Toilet-2 (M) AEL-19	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Toilet-2 (F) AEL-20	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 1 / 10 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Corridor-2 AEL-21	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	Siri Chok
Corridor-3 AEL-22	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Reception Room-1 AEL-23	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Reception Room-2 AEL-24	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Conference Room-1 AEL-25	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Conference Room-2 AEL-26	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Conference Room-3 AEL-27	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Test Room-5 AEL-28	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
MDB Room-1 AEL-29	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
MDB Room-2 AEL-30	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
MDB Room-2F AEL-31	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Paint Storage-1 AEL-32	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Paint Storage-2 AEL-33	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Compressor Room AEL-34	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Boiler Room AEL-35	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area B1 AEL-36	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area C2 AEL-37	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area B4 AEL-38	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area C6 AEL-39	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area B8 AEL-40	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 1 / 10 / 24

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area B8 AEL-41	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	Batchel Sirichak
Factory Area C10 AEL-42	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area B12 AEL-43	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area C15 AEL-44	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area B17 AEL-45	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area B17 AEL-46	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
AFactory Area C19 EL-47	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area A3 AEL-48	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area A6 AEL-49	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area B12 AEL-50	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area A9 AEL-51	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area A15 AEL-52	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area A19 AEL-53	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
MDB Room-2F AEL-54	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Conference Front AEL-55	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Grider Roll AEL-56	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 1 / 10 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	Anatani Sirdhak
Office Canteen Door AEE-02	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Office Maid Store AEE-03	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Office 2FL. Door AEE-04	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Office Reseption Room AEE-05	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Exit Shuter Door AEE-06	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
PL Packing Door AEE-07	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Grinder Roll Door AEE-08	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Center Shuter Door AEE-09	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Factory Area C09 AEE-10	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
PL Packing Entry AEE-11	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Entry Shuter Door AEE-12	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
MT Shop Door AEE-13	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Boiler Room Door AEE-14	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
MDB Room Door AEE-15	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Exit ACC Door AEE-16	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Side of Test Room Door AEE-17	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Office Conference Room2 AEE-18	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	
Exit Operation Room AEE-19	✓		✓		✓		✓		✓		✓	H	

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใส่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

PL Packing Entry AEE-11 สภาพ LED เสีย ทำการเปลี่ยน Emergency Exit Light ใหม่ 1 pc 19-9-24



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 2 / 9 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Emtrance Hall AEL-01	✓		✓		✓		✓		✓				Wanchai Siridhok
Kitchen AEL-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Canteen AEL-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (M) AEL-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (F) AEL-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-1 M) AEL-06	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Corridor-1 AEL-08	✓		✓		✓		✓		✓				
First aid AEL-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Stair case AEL-10	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-1 AEL-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-2 AEL-12	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-3 AEL-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-4 AEL-14	✓		✓		✓		✓		✓				
President Room AEL-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Server Room AEL-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (M) AEL-19	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-20	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 2 / 9 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Corridor-2 AEL-21	✓		✓		✓		✓		✓				Ingdhal Sirichok ทุก 3 เดือนครั้ง
Corridor-3 AEL-22	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-1 AEL-23	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-2 AEL-24	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-1 AEL-25	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-2 AEL-26	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-3 AEL-27	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-5 AEL-28	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-1 AEL-29	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2 AEL-30	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-31	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-1 AEL-32	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-2 AEL-33	✓		✓		✓		✓		✓				
Compressor Room AEL-34	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room AEL-35	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B1 AEL-36	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C2 AEL-37	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B4 AEL-38	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C6 AEL-39	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B8 AEL-40	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ให้ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๒ / ๙ / ๒๐๒๔

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area B8 AEL-41	✓		✓		✓		✓		✓				Bongthai Sirichok ทุกเดือน 1 ครั้ง
Factory Area C10 AEL-42	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-43	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C15 AEL-44	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-45	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-46	✓		✓		✓		✓		✓				
AFactory Area C19 EL-47	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A3 AEL-48	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A6 AEL-49	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-50	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A9 AEL-51	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A15 AEL-52	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A19 AEL-53	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-54	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Front AEL-55	✓		✓		✓		✓		✓				
Grider Roll AEL-56	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ ๒ / ๑ / ๒๐๒๔

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	✓		✓		✓		✓		✓				Borathai Sirichok ทุกจุดผ่าน 100%
Office Canteen Door AEE-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Maid Store AEE-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Office 2FL. Door AEE-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Reseption Room AEE-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Shuter Door AEE-06	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Door AEE-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Grinder Roll Door AEE-08	✓		✓		✓		✓		✓				
Center Shuter Door AEE-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C09 AEE-10	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Entry AEE-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Entry Shuter Door AEE-12	✓		✓		✓		✓		✓				
MT Shop Door AEE-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room Door AEE-14	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room Door AEE-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit ACC Door AEE-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Side of Test Room Door AEE-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Conference Room2 AEE-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Operation Room AEE-19	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่วงเวลาถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

* Change Emergency Exit Light AEE-12 and Emergency Exit Light AEE-13 จำนวน 1 pc. เมื่อวันที่ ๕-๘-๒๔
เนื่องจาก แบตเตอรี่และหลอดไฟเสีย.

- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 24 July 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Emtrance Hall AEL-01	✓		✓		✓		✓		✓				Sirichak Tumatchai
Kitchen AEL-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Canteen AEL-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (M) AEL-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Locker (F) AEL-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-1 M) AEL-06	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Corridor-1 AEL-08	✓		✓		✓		✓		✓				
First aid AEL-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Stair case AEL-10	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-1 AEL-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-2 AEL-12	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-3 AEL-13	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-4 AEL-14	✓		✓		✓		✓		✓				
President Room AEL-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Server Room AEL-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Area AEL-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (M) AEL-19	✓		✓		✓		✓		✓				
Toilet-2 (F) AEL-20	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 24 July 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Corridor-2 AEL-21	✓		✓		✓		✓		✓				Giridhar Tamathai
Corridor-3 AEL-22	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-1 AEL-23	✓		✓		✓		✓		✓				
Reception Room-2 AEL-24	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-1 AEL-25	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-2 AEL-26	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Room-3 AEL-27	✓		✓		✓		✓		✓				
Test Room-5 AEL-28	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-1 AEL-29	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2 AEL-30	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-31	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-1 AEL-32	✓		✓		✓		✓		✓				
Paint Storage-2 AEL-33	✓		✓		✓		✓		✓				
Compressor Room AEL-34	✓		✓		✓		✓		✓				
Boiler Room AEL-35	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B1 AEL-36	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C2 AEL-37	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B4 AEL-38	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C6 AEL-39	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B8 AEL-40	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ให้ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

- ☒ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light
- ☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 24 July 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area B8 AEL-41	✓		✓		✓		✓		✓				Srisachak Pamatchai
Factory Area C10 AEL-42	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-43	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C15 AEL-44	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-45	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B17 AEL-46	✓		✓		✓		✓		✓				
AFactory Area C19 EL-47	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A3 AEL-48	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A6 AEL-49	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area B12 AEL-50	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A9 AEL-51	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A15 AEL-52	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area A19 AEL-53	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room-2F AEL-54	✓		✓		✓		✓		✓				
Conference Front AEL-55	✓		✓		✓		✓		✓				
Grider Roll AEL-56	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการคิดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 24 July 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	✓		✓		✓		✓		✓				Sirichok. Pamatchai
Office Canteen Door AEE-02	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Maid Store AEE-03	✓		✓		✓		✓		✓				
Office 2FL. Door AEE-04	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Reseption Room AEE-05	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Shuter Door AEE-06	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Door AEE-07	✓		✓		✓		✓		✓				
Grinder Roll Door AEE-08	✓		✓		✓		✓		✓				
Center Shuter Door AEE-09	✓		✓		✓		✓		✓				
Factory Area C09 AEE-10	✓		✓		✓		✓		✓				
PL Packing Entry AEE-11	✓		✓		✓		✓		✓				
Entry Shuter Door AEE-12													
MT Shop Door AEE-13													
Boiler Room Door AEE-14	✓		✓		✓		✓		✓				
MDB Room Door AEE-15	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit ACC Door AEE-16	✓		✓		✓		✓		✓				
Side of Test Room Door AEE-17	✓		✓		✓		✓		✓				
Office Conference Room2 AEE-18	✓		✓		✓		✓		✓				
Exit Operation Room AEE-19	✓		✓		✓		✓		✓				

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่วงเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

Emergency Exit Light AEE-12 , AEE-13 ชำรุด (PO นั้ลละใหม่ล่ง 31-7-24)



แบบฟอร์มตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 21/06/2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการติดตั้ง		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Emtrance Hall AEL-01	/		/				/		/		H		
Kitchen AEL-02	/		/				/		/		H		
Canteen AEL-03	/		/				/		/		H		
Locker (M) AEL-04	/		/				/		/		H		
Locker (F) AEL-05	/		/				/		/		H		
Toilet-1 M) AEL-06	/		/				/		/		H		
Toilet-2 (F) AEL-07	/		/				/		/		H		
Corridor-1 AEL-08	/		/				/		/		H		
First aid AEL-09	/		/				/		/		H		
Stair case AEL-10	/		/				/		/		H		
Test Room-1 AEL-11	/		/				/		/		H		
Test Room-2 AEL-12	/		/				/		/		H		
Test Room-3 AEL-13	/		/				/		/		H		
Test Room-4 AEL-14	/		/				/		/		H		
President Room AEL-15	/		/				/		/		H		
Server Room AEL-16	/		/				/		/		H		
Office Area AEL-17	/		/				/		/		H		
Office Area AEL-18	/		/				/		/		H		
Toilet-2 (M) AEL-19	/		/				/		/		H		
Toilet-2 (F) AEL-20	/		/				/		/		H		

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการติดตั้ง, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใส่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

☒ แบบฟอร์มตรวจสอบ Emergency Light
☐ แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 21/06/2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Corridor-2 AEL-21	/		/				/		/		H		
Corridor-3 AEL-22	/		/				/		/		H		
Reception Room-1 AEL-23	/		/				/		/		H		
Reception Room-2 AEL-24	/		/				/		/		H		
Conference Room-1 AEL-25	/		/				/		/		H		
Conference Room-2 AEL-26	/		/				/		/		H		
Conference Room-3 AEL-27	/		/				/		/		H		
Test Room-5 AEL-28	/		/				/		/		H		
MDB Room-1 AEL-29	/		/				/		/		H		
MDB Room-2 AEL-30	/		/				/		/		H		
MDB Room-2F AEL-31	/		/				/		/		H		
Paint Storage-1 AEL-32	/		/				/		/		H		
Paint Storage-2 AEL-33	/		/				/		/		H		
Compressor Room AEL-34	/		/				/		/		H		
Boiler Room AEL-35	/		/				/		/		H		
Factory Area B1 AEL-36	/		/				/		/		H		
Factory Area C2 AEL-37	/		/				/		/		H		
Factory Area B4 AEL-38	/		/				/		/		H		
Factory Area C6 AEL-39	/		/				/		/		H		
Factory Area B8 AEL-40	/		/				/		/		H		

* ตรวจสอบทุกเดือน สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใส่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์มตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

วันที่ตรวจสอบ 21/06/2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพโคมไฟ+หลอดLED		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Factory Area B8 AEL-41	/		/				/		/		H		
Factory Area C10 AEL-42	/		/				/		/		H		
Factory Area B12 AEL-43	/		/				/		/		H		
Factory Area C15 AEL-44	/		/				/		/		H		
Factory Area B17 AEL-45	/		/				/		/		H		
Factory Area B17 AEL-46	/		/				/		/		H		
AFactory Area C19 EL-47	/		/				/		/		H		
Factory Area A3 AEL-48	/		/				/		/		H		
Factory Area A6 AEL-49	/		/				/		/		H		
Factory Area B12 AEL-50	/		/				/		/		H		
Factory Area A9 AEL-51	/		/				/		/		H		
Factory Area A15 AEL-52	/		/				/		/		H		
Factory Area A19 AEL-53	/		/				/		/		H		
MDB Room-2F AEL-54	/		/				/		/		H		
Conference Front AEL-55	/		/				/		/		H		
Grider Roll AEL-56	/		/				/		/		H		

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ใส่ H ในช่องเวลา ถ้าเวลาในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ



แบบฟอร์ม ตรวจสอบ Emergency Light



แบบฟอร์มการตรวจสอบ Emergency Exit Light

Approval	Check	Issue
<i>Sw</i>	<i>St</i>	<i>Alongkorn</i>

วันที่ตรวจสอบ 21 / 06 / 2024

พื้นที่ติดตั้ง	สภาพของสายไฟ		ตำแหน่งการยึดติด		ทดสอบการทำงาน		สัญญาณไฟแสดงสถานะ		สภาพป้าย,การส่องสว่าง		Discharge Test		ผู้ปฏิบัติงาน
	ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		แน่น/ไม่ขยับ		การกดปุ่ม Test (ไฟติด)		LED AC/FULL ติด		ไม่แตกร้าวหรือชำรุด		Off AC Power (ไฟติด)		
	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ปกติ	ไม่ปกติ	ไฟติด	เวลา	
Office Lobby AEE-01	/		/				/		/		H		
Office Canteen Door AEE-02	/		/				/		/		H		
Office Maid Store AEE-03	/		/				/		/		H		
Office 2FL. Door AEE-04	/		/				/		/		H		
Office Reseption Room AEE-05	/		/				/		/		H		
Exit Shuter Door AEE-06	/		/				/		/		H		
PL Packing Door AEE-07	/		/				/		/		H		
Grinder Roll Door AEE-08	/		/				/		/		H		
Center Shuter Door AEE-09	/		/				/		/		H		
Factory Area C09 AEE-10	/		/				/		/		H		
PL Packing Entry AEE-11	/		/				/		/		H		
Entry Shuter Door AEE-12	/		/				/		/		X		
MT Shop Door AEE-13	/		/				/		/		X		
Boiler Room Door AEE-14	/		/				/		/		H		
MDB Room Door AEE-15	/		/				/		/		H		
Exit ACC Door AEE-16	/		/				/		/		H		
Side of Test Room Door AEE-17	/		/				/		/		H		
Office Conference Room2 AEE-18	/		/				/		/		H		
Exit Operation Room AEE-19	/		/				/		/		H		

* ตรวจสอบทุกเดือน

สภาพของสายไฟ, ตำแหน่งการยึดติด, ทดสอบการทำงาน, สัญญาณไฟแสดงสถานะ, สภาพโคมไฟ+หลอดLED

**ตรวจสอบทุก 3 เดือน

Discharge Test Off AC Power (Off AC Power (ไฟติด) ไล่ H ในช่วงเวลา ถ้าวัดในการติดนานเกิน 1 ชั่วโมง)

หมายเหตุ

AEE-13 MT Shop Door แบนเล็กน้อย หลอดไฟแอมป์ใช้งานได้ แสงสว่างเพียงพอ

AEE-12 Entry Shuter Door แบนเล็กน้อย หลอดไฟแอมป์และแสงสว่างเพียงพอ

เอกสารแนบที่ 22 ตัวอย่างผลการตรวจสอบสุขภาพ
ก่อนเข้าทำงานและผลการตรวจสอบสุขภาพ
ปี 2564-2567

รายงานผลการตรวจสอบสุขภาพ
(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับการคุ้มครองไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

โปรแกรมการตรวจ														
รายการตรวจ	2564-ผลปกติ (คน)	2564-ผลผิดปกติ (คน)	% ผลปกติ	% ผลผิดปกติ	2565-ผลปกติ (คน)	2565-ผลผิดปกติ (คน)	% ผลผิดปกติ	2566-ผลปกติ (คน)	2566-ผลผิดปกติ (คน)	% ผลผิดปกติ	2567-ผลปกติ (คน)	2567-ผลผิดปกติ (คน)	% ผลปกติ	% ผลผิดปกติ
ตรวจสุขภาพทั่วไปโดยแพทย์ (PE)	78	11	87.6	12.4	69	5	6.8	65	8	11.0	68	2	97.1	2.9
ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก (CXR)	84	4	95.5	4.5	72	1	1.4	70	0	0.0	69	0	100.0	0.0
ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG)	44	1	97.8	2.2	37	0	0.0	36	0	0.0	33	6	84.6	15.4
ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	69	20	77.5	22.5	54	20	27.0	51	22	30.1	33	37	47.1	52.9
ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ (UA)	83	6	93.3	6.7	69	5	6.8	71	2	2.7	63	7	90.0	10.0
ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (FBS)	74	15	83.1	16.9	56	18	24.3	63	10	13.7	58	12	82.9	17.1
ตรวจระดับไขมันในเลือด (Cholesterol)	23	22	51.1	48.9	19	18	48.6	20	16	44.4	20	19	51.3	48.7
ตรวจระดับไขมันในเลือด (Triglyceride)	32	13	71.1	28.9	27	10	27.0	26	10	27.8	24	15	61.5	38.5
ตรวจการทำงานของตับ (SGOT)	78	11	87.6	12.4	65	9	12.2	62	11	15.1	64	6	91.4	8.6
ตรวจการทำงานของตับ (SGPT)	76	13	85.4	14.6	60	14	18.9	53	20	27.4	63	7	90.0	10.0
ตรวจการทำงานของไต (BUN)	89	0	100.0	0.0	74	0	0.0	73	0	0.0	66	4	94.3	5.7
ตรวจการทำงานของไต (Creatinine)	89	0	100.0	0.0	74	0	0.0	73	0	0.0	60	10	85.7	14.3
ตรวจระดับกรดยูริกในเลือด (Uric acid)	66	23	74.2	25.8	56	18	24.3	59	14	19.2	50	20	71.4	28.6
ตรวจอะซิโตนในปัสสาวะ (Acetone in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจโครเมียมในปัสสาวะ (Chromium in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจสาร Cyclohexanol ในปัสสาวะ (Cyclohexanol in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจสารเอธิลเบนซีนในปัสสาวะ (Ethylbenzene in Urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจหาสาร โทลูอินในปัสสาวะ (Toluene in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจหาสาร ไซลีนในปัสสาวะ (Xylene in urine)	7	0	100.0	0.0	7	0	0.0	7	0	0.0	6	0	100.0	0.0
ตรวจสมรรถภาพปอด (PFT)							0.0	64	3	4.5	51	16	76.1	23.9
ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)	84	5	94.4	5.6	73	1	1.4	72	1	1.4	54	16	77.1	22.9
ความดัน โลหิต (Blood Pressure)	69	20	77.5	22.5	71	3	4.1	67	6	8.2	66	4	94.3	5.7
ดัชนีมวลกาย (BMI)	41	48	46.1	53.9	34	40	54.1	33	40	54.8	32	38	45.7	54.3
โปรแกรมการตรวจ	ไม่พบเชื้อ (คน)	พบเชื้อ (คน)	% ไม่พบเชื้อ	% พบเชื้อ	ไม่พบเชื้อ (คน)	พบเชื้อ (คน)	% พบเชื้อ	ไม่พบเชื้อ (คน)	พบเชื้อ (คน)	% พบเชื้อ				
รายการตรวจ														
ตรวจหาเชื้อ ไวรัสตับอักเสบบี (HBs Ag)	86	3	96.6	3.4	71	3	4.1	71	2	2.7	68	2		2.9
โปรแกรมการตรวจ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% พบภูมิ	% ไม่พบภูมิ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% ไม่พบภูมิ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% ไม่พบภูมิ	พบภูมิ (คน)	ไม่พบภูมิ (คน)	% พบภูมิ	% ไม่พบภูมิ
รายการตรวจ														
ตรวจหาภูมิคุ้มกันเชื้อไวรัสตับอักเสบบี (Anti HBs)	27	62	30.3	69.7	20	54	73.0	19	54	74.0	21	49		70.0

โปรแกรมการตรวจ														
รายการตรวจ	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% ไม่สูบ	% สูด	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% สูด	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% สูด	ไม่สูบ (คน)	สูบ (คน)	% ไม่สูบ	% สูด
สูบบุหรี่(Smoking)	63	26	70.8	29.2	58	16	21.6	58	15	20.5	60	10	85.7	14.3

โปรแกรมการตรวจ														
รายการตรวจ	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ไม่ดื่ม	% ดื่ม	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ดื่ม	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ดื่ม	ไม่ดื่ม (คน)	ดื่ม (คน)	% ไม่ดื่ม	% ดื่ม
ดื่มแอลกอฮอล์ (Drinking)	31	58	34.8	65.2	38	36	48.6	33	40	54.8	33	37	47.1	52.9

เอกสารแนบที่ 23 แผนฉุกเฉินและระงับอัคคีภัย
และรายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อม
อพยพหนีไฟประจำปี 2567

รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับการคุ้มครองไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน (Contingency Plan)		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 1 / 15

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	07 มิ.ย. 16	-	ออกเอกสารใหม่	018/13
01	19 เม.ย. 17	12, 13	หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน	031/17
02	02 ส.ค. 17	17	6.15 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดรังสีรั่วไหล	048/17
03	28 ส.ค. 17	14	6.12 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดแก๊สรั่ว	068/17/PC1
04	11 ต.ค. 18	ทั้งหมด	ปรับปรุงใหม่ทั้งฉบับเพื่อความสอดคล้อง	027/18
05	19 ต.ค. 18	5,6	เปลี่ยนแปลงรายชื่อผู้เกี่ยวข้องแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย	031/18
06	24 ส.ค. 20	ทั้งหมด	สอดคล้องกับระบบ ISO 45001:2018	034/20/PC1
07	09 ต.ค. 20		เพิ่มแผนอพยพหนีไฟกะกลางคืนและแผนสารเคมีหกรั่วไหล	048/20/PC1
			ขณะขนย้ายในพื้นที่เก็บขยะหลังโรงงาน	
08	20 มิ.ย. 23	1,3,6,7,14, 15	อัปเดตรายชื่อผู้เกี่ยวข้องและแผนฉุกเฉินแอมโมเนียรั่วไหล ทบทวนรายละเอียดหัวข้อให้ครบตาม P-DC-002	074/23/PC1

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
ตำแหน่ง Safety วัน/เดือน/ปี 13/06/2023	ตำแหน่ง MGR วัน/เดือน/ปี 14/06/2023	ตำแหน่ง QMR/EMR/SMR วัน/เดือน/ปี 15/06/2023

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 2 / 15

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้มั่นใจว่า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้มีแผนการรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน
- 1.2 เพื่อให้สามารถ ส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้ลูกค้าได้ทันเวลาในสภาวะฉุกเฉิน

2. ขอบเขต

แผนการรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉิน ใช้สำหรับบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
คู่มือการจัดการสารเคมีอันตรายสูง แอมโมเนีย

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

พนักงานมีหน้าที่ปฏิบัติตามแผนที่ได้จัดเตรียมไว้

5. คำจำกัดความ

อุปกรณ์ดับเพลิง หมายถึง อุปกรณ์ที่ใช้ขณะดับเพลิงเพื่อช่วยให้สามารถดำเนินการได้ดีขึ้น เช่น ถังมือ ชุดพจญเพลิง
ผ้าปิดจมูก เป็นต้น
ถังดับเพลิง หมายถึง ถังดับเพลิงแบบผงเคมีแห้งและแบบคาร์บอนไดออกไซด์ถังสีแดง
ภาชนะบรรจุ เช่น ทราย จีเลื่อย เป็นต้น
ตัวย่อในแผนปฏิบัติการ หมายถึงหน่วยงานดังต่อไปนี้

ตัวย่อ	ชื่อหน่วยงาน	ตัวย่อ	ชื่อหน่วยงาน
MU	Manufacturing	IT	Information Management
GA	General Affair	MT	Maintenance
PU	Purchase	QC	Quality control & Technical
SA	Sale	PL	Planing & Logistic
AC	Accounting	SF	Safety

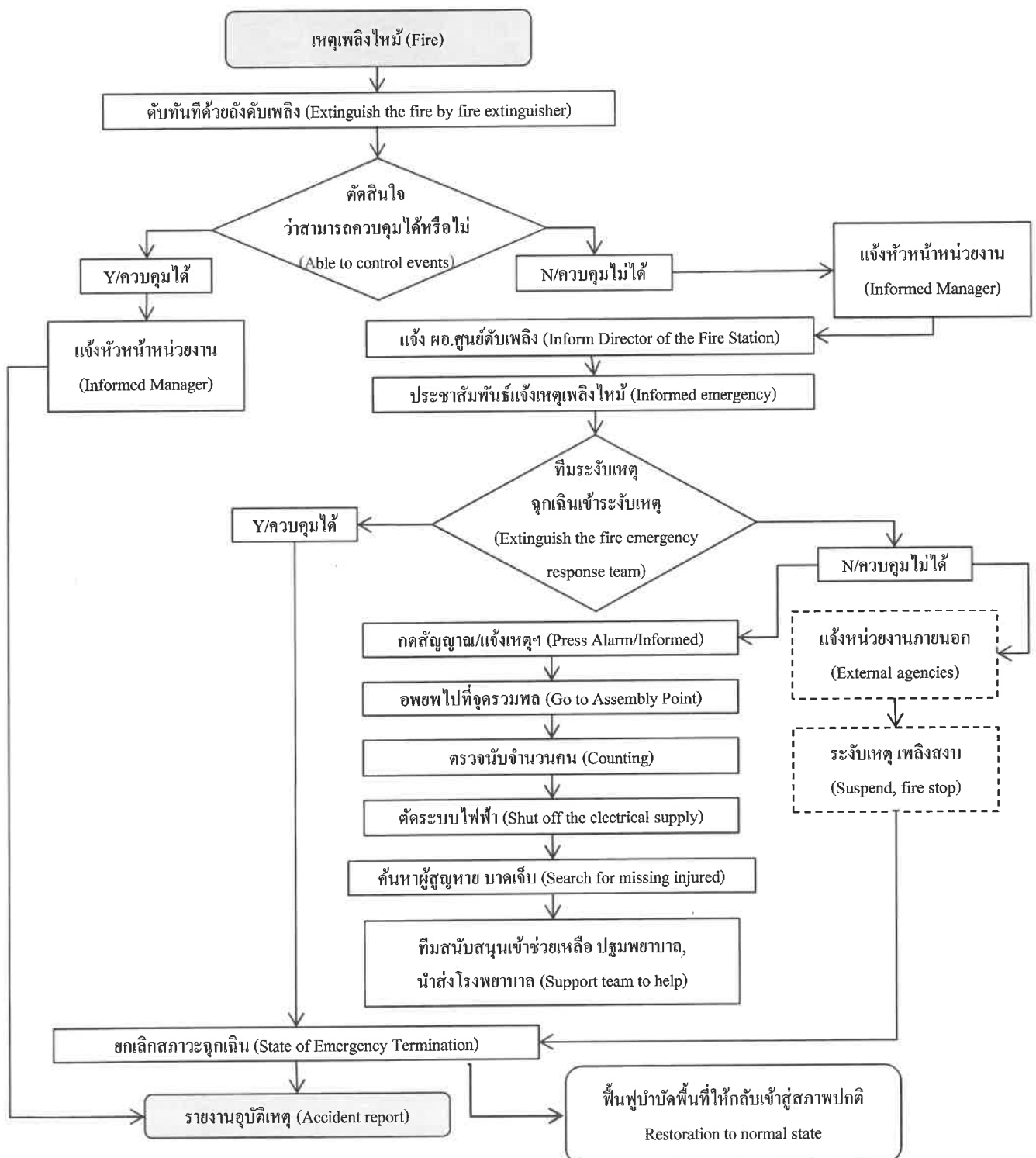
เครื่องจักร/อุปกรณ์

อุปกรณ์ดับเพลิง ใช้ในกระบวนการดับเพลิง
ถังดับเพลิง ใช้ในการดับไฟ
อุปกรณ์ไฟฟ้า ใช้ในการปรับ/เปลี่ยนให้ไฟฟ้าสามารถใช้งานได้ตามปกติ
ชิ้นส่วน/อะไหล่ของเครื่องจักร ใช้ในการปรับ/เปลี่ยนให้เครื่องจักรสามารถทำงานได้ตามปกติ

ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.		
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) Contingency Plan					
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002		ฉบับที่ (Revision) : 08		วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 4 / 15

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

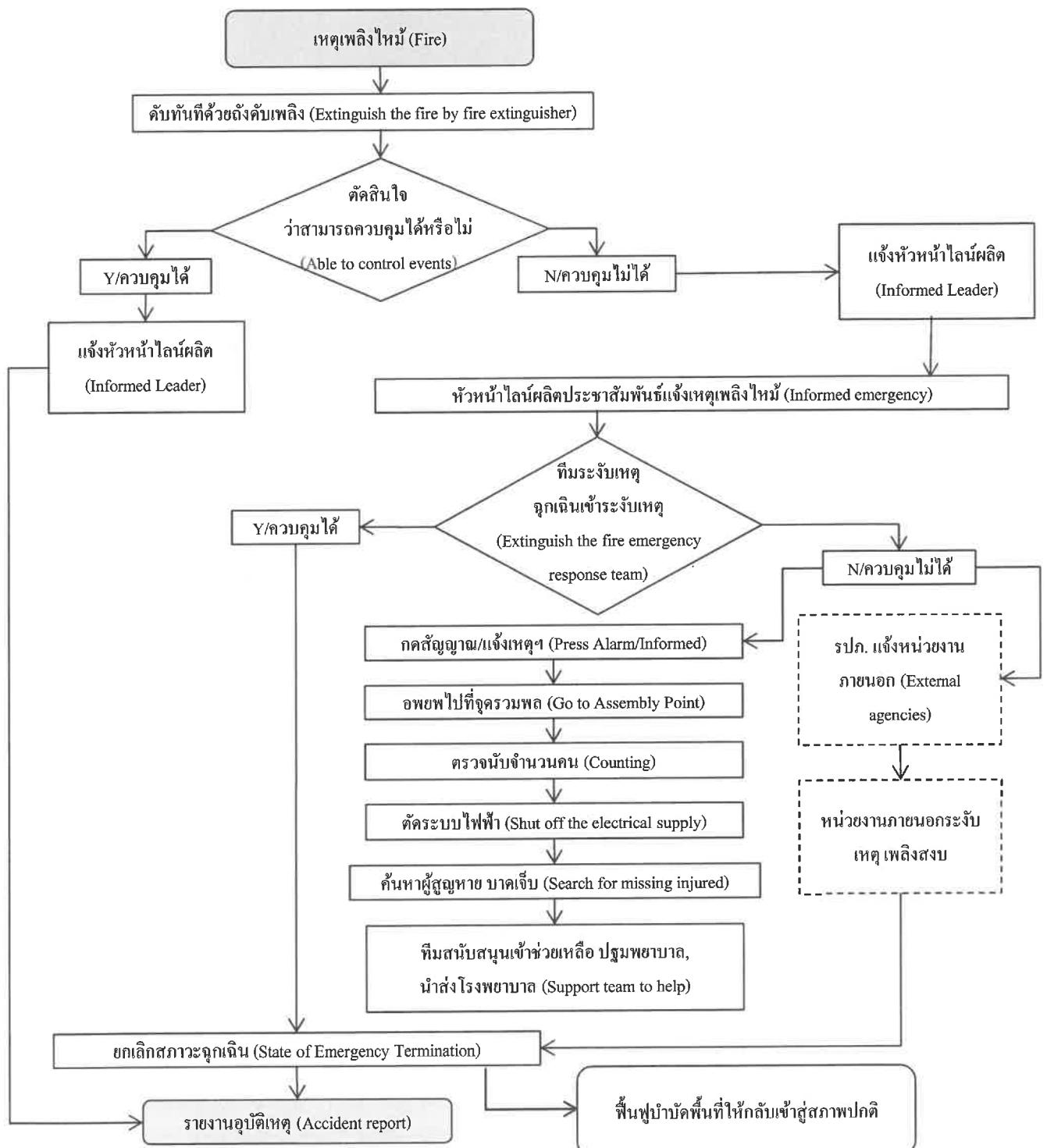
6.1 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 5 / 15

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (METHOD)

