

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-01/2025

วันที่ 29 มกราคม 2568

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

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ชลบุรี

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการ
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิต
เหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ฉบับเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567 จำนวน 3 เล่ม

2. CD จำนวน 3 แผ่น

ตามที่ บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด ได้ได้มอบหมายให้ บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด
ดำเนินการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการ
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับประจำเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567 บัดนี้ การจัดทำ
รายงานดังกล่าวเสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานฯ และแผ่น CD ตามสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

๘

เจ้าหน้าที่รับเอกสารรายงาน

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทรศัพท์ : 0 2920 1458-8, 082-482-6073 อีเมล : met_jj@yahoo.com

29 ม.ค. 68

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256802-195

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

รอบรายงาน : ก.ค. 67 - ธ.ค. 67

วันที่ยื่นรายงาน : 04/02/2568

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 256502-9

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 นายโคสุเกะ ทาเคะโอกะ กรรมการผู้จัดการบริษัท พีซีเอ็มโพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 700/614 หมู่ที่ 7 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000 โทร 038-193290-2 โทรสาร 038-193293

แต่งตั้งให้ นายวิชัย พิณเสนา เลขที่บัตรประจำตัวประชาชน 3102101074013 อยู่บ้านเลขที่ 42/1 หมู่ที่ 9 ตำบลทุ่งขวาง อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี เป็นผู้แทนโครงการตามมาตรการในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) (ตารางที่1 ข้อที่2 มีหน้าที่ประสานงานโครงการกับนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี เข้าร่วมประชุมร่วมกับคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ที่กำหนดโดยมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี (ส่วนขยาย) ระยะที่9 (ครั้งที่2)) เพื่อเป็นหลักฐานจึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยานแล้ว



ลงชื่อ.....	ผู้แต่งตั้ง
(ในนาม.....)	
ลงชื่อ.....	รับการแต่งตั้ง
ลงชื่อ.....	พยาน
(.....)	
ลงชื่อ.....	พยาน
(.....)	



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 ๒๕๖๕ 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

๗



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

คณะกรรมการ

1. นางสาวเบญจพร เจือจันทิก	ผู้แทน ผอ.สน.อต.(ขบ.) สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	ประธานกรรมการ
2. นางสาวปวันรัตน์ สาสีผล	ผู้แทน ผอ.ผสอ. การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	กรรมการ
3. นายธนวัฒน์ รุจิธวัจน์กุล	ผู้แทนนายกสมาคมฯ สมาคมภัทรมหาวิทยาลัย นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	กรรมการ
4. นางสาวพีรพร อุทธา	ผู้แทนนายกเทศมนตรี เทศบาลตำบลพานทอง	กรรมการ
6. นายวิรุฒพันธ์ เนียมภิรมย์	ผู้แทนนายกเทศมนตรี เทศบาลตำบลหนองไม้แดง	กรรมการ
7. นางสาวศิริลักษณ์ หอยสังข์	ผู้แทนนายกเทศมนตรี เทศบาลตำบลดอนหัวฬ่อ	กรรมการ
8. นางสาวดวงใจ สถาวร	ผู้แทนนายก อบต. องค์การบริหารส่วนตำบลบ้านเก่า	กรรมการ
9. นางสาวปัจฉิมา มณีคำ	ผู้แทนนายก อบต. องค์การบริหารส่วนตำบลพานทองหนองกะขะ	กรรมการ
10. นางสาวเปรมยุดา รัถยประภาพร	ผู้อำนวยการ โรงเรียนบ้านห้วยสาธิตา	กรรมการ
11. นายเฉลิมชัย โทบุตดี	ผู้แทนผู้อำนวยการ โรงเรียนพานทอง	กรรมการ
15. นางสาวปวรา ดีสมุทร	นักวิทยาศาสตร์ 7 สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี	กรรมการและ ผู้ช่วยเลขานุการ

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. นางสาวปาริชาติ ธรรมโชติ	นักวิชาการสุขาภิบาลปฏิบัติการ องค์การบริหารส่วนตำบลพานทองหนองกะขะ	ผู้เข้าร่วมประชุม
2. นางพิกุล ดิรักษา	นักพัฒนาชุมชนชำนาญการ องค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ	ผู้เข้าร่วมประชุม

/ผู้นำเสนอมาตรการ...

ผู้นำเสนอมาตรการฯ

นายภราดร จิรโชติจินดา	บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
นายนิกร ภิบุญญ	บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
นายอรรคเดช ทรายก่า	บริษัท นิปปอนเพนต์ (ประเทศไทย) จำกัด
นายวินิจ คูสุวรรณ	บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด
นายศิริพงษ์ นันทะพันธ์	บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด
นางสาวปาริชาติ สมสนุก	บริษัท ไอชิน ทาคาโอก่า ฟาวนด์รี บางปะกง จำกัด
นางสาวธิภาพร ศิริบุญพัฒนา	บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด
นางสาววิชญา สุธรรม	บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด
นางสาวสุภัครินทร์ ก้อนมณี	บริษัท เอ็มอีที จำกัด
นางสาวอมรรรัตน์ เพียรชนะ	บริษัท เอ็มอีที จำกัด
MR.TOSHIHIDE NAGAI	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
นางสาวน้ำทิพย์ สุรวีทย์	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
นายวิชัย พิณเสนาะ	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
นางสาวกรรณิการ์ มานิมิตร	บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (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 ในปริมาณที่เข้าข่ายต้องทำ
การจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (PSM)
- บริษัทฯ มีการติดตั้งระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในโรงงาน ถึงดับเพลิงในจุดต่างๆ รวมไปถึงระบบ
ดับเพลิงอัตโนมัติ

/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 (แยกก้อน) Line B1, บริเวณรื้อแบบ (แยกก้อน) 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 โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้แทนบริษัทที่ปรึกษา ผู้จัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็ก แผ่นเคลือบสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (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 บริเวณโรงเรียนเทศบาลดอนหัวพ้อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) โดยผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในมาตรฐานกำหนด
- ระดับเสียง : ระดับเสียงในบรรยากาศ ตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วโรงงาน 4 ทิศ และโรงเรียนเทศบาลดอนหัวพ้อ 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 ได้ชี้แจงว่ามีการให้เจ้าหน้าที่ดับเพลิงส่วนท้องถิ่นเข้ามาสังเกตการณ์พื้นที่โรงงาน
- ให้โรงงานตรวจสอบการใช้สารแอมโมเนีย ว่าเป็นชนิด หรือปริมาณที่เข้าข่ายต้องทำการจัดการความปลอดภัย กระบวนการผลิต (PSM) หรือไม่

ปิดประชุมเวลา : 12.00 น.