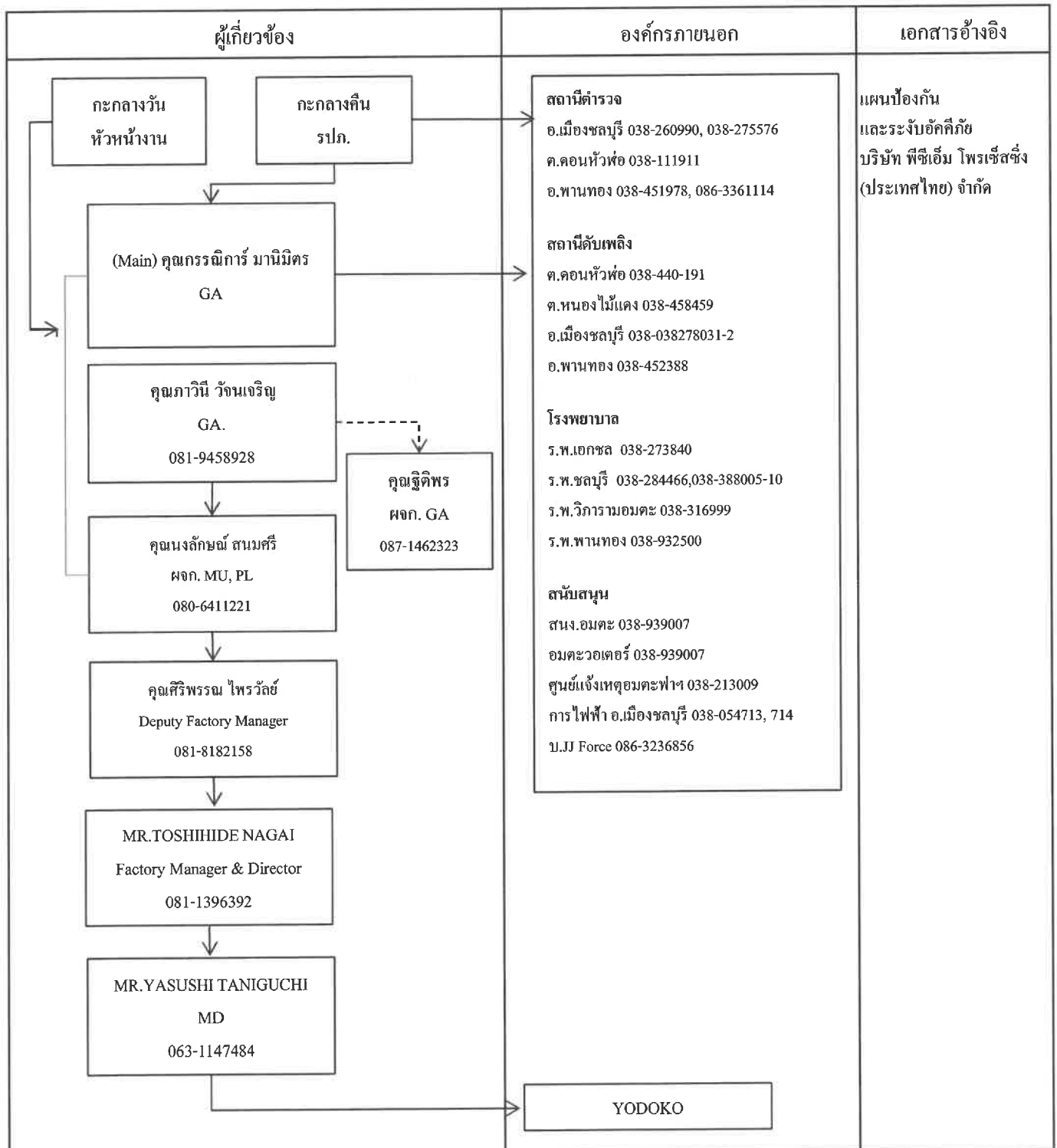
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยกลางคืนให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 6 / 15

6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

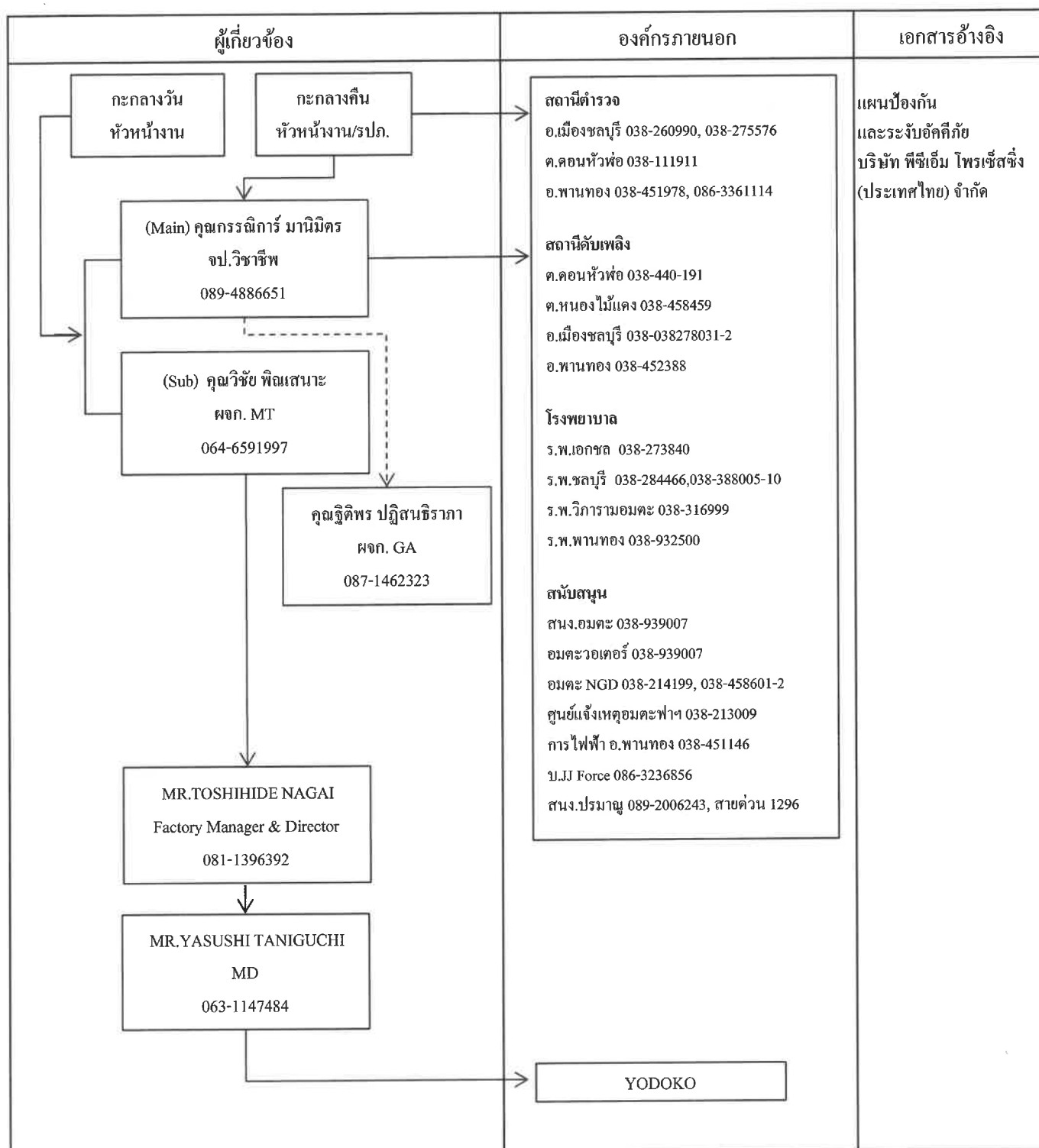
การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - Coil Center



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 7 / 15

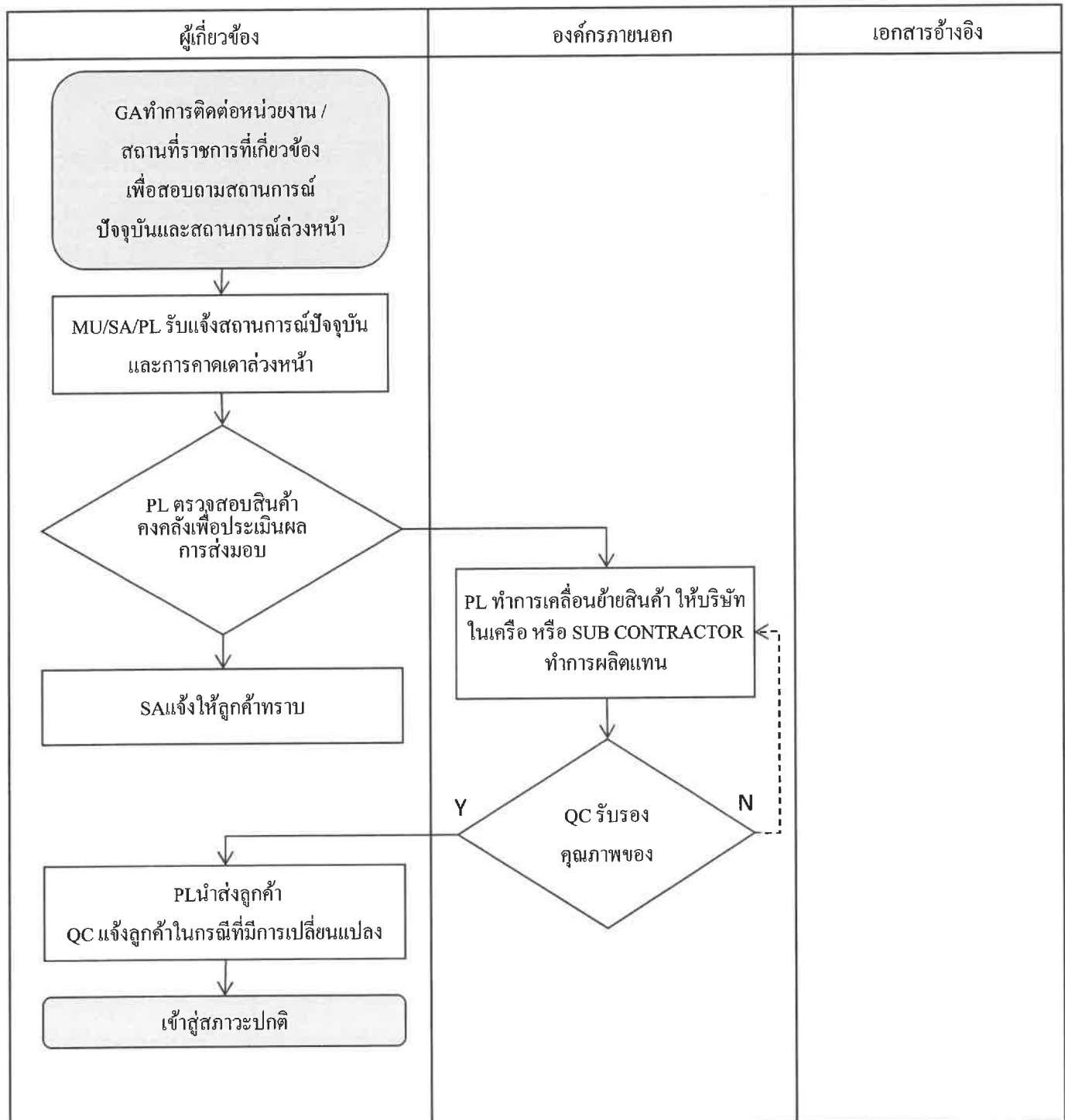
6.1 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดอัคคีภัยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนใน แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)

การประสานงาน การรายงานเหตุการณ์ - PC1



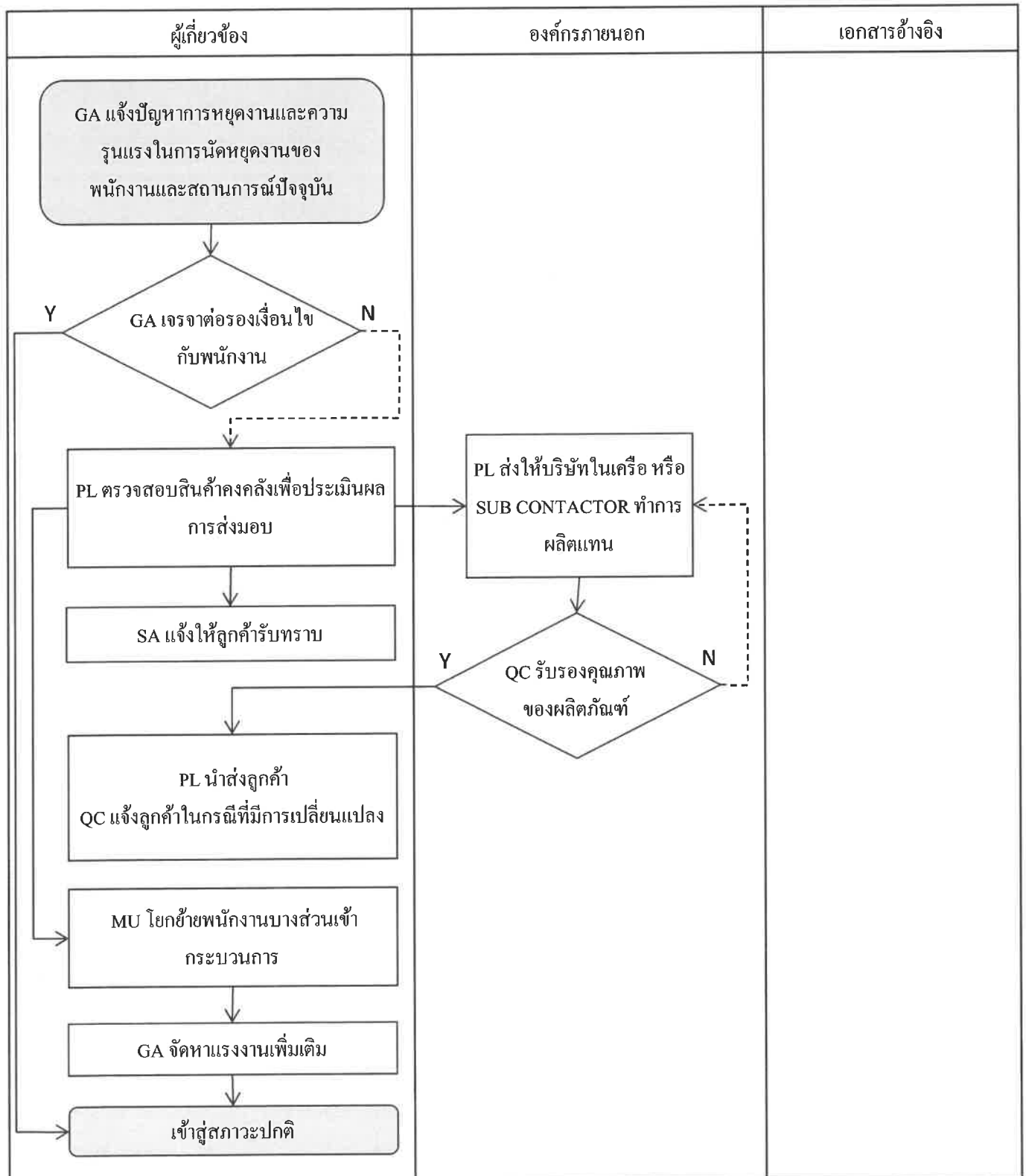
ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 8 / 15

6.2 ภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากภัยธรรมชาติ เช่น ภัยแล้ง และ แผ่นดินไหว (ผลกระทบที่เกิด 3 วัน)



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 9 / 15

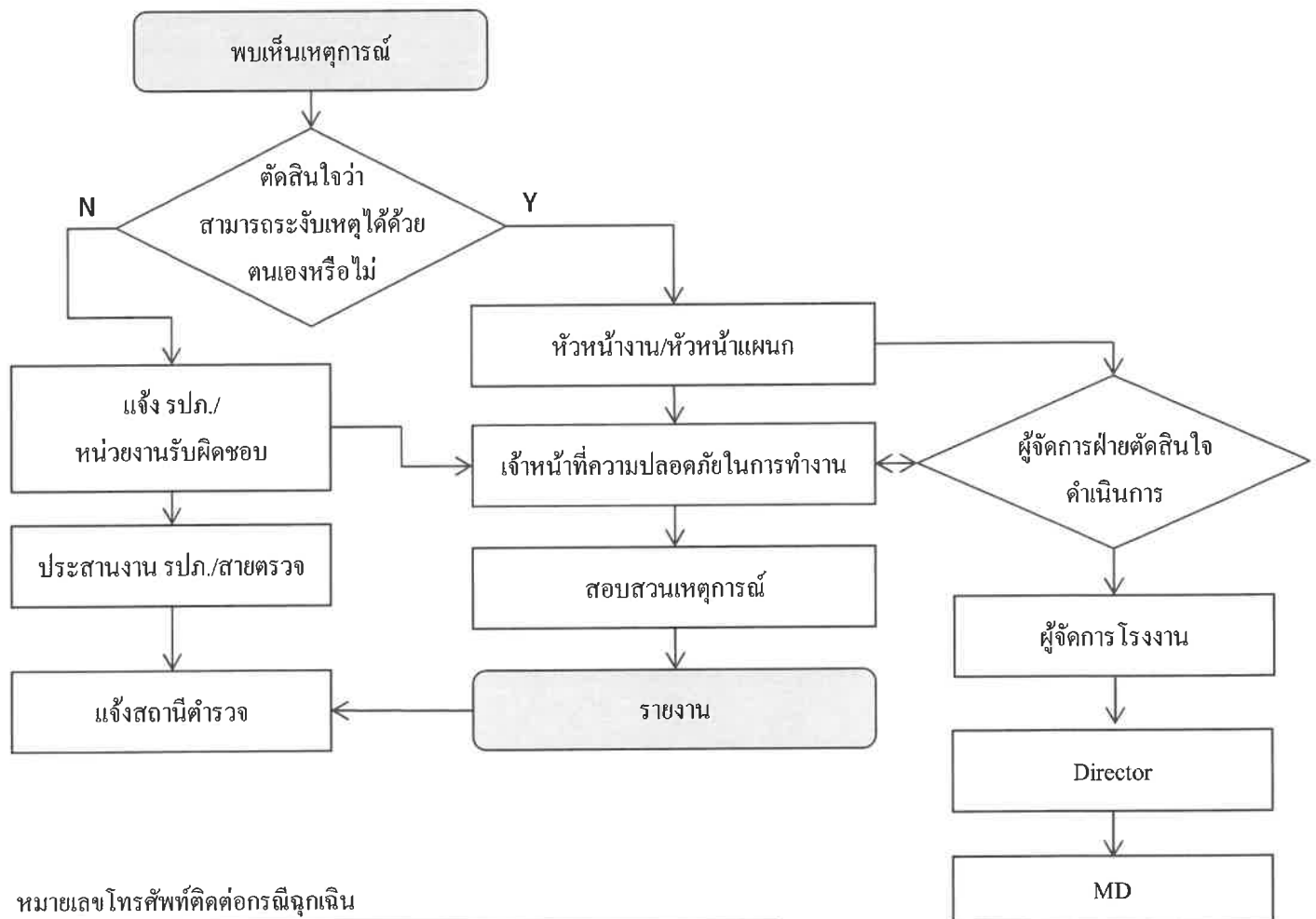
6.3 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดจากการนัดหยุดงานของพนักงาน (เกินกว่า 1 วัน)



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 10 / 15

6.4 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุทรัพย์สินบริษัทสูญหาย

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด - Coil Center



หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

หน่วยงาน	หมายเลขโทรศัพท์
สถานีตำรวจ สกอ.พานทอง	038-451978, 086-3361114
สถานีตำรวจ เมืองชลบุรี	038-260990, 038-275576
โรงพยาบาลพานทอง	038-932500

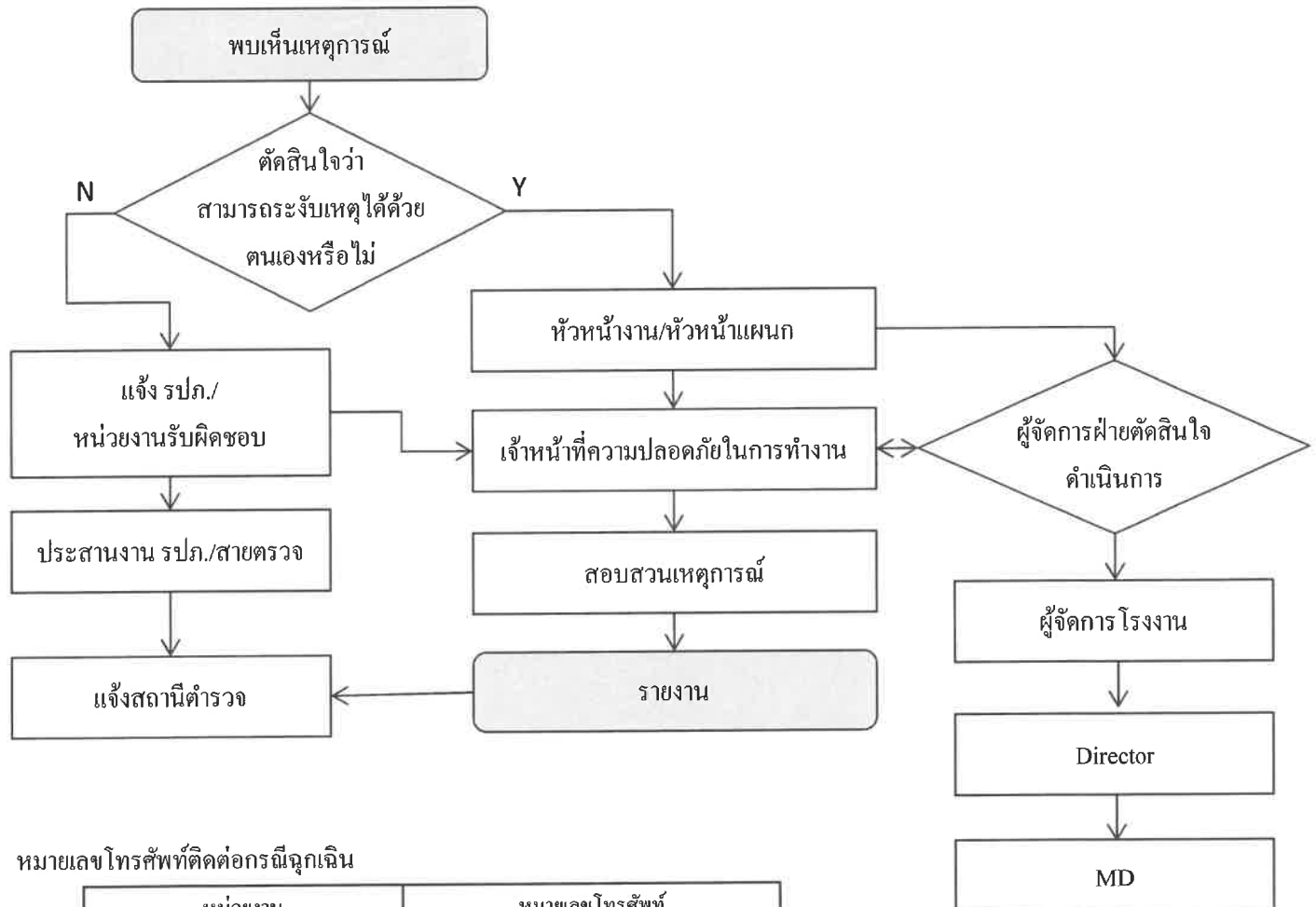
ชื่อ	ตำแหน่ง	หมายเลขโทรศัพท์
	ผจก.ผลิต,วางแผนและจัดส่ง	080-6411221
	รอง ผจก.รง. และ ผจก. อาวุโส	081-8182158
	จป.วิชาชีพ (รักษากร)	089-4886651
	ผจก.บุคคลและธุรการ	087-1462323

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 11 / 15

6.5 สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดเหตุทรัพย์สินบริษัทสูญหาย

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

- PC1



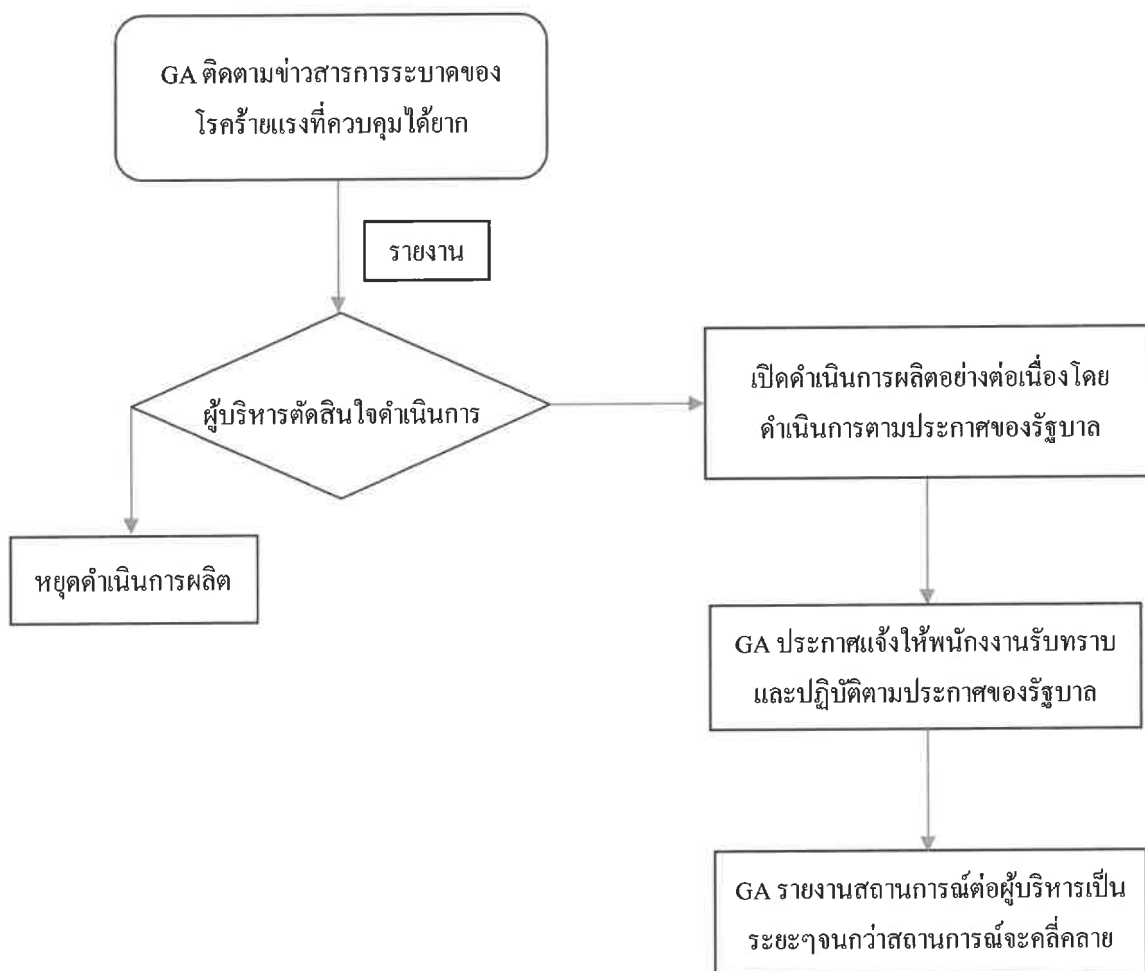
หมายเลขโทรศัพท์ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

หน่วยงาน	หมายเลขโทรศัพท์
สถานีตำรวจ สภอ.พานทอง	038-451978, 086-3361114
สถานีตำรวจ เมืองชลบุรี	038-260990, 038-275576
โรงพยาบาลพานทอง	038-932500

ชื่อ	ตำแหน่ง	หมายเลขโทรศัพท์
	รอง ผกก.ร. และ ผกก. อาวุโส	081-8182158
	รอง ผกก.ควบคุมวางแผนผลิต และจัดส่ง	086-8369819
	ผกก.ซ่อมบำรุง	064-6591997
	ผกก.คุณภาพและเทคโนโลยี	081-8653178
	จป.วิชาชีพ	089-4886651
	ผกก.บุคคลและธุรการ	087-1462323

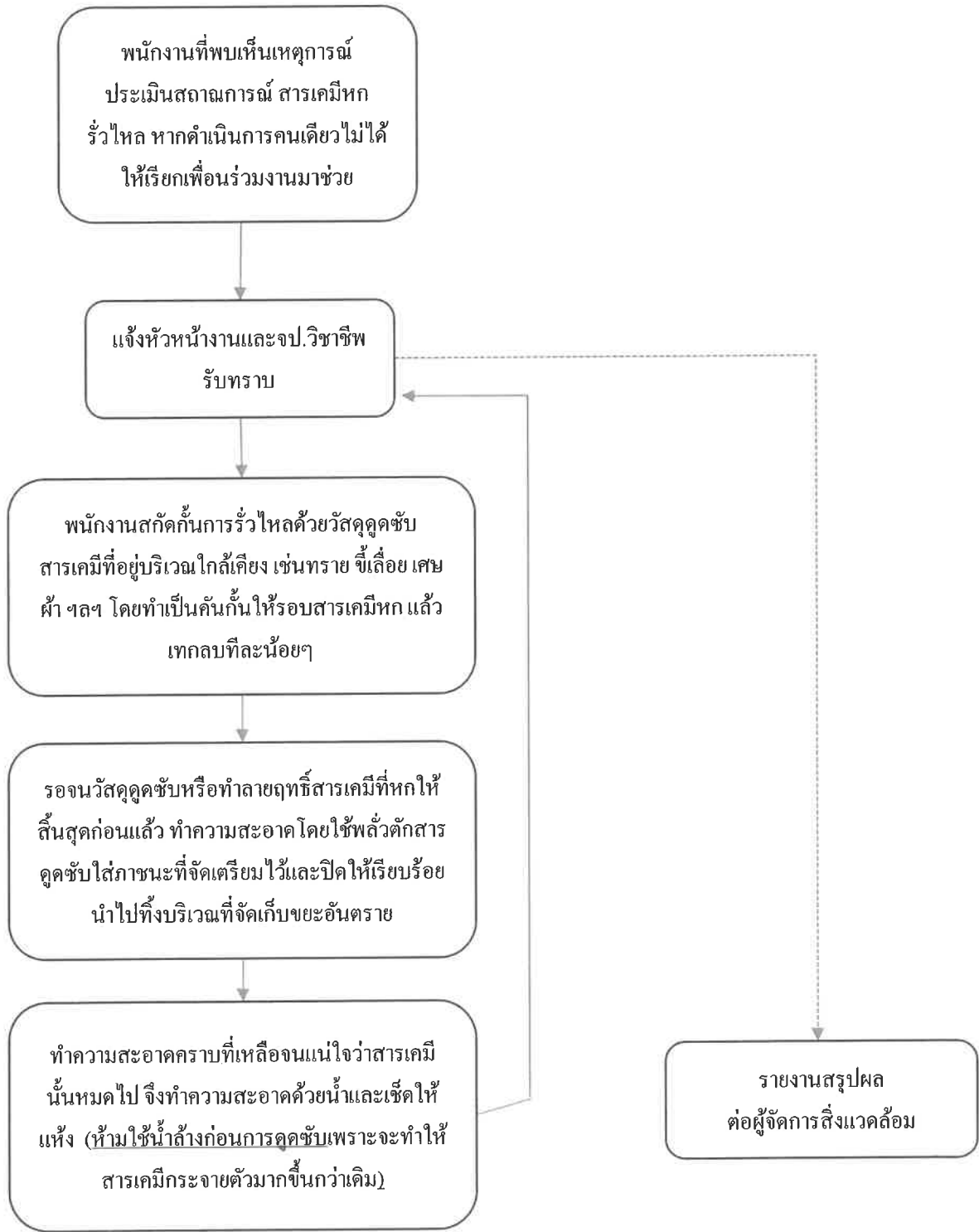
ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) Contingency Plan				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 12 / 15	

6.6 สภาวะฉุกเฉินเมื่อเกิดโรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก



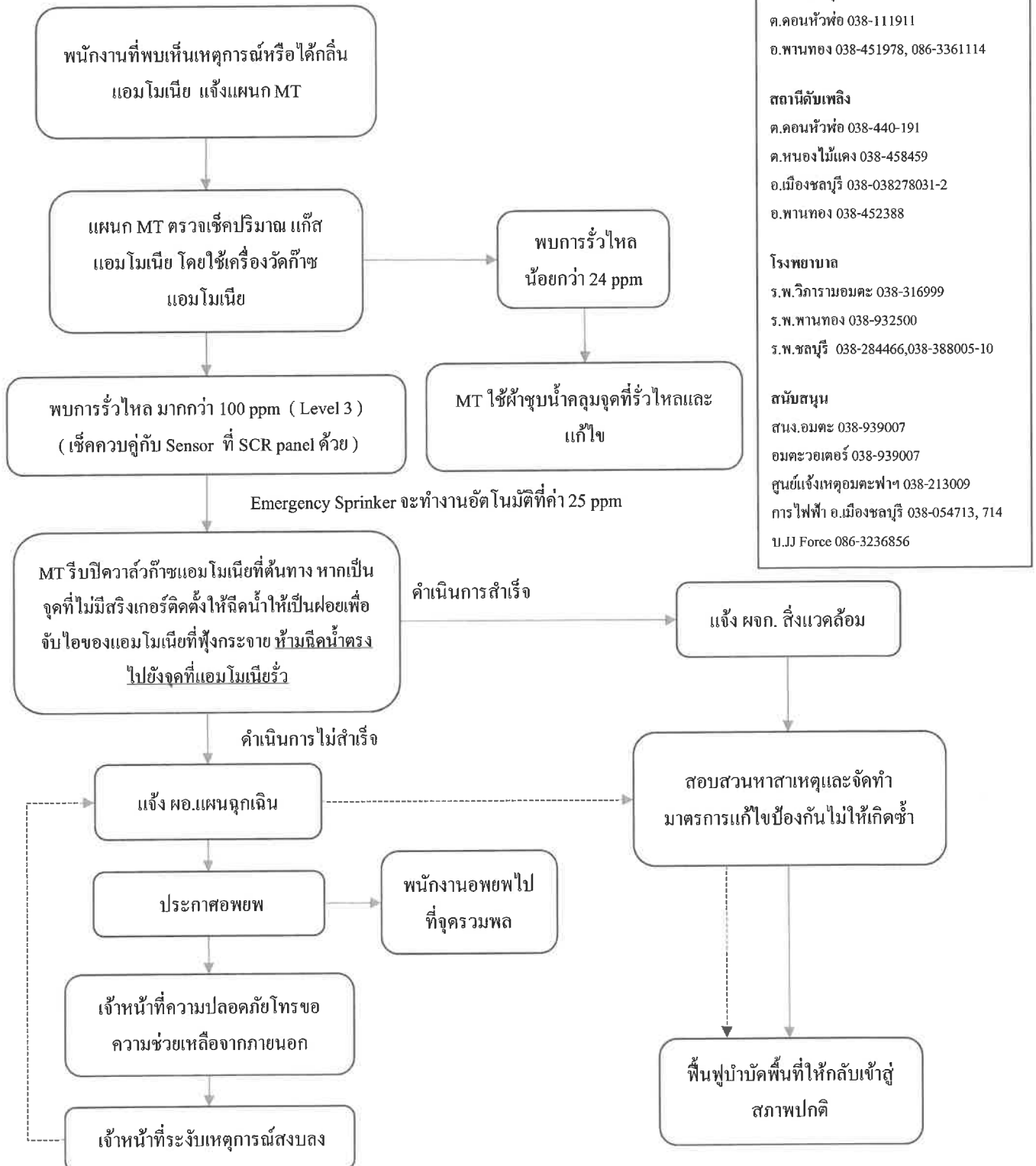
ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 13 / 15

6.7 สภาวะฉุกเฉินเมื่อสารเคมีหกรั่วไหลขณะขนย้ายในพื้นที่จัดเก็บขยะหลังโรงงาน



ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 14 / 15

6.8 สถานะฉุกเฉินเมื่อก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล



สถานีตำรวจ

อ.เมืองชลบุรี 038-260990, 038-275576
ต.คอนหัวฟ่อ 038-111911
อ.พานทอง 038-451978, 086-3361114

สถานีดับเพลิง

ต.คอนหัวฟ่อ 038-440-191
ต.หนองไม้แดง 038-458459
อ.เมืองชลบุรี 038-038278031-2
อ.พานทอง 038-452388

โรงพยาบาล

ร.พ.วิภาวดี 038-316999
ร.พ.พานทอง 038-932500
ร.พ.ชลบุรี 038-284466, 038-388005-10

สนับสนุน

สนง.อมตะ 038-939007
อมตะวอเตอร์ 038-939007
ศูนย์แจ้งเหตุอมตะฟาร์ม 038-213009
การไฟฟ้า อ.เมืองชลบุรี 038-054713, 714
บ.JJ Force 086-3236856

หมายเหตุ : การเข้าแก้ไขการรั่วไหลพนักงานต้องสวมอุปกรณ์ Safety ที่จำเป็นก่อนเข้าพื้นที่ ที่มีแอมโมเนียรั่วไหล
ชุดป้องกันสารเคมี , หน้ากากป้องกันสารเคมี , ถุงมือป้องกันสารเคมี

ประเภทเอกสาร : วิธีการปฏิบัติงาน (Type) (Work Instruction)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : แผนฉุกเฉิน (Subject) Contingency Plan				
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 15 / 15	

7. แบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง

-

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

ไม่มี

9. เอกสารแนบ

ไม่มี



ที่ ดพ ๑๒๐/๒๕๖๗

องค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ
๑๑/๔ หมู่ที่ ๑ ตำบลคลองตำหรุ
อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ๒๐๐๐๐

หนังสือฉบับนี้ให้ไว้เพื่อรับรองว่า บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด สาขา ๐๐๐๐๒ ตั้งอยู่เลขที่ ๗๐๐/๖๑๔ หมู่ที่ ๗ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ๒๐๐๐๐ ได้จัดให้มีการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น ให้แก่พนักงานในสถานประกอบการ ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. ๒๕๕๕ ลงวันที่ ๗ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๕๕ ข้อ ๒๗ เป็นที่เรียบร้อยแล้ว โดยจัดให้มีการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น ทั้งภาคทฤษฎี และภาคปฏิบัติ เมื่อวันที่ ๒๕ พฤศจิกายน ๒๕๖๗ มีพนักงานเข้ารับการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้นทั้งสิ้น จำนวน ๑๔ คน ซึ่งได้รับการสนับสนุนวิทยากรและครูฝึกจากหน่วยงานฝึกอบรม องค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ ใบอนุญาตเลขที่ ๐๑๐๑-๐๒-๒๕๖๗-๐๑๓๖ ดำเนินการได้ตั้งแต่วันที่ ๑๙ มิถุนายน ๒๕๖๗ ถึงวันที่ ๑๘ มิถุนายน ๒๕๗๐

ผลการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้น ปรากฏว่าผู้เข้ารับการฝึกอบรม มีความรู้ ความเข้าใจ ทั้งภาคทฤษฎี และภาคปฏิบัติในหลักเกณฑ์และวิธีการเป็นอย่างดี เป็นไปตามวัตถุประสงค์และเป้าหมาย ทุกประการ

จึงขอรับรองว่าข้อความดังกล่าวข้างต้นเป็นความจริง



นายกองค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ

เอกสารแนบที่ 24 บันทึกสถิติอุบัติเหตุ
และรายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ

รายงานสถิติด้านอุบัติเหตุและเหตุการณ์ใกล้อุบัติเหตุ
บริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด.....
ประจำเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2567

ประเภทของอุบัติเหตุ / เดือน	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
พนักงานบริษัท						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	-	-	-	-	-
พนักงาน Subcontractor						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	-	-	-	-	-
ผู้รับเหมาอื่นๆ และลูกค้า						
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่ต้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น	-	-	-	-	-	-
อุบัติเหตุที่มีทรัพย์สินเสียหาย	-	1	-	-	-	-
รวม	-	1	-	-	-	-

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

สาเหตุ / เดือน	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
การกระทำที่ไม่ปลอดภัย	-	1	-	-	-	-
สภาพการที่ไม่ปลอดภัย	-	-	-	-	-	-
รวม	-	1	-	-	-	-



ตำแหน่งSafety Officer.....
 ...10...../....01...../...2025.....

รายงานการสอบสวน

วันที่ 26 สิงหาคม 2567 เวลา 09.20 น. นายทศพล ภาษามสุข ข้าราชการบำนาญ 72-5769 ทะเบียนหาง 72-2560 ส่งสินค้าที่ PPT Phase6 แล้วมีการเกิดอุบัติเหตุจากการสอบสวนพนักงานขับรถแจ้งว่าพนักงานขับรถได้ รับหน้าที่ไปส่งสินค้าที่ PPT Phase6 ในขณะออกลำโพงของไหลลงงาน พนักงานขับรถออกลำโพงของสินค้าปกติ แต่เนื่องจากมองไม่เห็นหัวรถเลยทำให้ล้อชนส่วนแท่นที่สิ่งไว้ จึงทำให้เกิดความเสียหายมือจับแท่นหัก พนักงานขับรถจึงทำการจอดรถทันที เพื่อตรวจสอบความเสียหาย และประสานงานหัวหน้างานและแจ้งประกันทันที (ทีมประกัน เข้าพื้นที่ เพื่อประเมินความเสียหายทันทีภายในวันเกิดเหตุ)



บทลงโทษผู้กระทำผิด

1. ตักเตือนด้วยวาจา ☐
2. ออกหนังสือเตือนพนักงาน ☐
3. พักงาน ☒
4. ไล่ออก ☐

สาเหตุของปัญหา

1. พนักงานประมาทเล็กน้อย
2. พนักงานขาดความรอบคอบในการทำงาน
3. พนักงานไม่คำนึงถึงหลักความปลอดภัย

สรุปผลการวิเคราะห์ของสาเหตุ

1. เกิดจากความผิดพลาดของพนักงานที่ขาดความรอบคอบ
2. เกิดจากความประมาทของพนักงาน

แนวทางการแก้ไขปัญหามาป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ

	กำหนดแล้วเสร็จ	ผู้รับผิดชอบ	ติดตามโดย
1. ทำการอบรมพนักงานขับรถทุกคนให้ทำงานด้วยความรอบคอบ และคำนึงถึงหลักความปลอดภัย	27 ส.ค. 67		
1.1 เมื่อจะทำการออกลำโพงของไหลลงสินค้า ให้พนักงานลงรถมาตรวจสอบความเรียบร้อยก่อนทำการออกลำโพงของไหลลงสินค้าทุกครั้ง	27 ส.ค. 67		
1.2 เมื่อพบเห็นสิ่งผิดปกติหรือของไหลลงสินค้าให้แจ้งเจ้าหน้าที่ เข้าทำการตรวจสอบก่อนทุกครั้ง	27 ส.ค. 67		
2. ทำการประชุมทีม กับบริษัทพร้อมเพื่อหาแนวทางป้องกันและแก้ไขปัญหาให้เป็นไปในแนวทางเดียวกัน เพื่อไม่ให้เกิดปัญหาซ้ำขึ้นอีก	27 ส.ค. 67		

แนวทางการป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาเพิ่มเติม

1. ทำการประชุมทีม พxr. และแชร์ข้อมูลอัปเดตข่าวสารต่างๆ เพื่อให้ พxr. รับทราบ



28 8 29

เอกสารแนบที่ 25 เอกสารรับรอง ISO 14001 :
2015/ISO 45001 : 2018

CERTIFICATE OF REGISTRATION

This is to certify that the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

Main Site: Head Office : 700/411 Amata City Chonburi Industrial Estate,

Moo 1, T.Baangao, A.Pharntong, Chonburi 20160 Thailand

Additional Site: PCM Processing (Thailand) Ltd.,
Branch 00002 : 700/614 Amata City Chonburi Industrial Estate, Moo 7,
T.Donhuaroh, A.Muangchonburi, Chonburi 20000 Thailand

has been registered by Intertek as conforming to the requirements of:

ISO 14001:2015

The management system is applicable to:

Overall Scope :

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Head Office Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Branch 00002 Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Certificate Number:

24121307003-03

Initial Certification Date:

06 November 2013

Date of Certification Decision:

12 September 2022

Issuing Date:

12 September 2022

Valid Until:

05 November 2025



Calin Moldovean

President, Business Assurance

Intertek Certification Limited, 10A Victory Park,
Victory Road, Derby DE24 8ZF, United Kingdom

Intertek Certification Limited is a UKAS
accredited body under schedule of
accreditation no. 014.



In the issuance of this certificate, Intertek assumes no liability to any party other than to the Client, and then only in accordance with the agreed upon Certification Agreement. This certificate's validity is subject to the organization maintaining their system in accordance with Intertek's requirements for systems certification. Validity may be confirmed via email at certificate.validation@intertek.com or by scanning the code to the right with a smartphone. The certificate remains the property of Intertek to whom it must be returned upon request.



APPENDIX TO CERTIFICATE OF REGISTRATION

This appendix identifies the locations covered by the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

This appendix is linked to the Main Certificate # 24121307003-03 and cannot be shown nor reproduced without it.

PCM Processing (Thailand) Ltd.

Head Office : 700/411 Amata City Chonburi Industrial Estate,

Moo 1, T.Baangao, A.Pharntong, Chonburi 20160 Thailand

Overall Scope :

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Head Office Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

Branch 00002 Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil

In the issuance of this certificate, Intertek assumes no liability to any party other than to the Client, and then only in accordance with the agreed upon Certification Agreement. This certificate's validity is subject to the organization maintaining their system in accordance with Intertek's requirements for systems certification. Validity may be confirmed via email at certificate.validation@intertek.com or by scanning the code to the right with a smartphone. The certificate remains the property of Intertek to whom it must be returned upon request.



CERTIFICATE OF REGISTRATION

This is to certify that the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

Main Site: Head Office : 700/411 Amata City Chonburi Industrial Estate,

Moo 1, T.Baangao, A.Pharntong, Chonburi 20160 Thailand

Additional Site: PCM Processing (Thailand) Ltd,
Branch 00002 : 700/614 Amata City Chonburi Industrial Estate, Moo 7,
T.Donhuaroh, A.Muangchonburi, Chonburi 20000 Thailand

has been registered by Intertek as conforming to the requirements of:

ISO 45001:2018

Certified to OHSAS 18001:2007 from 03 March 2014 to 03 January 2021.

The management system is applicable to:

Overall Scope :

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Head Office Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Branch 00002 Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Certificate Number:
0038079

Initial Certification Date:
03 March 2014

Date of Certification Decision:
23 September 2022

Issuing Date:
11 November 2022

Valid Until:
05 November 2025



Calin Moldovean
President, Business Assurance

Intertek Certification Limited, 10A Victory Park,
Victory Road, Derby DE24 8ZF, United Kingdom

Intertek Certification Limited is a UKAS
accredited body under schedule of
accreditation no. 014.



APPENDIX TO CERTIFICATE OF REGISTRATION

This appendix identifies the locations covered by the management system of:

PCM Processing (Thailand) Ltd.

This appendix is linked to the Main Certificate # 0038079 and cannot be shown nor reproduced without it.

PCM Processing (Thailand) Ltd.

Head Office : 700/411 Amata City Chonburi Industrial Estate,
Moo 1, T.Baangao, A.Pharntong, Chonburi 20160 Thailand

Overall Scope :

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Head Office Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.

Branch 00002 Scope:

Coating of Steel Sheet/Coil and Cutting Steel Coil.



เอกสารแนบที่ 26 เอกสารอบรมด้านความปลอดภัย ในการทำงาน

•ยินดีต้อนรับทุกท่าน

สู่การอบรมอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
PCM Processing Thailand Company Limited

•แนะนำวิทยากร



เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ



ทำไมต้องอบรมก่อนเริ่มงาน ?

1. ข้อกำหนดของกฎหมาย
(พ.ร.บ.ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ
สภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554)
2. ข้อกำหนด ISO และมาตรฐานอื่นๆที่บริษัทได้รับ
3. ป้องกันไม่ให้ลูกจ้างได้รับบาดเจ็บ สูญเสียชีวิตจาก
อุบัติเหตุ หรือเกิดการเจ็บป่วยจากโรคจากการทำงาน

นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

เพื่อให้การดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นไปตามนโยบายของบริษัทและสอดคล้องกับกฎหมาย จำกำหนดนโยบายดังนี้

1. มุ่งมั่นกับการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ISO 45001:2018 เพื่อให้เกิดการปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง
2. งดรักษาสถิติอุบัติเหตุจากการทำงานและ โรคภัยไข้เจ็บจากการทำงาน ถึงขั้นหยุดงาน ให้เป็นศูนย์
3. เพิ่มความเข้มข้นในการฝึกอบรมด้าน KY ให้มากขึ้น และปฏิบัติ 5 ส อย่างเคร่งครัด ผ่านกิจกรรม Safety Patrol
4. เน้นการสื่อสารดำเนินการ ให้คำปรึกษาเข้าใจถึงความสำคัญของระบบ ISO45001:2018 และการมีส่วนร่วมของคนในองค์กร

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยในโรงงาน

1. สวมชุดและอุปกรณ์ความปลอดภัยที่ บริษัทฯ จัดเตรียมไว้ให้ทุกครั้ง ก่อนเข้าสู่สายการผลิต
2. ห้ามเข้าใกล้อุปกรณ์ เครื่องจักร หรือ ยานพาหนะอื่น ๆ ที่กำลังทำงาน
4. แจ้งให้เจ้าหน้าที่ทราบทันที หากท่านพบเห็นหรือได้รับอุบัติเหตุ
5. สวมหมวกบริเวณพื้นที่กำหนดให้เท่านั้น
6. ในกรณีฉุกเฉินเมื่อมีการอพยพ ควรปฏิบัติตาม ข้อปฏิบัติในการอพยพหนีภัย

ข้อปฏิบัติในการอพยพหนีภัย

1. เจ้าหน้าที่ผู้ดูแล จะแจ้งเตือน เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินและจำเป็นต้องทำการอพยพ
2. หยุดกระบวนการทำงานและเครื่องจักร ทั้งหมดให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย
3. เจ้าหน้าที่ผู้ดูแล จะนำทางไปที่จุดรวมพล
4. ออกจากบริเวณโรงงานโดยใช้ทางหนีฉุกเฉินที่ใกล้ที่สุด
5. เจ้าหน้าที่ผู้ดูแล จะทำการตรวจสอบรายชื่อบุคคลที่จุดรวมพล
6. อยู่จุดรวมพล จนกว่าจะมีการแจ้งเปลี่ยนแปลงจากเจ้าหน้าที่ผู้ดูแล

กฎหมาย

ประกาศกระทรวงมหาดไทย

ข้อ 2(7) และ ข้อ 14 ฉบับที่ 103 กำหนดสวัสดิการเกี่ยวกับสุขภาพอนามัย และความปลอดภัยสำหรับลูกจ้าง โดยในแต่ละฉบับ ได้กำหนดให้นายจ้างจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแต่ละประเภทให้ลูกจ้างสวมใส่ขณะปฏิบัติงาน และในบางฉบับจะกำหนดเป็นหมวดมาตรฐานเกี่ยวกับอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

วิธีการป้องกันอุบัติเหตุ

- ป้องกันที่แหล่งกำเนิด
- ป้องกันที่ทางผ่าน
- ป้องกันที่ตัวบุคคล

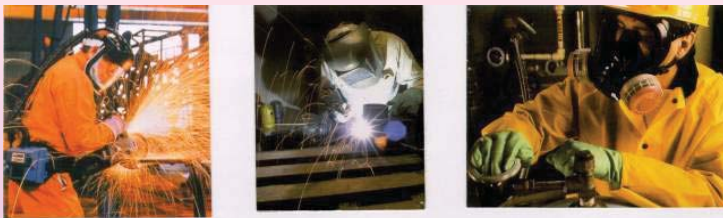


Personal Protective Equipment (PPE) Usage and Care.

การใช้และบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

สิ่งใดสิ่งหนึ่งที่นำมาสวมใส่ลงบนอวัยวะส่วนหนึ่ง ส่วนใดของร่างกาย หรือหลายส่วนรวมกัน โดยมีจุดมุ่งหมายเพื่อ ป้องกันอวัยวะส่วนนั้นของร่างกาย ไม่ให้ประสบอันตรายจากสิ่ง หนึ่งสิ่งใด หรืออาจกล่าวได้ว่าเป็นอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกัน อันตรายอันเกิดจากสภาพสิ่งแวดล้อมในการทำงานให้แก่คนงาน



ประเภทของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

1. อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection)
2. อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้า (Eye and Face Protection)
3. อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน (Hearing Protection)
4. อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)
5. อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน (Hand and Arm Protection)
6. ชุดป้องกันเฉพาะงาน (Protective Clothing)
7. อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection)



ความสำคัญของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากอุบัติเหตุขณะทำงาน
- ช่วยป้องกันอันตรายที่เกิดขึ้นโดยตรงในสภาพการทำงานนั้น
- เป็นอุปกรณ์ที่ช่วยลดความรุนแรงหรือหยุดยั้งอันตรายที่จะเกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงาน

หลักในการเลือก

- เหมาะสมกับลักษณะงานที่เป็นอันตราย
- สวมใส่ สะดวกสบาย เบา คล่องตัว
- ประสิทธิภาพป้องกันอันตรายสูง
- วิธีการไม่ยุ่งยาก เข้าใจง่าย
- ลักษณะเด่นเห็นได้ชัด สีล้นสะดุดตา
- เก็บรักษาง่าย แก้ง่าย ทนทาน

หลักในการใช้

- รู้จักและเข้าใจในการใช้ ให้แน่นอนเสียก่อน
- ชักจูงให้เห็นประโยชน์จากการใช้
- รู้วิธีเก็บและดูแลบำรุงรักษาอยู่เสมอ
- จัดแผนการใช้เพื่อให้เคยชิน
- มีระเบียบ ข้อบังคับให้ผู้ปฏิบัติงานใช้

หมวกนิรภัย

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันอันตรายที่ศีรษะ เช่น วัตถุกระแทก การสัมผัสกับอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง หรือวัตถุหล่นทับศีรษะ สามารถทนต่อแรงเจาะและกระแทกได้ 385 กิโลกรัม ตามมาตรฐานที่กำหนด



การบำรุงรักษาหมวกนิรภัย

1. ก่อนใช้งานทุกครั้งควรตรวจสอบรอยร้าว รอยกระแทก หรือการเสื่อมสภาพอื่นๆ ที่อาจทำให้การป้องกันลดน้อยลง ดังนั้นจึงห้ามใส่หมวกแข็งที่ชำรุดหรือเสื่อมสภาพ
2. เช็ดทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน
3. ตรวจสอบในหมวกอยู่เสมอ
4. ควรมีสำรอง ซับเหงื่อ รองในหมวก
5. ไม่ควรทาสีลงบนหมวก
6. ไม่ควรเก็บไว้ในที่ร้อนหรือถูกทิ้งไว้กลางแจ้ง



อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

เป็นการป้องกันอันตรายเนื่องจากเศษผงหรือ
สิ่งต่าง ๆ กระเด็นเข้าสู่ดวงตา และใบหน้า หรือ
ป้องกันรังสีที่เป็นอันตรายต่อสายตา



ชนิดอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

1. แว่นตานิรภัย



2. แว่นครอบตา



3. กระบังป้องกันใบหน้า



4. หน้ากากเชื่อม



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันใบหน้าดวงตา

- ทำความสะอาดด้วยน้ำสบู่ทุกครั้งทั้งก่อนและหลังใช้งาน
- อย่าวางเลนส์สัมผัสกับพื้นผิวต่างๆ
- ตรวจสอบความชัดของเลนส์อยู่เสมอ
- หากมีชิ้นส่วนชำรุดควรเปลี่ยนทันที

อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อลดความดังของ
เสียงที่จะมากระทบต่อแก้วหู กระดุกหู ซึ่งเป็นการป้องกัน
หรือลดอันตราย ที่มีผลต่อระบบการได้ยิน



ชนิดของอุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

1. ปลั๊กอุดหู (Ear Plug)

2. ที่ครอบหู (Ear Muff)



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน

- ทำความสะอาดทุกครั้งหลังใช้งานโดยใช้น้ำอุ่น สบู่อ่อน แล้วใช้ผ้าสะอาดเช็ดให้แห้ง ยกเว้นแบบโฟมจำเป็นต้องทิ้ง
- ไม่เก็บไว้ในที่มีอุณหภูมิสูง
- ใช้เป็นของเฉพาะแต่ละบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันอันตรายที่เกิดจาก
สิ่งแวดล้อมรอบตัว ได้แก่ การตัด ขัด ข่วน ถูกสารเคมี
ไฟฟ้าดูด ถูกความร้อนหรือไฟไหม้



การบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันมือ

- ทำความสะอาดทุกครั้งหลังการใช้งาน
- ใช้สบู่น้ำยซักฟอกและน้ำสะอาด สำหรับถุงมือที่ซักล้างได้ ส่วนถุงมือประเภทอื่นๆ ให้ทำความสะอาดตามคู่มือและคำแนะนำ
- เก็บไว้ในที่ไม่ร้อน ไม่มีฝุ่นและสารเคมี
- หากขาดมึนให้เปลี่ยน

อุปกรณ์ป้องกันเท้า

อุปกรณ์ป้องกันเท้ามีไว้

สำหรับป้องกันส่วนของเท้า นิ้วเท้า ตลอดจนหน้าแข้ง ไม่ให้สัมผัสกับอันตรายจากการปฏิบัติงาน เช่น การตกกระแทก ทับ หนีบ อัด ทิ่มแทงจากวัตถุต่างๆ รวมทั้งป้องกันความร้อนและสารเคมี



การบำรุงรองเท้านิรภัย

- ❑ ทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน โดยการปิดฝุ่น
- ❑ ทำความสะอาดทุกๆ สัปดาห์ แล้วเช็ดด้วยน้ำสะอาดใส่กระดาษหนังสือพิมพ์เพื่อดูดความชื้น นำรองเท้าไปตากแดดฆ่าเชื้อ
- ❑ ห้ามเหยียบส้นรองเท้าเด็ดขาด
- ❑ ผู้ปฏิบัติงานควรมีรองเท้านิรภัยเป็นของประจำตัว
- ❑ หากชำรุดต้องเปลี่ยนทันที



ปัญหาของการบังคับใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- ❖ ไม่ชอบ มีทัศนคติเชิงลบ
- ❖ อึดอัด รำคาญ หนัก
- ❖ กวระเขียบมากเกินไป ต่อต้าน
- ❖ ไม่เห็นความสำคัญ
- ❖ ทำงานไม่ถนัด



งานเชื่อม



กฎระเบียบความปลอดภัยในงานเชื่อมที่ต้องปฏิบัติมีดังนี้

1. ก่อนเริ่มงานเชื่อมต้องจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้เหมาะสมกับการทำงาน เช่น หน้ากากเชื่อม ถุงมือหนัง ปกอกแขนหนัง หน้ากากกรองควันเชื่อม เป็นต้น
2. ก่อนที่จะเริ่มทำการเชื่อม จะต้องแน่ใจว่า ไม่มีวัสดุติดไฟอยู่ใกล้กับบริเวณที่จะทำการเชื่อม
3. งานเชื่อมภาชนะที่มีสารไวไฟอยู่ภายใน เช่น ถังน้ำมัน จะต้องล้างทำความสะอาดเสียก่อน และก่อนเชื่อมต้องแน่ใจว่าไม่มีไอระเหยของสารไวไฟ ตกค้างอยู่
4. งานเชื่อมวัสดุ หรือ ภาชนะที่เป็นพิษต่อร่างกาย เช่น ตะกั่ว โลหะอาบสังกะสี จะต้องมีการคลุมคั่ว หรือสวมเครื่องกรองอากาศ หรือจัดให้มีการระบายอากาศที่เหมาะสม เพราะควันของงานเชื่อมมีอันตรายต่อสุขภาพ
5. เครื่องเชื่อมจะต่อต่อหลักดิน ให้ถูกต้อง
6. สายไฟเชื่อมจะต้องอยู่ในสภาพดี ข้อต่อต้องแน่นหนาและหุ้มฉนวนให้เรียบร้อย

7. ขณะที่ทำงานอยู่ สายไฟเชื่อมจะต้องไม่แช่น้ำ

8. ในกรณีที่ต้องเชื่อมในที่เปียกชื้น ต้องสวมรองเท้ายาง และหาวัสดุที่เป็นฉนวนไฟฟ้ารองพื้น ในบริเวณที่ทำงานเชื่อม

9. การทำงานเชื่อมในที่สูง ต้องสวมเข็มขัดนิรภัย และคล้องเกี่ยวกับสิ่งที่มั่นคง แข็งแรง ยึดไว้ตลอดเวลา

10. งานเชื่อมบนที่สูงจะต้องจัดให้มีผ้ากันไฟ หรืออาคารองไฟ ป้องกันสะเก็ดไฟร่วงหล่น

11. จัดเตรียมถังดับเพลิงไว้ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน ตลอดเวลา

12. ห้ามมองแสงเชื่อมด้วยตาเปล่าเด็ดขาด

13. เมื่อทำงานเชื่อมเสร็จ ต้องปิดสวิตซ์ที่จ่ายไฟไปยังเครื่องเชื่อมทันที

14. ก่อนเลิกงาน ตรวจสอบบริเวณที่ปฏิบัติงานให้แน่ใจว่าวัสดุต่างๆในบริเวณที่ทำงาน ไม่ได้มีสะเก็ดไฟตกค้างอยู่



เสียงดัง

สำหรับมาตรฐานของไทยซึ่งกำหนดไว้ในกฎกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2549 กำหนดให้ระดับความดังของเสียงที่ลูกจ้างได้รับติดต่อกันไม่เกิน 90 เดซิเบล(เอ) หากทำงานไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง และไม่เกิน 87 เดซิเบล(เอ) หากทำงานเกินวันละ 8 ชั่วโมงแต่ไม่เกิน 12 ชั่วโมง



ถ้าคุณไม่มีเครื่องวัดเสียง คุณก็สามารถบอกถึงสภาพแวดล้อมที่มีเสียงดังเป็นอันตรายต่อการได้ยิน โดยมีหลักการสังเกตง่ายๆดังนี้

1. หากคุณยืนห่างจากเพื่อนในระยะประมาณ 1 เมตร แล้วต้องตะโกนคุยกันถึงจะรู้เรื่อง
2. เกิดเสียงดังวืงหรือหวีดในหู หลังจากได้รับฟังเสียงมาระยะหนึ่ง
3. เกิดอาการหูอื้อขึ้น หลังจากการรับฟังเสียงดัง

หากมีอาการใดอาการหนึ่งเกิดขึ้นหลังจากการได้รับเสียงดัง แสดงว่าเสียงที่คุณฟังมานั้น มีระดับความดังที่สามารถทำให้คุณสูญเสียการได้ยินได้ ผู้ที่ทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังตามที่กำหนดในมาตรฐานดังกล่าวข้างต้น จะมีความเสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินน้อยลง หากสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังไว้ด้วย



ไฟล์คลิฟท์ กฎระเบียบความปลอดภัยในการใช้รถไฟล์คลิฟท์

1. ห้ามบุคคล ซึ่งไม่มีหน้าที่ หรือไม่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชาทำการขับชี้รถไฟล์คลิฟท์โดยเด็ดขาด
2. ในขณะที่มีการขับชี้รถไฟล์คลิฟท์ ห้ามบุคคลอื่นโดยสาร หรือขึ้นไปอยู่บนรถ
3. ก่อนใช้ไฟล์คลิฟท์ในแต่ละวัน ผู้ปฏิบัติงานที่มีหน้าที่ขับชี้ ต้องทำการตรวจสอบสภาพรถทุกครั้ง (สภาพภายนอก, ระบบบังคับการ, ระบบห้ามล้อ)
4. เมื่อยกของที่มีขนาดใหญ่กว่า ช่วงขาของงา จะต้องทำการผูกมัดของที่ยกให้ยึดติดมั่นคงกับไฟล์คลิฟท์
5. การขับรถไฟล์คลิฟท์ลงตามทางลาด ผู้ขับชี้จะต้องใช้เกียร์ต่ำ

6. การบรรทุกของ ห้ามบรรทุกของหนักเกินกว่าพิกัดที่กำหนดไว้ และห้ามบรรทุกของสูงเกินไป เพราะจะบังสายตาของผู้ขับชี้
7. ห้ามทำการยก หรือบรรทุกของเกินอัตราที่พื้น หรือกระดานทางลาดจะรับน้ำหนักไว้ได้
8. พนักงานขับรถไฟล์คลิฟท์ต้องสวมหมวกนิรภัย ไฟล์คลิฟท์ต้องมีหลังคาโครงเหล็กปกคลุมเหนือตัวคนขับ ทั้งนี้เพื่อป้องกันของตกใส่จากที่สูง
9. ผู้ขับชี้ไฟล์คลิฟท์ต้องสำรวจเส้นทางให้แน่ใจว่า เส้นทางที่จะควบคุมรถให้วิ่งไปนั้น มีความกว้างเพียงพอที่รถ จะวิ่งผ่านไปได้ และไม่มีสิ่งกีดขวาง
10. ก่อนจะเคลื่อนรถไฟล์คลิฟท์ ต้องยกงาให้พ้นจากพื้น ไม่น้อยกว่า 10 เซนติเมตร และเมื่อรถไฟล์คลิฟท์วิ่งให้ยกงาสูงกว่าระดับพื้นไม่เกิน 30 เซนติเมตร พร้อมทั้งยกปลายงาเข้าหาคนขับ เพื่อป้องกันวัตถุที่ยกไหลตกลงมา