(นางสาวปวรา ดีสมุทร)
นักวิทยาศาสตร์ 7 สน.อต.(ขบ.)
ผู้บันทึกรายงานการประชุม

(นางสาวเบญจพร เจือจันทิก)
วิศวกร 8 สน.อต.(ขบ.)
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



宝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

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน



๒๖ ธ.ค. ๖๕

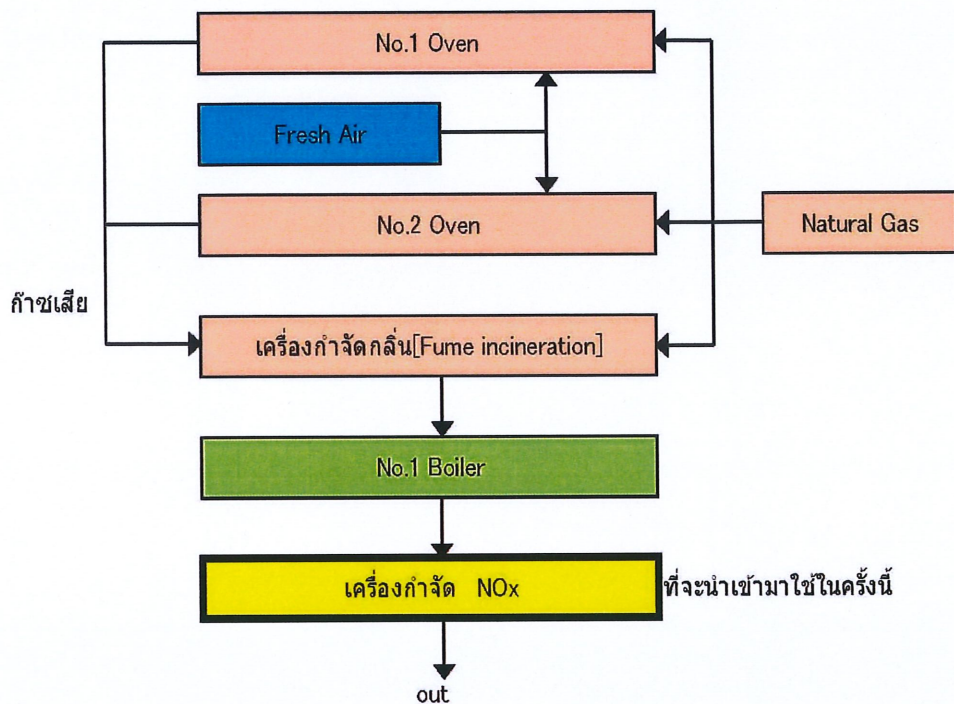
3410655

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

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด

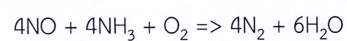
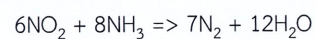
ระบบกำจัด NO_x 17,000 ลบ.ม./ชม. ที่สภาวะมาตรฐาน

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

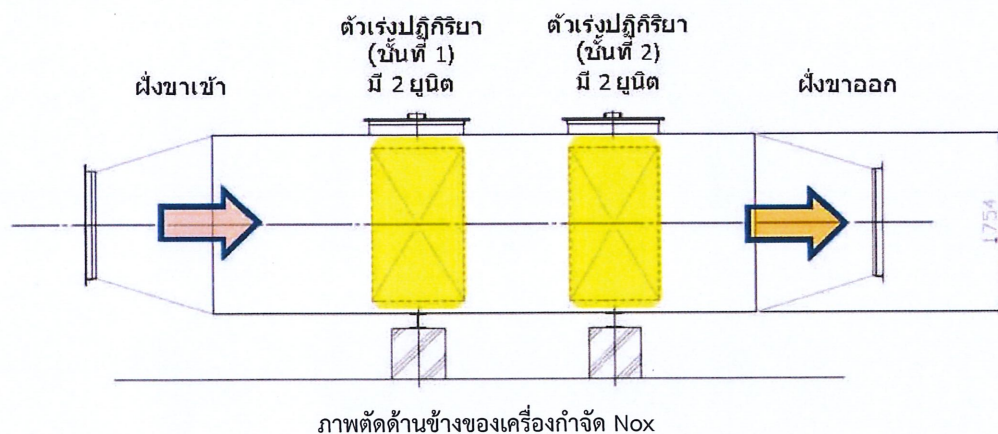
ปฏิกิริยาที่ 1ปฏิกิริยาที่ 2

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

ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม
Thai Professional Engineering License

เลขประจำตัวประชาชน (ID) [REDACTED]

ชื่อตัวและชื่อสกุล
Title/Name
Surname [REDACTED]

เลขทะเบียน
License No. [REDACTED]

เลขที่สมาชิกสมาคม
Member No. [REDACTED]

ระดับ สามัญวิศวกร
Level Professional Eng. [REDACTED]

สาขา วิศวกรรมกล
Discipline Mechanical Eng.

วันอนุญาต 16 ก.ค. 2562 วันหมดอายุ 15 ก.ค. 2567
Date of Issue 16 Jul. 2019 Date of Expiry 15 Jul. 2024

ลายมือชื่อผู้รับใบอนุญาต (Signature) [REDACTED]

ใช้สำหรับรับรองรายการคำนวณและแบบกำหนด NOx
ของบริษัท พีซีเอ็ม โปรเจ็คซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด



สภาวิศวกร
COUNCIL OF ENGINEERS
www.coe.or.th

001414



ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม
Thai Professional Engineering License

เลขประจำตัวประชาชน (ID) [REDACTED]

ชื่อและนามสกุล
Title/Name
Surname [REDACTED]

เลขทะเบียน [REDACTED] เลขสมาชิกสามัญ [REDACTED]

License No. [REDACTED] Member No. [REDACTED]

ระดับ วิศวกร สาขา วิศวกรรม
Level Associate Eng. Discipline Environmental Eng.

วันอนุญาต 16 ก.ค. 2562 วันหมดอายุ 15 ก.ค. 2567
Date of Issue 16 Jul, 2019 Date of Expiry 15 Jul, 2024

ลายมือชื่อผู้ได้รับใบอนุญาต (Signature) [REDACTED]

ใช้สำหรับรับรองการดำเนินงานกับ NOX
ของบริษัท ฟิชเอน โปรเจคส์ (ประเทศไทย) จำกัด เท่านั้น



001413



เอกสารแนบที่ 5 แผนและผลการบำรุงรักษา
เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ

PC1 Annual Maintenance Plan. 2025 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2025 [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)												
Joiner Hydraulic unit (800 L)	Change next time 2029 (last 22-Aug-24)											
Coater Lift Roll Hydraulic unit (450 L)												
Coater Dispersion Hydraulic unit (100 L)												
T/R CPC Hydraulic unit (400 L)	Change next time 2029 (last 29-Sep-24)											
Exit Hydraulic unit. (1300 L)	Change next time 2026 (last 3-Mar-21)											
Walking Beem Hydraulic unit. (500 L)	Change next time 2029 (last 29-Sep-24)											
No 1 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 2 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 3 Steering Roll. (26 L) + Grease Up												
No 1 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up												
No 2 Guiding Roll. (26 L) + Grease Up												

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.												
Exit Oil Cooler Hydraulic Unit.												
Walking beem Oil Cooler Hydraulic Unit.												
T/R CPC exit Oil Cooler Hydraulic Unit.												