11. เมื่อเลิกใช้งาน ต้องปล่อยงาให้ลงต่ำแตะพื้น ในลักษณะวางขนานกับพื้น ดับเครื่อง ห้ามดึงล้อมือ ถ้าจอดไว้ในบริเวณที่เป็นพื้นเอียงต้องใช้ไม้หมอนยันล้อไว้ เพื่อป้องกันรถไหล
12. ต้องให้สัญญาณเสียงและไฟกระพริบ เมื่อรถไฟล์คลิฟท์วิ่งถอยหลัง
13. ควรปรับระยะกว้างของงาให้กว้างที่สุดและพอเหมาะกับพื้นรองยก เพื่อไม่ให้วัสดุเอียงตก และเพื่อกระจายน้ำหนัก
14. การสอดงา ควรให้งาทั้งสองห่างจากศูนย์กลางพื้นรองยกเท่ากัน เพื่อรักษาสมดุลของวัตถุ
15. เมื่อต้องการใช้ไฟล์คลิฟท์ ในสถานที่ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ หรือ ในเวลากลางคืน ต้องจัดให้มีไฟส่องสว่างทางข้างหน้า และรอบบริเวณทำงาน



อุบัติเหตุในสำนักงาน

เราสามารถแยกประเภทของอุบัติเหตุในสำนักงานได้เป็น 7 ประเภท ดังนี้



1. การพลัดตกหกล้ม

เป็นอุบัติเหตุที่ผู้ปฏิบัติงานในสำนักงานประสบมากที่สุด แต่มักจะละเลยจนดูเป็นเรื่องธรรมดาและไม่ค่อยได้มีการบันทึกไว้ ดังนั้นหากมีการสอบสวนอุบัติเหตุ สามารถบันทึกการสูญเสียอย่างละเอียดแล้วจะพบว่าอัตราการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากการพลัดตกหกล้มจัดได้เป็น 3 ลักษณะดังนี้

1.1 การลื่นหรือการสะดุดหกล้ม

ลักษณะที่เกิดจะมีทั้งลื่นล้มในพื้นที่ หรือพื้นที่ปูพรม ตรงตำแหน่งรอยต่อของพรม การสะดุดหกล้มมักจะเกิดจากมีสิ่งของวางขวาง หรือมีสายไฟห้อยไว้ระเกะระกะ เช่น สายไฟจากปลั๊กต่อที่พื้นหรือเต้าเสียบ หรือสายไฟที่ลากยาวไปตามพื้น โดยมีได้ติดเทป มักทำให้มีการเตะหรือสะดุดหกล้ม โดยเฉพาะบันไดขึ้นลง อาจมีการลื่นและสะดุดหกล้มเสมอๆ ผู้ปฏิบัติงานที่เป็นพนักงานสาว ๆ มักใส่รองเท้าส้นสูง ซึ่งอาจเป็นต้นเหตุทำให้เกิดการสะดุดและหกล้มได้

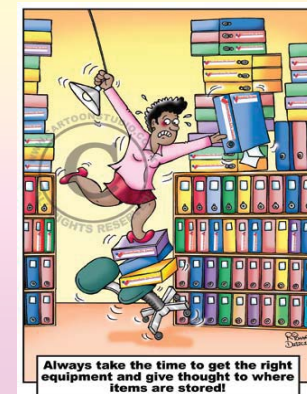
1.2 เก้าอี้ล้ม

มักจะเกิดขึ้นจากการที่ผู้ปฏิบัติงานนั่ง หรือเลื่อนเก้าอี้ที่หมุน โดยการใช้เท้าดันออกให้ไหลลื่นแรงเกินไป ในบางกรณีเกิดจากการเอนไปข้างหลังมากเกินไปจนเกิดการหงายไปข้างหลัง บางครั้งผู้ปฏิบัติงานใช้เท้าพาดบนโต๊ะ และเกิดความไม่สมดุลย์จากการเอียงตัว บางครั้งพบว่าผู้ปฏิบัติงานใช้เก้าอี้โดยไม่สมดุลย์ ทำให้เก้าอี้เลื่อนหนีและร่างกายผู้ปฏิบัติงานจะล้มตกจากเก้าอี้



1.3 การตกจากที่สูง

มักจะมีสาเหตุจากการยืนบนโต๊ะหรือเก้าอี้ที่ไม่สมดุลย์ หรือไม่มั่นคง เช่น เก้าอี้มีล้อ โต๊ะหรือกล่องที่วางรองรับไม่แข็งแรง เมื่อผู้ปฏิบัติงานยืนขึ้นไปหยิบของลงมาอาจทำให้ผู้ปฏิบัติงานหกล้มตกลงมาเป็นอันตรายได้



2. การยกเคลื่อนย้ายวัสดุ

ผู้ปฏิบัติงานอาจต้องยกของซึ่งใช้ทำการทำงานที่ผิดวิธี โดยไม่ได้รับการฝึกอบรมการจัดชั้นตอนหรือขบวนการทำงานที่ไม่เหมาะสม ทำให้ผู้ปฏิบัติงานต้องเอื้อมหรือเขย่งจนก่อให้เกิดอุบัติเหตุและอันตรายได้ การยกน้ำหนักมากเกินไปกว่ามาตรฐานที่กำหนดก่อให้เกิดการหักงอของกระดูกสันหลัง ซึ่งเป็นต้นเหตุทำให้เกิดอาการปวดหลัง ปวดไหล่ อาการกดทับของประสาท หลัการ หลักการยกเคลื่อนย้ายวัสดุต้องได้รับการฝึกอบรมอย่างถูกวิธีและฝึกให้เป็นนิสัยจนสามารถปฏิบัติได้



3. การถูกชนหรือชนกับสิ่งของ

ในบางพื้นที่แคบหรือในมุมอับจะพบว่า ผู้ปฏิบัติงานมักจะไม่สามารถหลีกเลี่ยงการชนกัน หรือชนกับสิ่งของควรจัดพื้นที่เพื่อความเหมาะสม ทั้งจัดกระจกเงาติดตำแหน่งแยกทางเพื่อป้องกันการชน



4. การที่วัตถุตกลงมากระแทก

วัตถุที่ตกมักจะวางอยู่ในตำแหน่งที่สูง และไม่มั่นคง เมื่อเกิดการสั่นสะเทือนจะมีการขยับและเลื่อนตำแหน่ง เป็นเหตุให้มีการตกหรือหล่นลงมาถูกศีรษะของผู้ปฏิบัติงานที่อยู่ด้านล่าง การเปิดลิ้นชักของตู้เก็บเอกสาร ผู้ปฏิบัติงานบางคนมักจะเปิดลิ้นชักค้างไว้และไปหาเอกสารในชั้นอื่นต่อไปเรื่อย ๆ ปริมาณเอกสารที่มากจะไหลมาอยู่ในทิศทางเดียวกันทำให้ตู้เก็บเอกสารขาดการสมดุลล้มลงมาทับหรือกระแทกผู้ปฏิบัติงานจนเกิดอันตรายได้ เครื่องเข็บ หรือเครื่องตัดกระดาษอาจก่อให้เกิดการกระแทก บาดเจ็บที่มือหรือข้อมือ

5. การถูกบาด

อุปกรณ์สำนักงานบางอย่างจะมีความคมเช่น คัตเตอร์ตัดกระดาษ ผู้ปฏิบัติงาน หลายคนไม่ทราบวิธีการใช้อุปกรณ์เหล่านี้อย่างถูกต้องทำให้เกิดการบาดเจ็บ แม้กระทั่งกระดาษที่ใช้กับเครื่องถ่ายเอกสารก็มีความคม ขณะที่ผู้ปฏิบัติงานก็ตัดกระดาษบางครั้งจะถูกกระดาษบาดจนเลือดออกได้



6. การเกี่ยวและหนีบ

ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน บางครั้งจะพบว่ามีการจัดวางของซึ่งอื่น ออกมาจนมีการเกี่ยวผู้ปฏิบัติงานได้ บางครั้งจะพบผู้ปฏิบัติงานถูก ประตุ หน้าต่าง หรือตู้หนีบจนเกิดการบาดเจ็บ



7. อัคคีภัย

จะถือว่าเป็นอุบัติเหตุประเภทที่รุนแรงที่สุด และทุกคนในสำนักงาน ก็จะต้องระมัดระวัง เตือน เตือน กับอัคคีภัยที่เกิดขึ้นเสมอ ดังนั้นการฝึกปฏิบัติ การ ฝึกซ้อมการป้องกันและระงับอัคคีภัยและการอพยพผู้ปฏิบัติงานใน สำนักงานจึงมีความจำเป็น



อันตรายจากเครื่องถ่ายเอกสาร

- เครื่องถ่ายเอกสารเป็นอุปกรณ์สำนักงาน ที่สำคัญอย่างหนึ่งซึ่งถือ ได้ว่าเป็นสิ่งที่แทบทุกสำนักงานจะขาดไม่ได้ เนื่องจากประโยชน์ที่ ได้รับมากมายจนผู้ใช้จะเลยอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นได้จากการใช้ เครื่องถ่ายเอกสารเป็นเวลานาน ปกติแล้วเครื่องถ่ายเอกสารมี ส่วนประกอบที่สำคัญอัน ได้แก่ แม่พิมพ์ที่เป็นโลหะ ลูกกลิ้งที่ เคลือบด้วยโลหะ ประเภทซิลิโคน หรือ แคดเมียม และรังสี อัลตราไวโอเล็ต จะสังเกตเห็นขณะถ่ายเอกสาร



การป้องกันอันตราย

1. การติดตั้งเครื่องถ่ายเอกสาร ไม่ควรตั้งติดผนังควรตั้งในห้องที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก เพื่อให้สารเคมีที่ออกมาขณะปฏิบัติงาน จะเจือจางลงเพื่อลดการสัมผัสสารเคมีของ ผู้ปฏิบัติงานได้ ถ้าสามารถติดตั้งในที่โล่งไม่ใช่ ในมุมอับจะดีมาก หรือแยกเครื่อง ถ่ายเอกสารจากห้องผู้ปฏิบัติงานอื่น ๆ
2. ถ้าได้กลิ่นฉุนหรือไหม้ เนื่องจากการใช้งานมาก ต้องเลิกใช้ชั่วคราว หรือถ้าจำเป็น แจ้งช่างหรือผู้รับผิดชอบ
3. การบำรุงรักษาเครื่องเป็นประจำอยู่เสมอ จะช่วยให้ลดสารเคมีที่อาจเพิ่มปริมาณจาก การใช้งาน
4. อย่ามองแสง อัลตราไวโอเล็ต ควรใช้แผ่นปิดทุกครั้งที่ใช้ถ่ายเอกสาร
5. ขณะที่เปลี่ยนถ่ายสารเคมี หรือผงคาร์บอน ผู้ปฏิบัติงานควรใส่อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัย ได้แก่ถุงมือยาง ที่ครอบปาก (Mask)

ปวดหลัง

สาเหตุของการเกิดอาการปวดหลัง

1. อิริยาบถส่วนตัวที่ไม่ถูกต้อง คือ อิริยาบถในการนั่ง ขึ้น นอน ทำให้กระดูกสันหลังอยู่ในท่าที่ผิด หรือเกิดความไม่สมดุลในการรับแรงของกล้ามเนื้อ
2. อิริยาบถในการทำงานที่ไม่ถูกต้อง คือ การทำงานเบา แต่มีอิริยาบถที่ไม่ถูกต้อง เช่น การดองขึ้นเอื้อมเข่งทำงาน การนั่งหลังคู้ๆ การยืนหลังงอ การนั่งทำงานในท่าที่ผิดเป็นเวลานาน การทำงานซ้ำซากจำเจเหล่านี้ เป็นสาเหตุทำให้เกิดแรงกดที่หมอนรองกระดูกผิดปกติ เกิดการเกร็งและเมื่อยล้าของกล้ามเนื้อ
3. การประสบอุบัติเหตุที่หลัง คือ การประสบอุบัติเหตุแล้วทำให้เกิดการบาดเจ็บที่ส่วนหลัง เช่น การตกจากที่สูง การถูกวัตถุหล่นหรือฟาดหลัง การถูกชนหรือกระแทกที่หลังจนเป็นเหตุให้กระดูกสันหลังหัก หรือเกิดการอักเสบหรือบาดเจ็บของสันหลัง

4. ความสิ้นสละเทือน มีการวิจัยพบว่า การสิ้นสละเทือนตลอดร่างกายเป็นเหตุให้เกิดอาการปวดหลังได้ เช่น ผู้ที่ขับรถแทรกเตอร์ ขับรถของ เพราะจะทำให้เกิดการเสื่อมของกระดูกสันหลังเร็วขึ้น

สาเหตุที่ทำให้ปวดหลังข้างต้นเป็นเพียงสาเหตุใหญ่ๆ ที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง แต่ท่านจะปลอดภัยจากอาการปวดหลังหากมีการจัดสถานที่ทำงาน หรืออิริยาบถในการทำงานให้ถูกต้อง มีการบริหารร่างกายให้แข็งแรงอยู่เสมอ ซึ่งไม่ยากลำบากในการฝึกฝนให้เกิดความเคยชินและปฏิบัติจนเป็นนิสัย ท่านจะเป็นผู้หนึ่งที่มีความสุข ปราศจากความทุกข์ทรมานจากอาการปวดหลัง



อาการปวดหลัง

อาการปวดหลังเป็นอาการที่สามารถพบได้ในการใช้ชีวิตประจำวันทั่วไป เช่น การนั่งทำงานเป็นระยะเวลานานๆ การเอื้อมหรือก้มหยิบสิ่งของ การยกของหนักหรือเมื่อยการขับรถ ซึ่งอาการปวดหลังที่วุ่น จะก่อให้เกิดอาการบาดเจ็บที่หลัง 3 ส่วน ได้แก่ หลังช่วงบน ช่วงกลาง และหลังช่วงล่างได้ในเวลาต่อมา

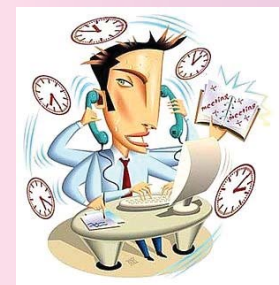


การปล่อยให้เกิดอาการปวดหลังติดต่อกันเป็นเวลานานมากกว่า 6 เดือน โดยไม่มีการรักษาที่ถูกต้อง จะทำให้เกิดอาการปวดหลังเรื้อรัง (Chronic Back Pain) ซึ่งยากต่อการรักษาให้หายขาดได้เนื่องจากการกดทับของกระดูกสันหลัง

โรคจากการทำงาน

อาการเมื่อยล้า เมื่อทำงานซ้ำๆ เป็นเวลานานๆ จะทำให้เกิดความเมื่อยล้าขึ้นได้ เช่น การยืนทำงานนานๆ การยกของหนัก การนั่งทำคอมพิวเตอร์เป็นต้น หากท่านพบปัญหาดังกล่าว มีข้อเสนอแนะคือ การยืดเส้นยืดสาย

การยืดเส้นยืดสายขณะนั่งทำงานเพื่อทำให้กล้ามเนื้อและเส้นเอ็นได้พัก รวมทั้งเพิ่มการไหลเวียนเลือดด้วย



การยืดเส้นยืดสาย

ท่าที่ 1 ฝึกหายใจเข้าออกโดยสูดลมหายใจเข้าทางจมูกลึกๆ ช้าๆ แล้วผ่อนออกทางปากช้าๆ คล้ายการเป่าเทียน

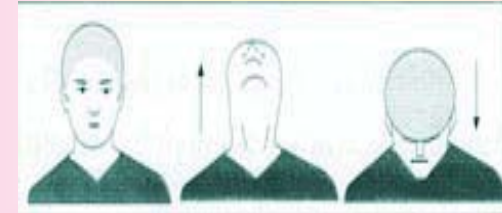
ท่าที่ 2 เอียงศีรษะไปหาไหล่ซ้ายและขวาจนรู้สึกตึงแล้วค้างไว้สักครู่



ท่าที่ 3 หมุนไหล่เป็นวงกลมทั้ง 2 ข้าง

ท่าที่ 4 หมุนข้อเท้าเป็นวงกลมทั้ง 2 ข้าง

ท่าที่ 5 นั่งหลังตรง ฝึกหดคอพร้อมเก็บคางเกร็งไว้สักพักหนึ่ง



ท่าที่ 6 ก้มศีรษะไปที่เข่าในท่านั่งใช้มือ 2 ข้างช่วยคลึงกล้ามเนื้อหลังเบาๆ

ท่าที่ 7 ยืนขึ้น มือ 2 ข้างทำเอวในท่ายืนแอ่นหลังช้าๆ อย่าให้ปวด

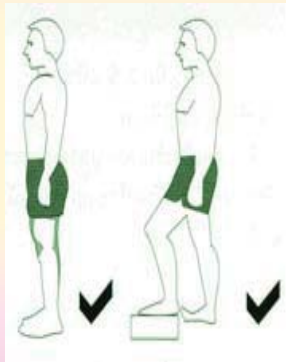
ท่าที่ 8 ยืนพิงกำแพง ปลายเท้าห่างกำแพงเล็กน้อย สไลด์ตัวลงโดยองเข่าเล็กน้อยและยืดตัวขึ้น



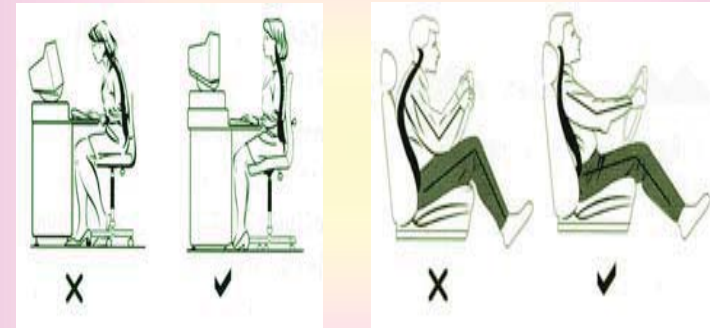
- ปัญหาสุขภาพที่เกิดจากการทำงานในท่าทางไม่เหมาะสมเป็นสาเหตุของความเมื่อยล้าและการเจ็บปวดเฉพาะที่ และหากต้องทำงานด้วยท่าทางซ้ำๆ ทุกวันเป็นระยะเวลานานอาจเกิดอาการเจ็บปวดถาวร และความเสื่อมของข้อต่อเอ็น และกล้ามเนื้อได้ วิธีที่ดีที่สุดคือ การป้องกันสาเหตุ คือ การจัดทำท่าทางที่เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน ดังนี้



- ท่ายืนที่ถูกต้อง คือ เข้มว่ท้องอกผายไหล่ผึ่ง ถ้าต้องยืนเป็นเวลานานควรมีที่พักเท้า การยืนห่อไหล่ พุงยื่น ทำให้หลังแอ่นปวดหลังได้



- ท่านั่งที่ถูกต้อง หลังตรงพิงพนักเก้าอี้พอดีเอนได้เล็กน้อย และควรมีที่พักแขน บอกลาความเมื่อยล้าด้วยท่าทางที่ถูกต้องเหมาะสม



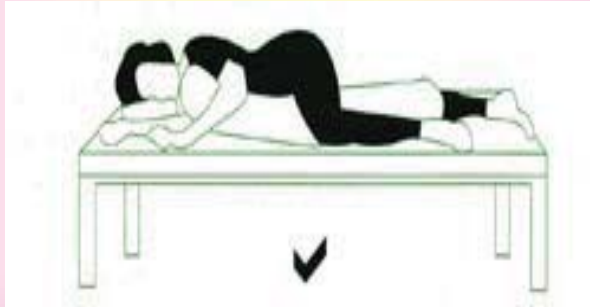
ท่าทางที่เหมาะสมกับการทำงานด้วยคอมพิวเตอร์



- ท่ายกของที่ถูกต้อง ควรย่อเข่า ยกของให้ชิดตัว แล้วลุกด้วยกำลังขาการก้มลงหยิบของในลักษณะเข้าเหยียดตรงทำให้ปวดหลัง



- ท่านอนที่ถูกต้อง ที่นอน ควรจะแน่น ยุบตัวน้อยที่สุด ไม่ควรใช้ฟูก ฟองน้ำหรือเตียงสปริง ควรใช้หมอน ข้างใบใหญ่หนุนใต้โคนขา จะช่วยให้กระดูกสันหลังไม่แอ่น หรือ นอนตะแคง เป็นท่านอนที่ดี ควรให้ขาข้างเหยียดตรง ขาบนงอสะโพกและเข่า



• THE END



โรคจากการประกอบอาชีพ และสิ่งแวดล้อม



พรบ. ควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562

ลงราชกิจจานุ 22/05/62 บังคับใช้ 22/09/62

สาระ : นิยามของโรคจากการประกอบอาชีพ, โรคจากสิ่งแวดล้อม, การดำเนินการ

มาตรา 26 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากการประกอบอาชีพ ให้นายจ้างจัดให้มี การตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยหน่วยบริการที่ได้ขึ้นทะเบียนตาม มาตรา 25

มาตรา 28 เพื่อประโยชน์ในการเฝ้าระวังโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้เจ้าของหรือผู้ครอบครอง แหล่งกำเนิดมลพิษจัดให้มี การเฝ้าระวังสุขภาพของประชาชนที่ได้รับหรืออาจได้รับมลพิษ โดยหน่วยบริการ ที่ได้ขึ้นทะเบียนตามมาตรา 25

มาตรา 30 กรณีที่พบลูกจ้างซึ่งเป็นหรือมีเหตุอันควรสงสัยว่าเป็นโรคจากการประกอบอาชีพ ในสถานประกอบกิจการ หรือโรคจากสิ่งแวดล้อม ให้แจ้งต่อพนักงานเจ้าหน้าที่

ประกาศกระทรวงสาธารณสุข

ลงราชกิจจานุ 23/03/65 บังคับใช้ 17/03/26

การแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพแก่ลูกจ้าง พ.ศ. 2565

สาระ : นายจ้างต้องแจ้งข้อมูลที่เป็นเกี่ยวกับการเฝ้าระวัง ป้องกัน และควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพดังต่อไปนี้ ให้ลูกจ้างทราบ

- (1) บัญชีเสี่ยงหรือเหตุการณ์เสี่ยงทางสุขภาพที่ก่อให้เกิดโรคจากการประกอบอาชีพ
- (2) วิธีการป้องกันตนเองจากโรคจากการประกอบอาชีพ
- (3) อาการสำคัญหรืออาการแสดงของโรคจากการประกอบอาชีพ
- (4) มาตรการในการเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคจากการประกอบอาชีพ
- (5) สิทธิของลูกจ้างตามกฎหมายคุ้มครองโรคจากการประกอบอาชีพและโรคจากสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2562
- (6) ข้อมูลเกี่ยวกับการสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล หรือข้อมูลอื่น ๆ เกี่ยวกับการเฝ้าระวัง การป้องกันหรือการควบคุมโรค

การแจ้งวิธีการหนึ่งวิธีการใด ดังต่อไปนี้

โดยตรงต่อลูกจ้าง , แจ้งเป็นหนังสือ , แจ้งผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ที่สามารถรับทราบข้อมูลได้
แจ้งผ่านการฝึกอบรมที่นายจ้างจัดอบรมให้แก่ลูกจ้าง วิธีการใดที่อธิบดีกรมควบคุมโรคประกาศกำหนดเพิ่มเติม

กฎกระทรวงแรงงาน

ลงราชกิจจานุ 17/06/65 บังคับใช้ 17/08/65

การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 : หน้าที่ จปว. (ข้อ 12) ให้ความรู้และอบรมด้านโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมแก่ลูกจ้างก่อนเข้าทำงาน และระหว่างทำงาน เพื่อทบทวนความรู้อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง

ประกาศกระทรวงแรงงาน

เรื่อง กำหนดชนิดของโรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงานหรือ
เนื่องจากการทำงาน บังคับตั้งแต่วันที่ 16 สิงหาคม 2550



พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

สิทธิประโยชน์ของลูกจ้าง ที่จะได้รับ

1. ค่าชดเชย ลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย ทุพพลภาพ เมื่อต้องหยุดงาน
 2. การรักษาพยาบาล เมื่อลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย รวมถึงการฟื้นฟู
- สมรรถภาพในการทำงานภายหลัง การประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย
3. ลูกจ้างประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจนถึงแก่ความตาย หรือสูญหาย



โรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม (occupational diseases)

- โรคจากการประกอบอาชีพ (occupational diseases) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุหลักมาจากการทำงาน หรือความเจ็บป่วยต่างๆ ที่เกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสกับงานหรืออยู่ในบรรยากาศของการทำงานที่เป็นพิษภัย จนเป็นสาเหตุทำให้สุขภาพของนายจ้างเสื่อมโทรมจนเจ็บป่วยเป็นโรค หรือพิการ โดยจะมีความสัมพันธ์ระหว่างสาเหตุและโรคโดยตรง ระหว่างสิ่งคุกคาม การสัมผัส และโรค เช่น ได้รับสัมผัสไอกรดในโรงงานแบตเตอรี่ มีอาการแสบตา แสบหน้าอก หายใจไม่ออก หรือการสัมผัสสารกำจัดแมลงในขณะฉีดพ่น มีอาการแสบหน้าอก หงุดหงิดระคายเคืองตาไหล คลื่นไส้ อาเจียน ผื่นคันตามผิวหนัง เป็นต้น หรือเกิดขึ้นภายหลังจากการประกอบอาชีพเป็นระยะเวลานานเช่นโรค นิวโรโมโตมิโอสิส ได้แก่โรคซิลิโคสิส โรคจากแร่ใยหิน แอสเบสตอสมิยะการก่อโรค (latency period) ตั้งแต่เริ่มสัมผัสจนมีอาการและอาการแสดง ใช้เวลานานอย่างน้อย 15 ปี โดยส่วนใหญ่โรคจากการประกอบอาชีพจะมีระยะพักตัวนานและความสำคัญคือ เมื่อเป็นโรคแล้วมักจะรักษาไม่หายขาด
- โรคที่เกี่ยวข้องจากการประกอบอาชีพ (work-related diseases) หมายถึง การประกอบอาชีพไปกระตุ้นให้โรคเดิมของผู้ป่วยคนนั้นให้แสดงอาการออกมา หรือทำให้มีอาการแย่ลงกว่าเดิม เช่น ปวดหลังมากขึ้น เมื่อยขบของด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง หรือผู้ป่วยด้วยโรคเบาหวานจะมีความเสี่ยงเพิ่มขึ้นอีกแบบ ดังนั้นการประกอบอาชีพเมื่อมีการออกกำลังกาย หรือมีท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง ก็จะแสดงอาการขึ้น
- โรคและภัยสุขภาพจากมลพิษสิ่งแวดล้อม (environmental diseases) หมายถึง โรคที่มีสาเหตุจากสิ่งแวดล้อม มลพิษปนเปื้อนในดิน น้ำ อากาศ ทั้งจากธรรมชาติและกิจกรรมของมนุษย์ ทำให้เกิดโรคหรือผลกระทบทั้งแบบเฉียบพลันและเรื้อรัง

ชนิดของ โรคซึ่งเกิดขึ้นตามลักษณะหรือสภาพของงาน

จำแนกเป็น "กลุ่มโรค" ได้ 8 กลุ่ม ตามสาเหตุ

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)
2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)
3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)
4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)
5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)
6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงสร้างกระดูกจากการทำงาน (occupational musculo-skeletal disorders)
7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)
8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

- | | |
|---|---|
| 1.1 เบริเลียมหรือสารประกอบของเบริเลียม | 1.11 แอมโมเนีย |
| 1.2 แคดเมียมหรือสารประกอบของแคดเมียม | 1.12 คาร์บอนไดซัลไฟด์ |
| 1.3 ฟอสฟอรัสหรือสารประกอบของฟอสฟอรัส | 1.13 สารอนุพันธ์ฮาโลเจนของสารไฮโดรคาร์บอน |
| 1.4 โครเมียมหรือสารประกอบของโครเมียม | 1.14 เบนซีนหรือสารอนุพันธ์ของเบนซีน |
| 1.5 แมงกานีสหรือสารประกอบของแมงกานีส | 1.15 อนุพันธ์ไนโตรและอะมิโนของเบนซีน |
| 1.6 สารหนู หรือสารประกอบของสารหนู | 1.16 ซัลเฟอร์ไดออกไซด์หรือกรดซัลฟูริก |
| 1.7 พรอทหรือสารประกอบของพรอท | 1.17 ไนโตรกลีเซอรินหรือกรดไนตริกอื่นๆ |
| 1.8 ตะกั่วหรือสารประกอบของตะกั่ว | 1.18 คีโตน หรือแอลกอฮอล์ไกลคอล (ไซโคลเฮกซานอน) |
| 1.9 ฟลูออรีนหรือสารประกอบฟลูออรีน | 1.19 คาร์บอนมอนอกไซด์ไฮโดรเจนไซยาไนด์ หรือสารประกอบของไฮโดรเจนไซยาไนด์ ไฮโดรเจนซัลไฟด์ |
| 1.10 คลอรีนหรือสารประกอบของคลอรีน | 1.20 อะครีโลไนไตรล์ |

1. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสารเคมี (Diseases caused by chemical agents)

- | | |
|---|---|
| 1.21 ออกไซด์ของไนโตรเจน | 1.31 ดีบุก หรือสารประกอบของดีบุก |
| 1.22 วาเนเดียมหรือสารประกอบของวาเนเดียม | 1.32 สังกะสี หรือสารประกอบของสังกะสี |
| 1.23 พลวง หรือสารประกอบของพลวง | 1.33 ไอโซน ฟอสฟีน |
| 1.24 เฮกเซน | 1.34 สารที่ทำให้ระคายเคืองกระจกตา เช่น เบนโซควินโนน |
| 1.25 กรดแอสทิคเป็นสาเหตุให้เกิดโรคฟัน | 1.35 สารกำจัดศัตรูพืช |
| 1.26 เกสซิกนด์ | 1.36 อัลดีไฮด์ ฟอรัมาดีไฮด์และกลูตารัลดีไฮด์ |
| 1.27 ทัลเลียม หรือสารประกอบของทัลเลียม | 1.37 สารกลุ่มไดออกซิน |
| 1.28 ออสเมียม หรือสารประกอบของออสเมียม | 1.38 สารเคมีหรือสารประกอบอื่น ซึ่งพิสูจน์ได้ว่ามีสาเหตุเนื่องจากการทำงาน |
| 1.29 เซเลเนียม หรือสารประกอบของเซเลเนียม | |
| 1.30 ทองแดง หรือสารประกอบของทองแดง | |

2. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ (Diseases caused by physical agents)

- | | |
|--|--|
| 2.1 โรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน
(<u>Hearing impairment caused by noise</u>) | 2.6 โรคจากรังสีความร้อน |
| 2.2 โรคจากความร้อน (<u>Disease caused by heat radiation</u>) | 2.7 โรคจากรังสีไม่แตกตัวอื่นๆ |
| 2.3 โรคจากความสั่นสะเทือน | 2.8 โรคจากแสงหรือคลื่นแม่เหล็กไฟฟ้า |
| 2.4 โรคจากความกดอากาศ | 2.9 โรคจากอุณหภูมิต่ำหรือสูงผิดปกติมาก |
| 2.5 โรคจากรังสีแตกตัว | 2.10 โรคจากที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่ามีสาเหตุเนื่องจากการทำงาน |

3. กลุ่มโรคที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางชีวภาพ (Diseases caused by biological agents)

- 3.1 โรคติดเชื้อ เช่น วัณโรคปอด (Tuberculosis)
- 3.2 โรคปรสิตเนื่องจากการทำงาน

4. กลุ่มโรคระบบทางเดินหายใจที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน (Occupational Respiratory Diseases)