Cleaning next time 2027

Remark : Open Cap cleaning inside and test leak. (Cleaning 3 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 Plan. 2025 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2025 [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.												
Coater 1 Head 2 APR,PUR Roll.												
Coater 1 Head 3 APR,PUR, Roll,Guide.												
Coater 1 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.												
Coater 2 Head 1 APR,PUR,MTR Roll.												
Coater 2 Head 2 APR,PUR,MTR Roll.												
Coater 2 Head 3 APR,PUR Roll,Guide.												
Coater 2 Head 4 APR,PUR Roll,Guide.												
No1Chemical Top head APR,PUR Roll.												
No2 Chemical Top head APR,PUR Roll.												
No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.												
No2 Chemical Bottom head APR,PUR Roll.												
Chemical coator Lift Roll.												
No1 Entry Coil Car.												
No2 Entry Coil Car.												
No1,2Pay off reel Base , Coupling.												
Entry Shear, Entry Pusher Scrap.												
Entry ACC Chain,Rail.												
Joiner , Pretreatment [W.R]												
Tension Leveller.[Chain,Rail,Bevel Gear]												
Exit ACC Chain,Rail.												
Exit Shear Blade.												
Tension reel Base , coupling , Belt Wrapper.												
Uppender Machine.												
Compack Shear Exit.												
Coil Tong No.C3												
Coil Tong No.C4												

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 Plan. 2025 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2025 [ส่วนงาน แมคคานิกส์]

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

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)												
No.2 Feed pump for Boiler No1. (Boiler room)												
Softener (Boiler room)												
Boster pump CW No1,2 (Raw water tank)												
Boster pump IW No1,2 (Raw water tank)												
Feed pump for Boiler No2. (Boiler room)												
No1. WQ Spray pump.												
No2. WQ Spray pump.												
No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.												
No2 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.												

Remark : Cleaning Y-Strainer and test leak.

PC1 Annual Maintenance Plan. 2025 [Mechanical Segment.]

แผนการซ่อมบำรุงประจำปี PC1 2025 [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.												
No 2 Pinch Roll Grease up.												
No 3 Pinch Roll Grease up.												
No 4 Pinch Roll Grease up.												
No 5 Pinch Roll Grease up.												
No 6 Pinch Roll Grease up.												
No 7 Pinch Roll Chain,Gear Coupling												
No 8 Pinch Roll Chain,Gear Coupling												

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.												
Joiner Hydraulic unit.												
Coater Lift Roll Hydraulic unit.												
T/R CPC Hydraulic unit.												
Walking Beam Hydraulic unit.												
Exit Hydraulic unit.												

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]												
No 2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 3 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 4 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 5 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 6.1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 7 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												
No 8 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2]												

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.

Monthly Maintenance Plan. (Mechanical Segment.)

Subheading for 17-24 Feb-2025 Result.

ITEM	WORK DESCRIPTION	CHARGE	TIME	DETAIL	REMARK
1	Oven and SCR Damper Grease up. (monthly plan)	Mr.Chaowalit	30 Min.	Grease Up OK.	
2	V-Belt Check. (monthly plan)	-	-	Time not enough move to next time.	
3	Natural Gas pipe leak check (Monthly plan)	Mr.Alongkorn,Chaowalit.	30 Min.	Check GAS leak OK.	
4	Compack Shear Exit Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
5	No1 Coater Crane No.CC2 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next time.	
6	No1 Coater Crane No.CC3 Change Drain filter.	-	-	Time not enough move to next time.	
7	No1 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
8	No2 Chemical Bottom head APR,PUR Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
9	Chemical coator Lift Roll Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
10	Coil Tong No.C3 Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
11	Roll Grinding Grease up.	Mr.Alongkorn,Chaowalit,Todsaporn	30 Min.	Grease Up OK.	
12	No.2 Feed pump for Boiler No1.Cleaning Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to next time.	
13	No2. WQ Spray pump Cleaning Y-Strainer.	-	-	Time not enough move to next time.	
14	No 6 Pinch Roll.Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
15	Joiner Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
16	Exit Hydraulic unit Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
17	No 1 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
18	No 6.2 Bridle Roll [Roll 1 ,Roll 2] Grease up.	-	-	Time not enough move to next time.	
19	No.3 Steering roll Hydraulic Cylinder oil leak.	-	-	Time not enough move to next time.	

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

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

* ขกเลิกการตรวจเช็คคลวดสลิงของเครน เนื่องจากโอนย้ายการตรวจเช็ค ไปให้แผนกผู้ใช้งานแล้ว (1-Jun-22)

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

2025 年 02 月度、PC1電気特別整備計画表

แผนบำรุงรักษาพิเศษส่วนงานไฟฟ้า PC1 ประจำเดือน 02 ปี 2025

承認	審査	作成
อนุมัติ	ตรวจสอบ	จัดทำ

No. 1

電源操作時刻		เวลาควบคุมแหล่งจ่ายกำลังไฟฟ้า			ライン運転開始時刻		
電源OFF		Power OFF	17-Feb-25	(07: 45)			
電源 ON		Power ON	24-Feb-25	(08: 00)	เวลาเริ่มเดิน Line		
電気作業完了時刻		เวลาที่จัดการงานไฟฟ้าเสร็จสิ้น	24-Feb-25	(16: 45)	24-Feb-25		
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	17/2	18/2	19/2	20/2	21/2	24/2
1	Normal work						
	งานทั่วไป						
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning						
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point					↔	
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check						
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust					↔	
	e) Operater Control Panel : Pilotlamp Check						
	f) Graphic Panel time setting					↔	
	g) Entry coil car No.1-2 sensor inspection & cleaning						
	h) Exit coil car and Walking Beam sensor inspection & cleaning					↔	
	i) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2						
	j) EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning.					↔	
	k) Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning						
	l) Sureface treatment chemi storage tank electrode check					↔	
	m) Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6)						
						↔	
2	Work in the electrical room						
	งานในห้องไฟฟ้า						
	1) Clean / replace the air filter						
	ทำความสะอาด/ถอดเปลี่ยน Air filter						
	a) In front of each operation panel			↔			
	Filter ด้านหน้าแผงควบคุมการทำงานแต่ละแผง			↔			
	b) Air conditioner Cleaning (Evaporator,Condensing)	↔	↔	↔	↔	↔	
	ล้างทำความสะอาด แอร์ conditioner Cleaning (คอยน์ร้อน , คอยน์เย็น)	F1		F2			
	2) Cleaning in the electrical room						
	ทำความสะอาดในห้องไฟฟ้า					↔	
3	3) Tighten the Screws terminal of load cell APR, PUR , MTR No.1 , No.2 Coater			↔			
	ขันน๊อต Screw ที่ Terminal box ของ Load cell APR, PUR , MTR ที่ Coater room			↔			
	4) Tighten the Screws terminal of Relay Nip,AMP,DU unit (MDB Room)			↔			
	ขันน๊อต Screw ในแผง Nip,AMP,DU unit MDB Room			↔			
3	Clean each electrode						
	ทำความสะอาด Electrode แต่ละตัว						
	a) Drainage Pit of Pre-treatment, Chemical storage Tank (white)	↔					
	Pit ระบายน้ำของ Pre-treatment , Chemical storage Tank (สีขาว)	↔					
	b) Each basin in Pre-treatment / Tank outside the building	↔					
	ล้างน้ำแต่ละอ่างใน Pre-treatment/Tank ด้านนอกอาคาร	↔					
	c) WQ Return water basin	↔					
	ล้าง WQ Return water	↔					
	d) Tank each reagent Tank in the Chemicoater room.	↔					
	Tank น้ำยาแต่ละ Tank ในห้องเคมีโคเดอร์	↔					
e) Waste heat boiler	↔						
หม้อไอน้ำความร้อนทิ้ง (Waste Heat Boiler)	↔						
f) Soft water tank	↔						
Tank น้ำอ่อน	↔						

No	項 目 หัวข้อ	17/2	18/2	19/2	20/2	21/2	24/2
4	Check each operation panel, tighten the Terminal connector. ตรวจเช็คแผงควบคุมการทำงานแต่ละแผง,ขันน็อตขั้วสาย Terminal						
	a) Pre-treatment/Coater section		↔				
	Pre-treatment/Coater section						
	b) TL Leveller section		↔				
5	Check and clean each Limit Switch and Sensor ตรวจเช็ค และ ทำความสะอาด Limit Switch , Sensor แต่ละตัว						
	a) Coater section		↔				
	Pre-treatment/Coater section						
	b) TL Leveller section		↔				
6	Leveller section						
	Check / clean the Monitor and Camera for monitoring Line ตรวจเช็ค/ทำความสะอาด Monitor และ Camera สำหรับตรวจตราดูแล Line				↔		
7	Jobs related to Oven instrument งานที่เกี่ยวข้องกับ Oven instrument						
	a) Clean FOCUS Computer's air filter. ทำความสะอาด Air filter ของ FOCUS Computer				↔		
	b) Check Oven catenary sensor ตรวจเช็ค Oven catenary sensor						
	1) No.1 Oven				↔		
	2) No.2 Oven						
8	Circulation water bath work งานเกี่ยวกับอ่างน้ำ Circulation ของน้ำหล่อเย็น						
	a) Check / Clean the electrode bar ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode	↔					
9	Work on used chemical reagent equipment / machines งานเกี่ยวกับอุปกรณ์/เครื่องปาดน้ำยาเคมีใช้แล้ว						
	a) Check / Clean the electrode bar ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode	↔					
10	Motor Overhaul over 5 year period						
	Take out by maker	↔			Install by maker , test Run	↔	
	No.2 COATER HEAD 1 MTR ROLL	↔				↔	
	No.2 COATER HEAD 1 PUR ROLL	↔				↔	
	No.2 COATER HEAD 1 APR ROLL						
	No.2 COATER HEAD 2 MTR ROLL	↔				↔	
	No.2 COATER HEAD 2 PUR ROLL						
	No.2 COATER HEAD 2 APR ROLL	↔				↔	
	No.8BR ROLL #1						
	No.8BR ROLL #2						
	No.2WQ RETURN PUMP No.2	↔				↔	
	Filtering pump No.1						

No	項 目 หัวข้อ	17/2	18/2	19/2	20/2	21/2	24/2
11	PM Auto door						
	a) Auto door for Paint storage room , ประตูอัตโนมัติห้องเก็บสี						
	PM - check and cleaning rail , wheel				↔		
	ตรวจเช็ค และทำความสะอาด ราง และ ล้อ						
	b) Automatic door for No.2 coater , ประตูอัตโนมัติ No.2 coater				↔		
	PM - check and cleaning rail , wheel						
12	Cleaning FDB . MCC Panel						
	a) ตรวจเช็ค ทำความสะอาดตู้ FDB , MCC Panel						
	- FDB-WH2 Panel , MCC-WH2 Panel		↔				
	- FDB-WH1 Panel , MCC-WH1 Panel						
	- FDB-F1 Panel , MCC-F1 Panel		↔				
	- FDB-F2 Panel , MCC-F2 Panel						
	- MCC-PUMP Panel		↔				
	- FDB-TEST Panel						
	- FDB - OF1 PANEL		↔				
	- FDB - GH PANEL						
13	SCR D-NOx マシンに関する作業						
	งานเกี่ยวกับ เครื่อง SCR D-NOx						
	a) Gas conditioner : Replace gas conditioner filter.	↔					
	b) Membrane filter : Replace filter.						

2025 年 2 月度、PC1電気特別整備実績表

承認	審査	作成
อนุมัติ	ตรวจสอบ	จัดทำ

ผลการบำรุงรักษาพิเศษส่วนงานไฟฟ้า PC1 ประจำเดือน 2 ปี 2025

電源操作時刻		เวลาควบคุมแหล่งจ่ายกำลังไฟฟ้า			ライン運転開始時刻		
電源OFF		Power OFF	17-Feb-25	(07: 45)			
電源 ON		Power ON	24-Feb-25	(08: 00)	เวลาเริ่มเดิน Line		
電気作業完了時刻		เวลาที่จัดการงานไฟฟ้าเสร็จสิ้น	24-Feb-25	(16: 45)	24-Feb-25		
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	17/2	18/2	19/2	20/2	21/2	24/2
1	Normal work						
	งานทั่วไป						
	a) Joint Detector and PH : Glass side cleaning						
	b) CPC and EPC : Glass side cleaning Roller Cleaning and Grease up TR CPC Movement Point					↔	
						OK	
	c) Main Motor : PLG Coupling and Brake Check						
	d) Coater Nippu Pressure Sensor : Check and Adjust					↔	
						OK	
	e) Operater Control Panel : Pilotlamp Check						
	f) Graphic Panel time setting					↔	
						OK	
	g) Entry coil car No.1・2 sensor inspection & cleaning					↔	
	h) Exit coil car and Walking Beam sensor inspection & cleaning					OK	
	i) LM Guide cleaning and greaseup Coater#1, 2					↔	
	j) EC sensor Water rinse4 Sensor cleaning.					OK	
2	k) Scotch brite wast pit Float switch chek and cleaning					↔	
	l) Sureface treatment chemi storage tank electrode check					OK	
	m) Calibration Gas Analyzer machine (ZSU-6)					↔	
						OK	
	Work in the electrical room						
	งานในห้องไฟฟ้า						
	1) Clean / replace the air filter						
ทำความสะอาด/ถอดเปลี่ยน Air filter							
a) In front of each operation panel			↔				
Filter ด้านหน้าแผงควบคุมการทำงานแต่ละแผง			OK				
b) Air conditioner Cleaning (Evaporator,Condensing)	↔	↔	↔	↔	↔		
ล้างทำความสะอาด แอร์ conditioner Cleaning (คอยล์ร้อน , คอยล์เย็น)	OK	OK	OK	OK	OK		
2) Cleaning in the electrical room					↔		
ทำความสะอาดในห้องไฟฟ้า					OK		
3) Tighten the Screws terminal of load cell APR, PUR , MTR No.1 , No.2 Coater			↔				
ขันย่ำ Screw ที่ Terminal box ของ Load cell APR, PUR , MTR ที่ Coater room			OK				
4) Tighten the Screws terminal of Relay Nip,AMP,DU unit (MDB Room)			↔				
ขันย่ำ Screw ของ Relay ในแผง Nip,AMP,DU unit MDB Room			OK				
3	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 ในห้องเคมีโคเดอร์	OK					
e) Waste heat boiler	↔						
หม้อไอน้ำความร้อนทิ้ง (Waste Heat Boiler)	OK						
f) Soft water tank	↔						
Tank น้ำอ่อน	OK						