- 4.1 โรคซิลิโคสิส (Silicosis)
- 4.2 โรคแอสเบสโตสิส (โรคปอดจากแร่ใยหิน, Asbestosis)
- 4.3 โรคบิสสิโนสิส (Byssinosis)
- 4.4 โรคหอบหืดจากการประกอบอาชีพ (Occupational asthma)
- 4.5 โรคปอดจากโลหะหนัก
- 4.6 โรคปอดอักเสบภูมิไวเกิน
- 4.7 โรคซิเคโรสิส
- 4.8 โรคปอดอุดกั้นเรื้อรัง
- 4.9 โรคปอดจากอะลูมิเนียมหรือสารประกอบอะลูมิเนียม
- 4.10 โรคระบบหายใจอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

5. กลุ่มโรคผิวหนังจากการทำงาน (Occupational skin disease)

- 5.1 โรคผิวหนังที่เกิดขึ้นจากสาเหตุทางกายภาพ เคมี หรือชีวภาพอื่น ซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน
- 5.2 โรคต่างชาจากการทำงาน (มีสิ่วไม่สม่ำเสมอ มีดวงขาว)
- 5.3 โรคผิวหนังอื่นๆซึ่งพิสูจน์ได้ว่าสาเหตุเนื่องจากการทำงาน

6. โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงกระดูกกระตุกจากการทำงาน (Occupational musculo-skeletal disorders)

โรคระบบกล้ามเนื้อและโครงกระดูกที่เกิดขึ้นจากการทำงานหรือสาเหตุจากลักษณะงานที่จำเพาะหรือมีปัจจัยเสี่ยงสูงในสิ่งแวดล้อมการทำงาน เช่น อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

7. กลุ่มโรคมะเร็ง (Cancer)

โรคมะเร็งที่เกิดขึ้นจากการทำงานโดยมีสาเหตุจาก

- 7.1 แอสเบสตอส (ใยหิน)
- 7.2 เบนซิน หรือเกลือของสารเบนซิน
- 7.3 บิสโครโรมาทิลีเทอร์
- 7.4 โครเมียมและสารประกอบของโครเมียม
- 7.5 ถ่านหิน
- 7.6 เบต้า-เนฟธิลามีน
- 7.7 ไวนิลคลอไรด์
- 7.8 เบนซินหรืออนุพันธ์ของเบนซิน
- 7.9 อนุพันธ์ของไนโตรและอะมิโนของเบนซิน
- 7.10 รังสีแตกตัว
- 7.11 น้ำมันดิน&ผลิตภัณฑ์ เช่น น้ำมันถ่านหิน น้ำมันเกลือแร่ ยางมะตอย พาราฟินเหลว
- 7.12 ไอควันจากถ่านหิน
- 7.13 สารประกอบของนิเกิล
- 7.14 ฝุ่นไม้
- 7.15 ไอควันจากเผาไหม้
- 7.16 โรคมะเร็งที่เกิดจากปัจจัยอื่นที่มีสาเหตุจากการทำงาน

8. กลุ่มอื่นๆ (พิสูจน์ได้ว่าเกิดขึ้นตามสภาพของงานเนื่องจากการทำงาน)

1. โรคจากเบนซิน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ**

เมื่อเข้าสู่ร่างกายจะถูกเผาผลาญเป็น **phenol** และ **ขับออกทางปัสสาวะ** ในรูปของซัลเฟต หรือ **glucuronide conjugate**

อันตราย : เบนซินมีฤทธิ์ **กดการทำงานของไขกระดูกทำให้ไขกระดูกเสื่อมสภาพ**

อาการแบบเฉียบพลัน : **ปวดศีรษะ งบุนง ระบายท้องตึงมูก และคอ จิตใจสับสน** เกิดอาการระคายเคืองผิวหนัง เกิดเป็นผื่น

และ ผิวหนังอักเสบ หากของเหลวเข้าสู่ปอดทำให้เกิดการ

บาดเจ็บที่ปอดอย่างรุนแรง

อาการแบบเรื้อรัง : เมื่อได้รับเบนซินเป็นระยะเวลานาน เริ่มต้นจะมีอาการ **ภาวะเลือดจาง เม็ดเลือดขาวน้อย และภาวะเกร็ด**

เลือดน้อย อาการต่าง ๆ ดังกล่าวจะพบพร้อมกัน **ภาวะกดการทำงานของไขกระดูก** การได้รับอย่างต่อเนื่องอาจทำให้เกิด

ภาวะพร่องเม็ดเลือดทุกชนิด

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงาน การสัมผัสกับตัวทำละลายเบนซิน
2. มีอาการและยวธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามี การสัมผัส

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ห้ามมิให้อุณหภูมิทำงานในที่ที่มีปริมาณเข้มข้น ของเบนซินเกินกว่าที่กำหนดไว้ ควบคุมเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า 10 ppm ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาที่ยากัด 50 ppm โดยมีระยะเวลาที่กำหนดให้ทำงานได้ 10 นาที ปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอมให้มิได้ 25 ppm



2. โรคจากโทลูอิน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและระบบทางเดินอาหาร** สารนี้จะถูกเปลี่ยนสภาพในร่างกาย แต่บางส่วนจะถูกขับออกมากับลมหายใจโดยไม่เปลี่ยนสภาพ

อันตราย : **สะสมสะสมส่วนกลาง หากสูดดมมากๆ ทำให้เกิดอาการสั้น เค้นไม่ตรง (ataxia) มีความผิดปกติในความจำ**

อาการแบบเฉียบพลัน : อันตรายต่อระบบสมองและประสาทส่วนกลาง **เวียนศีรษะ คลื่นไส้ หนองง ซึม สับสน จนกระทั่งหมดสติ** อาการที่เห็นเฉพาะที่ **จะแสบร้อนในคอ เสียสมาธิ ระบายท้อง** ผิวหนัง

อาการแบบเรื้อรัง : **ความจำเสื่อม อารมณ์เปลี่ยนแปลงง่าย** **ควบคุมอารมณ์ตนเองไม่ได้** สติปัญญาทึบ สับสน กระวนกระวาย การตัดสินใจไม่ได้ **นอนไม่หลับ อ่อนเพลีย ปวดศีรษะ** **เรื้อรัง กล้ามเนื้ออ่อนแรง และสมองถูกทำลาย**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารโทลูอิน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
 - อีปิวริกในปัสสาวะมีค่ามากกว่า 1,600 มิลลิกรัม/ กรัม ครีเอตินีน
 - โทลูอินในเลือดมีค่ามากกว่า 0.05 มิลลิกรัม/ลิตร (ACGIH 2001)

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติเกินกว่า **200 ppm** ปริมาณความเข้มข้นสูงสุดในช่วงเวลาที่ยากัด **500 ppm** ทำงานได้ **10** นาที และปริมาณความเข้มข้นที่อาจยอมให้มีได้ **300 ppm**

3. โรคจากไซลีน

(Disease caused by benzene or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน**

อันตราย : **ทำลายประสาท เลือด ดวงตา ขู ดับ ไต และเป็นอันตรายต่อทารกในครรภ์**

อาการเฉียบพลัน : **มึนงง ปวดเวียนศีรษะ คลื่นเหียน อาเจียน ไอและน้ำูกไหล และปวดท้อง** เกิดการระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและผิวหนัง ทำให้**ผิวหนังไหม้ และทำลายไขข้อ** **ได้ผิวหนัง**

อาการแบบเรื้อรัง : **เยื่อบุตาอักเสบ จมูก คอ และผิวหนังแห้ง** การสูดดมหายใจเอาไซลีนเข้าไปบ่อย ๆ ทำให้**ระบบประสาทส่วนกลางทำงานผิดปกติ อ่อนเพลีย โลหิตจาง เลือดออกตามเยื่อบุตาและไต**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารไซลีน
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
 - การตรวจหา Methyl hippuric acid ในปัสสาวะ

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกินกว่า 100 ppm** โดยปริมาตร และห้ามเกินกว่า **435 mg/m³**

4. โรคจากโครเมียม

(Disease caused by chromium or its toxic homologues)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ , ดูดซึมผ่านผิวหนังและรับประทาน**

อันตราย : **Cr 3+และCr 5+ จะมีพิษค่อนข้างมาก โดยเฉพาะสารประกอบของ Cr5+บางชนิดอาจเป็นสารก่อมะเร็ง** Cr3+ ไม่สามารถผ่านเยื่อหุ้มเซลล์ แต่ Cr5+ ผ่านเยื่อหุ้มเซลล์ของเม็ดเลือดแดงรวดเร็วเปลี่ยนไปเป็น Cr3+ ประปนสะสมอยู่ในไขกระดูก ปอด ตับ น้ำเหลือง และม้าม สะสมอยู่ในปอดมากที่สุด ถูกขับออกมากับ ปัสสาวะเป็นส่วนใหญ่ภายใน 8 ชั่วโมง

อาการแบบเฉียบพลัน : การ**อักเสบของผิวหนัง ไอ มีเสียงหวีด ปวดศีรษะ น้ำหนักลด ระบายท้อง หลอดลมปอด น้ำตาไหล เยื่อบุตาอักเสบ คัน ในช่องจมูก**

อาการแบบเรื้อรัง : การสัมผัสเป็นระยะเวลานาน จะมีอาการ**ระคายเคืองทางผิวหนัง และ มีการอักเสบที่ผื่นคันจมูก และที่** **อันตรายเป็นสาเหตุของมะเร็งปอด**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารโครเมียม
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค หรือแสดงว่ามีการสัมผัส
 - การตรวจระดับโครเมียมในเลือดและในปัสสาวะ ร่วมกับการตรวจ CBC และการตรวจ SGOT

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกิน 1 mg/m³**

5. โรคจากแอมโมเนีย

(Disease caused by ammomia)

การเข้าสู่ร่างกายโดย : **วิธีการหายใจ ,**

อันตราย : **ก๊าซที่ละลายในน้ำได้ให้สารละลายแอมโมเนีย** **มีไฮดรอกไซด์ สารละลายแอมโมเนียระคายเคืองอย่างมากต่อเยื่อบุเมือก ตา และผิวหนัง** อาการทางตา

อาการแบบเฉียบพลัน : เกิดระคายเคืองที่เยื่อบุตา มีอาการ**น้ำตาไหล หงุดหงิดระคาย** **ผิวหนังอาจไหม้** แอมโมเนียจะทำให้เกิดอาการปวดศีรษะ น้ำลายออกมาก ปวดแสบปวดร้อนบริเวณทรวงอก ประสาทดมกลิ่นเสียไป (anosmia), เหนื่อออก (perspiration), คลื่นไส้(nausea), อาเจียน (vomiting), และ**เจ็บใต้กระดูกสันอก (substernal pain)**

อาการแบบเรื้อรัง : อาจมีตมมาจากอาการพิษแบบเฉียบพลัน แต่ค่อนข้างน้อย **ส่วนใหญ่มักเกิดอาการระคายเคืองที่ทางเดินหายใจส่วนบน**

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงานและการสัมผัสสารแอมโมเนีย
2. มีอาการและพยาธิสภาพของโรคชัดเจน
3. การตรวจทางห้องปฏิบัติการแสดงอาการของโรค
 - X-ray และตรวจสมรรถภาพปอด

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน

ความเข้มข้นเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติต้อง**ไม่เกิน 35 mg/m³**



2.1 โรคจากเสียง /โรคประสาทหูเสื่อมจากการทำงาน
(Hearing impairment caused by noise)

การเกิดอันตราย : มักมีความผิดปกติของหูทั้ง 2 ข้าง มากกว่าข้างเดียว การสูญเสียการได้ยินเกิดได้หลายสาเหตุ เช่นจากการเกิดการบาดเจ็บที่ศีรษะ การเกิดแผลไฟไหม้บริเวณหู การสัมผัสกับสารเคมีที่มีพิษต่อหู แต่ส่วนใหญ่สาเหตุของการสูญเสียการได้ยินจากการทำงานที่พบบ่อยที่สุดคือ การสูญเสียการได้ยินแบบ sensory hearing loss โดยเกิดจากการสัมผัสกับเสียงดังที่เกิดจากสภาพแวดล้อมการทำงานเป็นระยะเวลานานติดต่อกัน (Noise – induced hearing loss, NIHL)

อาการแบบเฉียบพลัน : หูคนอื่นพูดไม่ชัด หรือไม่เข้าใจ โดยพละอย่างนี้จะได้ยินลำบากมากขึ้นถ้าในบริเวณนั้นมีเสียงดังด้วย ได้ยินเสียงดังในหูเช่น เสียงทิ้ง ๆ หรือเสียงกระดิ่ง

อาการแบบเรื้อรัง : ภาวะหูเสื่อมจากเสียงดัง จะรู้สึกรำกว่าการได้ยินของตนเองลดลง

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. มีอาการและอาการแสดงของสูญเสียการได้ยิน
2. มีประวัติการทำงาน และระยะเวลาการทำงานที่สัมผัสกับเสียงดัง
3. การตรวจการได้ยิน (Audiogram) มีลักษณะเป็นรูปอักษร วี คือมีจุดตก (notch) ที่บริเวณ 4000 Hz (3000 – 6000 Hz โดยพิจารณาเทียบกับ 2000 และ 8000 Hz ซึ่งมักเป็นกับหูทั้งสองข้างพอ ๆ กัน

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน
ระดับเฉลี่ยเสียงตลอดระยะเวลาการ ทำงานปกติต้องไม่เกิน 85 dBA



2.3 โรคจากรังสีแตกตัว
(Disease caused by radiation)

อันตรายมักเกิดขึ้นจากการสัมผัสรังสีปริมาณสูง จากลำแสงเอกซเรย์จากหลอดเอกซเรย์โดยตรง จากอุบัติเหตุรังสีที่รั่วจากหลอด แม้เพียงช่วงเวลาสั้นๆ ก็อาจเกิดอันตรายได้

อาการแบบเฉียบพลัน : เมื่อได้รับรังสีเป็นสูงกว่า 10 แรด ในครั้งเดียว แบ่งเป็น 3 ระยะ

ระยะที่ 1 : คลื่นไส้ และอาเจียน เริ่มแสดงออกในเวลา 2-3 ชม. หลังจากที่ได้รับรังสี อาการเหล่านี้จะเกิดขึ้นนาน 1-2 วัน แล้วจะหายไป

ระยะที่ 2 : ผู้สัมผัสจะ **ไม่**แสดงอาการเจ็บป่วยใดๆ ระยะนี้กินเวลาหลายวันจนถึงหลายสัปดาห์

ระยะที่ 3 : มีอาการและตรวจพบเนื่องจากอวัยวะนั้น ๆ ถูกทำลาย

- ไขกระดูก : เม็ดเลือดขาวค่อย ๆ ต่ำลง ทำให้ภูมิคุ้มกันลดลง เกิดการติดเชื้อได้ง่าย, เกล็ดเลือดลดลงทำให้มีเลือดออกง่ายและหยุดยาก
- ทางเดินอาหาร : คลื่นไส้, อาเจียน , ท้องเสีย
- ระบบประสาทส่วนกลางและสมอง : สูญเสียการควบคุมกล้ามเนื้อของร่างกาย, หายใจลำบาก ซึ่งถ้ามีอาการของระบบนี้ ผู้ป่วยจะเสียชีวิต 100 %
- อาการทางปอด : เนื้อปอดบวม มักจะเป็นสาเหตุการตายของผู้ป่วยในสัปดาห์ที่ 3 – 4

รังสีสะสมนานๆ

- (1) การก่อกลายพันธุ์ (Mutation)
- (2) เกิดความเสี่ยงทางพันธุกรรมในเซลล์สืบพันธุ์ อาจทำให้เป็นหมัน
- (3) อันตรายต่อทารกในครรภ์ ทำให้แท้ง , มีความพิการแต่กำเนิด
- (4) มีความเสี่ยงต่อการเกิดโรคมะเร็ง

2.2 โรคจากความร้อน
(Disease caused by heat radiation)

การเกิดอันตราย : ในภาวะที่ร่างกายมีอุณหภูมิสูงขึ้น จะทำให้ระบบการทำงานของศูนย์ควบคุมอุณหภูมิของร่างกายไม่สามารถผลิตปกติ ระบบการถ่ายเทความร้อนออกจากร่างกายไม่ได้ผล อุณหภูมิในร่างกายสูงขึ้น

อาการสัมผัสความร้อนสูงมีหลายระดับดังนี้

1. ตะคริวจากความร้อน (Heat cramp)
2. อาการเหนื่อยล้าจากความร้อน (Heat exhaustion) ได้แก่ เหงื่อออกมาก อ่อนเพลีย ชีพจรเต้น เร็วปวดศีรษะ วิงเวียน ผิวหนังเปื่อยขึ้น อาจหมดสติ
3. เป็นลมจากความร้อน (Heat stroke) มีอาการเปลี่ยนแปลงทางระบบประสาท ชักหมดสติ และ อาจเสียชีวิต วัตถุอุณหภูมิทางผิวหนังได้มากกว่า 40.2 °c

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการสัมผัสกับความร้อนสูง
2. อาการและอาการแสดงจำเพาะกับโรคจากความร้อน
3. ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ : ตรวจปัสสาวะหลังเลิกงาน

- อาการ Heat cramp : ตรวจพบว่าค่า Creatinine phosphokinase (CPK) ในเลือดสูงขึ้น มีสาร Creatin รั่วในปัสสาวะ
- อาการ Heat exhaustion มีปัสสาวะออกน้อย
- อาการ Heat stroke มีการตรวจสูงในเลือด มีระดับ CPK ในเลือดสูงขึ้น

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน
ระดับความร้อนตลอดระยะเวลาการ ทำงานปกติของ PPT ต้องไม่เกิน 34 องศา



2.3 โรคจากรังสีแตกตัว
(Disease caused by radiation)

การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ผู้ป่วยมีอาการและอาการแสดงของการสัมผัสรังสี
2. ผู้ป่วยมีอาการและมีลักษณะการทำงานที่เสี่ยงต่อการสัมผัสรังสี
3. การตรวจวินิจฉัยทางห้องปฏิบัติการ

- 3.1 การตรวจเลือด นับปริมาณเม็ดเลือดขาว lymphocyte
- 3.2 ตรวจพบปริมาณสเปิร์ม
- 3.3 การวิเคราะห์ลักษณะโครโมโซมของเม็ดเลือดขาว

มาตรฐานสภาพแวดล้อมการทำงาน	
ประเภทบุคคลและส่วนของร่างกายที่สัมผัสรังสี	ค่าจำกัดการสัมผัสรังสี(Radiation Limit)
ผู้ใหญ่	ไม่เกิน 5 rem(0.05 Sv) ต่อปี
ตัวร่างกาย ศีรษะ ลำตัว ต้นแขน(เหนือข้อศอก) ต้นขา(เหนือหัวเข่า)	หรือ
มือ ข้อศอก แขนท่อนปลาย(ต่ำกว่าข้อศอก) เท้า หัวเข่า และขาท่อนปลาย(ต่ำกว่าหัวเข่า)	ไม่เกิน 3 rem(0.03 Sv) ในช่วง ¼ ปี
เลนส์ตา	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี
ผิวหนัง (10 ซม.)	ไม่เกิน 15 rem (0.15 Sv) ต่อปี
	ไม่เกิน 50 rem (0.5 Sv) ต่อปี

6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

ลักษณะงานและอาชีพที่เสี่ยง : คนที่ต้องทำงานประเภทแบกหาม ยกของหนัก อาชีพและงานที่เสี่ยงต่อการบาดเจ็บเฉียบพลัน เช่นการยกของที่อยู่ในท่าทางที่ไม่เหมาะสม อาชีพที่ก้มหรือบิดเอวเป็นประจำเป็นเวลานาน เช่นอาชีพพาบาล อาชีพที่นั่งทำงานกับพื้นเป็นประจำ อาชีพขับรถบรรทุก อาชีพทำงานนั่งโต๊ะ

อาการ : การปวดหลังส่วนล่างอาการปวดหลังที่อาจเกี่ยวเนื่องจากการประกอบอาชีพสามารถจำแนกได้ 3 กลุ่ม

1. กลุ่มอาการปวดหลังเฉียบพลัน

ซึ่งเกิดจากการก้มยกของหรือการบิดเอวที่ผิดจังหวะ กระจายอยู่บริเวณแผ่นเอวเบื้องล่าง หรือบริเวณแก้มก้น อาจร้าวไปบริเวณต้นขา แต่ไม่เกินหัวเข่า อาการ ปวดเป็นมาขึ้นเมื่อมีการเคลื่อนไหว ถ้าได้พักหรือเคลื่อนไหวน้อยลงอาการปวดจะทุเลา

2. กลุ่มอาการปวดร้าวไปขา

คล้ายกับกลุ่มแรกแต่มีอาการปวดร้าวไปที่ขา บริเวณน่องและปลายเท้า ซึ่งการปวดร้าวขึ้นกับรากประสาทที่เกี่ยวข้อง ปวดตามแนวรากประสาท การอ่อนแรงของกล้ามเนื้อ และอาการชาของกล้ามเนื้อ กล้ามเนื้อ

3. กลุ่มอาการปวดล้าบริเวณน่อง

ขณะเดินและผู้ป่วยต้องหยุดเดินหลังจากเดินได้ระยะทางหนึ่ง โรคกลุ่มนี้มักเกิดจากการคืบแคบของโพรงรากประสาท ซึ่งไม่เกี่ยวกับ ซึ่งไม่เกี่ยวเนื่องกับการบาดเจ็บจากการประกอบอาชีพ



6.1 อาการปวดหลังส่วนล่างจากการทำงาน

• การวินิจฉัยโรคเพื่อการรายงาน

1. ประวัติการทำงาน ลักษณะงานหรือท่าทางการทำงานที่มีกิจกรรมซ้ำในท่าเดิมต่อเนื่องเป็นเวลานานหรือลักษณะงานทำให้เกิดการบาดเจ็บต่อกล้ามเนื้อหลังได้

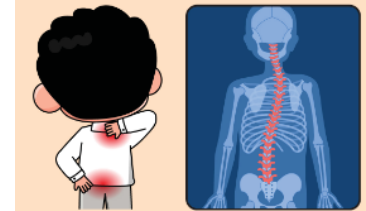
2. จากประวัติและการตรวจร่างกายไม่พบสัญญาณอันตรายหรือปัจจัยเสี่ยงที่ทำให้เกิดอาการปวดหลัง เช่น

- ผู้ป่วยที่อายุน้อยกว่า 20 ปี หรือมากกว่า 55 ปี
- การประสบอุบัติเหตุ เช่นตกจากที่สูง
- อาการปวดมากขึ้นเรื่อย ๆ
- ไข้และน้ำหนักตัวลด
- ตรวจร่างกายพบกระดูกสันหลังมีรูปร่างผิดปกติ
- พบอาการเจ็บหน้าอก

• การตรวจทางห้องปฏิบัติการ

1. การฉายภาพรังสีกระดูก
2. การตรวจทางหลังสีแม่เหล็ก (MRI)
3. CT (computerize tomography) scan

อันตรายที่มากกว่าปวดหลัง



หมอนรองกระดูก/ข้อต่อของไขสันหลังเสื่อมเร็วขึ้น เพิ่มความเสี่ยงในการเป็น 'โรคหมอนรองกระดูกทับเส้นประสาท'

การเฝ้าระวังโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน

2. การตรวจสุขภาพประจำปีตามโปรแกรมความเสี่ยงรายบุคคล

3. การตรวจสุขภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปี (แสง เสียง ความร้อน , สารเคมีในพื้นที่ทำงาน คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่อง ฯลฯ)



การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

1. การแก้ไขที่ต้นตอทำงาน

1.1 การเพิ่มความทนทาน (tolerance) หรือความต้านทาน (resistant) ต่อโรค เช่น มีวิธีการ หรือวัคซีน หรือยาที่ช่วยป้องกัน

1.2 การกันไม่ให้หัตถ์ที่มีความไวรับต่อโรค (susceptible group) เข้ามาทำงานที่เสี่ยง เช่น คนที่สูบบุหรี่จัด มีความเสี่ยงต่อโรคมะเร็งปอด ก็ห้ามไม่ให้ทำงานสัมผัสแร่ใยหิน (asbestos)

2. การแก้ไขที่สิ่งแวดล้อม

2.1 การไม่ใช้หรือกำจัดสิ่งคุกคามนั้นไปเลย (elimination)

2.2 การใช้สิ่งอื่นทดแทน (substitution) เช่น สารเบนซีน (benzene) ก่อโรคมะเร็งเม็ดเลือดขาว จึงใช้สารโทลูอิน (toluene) ซึ่งมีพิษก่อมะเร็งน้อยกว่าเป็นตัวทำละลายในโรงงานแทน

2.3 ลดปริมาณการใช้ (reduce quantity) หรือลดความเข้มข้นลง

การป้องกันโรคจากประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม

3. การแก้ไขที่สิ่งแวดล้อม

3.1 การควบคุมที่แหล่งกำเนิด (source) engineering control เช่น เครื่องจักรเครื่องหนึ่งที่มีเสียงมอเตอร์ไฟฟ้าดังมาก หากคนทำงานใกล้ๆ นานๆ จะทำให้เกิดเป็นโรคประสาทหูเสื่อมจากการสัมผัสเสียงดังได้ ก็แก้ไขโดยการทำฝาครอบเครื่องจักรนั้น

3.2 การควบคุมที่ทางผ่าน (pathway) เช่น การทำห้องควบคุม (control room) ที่มีสภาพแวดล้อมปลอดภัยให้คนทำงานไปนั่งควบคุมเครื่องจักรในห้องนั้นแทน , การติดตั้งตัวดูดอากาศ

3.3 การควบคุมที่ตัวคน (person) จะไม่เลือกใช้เป็นวิธีแรก จะใช้ก็ต่อเมื่อ 1 และ 2 ไม่สามารถกำจัดความเสี่ยงออกไปได้หมดแล้วเท่านั้น เช่น การให้คนทำงานใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล เช่น หน้ากากกันสารเคมี ชุดกันสารเคมี ear plug รองเท้านิรภัย ถุงมือกันสารเคมี





ตรวจสอบสถานพยาบาลในโครงการคลินิกโรคจากการทำงาน

ค้นหา

ค้นหา

สังกัด	ชื่อสถานพยาบาล	ที่อยู่	เบอร์แฟกซ์	เบอร์โทรศัพท์
กระทรวงสาธารณสุข	รพ.พนาทอง จ.ชลบุรี	1/10 หมู่8 ตำบลพนาทอง อำเภอพนาทอง จังหวัดชลบุรี 20160	038-451-470-2, 038-451-118	-
กระทรวงสาธารณสุข	รพ.ชลบุรี	69 ม.2 ต.บ้านสวน จังหวัด ชลบุรี 20000	038-931-000	-
มหาวิทยาลัยบูรพา	รพ.มหาวิทยาลัยบูรพา	169/382 ถนน ลพพาทนงแสน ตำบลแสนสุข อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัด ชลบุรี 20131	038-102-222	038-745-803

สำนักงานประกันสังคมจังหวัดชลบุรี

101/10 ม.1 ต.เลียบ อ.เมือง จ.ชลบุรี 20000

E-mail : admin.chonburi@gmail.com

จำนวนผู้เข้าชมเว็บไซต์ : 0 คน



ช่องทางการติดต่อ

หากมีข้อสงสัยในการเข้าสู่ระบบ ติดต่อที่ E-mail: admin.chonburi@gmail.com

นโยบายเว็บไซต์ | นโยบายความเป็นส่วนตัว | นโยบายความปลอดภัย

พ.ร.บ.เงินทดแทน พ.ศ. 2561

บังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2561

• กรณีถูกจ้าง**ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน** ได้รับ**เงินชดเชยทดแทน 70%ของฐานเงินเดือน** สูงสุดที่**20,000 บาท** โดยจะต้อง**มีใบรับรองแพทย์ระบุให้หยุดพักรักษาตัว และถูกจ้างหยุดพักรักษาตัวจริง**ตามใบรับรองแพทย์ โดยรับ**ได้ตั้งแต่วันแรกที่หยุดงาน และรับต่อเนื่องไม่เกิน 1 ปี** สำหรับ

• ได้รับสิทธิ**รักษาพยาบาลจนการรักษาสิ้นสุด** จากเดิมตั้งแต่ตอนที่ 2 ล้านบาท

• กรณีถูกจ้าง**ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน** **นายจ้างจะต้องจ่ายค่ารักษาพยาบาลเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น** ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข และอัตราที่กำหนดในกฎกระทรวง

• หากถูกจ้างที่**ประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย** ต้อง**ฟื้นฟูสมรรถภาพ**ในการทำงานภายหลังประสบเหตุ นายจ้างจะต้องจ่ายค่า**ฟื้นฟูสมรรถภาพ**ในการทำงานของ**ถูกจ้างเท่าที่จ่ายจริงตามความจำเป็น** ตามหลักเกณฑ์ วิธีการ เงื่อนไข ที่กำหนดในกฎกระทรวง **วิธีใช้สิทธิกองทุนเงินทดแทน**

การแจ้งรับเงินทดแทน ให้**นายจ้างยื่นแบบ ภ.ร.16 ณ สำนักงานประกันสังคม** หรือส่งทางไปรษณีย์ภายใน **15 วัน**นับจากวันที่ทราบการเจ็บป่วยหรือประสบอันตราย แบบคำขอรับประโยชน์ทดแทน (สปส.2-01)

นอกจากนี้ **ถูกจ้างจะยื่นด้วยตัวเองก็ได้ผ่าน (ตัวแทน)** ภายใน **180 วัน** ส่วนถ้าการเจ็บป่วยเกิดหลังสิ้นสุดสภาพการเป็น**ถูกจ้างให้ยื่นคำร้องภายใน 2 ปี** นับแต่วันที่ทราบการเจ็บป่วย

วิธีการคำนวณ

ตัวอย่างเช่น

- ได้รับค่าจ้างเดือนละ 20,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 2 เดือน

วิธีคำนวณ คือ $20,000 \times 70\% = 14,000$ บาท

ลูกจ้างหยุดงาน 2 เดือน = $14,000 \times 2$

เงินทดแทนที่ได้รับ = 28,000 บาท

- ได้รับค่าจ้างเดือนละ 10,000 บาท โดยใบรับรองแพทย์ให้หยุดพักรักษาตัวเป็นเวลา 10 วัน

วิธีคำนวณ คือ $10,000 \times 70\% = 7,000$ บาท

ลูกจ้างหยุดงาน 10 วัน = $7,000 / (30/10)$

เงินทดแทนที่ได้รับ = 2,333.33 บาท

พ.ร.บ. ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานพ.ศ. 2554

บังคับใช้ 16/07/54

- มาตรา 6 ให้นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลสถานประกอบการและลูกจ้างให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ รวมทั้งส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้างมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย

ลูกจ้างมีหน้าที่ให้ความร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการและส่งเสริมด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ลูกจ้างและสถานประกอบการ

- มาตรา 22 ให้นายจ้างจัดและดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐานตามที่อธิบดีประกาศกำหนด ลูกจ้างมีหน้าที่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและดูแลรักษาอุปกรณ์ตามวรรคหนึ่งให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาทำงานในกรณีที่ลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้ลูกจ้างหยุดการทำงานนั้นจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว (ซึ่งถ้าไม่ทำตาม ➡ บทลงโทษตามกฎหมายบริษัท)



ความรู้เรามอบให้ ความปลอดภัยเป็นของคุณ





พระราชบัญญัติ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๑๓ ให้นายจ้างจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบการตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่กำหนดในกฎกระทรวง

บทลงโทษ

มาตรา ๕๖ นายจ้างผู้ใดไม่ปฏิบัติตามมาตรา ๑๓ มาตรา ๑๖ หรือมาตรา ๓๒ ต้องระวางโทษ จำคุกไม่เกินหกเดือน หรือปรับไม่เกินสองแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ



สาระสำคัญ

- ✓ มีผลบังคับใช้
17 สิงหาคม 2565 หรือเมื่อพ้นกำหนดหกสิบวันนับแต่วันประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป
- ✓ วิทยุหลัก
กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549



สาระสำคัญ

- ✓ แบ่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานออกเป็น 2 ประเภท
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานโดยตำแหน่ง
จป.บริหาร , จป.หัวหน้างาน
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานโดยหน้าที่เฉพาะ
จป.เทคนิค , จป.เทคนิคขั้นสูง และ จป.วิชาชีพ

หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (10 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

1. กำกับดูแลลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบให้ปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ ➡ **ปฏิบัติตาม M, P, W, Low**
2. วิเคราะห์งานในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นจากการทำงาน โดยอาจร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ ➡ **การประเมินความเสี่ยง**
3. จัดทำคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของหน่วยงานที่รับผิดชอบ โดยร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ เพื่อเสนอคณะกรรมการความปลอดภัยหรือนายจ้าง แล้วแต่กรณี และทบทวนคู่มือดังกล่าวตามที่นายจ้างกำหนด โดยนายจ้างต้องกำหนดให้มีการทบทวนอย่างน้อยทุกหกเดือน ➡ **P, W, F-DC-016 ตารางการทบทวนเอกสาร**
4. สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Training record**
5. ตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ที่ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน ➡ **Check sheet เครื่องจักร, เครื่องมือ/อุปกรณ์**



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน (10 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

6. กำกับดูแลการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลของลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบ ➡ **ตรวจสอบพนักงาน, KYT ก่อนเริ่มงาน**
7. รายงานการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้างต่อนายจ้าง และแจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ สำหรับสถานประกอบการที่มีหน่วยงานความปลอดภัยให้แจ้งต่อหน่วยงานความปลอดภัยทันทีที่เกิดเหตุ ➡ **Accident Report**
8. ตรวจสอบหาสาเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้างร่วมกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ และรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะ แนวทางการแก้ไขปัญหาต่อนายจ้าง เพื่อป้องกันการเกิดเหตุโดยไม่ชักช้า ➡ **Accident Report**
9. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Patrol, Near miss**
10. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารมอบหมาย



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร (4 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

1. กำกับดูแลเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับซึ่งอยู่ในบังคับบัญชาของตน
2. เสนอแผนงานหรือโครงการด้านความปลอดภัยในการทำงานในหน่วยงานที่รับผิดชอบต่อนายจ้าง
3. ส่งเสริม สนับสนุน และติดตามการดำเนินงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้เป็นไปตามแผนงานหรือโครงการ เพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบการ
4. กำกับดูแลและติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างคนที่ได้รับรายงานหรือคณขอเสนอแนะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน คณะกรรมการความปลอดภัย หรือหน่วยงานความปลอดภัย



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (13 ข้อ)

☑ **สาระสำคัญ**

1. ตรวจสอบและเสนอแนะให้นายจ้างปฏิบัติตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ➡ **Safety & Environment Plan**
2. วิเคราะห์งานเพื่อชี้บ่งอันตรายและกำหนดมาตรการป้องกันและขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัยเสนอต่อนายจ้าง ➡ **ผลการประเมินความเสี่ยง, Work Permit**
3. ประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
4. วิเคราะห์แผนงานหรือโครงการ และข้อเสนอแนะของหน่วยงานต่าง ๆ และเสนอแนะมาตรการความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง
5. ตรวจสอบการปฏิบัติงานของสถานประกอบการให้เป็นไปตามแผนงาน โครงการ หรือมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Safety & Environment Plan**
6. แนะนำให้ลูกจ้างปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ ➡ **Training**
7. แนะนำฝึกสอน และอบรมลูกจ้าง เพื่อให้การปฏิบัติงานปลอดภัยจากเหตุอันจะทำให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ➡ **Training**



หน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (13 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

8. ตรวจวัดและประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานหรือดำเนินการร่วมกับบุคคล หรือนิติบุคคล ที่ขึ้นทะเบียนหรือได้รับใบอนุญาตตามกฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง ➡ **ผลตรวจวัดประจำปี**
9. เสนอแนะต่อนายจ้างเพื่อให้มีการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่เหมาะสมกับสถานประกอบการและการพัฒนาให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง ➡ **ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องและการประเมินความเสี่ยงกับกฎหมาย**
10. ตรวจสอบหาสาเหตุและวิเคราะห์การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุ เครื่องมือ วัสดุอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง และรายงานผลการตรวจสอบ รวมทั้งเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาคือสิ่งที่ต้องป้องกันไม่ให้เกิดเหตุโดยไม่ซ้ำซ้ำ ➡ **Accident Report**
11. รวบรวมสถิติ วิเคราะห์ข้อมูล และจัดทำรายงานและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเครื่อง วัสดุอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้างเสนอต่อนายจ้าง
12. **ให้ความรู้และอบรมด้านโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมแก่ลูกจ้างก่อนเข้าทำงาน และระหว่างทำงาน เพื่อทบทวนความรู้ อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง ➡ Training**
13. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย



หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย/ คปอ. (12 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการ เสนอต่อนายจ้าง ➡ **Policy ISO 45001**
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเครื่อง วัสดุอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง ➡ **ผลการประเมินความเสี่ยง, Patrol, Near miss**
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ ➡ **Patrol, Near miss, OSH Plan**
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
5. พิจารณาผู้ถือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง ➡ **M, WI, S in ISO System**
6. สรรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการนั้นในการประชุมคณะกรรมการ ความปลอดภัยทุกครั้ง ➡ **Patrol และการประชุมประจำเดือน**



หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย/ คปอ. (12 ข้อ)

☑ สารสำคัญ

7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง ➡ **Training need, Training Plan**
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ประชุม



“ WEJIX]
NW
] SYVW ”

ความรู้เรามอบให้ ความปลอดภัยเป็นของคุณ

เอกสารแนบที่ 27 แผนปฏิบัติงานเรื่องการจัดการ
สารเคมีและสรุปผลการอบรมซ่อมแผนฉุกเฉินกรณี
สารเคมีหกรั่วไหล

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 1/7

บันทึกการแก้ไข (Revision Control)				
ฉบับที่ Revision	วัน/เดือน/ปี Eff. Date	หน้าที่ แก้ไข Page	รายละเอียดการแก้ไข Change Description	เลขที่ใบ DAR DAR no.
00	15 มิ.ย.56	-	ออกเอกสารใหม่	017/13
01	19 เม.ย. 60	3,8	ใส่หมายเลขเอกสารอ้างอิง	026/17
02	30 พค.66	ทั้งหมด	ทบทวนใหม่ทั้งฉบับ	048/23/PC1

ผู้จัดทำ Prepared by	ผู้ตรวจสอบ Verified by	ผู้อนุมัติ Approved by
ตำแหน่ง.....SAFETY..... วัน/เดือน/ปี.....23/05/23.....	ตำแหน่ง.....MANAGER..... วัน/เดือน/ปี.....24.05.2023.....	ตำแหน่ง.....SMR/EMR..... วัน/เดือน/ปี.....25/05/23.....

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 2/7

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้สารเคมีที่ใช้ในโรงงาน ได้รับการควบคุมอย่างเป็นระบบถูกต้องและเหมาะสม
- 1.2 เพื่อลดอันตรายหรืออุบัติเหตุที่อาจเกิดจากการใช้สารเคมีไม่ถูกต้องประสงค์

2. ขอบเขต

ครอบคลุมสารเคมีเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

3. เอกสารอ้างอิง

ครอบคลุมสารเคมีเฉพาะภายในบริษัทพีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน มีหน้าที่

- ศึกษาและรวบรวมข้อมูลสารเคมีเพื่อขึ้นทะเบียนสารเคมี และจัดทำรายละเอียดสารเคมีเพื่อแจกจ่ายให้กับหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน
- ควบคุมและดูแลการจัดการสารเคมีในโรงงาน ให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ เรื่อง การจัดการสารเคมี
- จัดฝึกอบรม เรื่อง การปฏิบัติงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัย ให้กับพนักงานที่ต้อง ปฏิบัติงานกับสารเคมีอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- จัดให้มีการฝึกซ้อมขั้นตอนการปฏิบัติ เรื่อง การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

เจ้าหน้าที่จัดซื้อหรือฝ่ายที่สั่งซื้อสารเคมี มีหน้าที่

- คัดเลือก Supplier ที่จำหน่ายสารเคมีที่มี Spec. ตามหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งานร้องขอ
- ร้องขอ MSDS ฉบับปัจจุบัน หรือเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องจาก Supplier
- แจ้งทบทวน/เปลี่ยนแปลงข้อมูลของสารเคมีที่ใช้ในโรงงาน

เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ มีหน้าที่

- ตรวจสอบสารเคมีที่นำเข้ามาเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต ตามแบบฟอร์มที่กำหนด
- ร้องขอ MSDS ฉบับปัจจุบัน หรือเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องจาก Supplier

เจ้าหน้าที่คลังสินค้า มีหน้าที่

- ตรวจสอบปริมาณสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ที่ได้รับการตรวจสอบแล้วจากหน่วยงานระบบคุณภาพ เข้าจัดเก็บในพื้นที่ที่กำหนดไว้
- ทำการเบิก – จ่ายสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ตามวิธีการที่กำหนด
- ตรวจสอบสภาพการจัดเก็บและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพการจัดเก็บสารเคมี
- ทบทวน/เปลี่ยนแปลงข้อมูลของสารเคมีที่ใช้ในพื้นที่

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 3/7

หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน มีหน้าที่

- ตรวจสอบคุณสมบัติ (Spec.) ของสารเคมีให้ตรงตามที่ร้องขอเพื่อใช้งาน
- ทบทวน/เปลี่ยนแปลงข้อมูลของสารเคมีที่รับผิดชอบจัดเก็บ
- ตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุให้อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ในขณะปิดสนิท
- บันทึกปริมาณการใช้งานและเก็บไว้เป็นหลักฐานสามารถตรวจสอบได้ ณ จุดปฏิบัติงาน
- ตรวจสอบสภาพการจัดเก็บและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบการจัดเก็บสารเคมี
- ทำการฝึกอบรมเกี่ยวกับสารเคมีที่ใช้งานให้กับพนักงานในหน่วยงาน และบันทึกลงในแบบฟอร์มใบลงทะเบียนการฝึกอบรม ณ จุดปฏิบัติงาน (F-HR-005) นำส่งที่หน่วยงานทรัพยากรบุคคล

5. คำจำกัดความ

- สารเคมี (Chemical) หมายถึง เป็นสารวัสดุ ที่ใช้ในหรือ ได้จากกระบวนการเคมี
- Material Safety Data Sheet (MSDS) หมายถึง เอกสารข้อมูลความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี
- หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน หมายถึง ผู้นำเข้า ผู้ที่เคลื่อนย้ายจัดเก็บ และผู้ที่ใช้สารเคมี

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 4/7

6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div>ขอขึ้นทะเบียนและ แจ้งข้อมูลความ ปลอดภัยของสารเคมี</div> <div>↓</div> <div>ขึ้นทะเบียนสารเคมี และบันทึกข้อมูลลงใน แบบฟอร์มทะเบียน สารเคมี และสำเนา แจกไปยังผู้ใช้งาน</div> <div>↓</div> <div>เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้น สังกัด / ผู้ใช้งานจะต้อง ตรวจสอบภาชนะ บรรจุสารเคมีให้มี สภาพที่ดี และต้องปิด มิดชิด ก่อนรับเข้า</div> <div>↓</div>	<div>ผู้ที่เกี่ยวข้อง</div> <div>Safety</div> <div>เจ้าหน้าที่ คลังสินค้าหรือ หน่วยงานต้น สังกัด/ผู้ใช้งาน เจ้าหน้าที่ คลังสินค้าหรือ หน่วยงานต้น สังกัด/ผู้ใช้งาน</div>	<div>- F-SF-011</div> <div>- F-SF-012 และ - F-SF-014</div>	<p>6.1 การขึ้นทะเบียนและแจ้งข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี</p> <p>6.1.1 เมื่อมีการนำสารเคมีเข้ามาใช้ในพื้นที่ของบริษัท หน่วยงานต้นสังกัดผู้นำเข้าหรือผู้ใช้งานจะต้องขอขึ้นทะเบียนสารเคมี ตามแบบฟอร์มขอขึ้นทะเบียนสารเคมี(F-SF-011) พร้อมแบบเอกสารข้อมูลสารเคมี (MSDS) แล้วนำส่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานก่อนวันที่ที่จะมีการนำสารเคมีเข้ามาในพื้นที่บริษัท</p> <p>6.1.2 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทำการขึ้นทะเบียนสารเคมี(F-SF-012) และบันทึกรายละเอียดลงแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน (F-SF-014) หลังจากได้รับแบบฟอร์มขอขึ้นทะเบียนจากหน่วยงานต้นสังกัดแล้ว</p> <p>6.1.3 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานต้องส่งสำเนาแบบฟอร์มแจ้งรายละเอียดของสารเคมี และแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุด ให้กับหน่วยงานต้นสังกัด โดยแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน จะต้องติดไว้ ณ จุดที่มีการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีนั้นๆ เท่านั้น เพื่อให้พนักงาน ณ หน่วยงาน ได้ศึกษาและปฏิบัติงานกับสารเคมีได้อย่างถูกต้อง</p> <p>6.2 การรับ - เคลื่อนย้าย</p> <p>6.2.1 เมื่อมีการส่งสารเคมีเพื่อนำเข้ามาใช้ในพื้นที่ บริษัท เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งานจะต้องตรวจสอบภาชนะบรรจุสารเคมีให้มีสภาพที่ดี และต้องปิดมิดชิด ก่อนรับเข้าสถานที่เก็บ โดยสารเคมีต้องได้รับการขึ้นชื่อสารเคมีและหมวดหมู่อย่างชัดเจน โดยมีเกณฑ์การพิจารณาตาม การแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.	
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)				
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566		จำนวนหน้า (Pages) : 5/7

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<p>เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัดที่มีหน้าที่ในการใช้งาน เคลื่อนย้าย จัดเก็บสารเคมีอย่างระมัดระวัง เก็บในพื้นที่ที่กำหนดโดยแยกเป็นหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี</p>	เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน		<p>สำหรับสารเคมีที่ต้องใช้ในระบบการผลิตจะต้องได้รับการตรวจสอบจากหน่วยงานควบคุมภาพ และบันทึกลงในแบบฟอร์มใบรายงานการตรวจรับวัตถุดิบ ก่อนและบันทึกผลการตรวจสอบลงในใบ TAG กำกับสินค้าทุกครั้ง จึงจะสามารถนำสารเคมีเข้ามาจัดเก็บในพื้นที่คลังสินค้าของบริษัทได้</p> <p>6.2.2 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน จะต้องเคลื่อนย้ายสารเคมีอย่างระมัดระวัง และจัดเก็บในที่ที่จัดไว้ให้ โดยแยกเป็นหมวดหมู่ตามการแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี</p> <p>6.2.3 ในกรณีที่ต้องมีการแบ่งถ่ายเพื่อใช้งาน ให้มีการบ่งแสดงชื่อของสารเคมีบนภาชนะบรรจุที่ถูกแบ่งถ่ายชัดเจน และต้องมีข้อมูลสารเคมีจากแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน(F-SF-014) ติดไว้ ณ จุดปฏิบัติงานเพื่อให้พนักงานผู้ปฏิบัติงาน ปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง</p> <p>6.3 การเบิก – จ่ายเพื่อใช้งาน</p> <p>6.3.1 เมื่อมีการใช้งานสารเคมี เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งานจะต้องทำการบันทึกปริมาณการเบิก – จ่ายสารเคมีไว้เป็นหลักฐาน</p>
<p>เจ้าหน้าที่คลังสินค้าหรือหน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งานจะต้องทำการบันทึกปริมาณการเบิก – จ่ายสารเคมีไว้เป็นหลักฐาน</p>			

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 6/7

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<p>เจ้าหน้าที่คลังสินค้า จัดเก็บสารเคมีตาม ประเภทสารเคมี ภายใต้สภาวะแวดล้อม ที่ระบุในแบบฟอร์ม ข้อมูลสารเคมี ณ จุด ปฏิบัติงาน</p>	เจ้าหน้าที่ คลังสินค้า หรือ หน่วยงานต้น สังกัด/ผู้ใช้งาน	- F-SF-015	<p>6.4 การจัดเก็บและตรวจสอบสภาพสารเคมี</p> <p>6.4.1 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัด จะต้องจัดเก็บสารเคมีตามประเภทและหมวดหมู่ ตามที่ ระบุในการแบ่งหมวดหมู่และบ่งชี้สารเคมี ภายใต้สภาวะ แวดล้อมที่ระบุในแบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุด ปฏิบัติงาน(F-SF-014)</p> <p>6.4.2 เจ้าหน้าที่คลังสินค้า หรือหน่วยงานต้นสังกัด/ ผู้ใช้งานจะต้องมีการตรวจสอบภาชนะบรรจุและ สภาพแวดล้อมในการจัดเก็บเป็นประจำอย่างน้อยสัปดาห์ ละ 1 ครั้งและบันทึกลงในแบบฟอร์มการตรวจสอบการ จัดเก็บสารเคมี(F-SF-015)</p>
<p>หน่วยงานต้นสังกัด/ ผู้ใช้งานต้องมีการ ทบทวนข้อมูลสารเคมี ทุก 2 ปี หากยกเลิกใช้ ให้แจ้งขอยกเลิกการใช้ งานสารเคมีไปยัง Safety</p>	หน่วยงานต้นสังกัด/ ผู้ใช้งาน	- F-SF-017	<p>6.5 การทบทวนข้อมูลสารเคมี</p> <p>หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งานหรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อ ต้อง มีการทบทวนข้อมูลสารเคมีทุก 2 ปี หรือเมื่อพบว่ามีการ เปลี่ยนแปลงข้อมูลสารเคมี(MSDS) โดยหน่วยงานต้น สังกัดผู้ใช้งานหรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อจะต้องเป็นผู้ร้องขอ MSDS จาก Supplier</p> <p>6.6 การยกเลิกการใช้งานสารเคมี</p> <p>หน่วยงานต้นสังกัด/ผู้ใช้งาน หรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อแจ้ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานตามแบบฟอร์ม ยกเลิกการใช้งานสารเคมี(F-SF-017) ทันทีที่มีการเลิกใช้ และในกรณีที่พบสารเคมีคงเหลือหลังจากแจ้งยกเลิกแล้ว นั้นให้หน่วยงานต้นสังกัดผู้ใช้งาน หรือเจ้าหน้าที่จัดซื้อ ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติ เรื่อง การจัดการของเสียหรือ หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว(P-SF-002)</p> <p>6.7 การปฏิบัติกรณีสารเคมีหกรั่วไหล</p> <p>เมื่อพบสารเคมีหก รั่ว ไหลหรือเหตุฉุกเฉินเนื่องจาก สารเคมี ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน แผนฉุกเฉิน เรื่อง สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดสารเคมีหกรั่วไหล(W-DC- 002)</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการสารเคมี (Chemical Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-DC-017	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 2566	จำนวนหน้า (Pages) : 7/7

7. แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-011	แบบฟอร์มขอขึ้นทะเบียนสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-012	แบบฟอร์มทะเบียนสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-014	แบบฟอร์มข้อมูลสารเคมี ณ จุดปฏิบัติงาน	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-015	แบบฟอร์มการตรวจสภาพการจัดเก็บสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR
F-SF-017	แบบฟอร์มยกเลิกการใช้งานสารเคมี	2 ปี	หน่วยงาน	MR

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- W-DC-002 แผนฉุกเฉิน เรื่อง สถานะฉุกเฉินเมื่อเกิดสารเคมีหกรั่วไหล
- P-SF-002 การจัดการของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

3

	PCM PROCESSING (THAILAND) LTD. TRAINING REGISTRATION/ใบลงทะเบียนการฝึกอบรม	PAGE 1 OF 1
ชื่อหลักสูตร/ Curriculum: _____ แผนฉุกเฉิน _____ วันที่อบรม/ Date: 25/05/2024		
ระยะเวลา/ Period: 1 ชม. สถานที่/Place : PCI		
จำนวนผู้เข้ารับการอบรม/ Number of Participant(s) : 21 คน วิทยากร/Trainer : รุ่งทิwa มหาเวช		

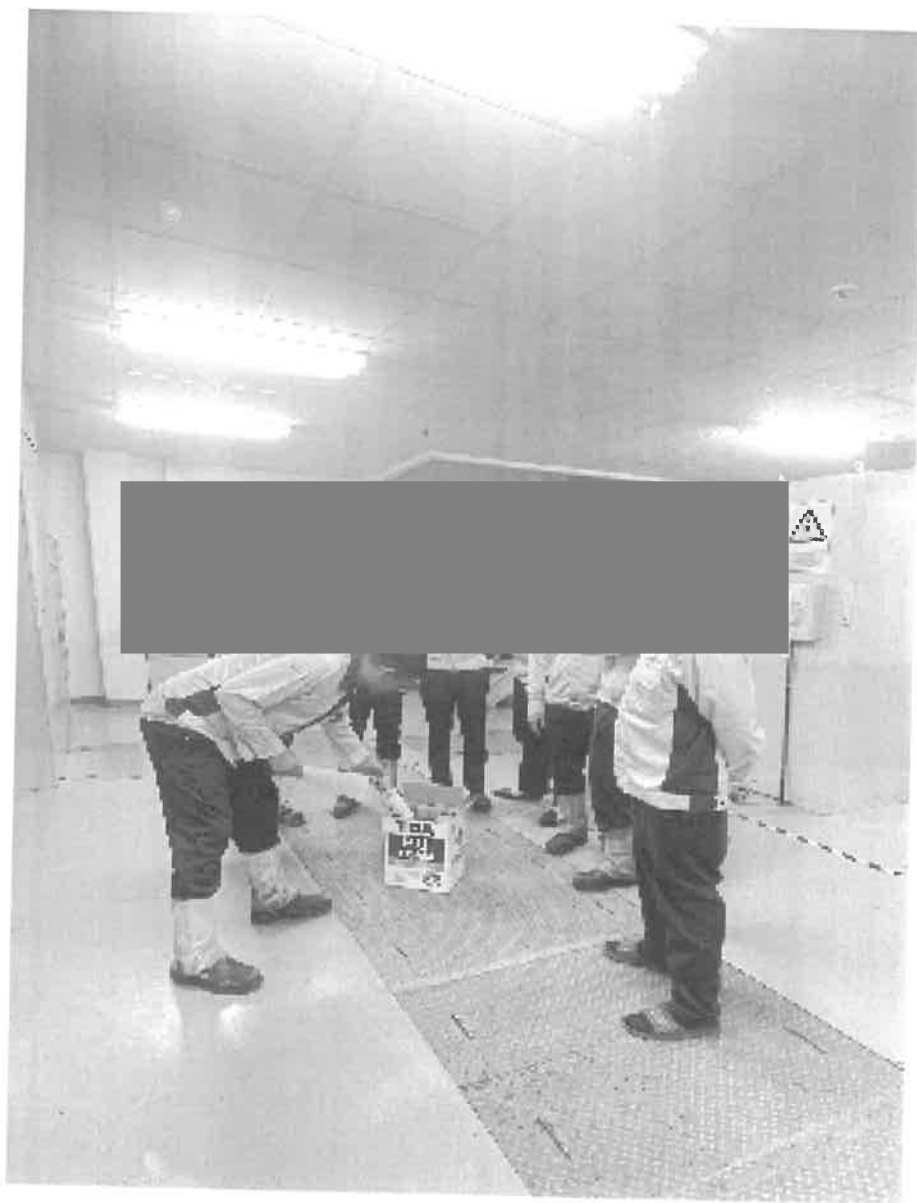
ที่ No.	ชื่อ - นามสกุล Employee(s) Name	ตำแหน่ง Position	แผนก/ฝ่าย Department	รายเซ็นต์		ผลประเมิน		หมายเหตุ Remark(s)
				เข้า	บ่าย	ผ่าน	ไม่ผ่าน	
1		Leader	MU			/		
2		Worker	MU			/		
3		Worker	MU			/		
4		Leader	MU			/		
5		Worker	MU			/		
6		Leader	MU			/		
7		Worker.	MU			/		
8		Worker	MU			/		
9		Asst. Leader	MU			/		
10		Sefty. Leader	MU			/		
11		Worker	MU			/		
12		Worker	MU			/		
13		Worker	MU			/		
14		Asst. Leader	MU			/		
15		Worker	MU			/		
16		Worker	MU			/		
17		Worker	MU			/		
18		Sefty. Leader	MU			/		
19		Worker	MU			/		
20		Worker	MU			/		
21		Worker	MU			/		

ฝ่ายฝึกอบรม/Section training	ผู้ประเมิน/วิทยากร/Trainer	เกณฑ์การประเมิน
		<input checked="" type="checkbox"/> สอบถาม สอนการปฏิบัติงาน / Question Coaching
		<input type="checkbox"/> ข้อสอบ / Test






ชื่อหลักสูตร/ Curriculum: แผนกฝึก สรภจ ภาควิชา วันที่อบรม/ Date 28-May-20
 ระยะเวลา/ Period: 60 นาที สถานที่/Place: MDB Room 1st
 จำนวนผู้เข้ารับการอบรม/ Number of Participant(s): 8 ท่าน/ Person(s) วิทยากร/Trainer: อ.ปณ

[illegible]

ฝ่ายฝึกอบรม/Section training	ผู้ประเมิน/วิทยากร/Trainer	เกณฑ์การประเมิน
		<input checked="" type="checkbox"/> สอบถาม สอนการปฏิบัติงาน / Question Coaching <input type="checkbox"/> ข้อสอบ / Test

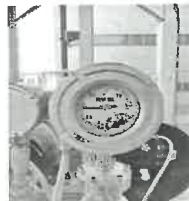


เอกสารแนบที่ 28 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบ
บำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับถังกักเก็บแอมโมเนีย
และท่อส่งก๊าซแอมโมเนีย

Date วันที่	จุดที่ตรวจสอบ					Checked ผู้ทำการตรวจสอบ	Remark หมายเหตุ
	1	2	3	4	5		
							
	ดมกลิ่น	0.2-1.0 Mpa.	- 0 ถึง 0.1	ใช้ถัง 1 หรือ 2	ระดับน้ำ +5 , -5		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9	/	1	0.1	1	0		
10	/	1	0.1	1	0		
11	/	1	0.1	1	0		
12	/	1	0.1	1	0		
13	/	1	0.1	1	0		
14							
15							
16	/	1	0.1	1	0		
17	/	1	0.1	1	0		
18	/	1	0.1	1	0		
19	/	1	0.1	1	0		
20	/	1	0.1	1	0		
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							



1. ต้องไม่มีกลิ่นรั่วไหลของแอมโมเนีย



2. แรงดันแอมโมเนีย 0.2-1.0 Mpa



3. ค่าแรงดันการไหลของแอมโมเนียจะต้องไม่เกิน 0.1 Mpa



4. ใช้ถัง 1 หรือ 2



5. ระดับน้ำถังดูดซับสารแอมโมเนีย +5,-5

หมายเหตุ : หัวข้อ 1

✓: ปกติ

✗: ผิดปกติ

หมายเหตุ : หัวข้อ 2-5 ลงค่าจริง

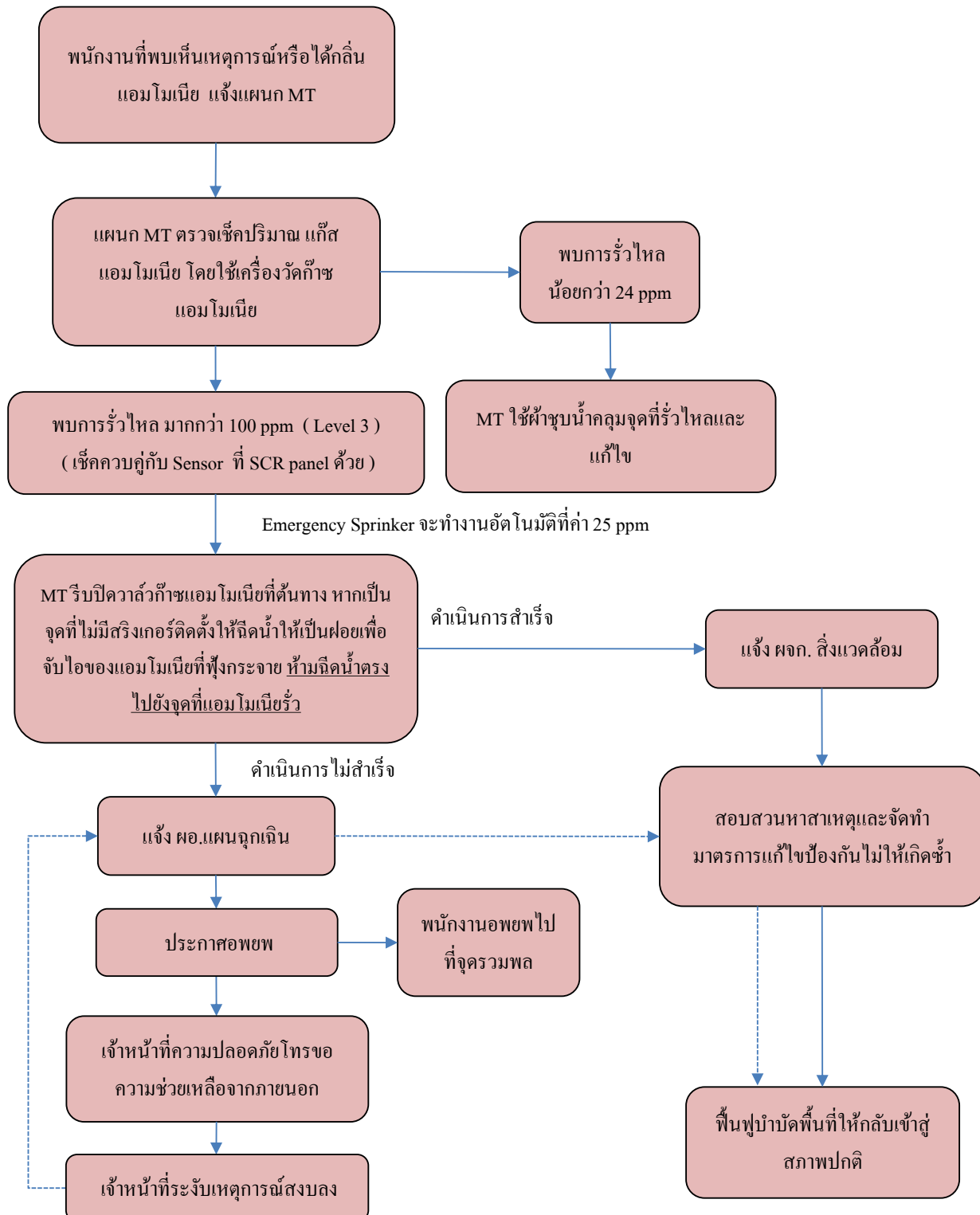
Approved

Checked

เอกสารแนบที่ 29 แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน
กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้จากก๊าซแอมโมเนีย

ประเภทเอกสาร : (Type)	วิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction)	PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : (Subject)	แผนฉุกเฉิน Contingency Plan		
หมายเลขเอกสาร (Code) : W-DC-002	ฉบับที่ (Revision) : 08	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 20 Jun 2023	จำนวนหน้า (Pages) : 14 / 15

6.8 สภาวะฉุกเฉินเมื่อก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล



หมายเหตุ : การเข้าแก้ไขการรั่วไหลพนักงานต้องสวมอุปกรณ์ Safety ที่จำเป็นก่อนเข้าพื้นที่ ที่มีแอมโมเนียรั่วไหล
ชุดป้องกันสารเคมี , หน้ากากป้องกันสารเคมี , ถุงมือป้องกันสารเคมี

เอกสารแนบที่ 30 ระเบียบปฏิบัติงาน
การเตรียมความพร้อมสถานการณ์ฉุกเฉิน

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 2/8

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าบริษัทได้มีการกำหนด วางแผนในการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินเมื่อมีเหตุเกิดขึ้น หรือเป็นการป้องกันและบรรเทาผลกระทบ อันตราย และความเสี่ยงต่อชีวิต ทรัพย์สิน สภาพแวดล้อม และชุมชนที่ได้รับผลกระทบ ไม่ให้เกิดหรือให้สูญเสียน้อยที่สุดซึ่งแผนการฉุกเฉินนี้จะอยู่ภายใต้ข้อกำหนดและกฎหมายมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

2. ขอบเขต

ปฏิบัติการนี้ครอบคลุมทุกกิจกรรมของที่ใช้ในระบบมาตรฐาน ISO9001, ISO14001, ISO45001 โดยมีการทำแผนการตรวจสอบระบบอุปกรณ์ฉุกเฉิน และจัดเก็บผลการตรวจเพื่อเป็นแนวทางแก้ไขเพื่อเตรียมความพร้อมต่อไป