No	項 目 หัวข้อ	17/2	18/2	19/2	20/2	21/2	24/2
4	Check each operation panel, tighten the Terminal connector. ตรวจเช็คแผงควบคุมการทำงานแต่ละแผง,ขันย้าหัวสาย Terminal						
	a) Pre-treatment/Coater section		↔				
	Pre-treatment/Coater section		OK				
	b) TL Leveller section		↔				
			OK				
5	Check and clean each Limit Switch and Sensor ตรวจเช็ค และ ทำความสะอาด Limit Switch , Sensor แต่ละตัว						
	a) Coater section		↔				
	Pre-treatment/Coater section		OK				
	b) TL Leveller section		↔				
	Leveller section		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 Oven catenary sensor ตรวจเช็ค Oven catenary sensor						
	1) No.1 Oven				↔		
	2) No.2 Oven				OK		
8	Circulation water bath work งานเกี่ยวกับอ่างน้ำ Circulation ของน้ำหล่อเย็น						
	a) Check / Clean the electrode bar ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode	↔					
		OK					
9	Work on used chemical reagent equipment / machines งานเกี่ยวกับอุปกรณ์/เครื่องปาดน้ำยาเคมีใช้แล้ว						
	a) Check / Clean the electrode bar ตรวจเช็ค/ทำความสะอาดแท่ง Electrode	↔					
		OK					
10	Motor Overhaul over 5 year period						
		Take out by maker			Install by maker , test Run		
	No.2 COATER HEAD 1 MTR ROLL	↔			↔		
		OK			OK		
	No.2 COATER HEAD 1 PUR ROLL	↔			↔		
	No.2 COATER HEAD 1 APR ROLL	↔			OK		
	No.2 COATER HEAD 2 MTR ROLL	↔			↔		
	No.2 COATER HEAD 2 PUR ROLL	↔			OK		
	No.2 COATER HEAD 2 APR ROLL	↔			↔		
	No.8BR ROLL #1	↔			OK		
	No.8BR ROLL #2						
	No.2WQ RETURN PUMP No.2	↔			↔		
	Filtering pump No.1	OK				OK	

No	項 目 หัวข้อ	17/2	18/2	19/2	20/2	21/2	24/2
11	PM Auto door						
	a) Auto door for Paint storage room , ประตูอัตโนมัติห้องเก็บสี						
	PM - check and cleaning rail , wheel				↔		
	ตรวจเช็ค และทำความสะอาด ราง และ ล้อ				OK		
	b) Automatic door for No.2 coater , ประตูอัตโนมัติ No.2 coater				↔		
	PM - check and cleaning rail , wheel				OK		
12	Cleaning FDB . MCC Panel						
	a) ตรวจเช็ค ทำความสะอาดตู้ FDB , MCC Panel						
	- FDB-WH2 Panel , MCC-WH2 Panel		↔				
	- FDB-WH1 Panel , MCC-WH1 Panel		OK				
	- FDB-F1 Panel , MCC-F1 Panel		↔				
	- FDB-F2 Panel , MCC-F2 Panel		OK				
	- MCC-PUMP Panel		↔				
	- FDB-TEST Panel		OK				
	- FDB - OF1 PANEL		↔				
	- FDB - GH PANEL		OK				
13	SCR D-NOx マシンに関する作業						
	งานเกี่ยวกับ เครื่อง SCR D-NOx						
	a) Gas conditioner : Replace gas conditioner filter.	↔					
	b) Membrane filter : Replace filter.	OK					
14	New CCTV system installation						
	งาน ติดตั้งระบบ CCTV ใหม่						
	a) ติดตั้ง ระบบ CCTV IP camara	←					→
				OK			

Catenary sensor check data sheet

J1 CS57-1 3H15.02 IW0108

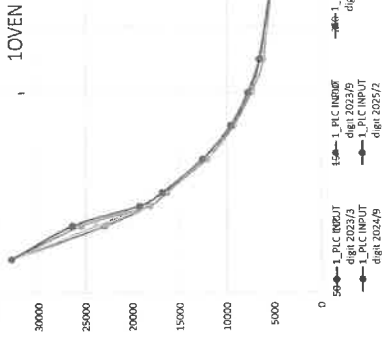
10VEN 10.3.2023 19.09.2023 16.02.2024 11.09.2024

3H15.02 MW8531

2025/2

STANDARD LEVEL (0.1mm) : 1800

1_SENSOR-STRIP range mm	1_PLIC INPUT digit 2023/3	1_PLIC INPUT digit 2023/9	1_PLIC INPUT digit 2024/2	1_PLIC INPUT digit 2024/9	1_PLIC INPUT digit 2025/2	LEVEL 0.1mm	2023/3	2023/9	2024/2	2024/9	LEVEL 0.1mm	2025/2
500												
300	4964	4968	4955	4965	4947		3598.24	3597.21	3600.55	3597.98		3602.61
225	6145	6681	6472	6484	6555		3318.43	3205.31	3248.49	3245.97		3231.20
200	7380	7869	7600	7620	7748		3068.87	2980.14	3028.31	3024.67		3001.61
175	9265	9677	9500	9540	9600		2752.89	2692.30	2718.00	2712.15		2703.42
150	12141	12528	12137	12145	12624		2379.14	2336.45	2379.59	2378.69		2326.10
125	16410	16536	16555	16569	16880		1980.10	1970.34	1968.88	1967.80		1944.19
115	18165	18164	18164	18191	19263		1852.37	1852.44	1852.44	1850.60		1780.51
100	22967	23906	25560	25510	26472		1574.48	1529.61	1456.49	1458.60		1419.09
75	32767	32767	32767	32783	32767		1205.43	1205.43	1205.43	1204.96		1205.43



N01502 CPU1 CSS8-1 3H15.12 IW0109 5046

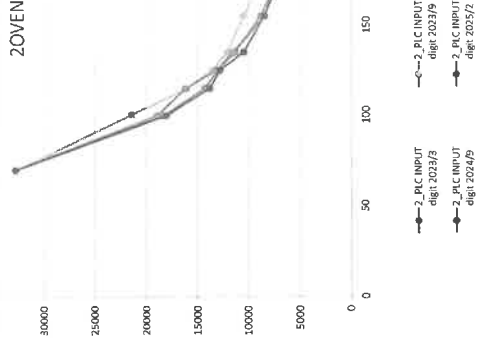
20VEN 10.3.2023 19.09.2023 16.02.2024 11.09.2024