3. เอกสารอ้างอิง

ไม่มี

4. หน้าที่ความรับผิดชอบ

ผู้ที่เกี่ยวข้อง: การจัดการให้สอดคล้องกับความรับผิดชอบและสถานการณ์ฉุกเฉิน

5. คำจำกัดความ

สถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน หมายถึง สถานะที่เป็นอันตราย หรือสถานะที่มีอันตรายแฝงสูง ซึ่งก่อให้เกิดอันตรายต่อบุคคล ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อมได้ หรือเป็นสถานะที่ไม่สามารถควบคุมได้ทันทีทันใด ทำให้เกิดบาดเจ็บ เสียชีวิตและเกิดความเสียหายต่อทรัพย์สิน หรืออาจทำให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมได้

แผนการป้องกันและตอบโต้เหตุฉุกเฉิน หมายถึง แผนการสำหรับควบคุมระดับสถานการณ์ฉุกเฉิน/สถานะฉุกเฉินเพื่อป้องกันอันตรายและความเสียหายที่มีผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อมให้น้อยที่สุด มีการกำหนดหน้าที่ของบุคลากรและอุปกรณ์ในบริษัทฯ เพื่อการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน/สถานะฉุกเฉิน โดยคำนึงถึงชีวิต และสิ่งแวดล้อมให้ปลอดภัยก่อน

โรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก หมายถึง โรคติดต่อที่มีความรุนแรงสูง โรคติดต่อหรือโรคที่ยังไม่ทราบสาเหตุของการเกิดโรคแน่ชัด สามารถแพร่ไปยังผู้อื่นได้อย่างรวดเร็วและกว้างขวาง หรือมีภาวะของการเกิดโรคมักผิดปกติกว่าที่เคยเป็นมา โดยตามพระราชบัญญัติโรคติดต่อ พ.ศ.2558 ระบุโรคติดต่อไว้ดังนี้

1. กาฬโรค (Plague) พามาจากหมัดของสัตว์ฟันแทะจำพวกหนู กระรอก กระแต กระต่าย ที่เมื่อเกิดการติดเชื้อ จากการที่โดนหมัดกัด จะทำให้เกิดอาการอักเสบ บวม โดยเฉพาะบริเวณขาหนีบ รักแร้ ทำให้มีไข้สูงหนาวสั่น ปวดศีรษะ ต่อมมน้ำเหลืองโต และเชื้ออาจจะลุกลามเข้าสู่กระแสเลือด ทำให้เสี่ยงติดเชื้อในกระแสเลือดรุนแรง จนหัวใจวาย และอาจเสียชีวิต

2. ไข้ทรพิษหรือฝีดาษ (Smallpox) โรคนี้จะมีตุ่มขึ้นตามผิวหนังทั่วร่างกาย และหากตุ่มเหล่านี้แตกก็จะทำให้ติดต่อกันได้ผ่านระบบทางเดินหายใจ และการสัมผัสทางผิวหนัง ปัจจุบันยังไม่มียาที่สามารถรักษาโรคนี้ แต่สามารถป้องกันโรคนี้ได้ด้วยการฉีดวัคซีน หรือที่เรียกว่า การปลูกฝี

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 3/8

3. ไข้เลือดออกไครเมียคองโก (Crimean – Congo hemorrhagic fever) ไข้เลือดออกชนิดนี้มีจุดกำเนิดอยู่ที่แหลมไครเมียและในคองโก และยังพบการระบาดในแถบแอฟริกา แถบคาบสมุทรบอลข่าน ตะวันออกกลาง และเอเชีย โดยมีพาหะเป็นแมลงที่มีเชื้อไนโรไวรัส (Nairovirus) ซึ่งหากได้รับเชื้อนี้เข้าสู่ร่างกาย จะมีอาการป่วยที่เฉียบพลันและรุนแรง มีไข้ ปวดกล้ามเนื้อ มึนงง ปวดคอร่วมกับคอแข็ง ปวดศีรษะ ใบหน้าแดง กลัวแสง และบางรายอาจพบอาการคลื่นไส้ อาเจียน ท้องร่วง ปวดท้อง อารมณ์แปรปรวน สับสน ก้าวร้าว มีเลือดออกในกระเพาะอาหาร ปัสสาวะเป็นเลือด หรือมีเลือดออกจากเหงือก และอาจพบภาวะตับอักเสบร่วมด้วย

4. ไข้เวสต์ไนล์ (West Nile Fever) ไข้เวสต์ไนล์เป็นโรคติดต่อที่มีุงเป็นพาหะ แล้วนำเชื้อไวรัสเวสต์ไนล์มาติดต่อกับคน พบได้ทั่วไปในแอฟริกา เอเชียตะวันตก ตะวันออกกลาง ยุโรป และหากติดเชื้อนี้เข้าไปจะมีอาการไข้ ปวดศีรษะ หนาวสั่น มีเหงื่อออก มีพื้นที่ผิวหนัง อ่อนเพลีย ต่อมน้ำเหลืองอักเสบ ชิม ปวดข้อ และมีอาการคล้ายไข้หวัดใหญ่ หรือถ้ามีอาการรุนแรง จะมีอาการสมองอักเสบ หรือเยื่อหุ้มสมองอักเสบได้

5. ไข้เหลือง (Yellow Fever) เป็นอีกหนึ่งโรคที่มีุงเป็นพาหะ และเกิดจากเชื้อไวรัส ที่ทำให้เกิดอาการตัวเหลืองหรือดีซ่าน ร่วมกับอาการไข้สูง ชีพจรเต้นช้าผิดปกติ ปวดกล้ามเนื้อร่วมกับปวดหลัง ปวดศีรษะ หนาวสั่น เบื่ออาหาร ต่อมาจะมีอาการเลือดออกปาก ออกจุกตา กระเพาะอาหาร ทำให้เกิดอาการอาเจียนและถ่ายเป็นเลือด จนถึงไตวาย

6. โรคไข้ลาสซา (Lassa fever) ไข้ลาสซาเป็นไข้เลือดออกที่มีหนูเป็นพาหะ ติดต่อได้จากการสัมผัสละอองฝอยลมหายใจ หรืออุจจาระของหนูที่ติดเชื้อ อาการแสดงจะคล้ายๆ อาการโรคไข้เลือดออก คือ มีไข้ ปวดศีรษะ เจ็บคอ ไอ อาเจียน ท้องร่วง เจ็บหน้าอก และเป็นหนอง หากอาการหนักจะมีเลือดออก ช็อค และมีภาวะเกล็ดเลือดลดลงผิดปกติ

7. โรคติดเชื้อไวรัสนิปปาห์ (Nipah virus disease) เป็นโรคติดต่อที่ระบาดครั้งแรกในหมู่บ้านสุโงนิปปาห์ ประเทศมาเลเซีย มีพาหะจากสัตว์อย่างค้างคาวผลไม้ สุกร ม้า แมว แพะ หรือแกะ โดยเชื่อกันว่าจะก่อให้เกิดการติดเชื้ออย่างรุนแรงในทางเดินระบบหายใจ เกิดภาวะสมองอักเสบ เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

8. โรคติดเชื้อไวรัสมาร์บวร์ก (Marburg virus disease) เป็นหนึ่งในโรคไข้เลือดออกที่มีต้นเชื้อมาจากลิงและค้างคาว มักจะระบาดหนักในแถบอูกันดา โดยเชื่อกันว่าอาจมีความรุนแรงกว่าเชื้ออีโบล่า อาการแสดงคือ มีไข้สูงเฉียบพลัน อ่อนเพลีย ปวดกล้ามเนื้อ ปวดศีรษะมาก ตามมาด้วยอาการเจ็บคอ ท้องเสีย มีผื่นนูนแดงตามตัว และมีอาการเลือดออกง่าย ซึ่งมักเกิดร่วมกับภาวะตับถูกทำลาย ไตวาย ช็อค และเสี่ยงต่อการเสียชีวิตมาก

9. โรคติดเชื้อไวรัสอีโบล่า (Ebola virus disease - EVD) โรคอีโบลามีสาเหตุมาจากเชื้อไวรัสอีโบล่า โดยมีแหล่งรังโรคอยู่ในลิง ป่าและค้างคาวกินผลไม้ ส่วนการแพร่ระบาดของเชื้ออีโบลานั้นจะติดจากคนสู่คน โดยการสัมผัสสารคัดหลั่ง เช่น น้ำมูก น้ำลาย และการปนเปื้อนในหึ่งปฏิบัติการ โรคนี้มีความรุนแรงค่อนข้างมาก และยังแพร่กระจายได้รวดเร็ว

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 4/8

10. โรคติดเชื้อไวรัสเฮนดรา (Hendra virus disease) มีแหล่งกำเนิดเชื้อจากม้าและค้างคาวกินผลไม้ โดยอาการของโรคนี้จะเริ่มจากมีไข้สูง ปวดศีรษะ เจ็บคอ วิงเวียน ชี้น สับสน และมักจะพบอาการปอดอักเสบ ในรายที่มีอาการรุนแรง อาจมีภาวะระบบทางเดินหายใจล้มเหลว เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

11. โรคซาร์ส (Severe Acute Respiratory Syndrome - SARS) โรคซาร์สหรือโรคทางเดินหายใจเฉียบพลันรุนแรง มีสาเหตุมาจากเชื้อไวรัสซาร์ส สามารถแพร่กระจายจากคนสู่คนได้ผ่านสารคัดหลั่งของผู้ติดเชื้อ อาการที่สามารถสังเกตได้คือ ครั่นเนื้อครั่นตัว ปวดกล้ามเนื้อ ไอ หายใจลำบาก ท้องเสีย (ในบางราย) ปอดอักเสบ และอาจเสียชีวิตได้

12. โรคเมอร์ส (Middle East Respiratory Syndrome - MERS) โรคเมอร์สก็เกิดจากโคโรนาไวรัสเช่นเดียวกัน แต่โรคนี้มีถิ่นกำเนิดอยู่ในประเทศแถบตะวันออกกลาง โดยมีอูฐและค้างคาวเป็นพาหะของโรค ดังนั้นชื่อของโรคเมอร์สอีกชื่อหนึ่งจึงเรียกกันว่า โรคทางเดินหายใจตะวันออกกลางนั่นเอง ส่วนอาการแสดงของโรคนี้จะเริ่มจากอาการไข้ ไอ หอบ บางรายอาจมีอาการท้องเสีย อาเจียน หรือถ้าเป็นหนักจะมีภาวะปอดอักเสบ ระบบทางเดินหายใจล้มเหลว อวัยวะล้มเหลว ไตวาย เสี่ยงต่อการเสียชีวิต

13. วัณโรคคือยาหลายขนานชนิดรุนแรงมาก (Extensively drug - resistant tuberculosis | XDR-TB) โรควัณโรคที่มีการดื้อยา 4 ขนานร่วมกัน ได้แก่ ไอโซไนอะซิด (Isoniazid) ไรแฟมพิซิน (Rifampicin) กลุ่มยาฟลูออโรควิโนโลน (Fluoroquinolones) และกลุ่มยาทางเลือกที่สอง ที่เป็นยาชนิดฉีด (Second-line injectable drugs) ซึ่งหมายความว่า วัณโรคชนิดนี้จะไม่สามารถใช้ยาดังกล่าวรักษาให้หายได้ ดังนั้น ผู้ป่วยมีโอกาสในการแพร่เชื้อไปสู่คนอื่น ๆ ได้ง่าย แถมตัวเองยังมีความเสี่ยงที่อาการป่วยจะรุนแรงถึงขั้นเสียชีวิตได้ด้วย

14. โรค COVID-19 (Coronavirus disease 2019) โรค COVID-19 เกิดจากเชื้อโคโรนาไวรัส สายพันธุ์ใหม่ 2019 เชื่อว่ามีพาหะเป็นค้างคาว โดยโรคนี้จะก่อให้เกิดโรคทางเดินหายใจอักเสบในคน และติดต่อกันได้ผ่านการสัมผัสสารคัดหลั่งของผู้ป่วย อาการจะคล้ายๆ อาการของไข้หวัด คือ มีไข้สูง ไอ จาม มีน้ำมูก เจ็บคอ แน่นหน้าอก เหนื่อยหอบ และหากมีอาการหนักจะมีภาวะปอดบวม ปอดอักเสบขั้นรุนแรง เสี่ยงต่อการเสียชีวิตได้

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 5/8

6. รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div>ผู้บริหารแต่งตั้ง เจ้าหน้าที่เจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยและคปอ.</div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง		<p><u>ก่อนเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน</u></p> <p>ผู้บริหารแต่งตั้งเจ้าหน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยใน โรงงานและคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อมตามที่กฎหมายกำหนด</p>
<div>คปอ.และเจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัย พิจารณาค้นหา สถานการณ์ฉุกเฉินโดย สำรวจสภาพภายใน - ภายนอกโรงงาน</div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-001	<p>คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยร่วมกัน ดำเนินการสำรวจสภาพ ภายใน-ภายนอกโรงงานเพื่อพิจารณาค้นหาสถานการณ์ฉุกเฉิน ที่อาจเกิดขึ้นบันทึกลงในแบบฟอร์มการกำหนดหัวข้อ สถานการณ์ฉุกเฉิน (F-SF-001) โดยพิจารณาจาก</p> <ul style="list-style-type: none"> - กิจกรรม, ผลิตภัณฑ์, บริการ ที่เกิดขึ้นในองค์กร - สารเคมี, วัตถุดิบที่มีการนำมาจัดเก็บ หรือนำมาใช้ใน องค์กร - สถานการณ์ที่อาจเกิดขึ้นได้ - จากการประเมินปัญหาและผลกระทบทางสิ่งแวดล้อม - จากผลของการวิเคราะห์ความเสี่ยง - วัตถุดิบ, แหล่งพลังงาน, ผลิตภัณฑ์ทั้งในระหว่างการ ผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 6/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<div>พิจารณาแนวโน้ม กำหนดมาตรการและ ขั้นตอนการดำเนินงาน กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินต่างๆ</div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-002	<p>คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยร่วมกัน</p> <p>กำหนดมาตรการในการตรวจสอบตามที่กฎหมายกำหนดเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุซึ่งนำมาสู่สถานการณ์เหตุฉุกเฉิน เช่น การกำหนดหัวข้อ และความถี่ของการตรวจสอบอุปกรณ์, โครงสร้างพื้นฐานต่างๆ เพื่อเป็นการตรวจสอบสภาพความพร้อมและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - การตรวจสอบสภาพเครื่องจักรและคอมพิวเตอร์ - การตรวจสอบอุปกรณ์เตือนภัยเพลิงไหม้ - การตรวจสอบระบบการทำงานของ Overhead Crane - การตรวจสอบสภาพบริเวณโรงงาน - การตรวจสอบถังดับเพลิง <p>บันทึกลงในแผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน (F-SF-002) และกำหนดแผนงานการดำเนินงานตอบโต้เหตุฉุกเฉินต่างๆ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุอัคคีภัย - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุสารเคมีหกรั่วไหล - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุหม้อไอน้ำระเบิด - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุก๊าซ NG รั่วและระเบิด - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุน้ำท่วม - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดรังสีรั่วไหล - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดโรคระบาดร้ายแรงที่ควบคุมได้ยาก - ขั้นตอนการดำเนินงานกรณีก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล
<div>ดำเนินการตรวจสอบตามแผน</div>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง	F-SF-002	<p>ดำเนินการตรวจสอบตามแผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน (F-SF-002) ที่กำหนดไว้, จัดทำผลการตรวจที่เกี่ยวข้อง และจัดเก็บเป็นประวัติ โดยส่วนงานผู้รับผิดชอบ โดยตรงที่ทำแผนฉุกเฉินรองรับประจำแผนก</p>

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 7/8

ขั้นตอนการทำงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	แบบฟอร์ม	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
<pre> graph TD A[อบรมให้ความรู้กับพนักงาน] --> B[ฝึกซ้อมตามแผนที่กำหนดอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง] B --> C[ประเมินผล จัดทำรายงาน] C --> D[ทบทวนและติดตามผล อย่างต่อเนื่อง] </pre>	ผู้ที่เกี่ยวข้อง		<p>จัดให้มีการอบรมให้ความรู้กับพนักงาน ในเรื่องการป้องกันอุบัติภัย และความปลอดภัยในการทำงานในเรื่องต่างๆ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - การเตรียมความพร้อมเมื่อเกิดอุบัติภัย, การผจญเพลิงตามความถี่ที่กฎหมายกำหนด - ขั้นตอนการดำเนินงานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินต่างๆ - วิธีการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - การใช้รถ และกัญจราจร - การใช้เครื่องมือ, เครื่องจักรในองค์กร <p>และการฝึกซ้อมแผนการป้องกัน และตอบโต้เหตุฉุกเฉินกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ ประจำปีอย่างน้อย 1 ครั้งหรือตามที่กำหนดไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน</p>
ประเมินผล จัดทำรายงาน			คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมทำการประเมินผลการฝึกซ้อมและจัดทำรายงานการฝึกอบรม/ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยวิเคราะห์หาสาเหตุและแนวทางในการแก้ไขข้อบกพร่อง รวมทั้งมาตรการในการป้องกันการเกิดซ้ำเป็นข้อมูลในการพิจารณาทบทวนแผนฉุกเฉินต่อไป
ทบทวนและติดตามผล อย่างต่อเนื่อง			คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ทบทวนแผนการปฏิบัติงานทุก 1 ปี หรือในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ เพื่อประเมิน พิจารณาความเหมาะสมของแผนในเชิงป้องกันและบันทึกลงในรายงานการทดสอบ และทบทวนแผนฉุกเฉินภายหลังการซ้อม /บางแผนสามารถใช้วิธีการเตรียมความพร้อมได้ เช่น โรคระบาด
			ขณะเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน ดำเนินการตามขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามประเภท
			หลังเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน/เหตุฉุกเฉิน ดำเนินการตามขั้นตอนการดำเนินงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตามประเภท

ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การเตรียมความพร้อม และการ ตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-004	ฉบับที่ (Revision) 00	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 30 พฤษภาคม 66	จำนวนหน้า (Pages) : 8/8

7.แบบฟอร์มที่ใช้

รหัส	ชื่อบันทึก	ระยะเวลาการจัดเก็บ	สถานที่เก็บ	ผู้อนุมัติทำลาย
F-SF-001	การกำหนดหัวข้อสถานการณ์ฉุกเฉิน	1 ปี	หน่วยงาน	EMR, SMR
F-SF-002	แผนการป้องกันภาวะฉุกเฉิน	1 ปี	หน่วยงาน	EMR, SMR

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- P-SF-003 แผนป้องกันอันตรายและแผนตอบโต้ฉุกเฉินทางรังสี
- W-DC-002 แผนฉุกเฉิน
- W-MT-011 แผนฉุกเฉิน
- W-MU-021 แผนฉุกเฉิน
- W-PL-008 แผนฉุกเฉิน (PC1)
- W-PL-009 แผนฉุกเฉิน (CC)
- W-TQC-024 แผนฉุกเฉิน
- W-SA-005 แผนฉุกเฉิน
- W-MUC-010 แผนรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน Coil Center

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

เอกสารแนบที่ 31 ตารางสรุปผลการสำรวจความ
คิดเห็นของชุมชน

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของหน่วยงานราชการ และศาสนสถานที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	5	
	จำนวน	ร้อยละ
1. ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์		
1.1 เพศ		
- ชาย	4	80.0
- หญิง	1	20.0
รวม	5	100.0
1.2 อายุ		
- น้อยกว่า 20 ปี	0	0.0
- 21-30 ปี	1	20.0
- 31-40 ปี	1	20.0
- 41-50 ปี	2	40.0
- มากกว่า 50 ปี	1	20.0
รวม	5	100.0
1.3 การศึกษา		
- ไม่ได้เรียนหนังสือ	0	0.0
- ประถมศึกษา	0	0.0
- ม. ต้น	1	20.0
- ม. ปสาย/ปวช.	1	20.0
- ปวส./อนุปริญญา	0	0.0
- ปริญญาตรี	1	20.0
- สูงกว่าปริญญาตรี	2	40.0
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	5	100.0
1.4 ภูมิลำเนา		
- เป็นคนในพื้นที่/ชุมชนนี้แต่กำเนิด	4	80.0
- ย้ายมาจากอำเภออื่น	1	20.0
- ย้ายมาจากจังหวัดอื่น	0	0.0
รวม	5	100.0
1.5 สาเหตุสำคัญที่ย้ายมาอยู่ที่นี่		
- ติดตามครอบครัว/แต่งงาน	0	0.0
- เพื่อประกอบอาชีพ	0	0.0
- ตามคำสั่งของหน่วยงาน	1	100.0
- มาเรียนหนังสือ	0	0.0
- เพื่อที่อยู่ใหม่	0	0.0
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	1	100.0
1.6 อาชีพของคนในครอบครัว (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	0	0.0
- ข้าราชการ/พนักงานรัฐวิสาหกิจ	3	60.0
- พนักงานบริษัทเอกชน/ลูกจ้าง	0	0.0
- รับจ้างทั่วไป	0	0.0
- เกษตรกรรม	0	0.0
- อื่นๆ	2	40.0
รวม	5	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของหน่วยงานราชการ และศาสนสถานที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	5	
	จำนวน	ร้อยละ
2. ข้อมูลด้านอนามัยครอบครัวและสาธารณสุขโรค <div> 2.1 ในปี 2567 ท่านและครอบครัวเจ็บป่วยเป็นโรคใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) <div> - โรคประจำตัว เช่น เบาหวาน ความดัน - โรคภูมิแพ้ - โรคทางเดินหายใจ เช่น หวัด - ได้รับอุบัติเหตุ - โรคระบบทางเดินอาหาร - ไม่มี - อื่นๆ </div> </div>	<div> <div>0</div> <div>0</div> <div>0</div> <div>0</div> <div>0</div> <div>5</div> <div>0</div> </div>	<div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>100.0</div> <div>0.0</div> </div>
รวม	5	100.0
<div> 2.2 วิธีการรักษาเมื่อเกิดการเจ็บป่วย (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) <div> - ไปสถานพยาบาลเอกชน - ไปคลินิก/โรงพยาบาลเอกชน - ไปโรงพยาบาลรัฐบาล - ไปสถานอนามัย - ซื้อยารับประทานเอง - ไปสถานอนามัย - ไปคลินิก/โรงพยาบาลเอกชน - ไปโรงพยาบาลรัฐบาล - อื่นๆ </div> </div>	<div> <div>0</div> <div>3</div> <div>2</div> <div>3</div> <div>4</div> <div>0</div> </div>	<div> <div>0.0</div> <div>25.0</div> <div>16.7</div> <div>25.0</div> <div>33.3</div> <div>0.0</div> </div>
รวม	12	100.0
<div> 2.3 ความเพียงพอในการให้บริการทางสาธารณสุข <div> - เพียงพอ - ไม่เพียงพอ </div> </div>	<div> <div>5</div> <div>0</div> </div>	<div> <div>100.0</div> <div>0.0</div> </div>
รวม	5	100.0
<div> 2.4 แหล่งน้ำดื่มของครัวเรือน <div> - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง/ตู้กด - น้ำประปากรอง - อื่นๆ </div> </div>	<div> <div>0</div> <div>1</div> <div>2</div> <div>2</div> <div>0</div> </div>	<div> <div>0.0</div> <div>20.0</div> <div>40.0</div> <div>40.0</div> <div>0.0</div> </div>
รวม	5	100.0
<div> 2.5 แหล่งน้ำใช้ของครัวเรือน <div> - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง - น้ำประปา - อื่นๆ </div> </div>	<div> <div>0</div> <div>0</div> <div>1</div> <div>4</div> <div>0</div> </div>	<div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>20.0</div> <div>80.0</div> <div>0.0</div> </div>
รวม	5	100.0
<div> 2.6 แหล่งน้ำใช้เพื่อการเกษตร <div> - น้ำบ่อ/น้ำบาดาล - น้ำฝน - น้ำบรรจุขวด/ถัง - แม่น้ำ/ลำคลอง - อื่นๆ </div> </div>	<div> <div>0</div> <div>0</div> <div>0</div> <div>0</div> <div>0</div> </div>	<div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> </div>
รวม	0	0.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของหน่วยงานราชการ และศาสนสถานที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	5	
	จำนวน	ร้อยละ
2.7 ครอบครัวของท่านกำจัดขยะด้วยวิธีใด <div> - กองทิ้งไว้ - เผา - ฝัง - มีรถเทศบาล/อบต. มาเก็บ - อื่นๆ </div>	<div>0</div> <div>0</div> <div>0</div> <div>5</div> <div>0</div>	<div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>100.0</div> <div>0.0</div>
รวม	5	100.0
3. ข้อมูลเศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม <div> 3.1 ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับในปัจจุบัน 3.1.1 กลิ่น <div> - มี - ไม่มี </div> </div>	<div></div> <div></div> <div>1</div> <div>4</div>	<div></div> <div></div> <div>20.0</div> <div>80.0</div>
รวม	5	100.0
3.1.1.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด <div> - บางเวลา/บางฤดู - ตลอดทั้งปี </div>	<div>0</div> <div>1</div>	<div>0.0</div> <div>100.0</div>
รวม	1	100.0
3.1.1.2 ระดับผลกระทบ <div> - มาก - ปานกลาง - น้อย </div>	<div>0</div> <div>1</div> <div>0</div>	<div>0.0</div> <div>100.0</div> <div>0.0</div>
รวม	1	100.0
3.1.1.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) <div> - กิจกรรมในชุมชน เช่น เผาขยะ - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ (ระบุ) - การจราจร </div>	<div>0</div> <div>0</div> <div>0</div> <div>1</div>	<div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>100.0</div>
รวม	1	100.0
3.1.2 ผลกระทบด้านเขม่า/ควัน <div> - มี - ไม่มี </div>	<div>1</div> <div>4</div>	<div>20.0</div> <div>80.0</div>
รวม	5	100.0
3.1.2.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด <div> - บางเวลา/บางฤดู - ตลอดทั้งปี </div>	<div>1</div> <div>0</div>	<div>100.0</div> <div>0.0</div>
รวม	1	100
3.1.2.2 ระดับผลกระทบ <div> - มาก - ปานกลาง - น้อย </div>	<div>0</div> <div>0</div> <div>1</div>	<div>0.0</div> <div>0.0</div> <div>100.0</div>
รวม	1	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของหน่วยงานราชการ และศาสนสถานที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	5	
	จำนวน	ร้อยละ
3.1.2.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- การจรรยา	1	100.0
รวม	1	100.0
3.1.3 ผู้่นละออง		
- มี	1	20.0
- ไม่มี	4	80.0
รวม	5	100.0
3.1.3.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	1	100.0
รวม	1	100.0
3.1.3.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	0	0.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	1	100.0
รวม	1	100.0
3.1.3.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- การจรรยา	1	100.0
รวม	1	100.0
3.1.4 เสี่ยง		
- มี	1	20.0
- ไม่มี	4	80.0
รวม	5	100.0
3.1.4.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด (กลางวัน)		
- บางเวลา/บางฤดู	1	100.0
- ตลอดทั้งปี	0	0.0
รวม	1	100.0
3.1.4.2 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด (กลางคืน)		
- บางเวลา/บางฤดู	1	100.0
- ตลอดทั้งปี	0	0.0
รวม	1	100.0
3.1.4.3 ระดับผลกระทบ		
- มาก	0	0.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	1	100.0
รวม	1	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของหน่วยงานราชการ และศาสนสถานที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	5	
	จำนวน	ร้อยละ
3.1.4.4 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- การจรรยา	1	100.0
รวม	1	100.0
3.1.5 น้ำเสีย		
- มี	0	0.0
- ไม่มี	5	100.0
รวม	5	100.0
3.1.5.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	0	0.0
รวม	0	0.0
3.1.5.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	0	0.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	0	0.0
รวม	0	0.0
3.1.5.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- อื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
รวม	0	0.0
3.1.6 อุบัติเหตุ		
- มี	1	20.0
- ไม่มี	4	80.0
รวม	5	100.0
3.1.6.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	1	100.0
รวม	1	100.0
3.1.6.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	0	0.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	1	100.0
รวม	1	100.0
3.1.6.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- การจรรยา	1	100.0
รวม	1	100.0
3.1.7 อื่นๆ		
- มี	0	0.0
- ไม่มี	5	100.0
รวม	5	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของหน่วยงานราชการ และศาสนสถานที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	5	
	จำนวน	ร้อยละ
3.1.7.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	0	0.0
รวม	0	0.0
3.1.7.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	0	0.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	0	0.0
รวม	0	0.0
3.1.7.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- อื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
รวม	0	0.0
4. ความคิดเห็นที่มีต่อโครงการ		
4.1. ท่านทราบหรือไม่ว่ามี“โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี” ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี		
- ไม่ทราบ (ข้ามไปตอบข้อ 4.7)	3	60.0
- ทราบ	2	40.0
รวม	5	100.0
4.2 ทราบจากแหล่งใด		
- ทราบเอง	0	0.0
- เพื่อนบ้าน/ญาติ/เพื่อน	0	0.0
- ผู้นำชุมชน	0	0.0
- สื่อประชาสัมพันธ์ของโรงงาน	2	100.0
- เจ้าหน้าที่มวลชนของโรงงาน	0	0.0
รวม	2	100.0
4.3 การมี“โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”ก่อให้เกิดผลดีต่อชุมชนด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- มีการจ้างงาน/คนในชุมชนมีงานทำ	2	50.0
- สร้างรายได้/สร้างอาชีพ	2	50.0
- สร้างสาธารณูปโภค	0	0.0
- ไม่มีประโยชน์	0	0.0
- ไม่ทราบ	0	0.0
- ไม่แสดงความคิดเห็น	0	0.0
- อื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
รวม	4	100.0
4.4 การมี“โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี” ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ก่อให้เกิดผลเสีย/ข้อห่วงกังวลต่อชุมชนด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- ฝุ่นละออง	0	0.0
- เขม่า/ควัน	0	0.0
- เสียง	1	33.3
- น้ำเสีย	2	66.7
- กลิ่น	0	0.0
- อุบัติเหตุ	0	0.0
- ไม่มีผลเสีย	0	0.0
- ไม่ทราบ	0	0.0
- ไม่แสดงความคิดเห็น	0	0.0
- อื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
รวม	3	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของหน่วยงานราชการ และศาสนสถานที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	5	
	จำนวน	ร้อยละ
4.5 ท่านเคยมีปัญหาหรือข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมของโรงงาน หรือไม่ <div> - มี <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - ไม่มี <div>5</div> <div>100.0</div> </div>		
รวม	5	100.0
4.6 กรณีมีปัญหาหรือข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมของโรงงาน ทางโรงงานมีการดำเนินการแก้ไขดังกล่าวยังไร (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) <div> - รับฟังปัญหา <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - ชี้แจงสาเหตุและแก้ไขปัญหา <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - ไม่ได้แก้ไข <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - อื่นๆ <div>0</div> <div>0.0</div> </div>		
รวม	0	0.0
4.7 ท่านต้องการให้บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด ปรับปรุงการดำเนินงานด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) <div> - เพิ่มการประชาสัมพันธ์โครงการ <div>2</div> <div>18.2</div> </div> <div> - การรับคนในชุมชนเข้าทำงาน <div>1</div> <div>9.1</div> </div> <div> - สนับสนุนกิจกรรมชุมชน <div>4</div> <div>36.4</div> </div> <div> - ชี้แจงและแก้ไขข้อร้องเรียน <div>1</div> <div>9.1</div> </div> <div> - สนับสนุน/ปรับปรุงระบบสาธารณูปโภคในท้องถิ่น <div>1</div> <div>9.1</div> </div> <div> - การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม <div>1</div> <div>9.1</div> </div> <div> - เปิดโอกาสให้ตัวแทนชุมชนเข้าเยี่ยมชมโรงงาน <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - ไม่มี <div>1</div> <div>9.1</div> </div> <div> - ไม่แสดงความคิดเห็น <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - อื่นๆ (ระบุ) <div>0</div> <div>0.0</div> </div>		
รวม	11	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของผู้นำชุมชนที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	12	
	จำนวน	ร้อยละ
1. ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์		
1.1 เพศ		
- ชาย	5	41.7
- หญิง	7	58.3
รวม	12	100.0
1.2 อายุ		
- น้อยกว่า 20 ปี	0	0.0
- 21-30 ปี	3	25.0
- 31-40 ปี	3	25.0
- 41-50 ปี	5	41.7
- มากกว่า 50 ปี	1	8.3
รวม	12	100.0
1.3 การศึกษา		
- ไม่ได้เรียนหนังสือ	0	0.0
- ประถมศึกษา	0	0.0
- ม. ต้น	1	8.3
- ม. ปสาย/ปวช.	3	25.0
- ปวส./อนุปริญญา	1	8.3
- ปริญญาตรี	6	50.0
- สูงกว่าปริญญาตรี	1	8.3
- อื่นๆ		0.0
รวม	12	100.0
1.4 ภูมิลำเนา		
- เป็นคนในพื้นที่/ชุมชนนี้แต่กำเนิด	7	58.3
- ย้ายมาจากอำเภออื่น	0	0.0
- ย้ายมาจากจังหวัดอื่น	5	41.7
รวม	12	100.0
1.5 สาเหตุสำคัญที่ย้ายมาอยู่ที่นี่		
- ติดตามครอบครัว/แต่งงาน	0	0.0
- เพื่อประกอบอาชีพ	4	80.0
- ตามคำสั่งของหน่วยงาน	1	20.0
- มาเรียนหนังสือ	0	0.0
- เพื่อที่อยู่ใหม่	0	0.0
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	5	100.0
1.6 อาชีพของคนในครอบครัว (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- ค้าขาย/ธุรกิจส่วนตัว	5	35.7
- ข้าราชการ/พนักงานรัฐวิสาหกิจ	3	21.4
- พนักงานบริษัทเอกชน/ลูกจ้าง	3	21.4
- รับจ้างทั่วไป	3	21.4
- เกษตรกรรม	0	0.0
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	14	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของผู้นำชุมชนที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	12	
	จำนวน	ร้อยละ
2. ข้อมูลด้านอนามัยครอบครัวและสาธารณสุข		
2.1 ในปี 2567 ท่านและครอบครัวเจ็บป่วยเป็นโรคใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- โรคประจำตัว เช่น เบาหวาน ความดัน	0	0.0
- โรคภูมิแพ้	0	0.0
- โรคทางเดินหายใจ เช่น หวัด	0	0.0
- ได้รับอุบัติเหตุ	0	0.0
- โรคระบบทางเดินอาหาร	0	0.0
- ไม่มี	12	100.0
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	12	100.0
2.2 วิธีการรักษาเมื่อเกิดการเจ็บป่วย (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- ไปสถานพยาบาล	1	3.6
- ซื้อยารับประทานเอง	9	32.1
- ไปสถานอนามัย	1	3.6
- ไปคลินิก/โรงพยาบาลเอกชน	7	25.0
- ไปโรงพยาบาลรัฐบาล	10	35.7
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	28	100.0
2.3 ความเพียงพอในการให้บริการทางสาธารณสุข		
- เพียงพอ	12	100.0
- ไม่เพียงพอ	0	0.0
รวม	12	100.0
2.4 แหล่งน้ำดื่มของครัวเรือน		
- น้ำบ่อ/น้ำบาดาล	0	0.0
- น้ำฝน	0	0.0
- น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง/ตู้กด	11	91.7
- น้ำประปากรอง	1	8.3
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	12	100.0
2.5 แหล่งน้ำใช้ของครัวเรือน		
- น้ำบ่อ/น้ำบาดาล	0	0.0
- น้ำฝน	0	0.0
- น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง	0	0.0
- น้ำประปา	12	100.0
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	12	100.0
2.6 แหล่งน้ำใช้เพื่อการเกษตร		
- น้ำบ่อ/น้ำบาดาล	0	0.0
- น้ำฝน	0	0.0
- น้ำบรรจุขวด/ถัง	0	0.0
- แม่น้ำ/ลำคลอง	0	0.0
- อื่นๆ	0	0.0
รวม	0	0.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของผู้นำชุมชนที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี”
ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	12	
	จำนวน	ร้อยละ
2.7 ครอบครัวของท่านกำจัดขยะด้วยวิธีใด		
- กองทิ้งไว้	0	0.0
- เผา	0	0.0
- ฝัง	0	0.0
- มีรถเทศบาล/อบต. มาเก็บ	12	100.0
- อื่นๆ เช่น การคัดแยกขยะ	0	0.0
รวม	12	100.0
3. ข้อมูลเศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม		
3.1 ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับในปัจจุบัน		
3.1.1 กลิ่น		
- มี	2	16.7
- ไม่มี	10	83.3
รวม	12	100.0
3.1.1.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	1	50.0
- ตลอดทั้งปี	1	50.0
รวม	2	100.0
3.1.1.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	2	100.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	0	0.0
รวม	2	100.0
3.1.1.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	1	50.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- การจราจร	1	50.0
รวม	2	100.0
3.1.2 ผลกระทบด้านเขม่า/ควัน		
- มี	3	25.0
- ไม่มี	9	75.0
รวม	12	100.0
3.1.2.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	3	100.0
รวม	3	100
3.1.2.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	3	100.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	0	0.0
รวม	3	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของผู้นำชุมชนที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ”
ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	12	
	จำนวน	ร้อยละ
3.1.2.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)	1	
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	3	100.0
- การจรรยา	0	0.0
รวม	3	100.0
3.1.3 ผู้่นละออง		
- มี	5	41.7
- ไม่มี	7	58.3
รวม	12	100.0
3.1.3.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	1	20.0
- ตลอดทั้งปี	4	80.0
รวม	5	100.0
3.1.3.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	4	80.0
- ปานกลาง	1	20.0
- น้อย	0	0.0
รวม	5	100.0
3.1.3.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- การจรรยา	5	100.0
รวม	5	100.0
3.1.4 เสียง		
- มี	4	33.3
- ไม่มี	8	66.7
รวม	12	100.0
3.1.4.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด (กลางวัน)		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	4	100.0
รวม	4	100.0
3.1.4.2 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด (กลางคืน)		
- บางเวลา/บางฤดู	2	50.0
- ตลอดทั้งปี	2	0.0
รวม	4	50.0
3.1.4.3 ระดับผลกระทบ		
- มาก	4	100.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	0	0.0
รวม	4	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของผู้นำชุมชนที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	12	
	จำนวน	ร้อยละ
3.1.4.4 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- การจรรยา	4	100.0
รวม	4	100.0
3.1.5 น้ำเสีย		
- มี	1	7.7
- ไม่มี	12	92.3
รวม	13	100.0
3.1.5.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	1	0.0
รวม	1	0.0
3.1.5.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	1	0.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	0	0.0
รวม	1	0.0
3.1.5.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	1	100.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- อื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
รวม	1	100.0
3.1.6 อุบัติเหตุ		
- มี	2	16.7
- ไม่มี	10	83.3
รวม	12	100.0
3.1.6.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	2	100.0
รวม	2	100.0
3.1.6.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	2	100.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	0	0.0
รวม	2	100.0
3.1.6.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- การจรรยา	2	0.0
รวม	2	0.0
3.1.7 อื่นๆ		
- มี	0	0.0
- ไม่มี	12	100.0
รวม	12	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของผู้นำชุมชนที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	12	
	จำนวน	ร้อยละ
3.1.7.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด		
- บางเวลา/บางฤดู	0	0.0
- ตลอดทั้งปี	0	0.0
รวม	0	0.0
3.1.7.2 ระดับผลกระทบ		
- มาก	0	0.0
- ปานกลาง	0	0.0
- น้อย	0	0.0
รวม	0	0.0
3.1.7.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- กิจกรรมในชุมชน	0	0.0
- โรงงาน PCM	0	0.0
- โรงงานอื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
- อื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
รวม	0	0.0
4. ความคิดเห็นที่มีต่อโครงการ		
4.1. ท่านทราบหรือไม่ว่ามีโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี		
- ไม่ทราบ (ข้ามไปตอบข้อ 4.7)	8	66.7
- ทราบ	4	33.3
รวม	12	100.0
4.2 ทราบจากแหล่งใด		
- ทราบเอง	3	75.0
- เพื่อนบ้าน/ญาติ/เพื่อน	1	25.0
- ผู้นำชุมชน	0	0.0
- สื่อประชาสัมพันธ์ของโรงงาน	0	0.0
- เจ้าหน้าที่มวลชนของโรงงาน	0	0.0
รวม	4	100.0
4.3 การมีโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง(ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ก่อให้เกิดผลต่อชุมชนด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- มีการจ้างงาน/คนในชุมชนมีงานทำ	0	0.0
- สร้างรายได้/สร้างอาชีพ	2	50.0
- สร้างสาธารณูปโภค	0	0.0
- ไม่มีประโยชน์	0	0.0
- ไม่ทราบ	2	50.0
- ไม่แสดงความคิดเห็น	0	0.0
- อื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
รวม	4	100.0
4.4 การมีโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง(ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร ระยะที่ 6 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ก่อให้เกิดผลเสีย/ข้อห่วงกังวลต่อชุมชนด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
- ฝุ่นละออง	0	0.0
- เขม่า/ควัน	0	0.0
- เสียง	0	0.0
- น้ำเสีย	0	0.0
- กลิ่น	0	0.0
- อุบัติเหตุ	0	0.0
- ไม่มีผลเสีย	2	50.0
- ไม่ทราบ	0	0.0
- ไม่แสดงความคิดเห็น	2	50.0
- อื่นๆ (ระบุ)	0	0.0
รวม	4	100.0