3H15.12 MW8591

2025/2

STANDARD LEVEL (0.1mm) : 1800

2_SENSOR-STRIP range mm	2_PLIC INPUT digit 2023/3	2_PLIC INPUT digit 2023/9	2_PLIC INPUT digit 2024/2	2_PLIC INPUT digit 2024/9	2_PLIC INPUT digit 2025/2	LEVEL 0.1mm	2023/3	2023/9	2024/2	2024/9	LEVEL 0.1mm	2025/2
500												
350			4873	4883	4976		9332.71	9332.71	4060.72	4056.02		4012.81
320	4880	4880	4874	4884	4876		4057.43	4057.43	4060.25	4055.55		4059.31
250	4883	5820	4869	4863	4873		4056.02	3659.03	4062.60	4065.43		4060.72
225	5134	6588	5033	5042	4872		3941.47	3387.30	3986.77	3982.69		4061.19
175	7167	8528	7251	7247	6956		2852.23	3183.22	3184.37	3270.90		3270.90
155	8767	10436	8365	8379	8395		2797.79	2468.70	2890.60	2887.26		2883.46
135	11252	12048	11408	11502	10415		2334.45	2216.85	2310.43	2296.20		2472.36
125	12944	13536	13092	13112	12750		2097.89	2026.06	2079.46	2077.00		2122.56
115	14251	15987	16074	16134	13745		1945.60	1774.50	1766.72	1761.39		2001.86
100	18244	21422	18848	18870	17970		1592.43	1391.41	1549.88	1548.37		1612.52
70	32767	32767	32767	32788	32767		959.17	959.17	959.17	958.62		959.17



* = Plan O = Actual *** Δ No.14 5Y / Overhaul Motor

Result Special Maintenance day 17 - 24 Feb 2025

No.	Item,Description,Detail		Responsible.	PIC.	17-Feb-24 Mon	18-Feb-24 Tue	19-Feb-24 Wed	20-Feb-24 Thu	21-Feb-24 Fri	22-Feb-24 Sat	23-Feb-24 Sun	24-Feb-24 Mon	Remark.
1	BR3 Turn roll. Slide to ws side.	Balance Roll and Realignment roll.	PPT.		Take out. Take out roll send to maker				Install Finish. Install.				
2	Chemical Dryer Burner crack	Welding . SUS 304	PPT.		Welding OK. Welding .								
3	Exit Slide Deck air cylinder damage.	Change Seal Cylinder.	PPT.		Change seal and test..			Change seal Cylinder ASS- PK5-100 and test OK.					
4	MU request change Backing roll NO2.Top chemical coater.	Change Spare roll.	PPT.		Change Spare roll. 		Change Spare roll.						
5	NO2. Coater Agitator oil Leak.	Repair oil leak.	PPT.		Take out to check and repair leak. 		Take out.		Install.				
6	Change HYD oil Entry Hydraulic unit. (1100 L)	Change oil and cleaning Tank.	PPT.				Change Oil , Cleaning OK.		Change Oil , Cleaning.				
7	Change HYD oil Coater Dispersion Hydraulic unit. (100 L)	Change oil and cleaning Tank.	PPT.				Change Oil , Cleaning OK.		Change Oil , Cleaning.				
8	Change HYD oil Coater Lift Roll Hydraulic unit. (450 L)	Change oil and cleaning Tank.	PPT.				Change Oil , Cleaning OK.		Change Oil , Cleaning.				
9	Change Gear oil NO 2. Pay off reel. (60 L)	Change Gear oil and cleaning Y-Strainer.	PPT.				Change Oil , Cleaning OK.		Change Oil , Cleaning.				
10	PC1 Line change new CCTV	Change new CCTV System.	Maker AUTOMATION				Install new Cable and Camera.						
11	Remain PM Plan.	Monthly PM Plan	PPT.	Item Monthly Maintenance plan.			Modify Colling roll pipe DS		C1 H2 install Lubricator C1 H4,C2 H3-4 Install Head				

		17-24 Feb 2025							
Team	Name	17	18	19	20	21	22	23	24
A	Mr.Todsaporn	D [E]	D [E]	D [E]	D [E]	D [E]	H	H	D
	Mr.Alongorn	D [E]	D [E]	D [E]	D [E]	D [E]	H	H	D
	MR.Apiwat	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	H	H	N
B	Mr.Sirichok	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	H	H	N
	Mr.Chowalit	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	H	H	D
C	Mr.Thawatchai	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	H	H	N
	Mr.Noppadol	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	D [M]	H	H	D
	MR.Apsit	D [E]	D [E]	D [E]	D [E]	D [E]	H	H	resign
Manpower (Day Time)		8	8	8	8	8	0	0	5

Plan
Result



ISSUE CONFIRM APPROVE

* หากมีการส่งชิ้นส่วนเครื่องจักรออกไปซ่อมนอกบริษัทต้องทำใบ ขออนุญาตนำสิ่งของออกนอกบริษัทด้วยทุกครั้ง

เอกสารแนบที่ 6 บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์
ในระบบบำบัดน้ำเสีย

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 พิณเสนาะ		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑		๑๒๓-๖๒-๐๐๓๕๗	✓	✓	✓
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด		มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑			✓		
๒			✓		
๓			✓		
๔					✓
๕				✓	
๖				✓	

หมายเหตุ การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

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

PC1 Waste water analysis 2025

condition of penalty

Item	Parameter	Unit	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Standard	3	5
1	PH	-	7.7	7.5	7.60	7.20	7.2	7.3							5.5-9.0	2.75-5.5 9.0-13.5	<2.75 >13.5
2	Temperature	°C	27.2	30.5	31.7	32.8	30.6	34.6							≤ 45	<45-67	>67
3	BOD	mg/l	47.1	6.7	37	54.3	< 2	2							≤ 500	<500-750	>750
4	COD	mg/l	164	57	160	175	< 40	< 40							≤ 750	<750-1125	>1125
5	Total Suspended Solids	mg/l	34.9	11	12.9	35.3	5.1	6.2							≤ 200	<200-300	>300
6	Total Dissolved Solids	mg/l	594	781	611	475	644	686							≤ 3000	<3000-4500	>4500
7	Grease & Oil	mg/l	3	< 3	3	< 3	< 3	< 3							≤ 10	<10-15	>15
	Cleaning		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	Date Sampling		14/01	11/02	11/03	09/04	13/04	11/06									
	Time Sampling		15.35	13.35	13.15	15.40	15.40	11.25									

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 : MARCH 11, 2025
SAMPLING TIME : 13:15 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ว-334-จ-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005

RECEIVED DATE : MARCH 11, 2025
ANALYTICAL DATE : MARCH 11-18, 2025
ISSUE DATE : MARCH 20, 2025
REPORT NO. : 2025-A003384
WORK NO. : 2025-001638
ANALYSIS NO. : A25AA191-0012

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A25AA191-0012	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.6 (31.7°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^c	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	31.7	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	37.0	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	160	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	12.9	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	611	≤ 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)

^c : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT NOT IN SCOPE OF ACCREDITATION

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



Miss Paweena

(MISS PAWEENA CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
ว-334-ค-0002



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 : APRIL 9, 2025
SAMPLING TIME : 15:40 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ว-334-จ-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005

RECEIVED DATE : APRIL 9, 2025
ANALYTICAL DATE : APRIL 9-16, 2025
ISSUE DATE : APRIL 21, 2025
REPORT NO. : 2025-A004729
WORK NO. : 2025-002675
ANALYSIS NO. : A25AA258-0010

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A25AA258-0010	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.2 (32.8°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^c	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	32.8	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	54.3	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND ^a	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	175	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	35.3	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	475	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE [^]	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)

^c : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT NOT IN SCOPE OF ACCREDITATION

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



Pa-weena

(MISS PAWEENA CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
ว-334-จ-0002



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 : MAY 13, 2025
SAMPLING TIME : 15:40 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR JIRAWAT RUANGURAI ๖-334-๖-0011
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ๖-334-๖-0005

RECEIVED DATE : MAY 13, 2025
ANALYTICAL DATE : MAY 13-20, 2025
ISSUE DATE : MAY 22, 2025
REPORT NO. : 2025-A005946
WORK NO. : 2025-003544
ANALYSIS NO. : A25AA319-0014

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A25AA319-0014	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.2 (30.6°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^c	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	30.6	≤ 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)	< 40.0	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	5.1	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	644	≤ 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)

^c : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT NOT IN SCOPE OF ACCREDITATION

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



Paewee

(MISS PAWEENA CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
๖-334-๖-0002



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 : JUNE 11, 2025
SAMPLING TIME : 11:25 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR WETIS JATIKUL ว-334-จ-0004
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKON ว-334-จ-0005
RECEIVED DATE : JUNE 11, 2025
ANALYTICAL DATE : JUNE 11-18, 2025
ISSUE DATE : JUNE 19, 2025
REPORT NO. : 2025-A007316
WORK NO. : 2025-004447
ANALYSIS NO. : A25AA389-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT	REGULATORY STANDARD
			EFFLUENT A25AA389-0011	
pH ^a	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H ⁺ B AND 1060 B	7.3 (34.6°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE ^c	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	34.6	≤ 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)	< 40.0	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	6.2	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS ^a	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	686	≤ 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)

^c : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT NOT IN SCOPE OF ACCREDITATION

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



Paewee

(MISS PAWEEENA CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
ว-334-ค-0002



เอกสารแนบที่ 9 รายงานสรุปปริมาณ
และชนิดกากของเสีย

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

ประจำเดือน มกราคม-มิถุนายน 2568

ชนิดของเสีย / เดือน	ปริมาณของเสีย (ตัน)						รวม ตัน	วิธีการกำจัด	ผู้รับกำจัด
	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.			
1.ขยะมูลฝอย	1.50	1.56	1.86	1.68	1.74	1.80	10.14	074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป	บ.อมตะฟาสติตี้ ฯ , บจก. WMS, บ.พีเจทีเทคโนโลยี จำกัด,
2.กระดาษ	-	-	540.00	80.00	-	-	620.00	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
3.เศษโลหะ	58.15	42.40	73.53	68.31	31.02	28.58	301.97	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	บ. อีดาไกโยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด, บริษัท ดับเบิลยู. เอ็ม.อีคสปอร์ต 2010 (ประเทศไทย) จำกัด
4.ไม้	-	-	-	-	-	-	-	011คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
5.น้ำมันที่ใช้แล้ว	-	1.40	-	-	-	-	1.40	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท ทิพย์รุ่งเรือง รีไฟนิ่ง จำกัด
6.ภาชนะปนเปื้อน	-	-	-	-	-	-	-	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
7.เศษผ้าปนเปื้อน	-	-	0.75	-	-	-	0.75	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
8.สารเคมีที่ใช้แล้ว (ทินเนอร์)	-	2.80	-	3.00	-	3.00	8.80	051 เข้ากระบวนการนำตัวทำลายกลับมาใหม่	บริษัท สุขเจริญทรัพย์ เอ็นไวโรเม้นทอล ควอลิตี้ จำกัด
9. ถังสารเคมีใช้แล้ว	2.46	3.62	6.77	4.32	3.62	2.94	23.72	049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ศุภวัฒน์ โลหะกาญจน์
10. ขยะจากห้องพยาบาล	-	-	-	-	-	-	-	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
10. ถ่านไฟฉาย /แบตเตอรี่/ หลอดไฟ	-	-	-	-	-	-	-	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
11. อื่น ๆ (กากตะกอนบำบัดน้ำเสีย)	-	-	9.49	-	-	-	9.49	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
12. อื่น ๆ (วัสดุปนเปื้อนสารเคมี)	-	-	0.01	-	-	-	0.01	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
13. อื่นๆ (สีหมดอายุ)	-	-	-	-	1.58	-	1.58	042 ทำเชื้อเพลิงผสม	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
14. อื่นๆ (เศษยางจากการเจียรโรล)	-	-	-	-	-	-	-	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับ เสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว	บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
ปริมาณรวม	62.10	51.77	632.41	157.31	37.96	36.31	977.86		



ตำแหน่งSafety & ISO Staff.....

.....9./...07...../...2025.....

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

เลขที่อ้างอิง 1-11-0568-046818-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อการ					
ชื่อผู้ก่อการ: บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลคอนหัวห่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อดูถูกเงิน :		
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :					
ชื่อผู้ขับขี่ : นายวิทยา เปลี่ยนพิทักษ์ เลขทะเบียนพาหนะ : 71-6477 สป พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป					
โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สมุทรปราการ			ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน		
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท อัครีปราการ จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 82020000125442		
สถานที่ตั้ง : 792 หมู่ที่ 2 ถนนสุขุมวิท ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280					
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อดูถูกเงิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	สีเสื่อมสภาพ	080111	กระเบ	1	1.58
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 1.58 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[] นำหนักชั่งจริง [] นำหนักประมาณการ					
ขอความร่วมมือระหว่างขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 1.58 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 13/05/2568		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			เวลาที่ส่งมอบ : 09.45 น.		
ลงชื่อผู้ก่อการ : [ลายเซ็น]			วันที่ : 13/05/25		
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [ลายเซ็น]			วันที่ : 13/05/25		
[] ผู้ก่อการได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท อัครีปราการ จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 82020000125442		
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : สมุทรปราการ		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			ใช้ระยะเวลา : 1 วัน		
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			วันที่มาถึง : 13/5/68		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [ลายเซ็น]			เวลาที่มาถึง : 11.56		
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : 1.58 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[] นำหนักชั่งจริง [] นำหนักประมาณการ		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : 13-5-68 เวลาที่มอบ : 13.00 น.		
[] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ			[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.58 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 26-5-68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 16.00 น.		
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน		
[] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง					
ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อการสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้ก่อการ : [ลายเซ็น] ลายมือชื่อ : [ลายเซ็น] วันที่ : [ลายเซ็น]					



หนังสือยืนยันการรับกากอุตสาหกรรม

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด(โรงงาน 2)