ตารางสรุปผลการศึกษาทัศนคติและความคิดเห็นของผู้นำชุมชนที่มีต่อการดำเนินงาน “โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ”
 ของบริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

ประเด็นที่ศึกษา	รวมทั้งหมด (คน)	
	12	
	จำนวน	ร้อยละ
4.5 ท่านเคยมีปัญหาหรือข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมของโรงงาน หรือไม่ <div> - มี <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - ไม่มี <div>12</div> <div>100.0</div> </div>		
รวม	12	100.0
4.6 กรณีมีปัญหาหรือข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมของโรงงาน ทางโรงงานมีการดำเนินการแก้ไขดังกล่าวอย่างไร (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) <div> - รับฟังปัญหา <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - ชี้แจงสาเหตุและแก้ไขปัญหา <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - ไม่ได้แก้ไข <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - อื่นๆ <div>0</div> <div>0.0</div> </div>		
รวม	0	0.0
4.7 ท่านต้องการให้บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิ่ง(ประเทศไทย) จำกัด ปรับปรุงการดำเนินงาน <div> - เพิ่มการประชาสัมพันธ์โครงการ <div>6</div> <div>20.0</div> </div> <div> - การรับคนในชุมชนเข้าทำงาน <div>5</div> <div>16.7</div> </div> <div> - สนับสนุนกิจกรรมชุมชน <div>5</div> <div>16.7</div> </div> <div> - ชี้แจงและแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียน <div>1</div> <div>3.3</div> </div> <div> - สนับสนุน/ปรับปรุงระบบสาธารณูปโภคในท้องถิ่น <div>4</div> <div>13.3</div> </div> <div> - การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - เปิดโอกาสให้ตัวแทนชุมชนเข้าเยี่ยมชมโรงงาน <div>4</div> <div>13.3</div> </div> <div> - ไม่มี <div>5</div> <div>16.7</div> </div> <div> - ไม่แสดงความคิดเห็น <div>0</div> <div>0.0</div> </div> <div> - อื่นๆ (ระบุ) <div>0</div> <div>0.0</div> </div>		
รวม	30	100.0

นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี ประจำปี 2567

RP/PCM/2024/JUL-DEC/QN.xls

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทต. คอนหัวฟ่อ							ทต. นาป่า		ทต. หองด้าลิง		ทต. หອງไม้แดง			ทต. คลองคำหรี						อบต. บางนาง				อบต. พานทอง		อบต. บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 7	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 12	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 7	หมู่ที่ 8	หมู่ที่ 9	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 7		
	บ้านซากสมอ	บ้านไผ่กลางดอน	บ้านหนองกงจาก	บ้านดอนบน	บ้านดอนหัวฟ่อ	บ้านดอนล่าง	บ้านมาบสามเกลียว	นาล่าง	บ้านหนองยายรัก	บ้านหนองจับอึ่ง	แดนแสนสุข	กันทุ่ง	สมอกาฬาก	บ้านอู่ตะนา	นาเกลือ	ล่าง (ชุมชนทองหลาง)	กลาง (ชุมชนวัดบุญ)	กลาง	บน	ปากคลอง	บ้านบางสน	บ้านเนินตาพูน	บ้านอินทลาด	บ้านเนินสระ	บ้านเนินศาลเต็น	บ้านล่าง	บ้านสัตตพงษ์	บ้านย่านซื่อ	บ้านเก่าบน	บ้านเก่า	บ้านเก่า	บ้านเก่า	บ้านสัตตพงษ์เหนือ		
	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21		
	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน		จำนวน
2.3 ความเพียงพอในการให้บริการทางสาธารณสุข																																			
- เพียงพอ	17	16	10	21	18	10	14	25	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	26	17	13	4	2	4	21	423	99.3
- ไม่เพียงพอ	1	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	3	0.7	
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
2.4 แหล่งน้ำดื่มของครัวเรือน																																			
- น้ำบ่อ/น้ำบาดาล	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0.2
- น้ำฝน	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0.2
- น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง/ตู้กด	16	14	8	16	18	8	14	6	26	11	4	11	7	13	13	5	3	7	1	2	6	2	22	4	3	4	24	12	9	4	1	4	18	316	74.2
- น้ำประปา (กรอง)	2	2	2	5	0	2	0	20	21	0	10	0	1	2	1	3	1	0	20	0	0	0	0	0	0	3	5	4	0	1	0	3	108	25.4	
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
2.5 แหล่งน้ำใช้ของครัวเรือน																																			
- น้ำบ่อ/น้ำบาดาล	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	3	0.7	
- น้ำฝน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0.2	
- น้ำบรรจุขวด/น้ำถัง	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	5	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	9	2.1	
- น้ำประปา/ประปา	18	16	9	21	18	10	14	26	47	11	14	11	8	14	13	3	3	7	21	2	6	2	22	4	3	4	26	16	13	4	2	4	21	413	96.9
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
2.6 แหล่งน้ำใช้เพื่อการเกษตร																																			
- น้ำบ่อ/น้ำบาดาล	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	15.4	
- น้ำฝน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- น้ำประปา	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- แม่น้ำ/ลำคลอง/เขื่อน/อ่างเก็บน้ำ	0	0	0	0	2	0	0	2	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	11	84.6
รวม	2	0	0	0	2	0	0	2	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	100.0	
2.7 ครอบครัวของท่านกำลังจะด้วยวิธีใด																																			
- กองทิ้งไว้	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- เผา	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- ผึ่ง	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- มีรถเทศบาล/อบต. มาเก็บ	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
3.เศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม ในปัจจุบัน																																			
3.1 กลิ่น																																			
- มี	1	1	0	0	0	1	0	1	2	3	0	0	0	0	0	2	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	3.1	
- ไม่มี	17	15	10	21	18	9	14	25	46	9	14	11	8	15	14	6	3	7	20	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	413	96.9
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
3.1.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด																																			
- บางฤดู																																			

ตาราง (ต่อ)

ประเด็นที่ศึกษา	ทต. คอนหัวฟ่อ							ทต. นาป่า		ทต. หนองคำลิ่ง		ทต. หนองไม้แดง			ทต. คลองคำหุรุ						อบต. บางนาง				อบต. พานทอง		อบต. บ้านแก้ว							รวมทั้งหมด	
	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 7	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 12	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 7	หมู่ที่ 8	หมู่ที่ 9	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 7		
	บ้าน ซากสมอ	บ้านไผ่ กลางคอน	บ้าน หนองกงจาก	บ้าน คอนบน	บ้าน คอนหัวฟ่อ	บ้าน คอนล่าง	บ้านมาบ สามเกลียว	นาล่าง	บ้าน หนองยายรัก	บ้าน หนองจับอึ่ง	แดนแสน สุข	กันทุ่ง	สมอ กาฬาก	บ้านอู่ ตะนา	นาเกลือ	ล่าง (ชุมชน ทองหลาง)	กลาง (ชุมชน วัดบุญ)	กลาง	บน	ปากคลอง	บ้าน บางสมัน	บ้านเนิน ตาพูน	บ้าน อินทลาด	บ้าน เนินสระ	บ้านเนินศาล เด่น	บ้านล่าง	บ้าน สัตตพงษ์	บ้าน ย่านซื่อ	บ้านเก่าบน	บ้านแก้ว	บ้านเก่า	บ้านเก่า	บ้านสัตต พงษ์เหนือ		
	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21		
	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน		จำนวน
3.2.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			
- กิจกรรมในชุมชน	0	0	0	0	0	0	0	9	4	0	4	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	19	35.8
- โรงงาน PCM	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	3.8	
- โรงงานอื่นๆ	2	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	5.7	
- การจราจร	2	0	0	0	0	0	0	11	4	1	2	0	0	0	0	2	2	0	1	1	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	28	52.8
- อื่นๆ	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1.9	
รวม	6	0	0	0	0	1	0	21	8	1	6	0	0	0	0	3	2	0	2	1	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	53	100.0
3.3 ผลกระทบด้านฝุ่นละออง																																			
- มี	11	3	2	0	8	3	1	22	29	1	11	0	0	0	3	2	4	2	19	2	0	0	0	1	0	0	6	4	1	1	0	0	4	140	32.9
- ไม่มี	7	13	8	21	10	7	13	4	19	11	3	11	8	15	11	6	0	5	2	0	6	2	22	3	3	4	21	13	12	3	2	4	17	286	67.1
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
3.3.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด																																			
- บางฤดู	2	0	0	0	1	0	0	1	1	1	0	0	0	0	0	2	1	2	0	0	0	0	0	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	16	11.4
- ตลอดทั้งปี	9	3	2	0	7	3	1	21	28	0	11	0	0	0	3	0	3	0	19	2	0	0	0	0	0	0	5	3	1	0	0	0	3	124	88.6
รวม	11	3	2	0	8	3	1	22	29	1	11	0	0	0	3	2	4	2	19	2	0	0	0	1	0	0	6	4	1	1	0	0	4	140	100.0
3.3.2 ระดับผลกระทบ																																			
- น้อย	2	0	0	0	6	0	1	19	28	1	9	0	0	0	3	2	4	2	16	2	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	96	68.6
- ปานกลาง	9	3	2	0	2	3	0	3	1	0	2	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0	0	0	0	5	4	1	0	0	0	4	42	30.0
- มาก	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	2	1.4	
รวม	11	3	2	0	8	3	1	22	29	1	11	0	0	0	3	2	4	2	19	2	0	0	0	1	0	0	6	4	1	1	0	0	4	140	100.0
3.3.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			
- กิจกรรมในชุมชน	0	1	1	0	0	2	0	19	16	0	10	0	0	0	0	0	0	0	14	0	0	0	0	0	0	0	3	3	1	0	0	0	1	71	29.3
- โรงงาน PCM	11	0	1	0	7	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	21	8.7
- โรงงานอื่นๆ	11	0	1	0	8	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	1	26	10.7
- การจราจร	8	2	2	0	8	2	1	17	28	1	7	0	0	0	3	2	4	2	17	2	0	0	0	1	0	0	5	4	1	1	0	0	2	120	49.6
- อื่นๆ	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	4	1.7
รวม	30	4	5	0	23	4	3	37	44	1	17	0	0	0	3	2	5	2	31	2	0	0	0	1	0	0	11	7	3	1	0	0	6	242	100.0
3.4 เสียง																																			
- มี	11	8	2	0	7	2	4	4	18	0	3	3	2	4	8	2	4	2	0	2	0	0	0	1	0	0	6	4	1	1	0	0	4	103	24.2
- ไม่มี	7	8	8	21	11	8	10	22	30	12	11	8	6	11	6	6	0	5	21	0	6	2	22	3	3	4	21	13	12	3	2	4	17	323	75.8
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
3.4.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																			

ตาราง (ต่อ)																																			
ประเด็นที่ศึกษา	ทต. ดอนหัวฬ่อ							ทต. นาป่า		ทต. หองด้าลิง		ทต. หองไม้แดง			ทต. คลองตำหรุ						อบต. บานาง				อบต. พานทอง		อบต. บ้านเก่า							รวมทั้งหมด 426	
	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 7	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 12	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 7	หมู่ที่ 8	หมู่ที่ 9	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 7		
	บ้านซากสมอ	บ้านไผ่กลางคอน	บ้านหนองกงจาก	บ้านคอนบน	บ้านดอนหัวฬ่อ	บ้านดอนล่าง	บ้านมาบสามเกลียว	นาล่าง	บ้านหนองยายรัก	บ้านหนองจับอึ่ง	แดนแสนสุข	กันหุ้ง	สมอกาฝาก	บ้านอู้ตะนา	นาเกลือ	ล่าง (ชุมชนทองหลาง)	กลาง (ชุมชนวัดบุญ)	กลาง	บน	ปากคลอง	บ้านบางสมัน	บ้านเนินตาพูน	บ้านอินทลาด	บ้านเนินสระ	บ้านเนินศาลเด่น	บ้านล่าง	บ้านลัดตพงษ์	บ้านย่านซื่อ	บ้านเก่าบน	บ้านเก่า	บ้านเก่า	บ้านเก่า	บ้านลัดตพงษ์เหนือ		
	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21		
	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ	
3.5.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ - อื่นๆ	1 0 0 0	0 0 0 0	1 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	1 0 0 0	2 0 2 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	1 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	2 0 1 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	4 0 0 0	12 0 3 1	75.0 0.0 18.8 6.3		
รวม	1	0	1	0	0	0	0	1	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0	0	4	16	100.0
3.6 อุบัติเหตุ - มี - ไม่มี	7 11	1 15	0 10	0 21	9 9	1 9	2 12	12 14	19 29	0 12	6 8	0 11	0 8	0 15	7 7	0 8	0 4	0 7	10 11	0 2	0 6	0 2	0 22	1 3	0 3	0 4	1 26	0 17	0 13	0 4	0 2	0 4	0 19	78 348	18.3 81.7
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
3.6.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	2 5	0 1	0 0	0 0	1 8	0 1	0 2	0 12	0 19	0 0	0 6	0 0	0 0	0 0	2 5	0 0	0 0	0 0	0 10	0 0	0 0	0 0	0 0	0 1	0 0	0 0	0 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	2 0	7 71	9.0 91.0
รวม	7	1	0	0	9	1	2	12	19	0	6	0	0	0	7	0	0	0	10	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	2	78	100.0
3.6.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	2 5 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	9 0 0	1 0 0	0 2 0	12 0 0	19 0 0	0 0 0	5 1 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	7 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	10 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	1 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	2 0 0	70 8 0	89.7 10.3 0.0
รวม	7	1	0	0	9	1	2	12	19	0	6	0	0	0	7	0	0	0	10	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	2	78	100.0
3.6.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ - การจราจร	0 0 0 7	0 0 0 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 9	0 0 0 1	0 0 0 2	11 0 0 9	15 1 0 19	0 0 0 0	5 0 0 4	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 7	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	7 0 0 9	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	1 0 0 2	39 1 0 72	34.8 0.9 0.0 64.3		
รวม	7	1	0	0	9	1	2	20	35	0	9	0	0	0	7	0	0	0	16	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	3	112	100.0
3.7 อื่นๆ - มี - ไม่มี	0 18	0 16	0 10	0 21	0 18	0 10	0 14	0 26	0 48	0 12	0 14	0 11	0 8	0 15	0 14	0 8	0 4	0 7	0 21	0 2	0 6	0 2	0 22	0 4	0 3	0 4	0 27	0 17	0 13	0 4	0 2	0 4	0 21	0 426	0.0 100.0
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
3.7.1 ช่วงเวลาที่ได้รับผลกระทบมากที่สุด - บางฤดู - ตลอดทั้งปี	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0.0 0.0
รวม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
3.7.2 ระดับผลกระทบ - น้อย - ปานกลาง - มาก	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0.0 0.0 0.0	
รวม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
3.7.3 แหล่งที่มา (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) - กิจกรรมในชุมชน - โรงงาน PCM - โรงงานอื่นๆ - อื่นๆ	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0	0.0 0.0 0.0 0.0		
รวม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
4. ความคิดเห็นที่มีต่อโครงการ																																			
4.1 ท่านทราบหรือไม่ว่ามีโครงการโรงงานผลิตเหล็กผ่านเคิลอบสี* ของบริษัท ทีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด																																			
- ไม่ทราบ	16	13	9	20	16	9	12	14	36	12	8	11	8	15	14	8	3	6	13	2	3	2	22	4	3	4	15	15	10	3	2	4	16	348	81.7
- ทราบ	2	3	1	1	2	1	2	12	12	0	6	0	0	0	0	0	1	1	8	0	3	0	0	0	0	0	12	2	3	1	0	0	5	78	18.3
รวม	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	426	100.0
4.2 ทราบจากแหล่งใด																																			
- ทราบเอง	0	0	1	1	2	1	2	0	1	0	1	0	0	0	0	0	1	1	2	0	1	0	0	0	0	0	11	1	3	1	0	0	1	31	40.8
- เพื่อบ้าน/เพื่อน/ญาติ	2	3	0	0	0	0	0	12	10	0	5	0	0	0	0	0	0	0	6	0	2	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	1	41	53.9
- ผู้นำชุมชน	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	4	5.3	
- สื่อประชาสัมพันธ์ของบริษัท	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- เจ้าหน้าที่ของโครงการ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
รวม	2	3	1	1	2	1	2	12	12	0	6	0	0	0	0	0	1	1	8	0	3	0	0	0	0	0	12	2	3	1	0	0	5	76	100.0

ตาราง (ต่อ)																																			
ประเด็นที่ศึกษา	ทต. คอนหัวฟ่อ							ทต. นาป่า		ทต. นองคำลึง		ทต. นองไม้แดง			ทต. คลองตำหुरू						อบต. บางนาง				อบต. พานทอง		อบต. บ้านเก่า							รวมทั้งหมด	
	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 7	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 12	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 7	หมู่ที่ 8	หมู่ที่ 9	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 1	หมู่ที่ 2	หมู่ที่ 3	หมู่ที่ 4	หมู่ที่ 5	หมู่ที่ 6	หมู่ที่ 7		
	จากสมอ	กลางดอน	หนองงาจาก	ดอนบน	ดอนหัวฟ่อ	ดอนล่าง	บ้านมาบสามเกลียว	นาล่าง	บ้านหนองยายรัก	หนองจับอี้ง	แดนแสนสุข	กันทุ่ง	กาฝาก	บ้านอุตะนา	นาเกลือ	ล่าง (ชุมชนทองหลาง)	กลาง (ชุมชนวัดบุญ)	กลาง	บน	ปากคลอง	บ้านบางสมัน	บ้านตาพูน	บ้านเนินอินทลาด	บ้านเนินสระ	บ้านเนินศาลเด่น	บ้านล่าง	บ้านลัดตพงษ์	บ้านย่านซื่อ	บ้านเก่าบน	บ้านเก่า	บ้านเก่า	บ้านเก่า	บ้านลัดตพงษ์เหนือ		
	18	16	10	21	18	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21		
จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	จำนวน	ร้อยละ
4.3	การมีโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด ก่อให้เกิดผลดีต่อชุมชนด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																		
- มีการจ้างงาน/คนในชุมชนมีงานทำ	1	0	1	1	0	0	0	4	6	0	1	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0	0	0	0	9	2	2	1	0	0	3	34	12.0
- สร้างรายได้ชุมชน เช่น ค่าเช่า บ้านเช่า	1	0	1	0	0	0	0	6	5	0	5	0	0	0	0	0	1	0	5	0	0	0	0	0	0	0	9	2	2	1	0	0	3	41	14.5
- สร้างสาธารณูปโภคให้ชุมชน	1	0	1	0	0	0	0	0	1	0	3	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	9	2	2	1	0	0	3	25	8.8
- ไม่มีประโยชน์	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ไม่แสดงความคิดเห็น	0	0	0	0	0	0	12	5	6	0	1	0	0	0	0	0	0	1	3	0	3	0	0	0	0	4	0	1	0	0	0	0	2	38	13.4
- ไม่ทราบ	1	3	0	0	2	10	2	2	2	12	1	11	8	15	14	8	3	6	2	2	0	2	22	4	3	4	0	0	0	2	4	0	145	51.2	
- อื่นๆ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
รวม	4	3	3	1	2	10	14	17	20	12	11	11	8	15	14	8	4	7	15	2	3	2	22	4	3	4	31	6	7	3	2	4	11	283	100.0
4.4	การมี“โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี” ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด ก่อให้เกิดความกังวลใจต่อชุมชนด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																		
- ฝุ่นละออง	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	2	0.7	
- เขม่า/ควัน	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	2	0.7	
- เสียง	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	2	0.7	
- น้ำเสีย	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0.4	
- กลิ่น	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- อุบัติเหตุจากการจราจร	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- ไม่มีผลกระทบ	0	2	0	1	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	1	10	3.7
- ไม่ทราบ	0	1	0	0	2	10	2	3	6	12	5	11	8	15	14	8	3	7	14	2	0	2	22	4	3	4	2	1	10	3	2	4	16	196	72.9
- ไม่แสดงความคิดเห็น	1	0	1	0	0	0	12	9	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	3	0	0	0	0	10	1	3	0	0	0	4	56	20.8	
รวม	5	3	1	1	2	10	14	12	14	12	6	11	8	15	14	8	4	7	20	2	3	2	22	4	3	4	15	3	13	4	2	4	21	269	100.0
4.5	ท่านเคยมีปัญหหรือข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมของโครงการหรือไม่																																		
- มี	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0	
- ไม่มี	2	3	1	2	2	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	353	100.0
รวม	2	3	1	2	2	10	14	26	48	12	14	11	8	15	14	8	4	7	21	2	6	2	22	4	3	4	27	17	13	4	2	4	21	353	100.0
4.6	กรณีมีปัญหาหรือข้อร้องเรียน ทางโครงการมีการดำเนินการแก้ไขอย่างไร																																		
- รับฟังปัญหาและความเห็นของชุมชน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ชี้แจงสาเหตุและแก้ไขปัญหา	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
- ไม่ได้แก้ไข	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
รวม	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.0
4.7	ท่านอยากให้บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด ปรับปรุงการดำเนินงานด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)																																		
- เพิ่มการประชาสัมพันธ์โครงการ	4	1	1	0	1	2	2	11	23	0	3	0	0	0	2	3	2	4	8	1	0	0	4	0	0	0	4	3	2	0	0	0	2	83	11.7
- รับคนในชุมชนเข้าทำงาน	4	1	0	2	1	3	2	12	13	0	5	0	0	0	0	3	1	2	7	0	0	0	4	0	0	0	6	4	3	0	0	0	1	74	10.5
- สนับสนุนกิจกรรมชุมชน	4	0	2	2	1	4	2	6	16	0	3	0	0	0	1	2	1	0	3	0	0	0	2	0	0	11	6	3	1	0	0	3	73	10.3	
- ชี้แจงสาเหตุและแก้ไขปัญหาร้องเรียน	1	0	1	0	0	1	0	4	19	0	2	0	0	0	1	1	0	0	9	0	0	0	0	0	0	3	2	2	0	0	0	1	47	6.6	
- สนับสนุนปรับปรุงสาธารณูปโภค	1	0	0	2	0	5	0	17	22	0	9	0	0	0	1	0	0	0	15	0	0	0	0	0	0	11	6	3	1	0	0	3	96	13.6	
- จัดการด้านสิ่งแวดล้อม	0	0	0	0	1	1	0	1	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	2	0	2	0	0	0	0	11	1.6	
- ให้ความทุนชุมชนเข้าเยี่ยมชมโครงการ	0	0	0	0	0	2	0	1	7	0	0	0	0	0	1	1	2	3	0	1	0	0	0	0	0	3	4	2	0	0	2	2	31	4.4	
- ไม่มี	8	11	4	17	8	5	6	1	14	12	1	6	6	8	10	4	1	8	3	1	2	1	15	4	3	2	2	5	0	0	1	2	8	179	25.3
- ไม่แสดงความคิดเห็น	5	4	4	1	9	1	5	4	5	0	3	5	2	7	2	0	1	0	3	0	4	1	3	0	0	2	13	6	10	3	1	0	10	114	16.1
รวม	27	17	12	24	21	24	17	57	121	12	27	11	8	15	18	14	8	17	49	3	6	2	28	4	3	4	55	36	27	5	2	4	30	708	100.0