700/614 ม.7 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี 20000

AKP 06 05/68-0341

วันที่ 20 พฤษภาคม 2568

ลำดับ	วันที่ ขนส่ง	เลข ที่	เลขใบกำกับ การขนส่ง	รายการของเสีย	รหัส	ทะเบียนรถ	น้ำหนัก /ตัน	หน่วย	วิธีการกำจัด
1	13/05/2568	0001	68AKPHIC0513005	สีเสื่อมสภาพ	08 01 11	71-6477 สมุทรปราการ	1.580	ตัน	075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย

บริษัทฯ ได้รับกากอุตสาหกรรมเป็นที่เรียบร้อยแล้ว และจะดำเนินการบำบัด/กำจัดให้ถูกต้องตามกฎหมายหลักวิชาการ
ไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการผู้จัดการ

จัดทำโดย : ธีรพันธ์ ปินมะแซ



บริษัท อักคีปราการ จำกัด (มหาชน)

AKKHIE PRAKARN PUBLIC COMPANY LIMITED

บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด (โรงงาน 2)
วันที่ 13 พฤษภาคม 2568



เตาเผาขยะอุตสาหกรรม บริษัท อักคีปราการ จำกัด (มหาชน)



เตาเผาขยะอุตสาหกรรม บริษัท อักคีปราการ จำกัด (มหาชน)



เตาเผาขยะอุตสาหกรรม บริษัท อักคีปราการ จำกัด (มหาชน)

เลขที่อ้างอิง 1-19-0468-051324-0-N

491 023

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเริบ					
ชื่อผู้ก่อกำเริบ : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด		เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544			
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลคอนหัวฟ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :		เบอร์โทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน :			
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :					
ชื่อผู้รับ : นายเสริม คงเจริญ เลขทะเบียนพาหนะ : 79-9368 กท/ พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป					
โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สระบุรี		ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน			
ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)		เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494			
สถานที่ตั้ง : - หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110					
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :		เบอร์โทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน :			
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ลักษณะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	150202	กระเบ	1	0.745
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0.745 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[] น้ำหนักซึ่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ					
ขอความร่วมมือระหว่างขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 0.745 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 08/04/2568		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			เวลาที่ส่งมอบ : 9.30 น.		
ลงวันที่ : 08/04/25					
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
ลงวันที่ : 8/4/68					
[] ผู้ก่อกำเริบได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)		เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494			
ส่วนที่ ๓/๑		ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี		มายังจังหวัด : สระบุรี	
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		ใช้ระยะเวลา : 1		วัน	
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ		วันที่มาถึง : 08/04/18			
		เวลาที่มาถึง : 16.35			
ส่วนที่ ๓/๒		ปริมาณที่รับมอบ : 0.745 ตัน			
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น		[] น้ำหนักซึ่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ			
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม		วันที่รับมอบ : 08/04/18 เวลาที่มอบ : 11.35			
		[] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ			
		[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			
ส่วนที่ ๓/๓		ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 0.745 ตัน			
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 9/4/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.05			
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต		ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน			
ลงวันที่ : 9/4/68		[] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง			
ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเริบสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้ก่อกำเริบ : _____ ลายมือชื่อ : _____ วันที่ : _____					

H2093

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนต

ชื่อผู้ก่อกำเนต : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544
 สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลคอนหัวพ้อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000
 เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี : นายอภิเศก กุมากรน้อย เลขทะเบียนพาหนะ : 63-2837 กท พาหนะที่ใช้ : รถทั่วไป
 โดยขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401
 สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ 7 ถนน - ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
 เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	190813	กระเบ	1	9.49

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 9.49 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☒ น้ำหนักชั่งจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ

ขอความร่วมมือระหว่างขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่ส่งมอบ : 9.49 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม วันที่ส่งมอบ : 13/03/2568
 และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ เวลาที่ส่งมอบ : 10.00

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง
 จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

วันที่ : 13/03/68

☐ ผู้ก่อกำเนตได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
 ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : สระบุรี
 ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
 วันที่มาถึง : 13/03/68
 เวลาที่มาถึง : 15.14

ส่วนที่ ๓/๒
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
 ปริมาณที่รับมอบ : 9.49 ตัน
☒ น้ำหนักชั่งจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ
 วันที่รับมอบ : 13/03/68 เวลาที่มอบ : 15.14
☒ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ
☒ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
 ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 9.49 ตัน
 วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 14/3/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.10
 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
☒ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนตสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น

- ☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนต : ลายมือชื่อ : วันที่ :

เลขที่อ้างอิง 1-24-0268-06653-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้กักำเนิด					
ชื่อผู้กักำเนิด : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน : 82110200325544		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 700/614 หมู่ที่ 7 ถนน ตำบลตอนหัวฟ่อ อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000					
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :					
ชื่อผู้ขับขี : วัฒน เลขทะเบียนพาหนะ : 82-2075 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					
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ลักษณะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ทินเนอร์ใช้แล้ว	140603	กระป๋	1	2.8
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 2.8 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ					
ขอตรวจระว่างระหว่างการขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 2.8 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 14/02/2568		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ			เวลาที่ส่งมอบ : 14.30		
วันที่ : 14/02/25					
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ					
วันที่ : 14-2-25					
[] ผู้กักำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วิ่งเย็น จำกัด			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10240002925477		
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : ชลบุรี มายังจังหวัด : ฉะเชิงเทรา		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			ใช้ระยะเวลา : 1 วัน		
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			วันที่มาถึง : 14/2/68		
			เวลาที่มาถึง : 17.00		
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : 2.8 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : 14/2/68 เวลาที่มอบ : 17.00		
วันที่ : 14/2/68			[] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ		
			[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 2.8 ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 17/2/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 20.00		
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้อนุญาต			ปริมาณคงเหลือ : - ตัน		
วันที่ : 17/2/68			[] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง		
ส่วนที่ ๔ ผู้กักำเนิดสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้อนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้อนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้อนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้กักำเนิด : _____ ลายมือชื่อ : _____ วันที่ : _____					

เอกสารแนบที่ 11 บันทึกปริมาณขยะมูลฝอย

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ธ.ค. 2567 - 20 ม.ค. 2568



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
23/12/2567	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	12:03:56	12:09:50
25/12/2567	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	11:40:19	11:46:14
27/12/2567	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	12:52:12	12:59:15
6/01/2568	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:24:26	10:27:55
8/01/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:25:30	12:31:17
10/01/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:02:54	12:06:51
13/01/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:31:32	11:35:24
15/01/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:13:52	12:13:56
17/01/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:19:10	12:23:54
20/01/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:13:23	12:20:06
รวม		ขยะมูลฝอย : 22.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

1. เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุ้มค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป

2. บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุ้มค่า"

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ม.ค. 2568 - 20 ก.พ. 2568



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
22/01/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:04:47	12:08:44
24/01/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	13:33:16	13:39:01
27/01/2568	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:34:03	11:39:13
29/01/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:39:24	11:44:14
31/01/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:16:12	12:16:14
3/02/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:05:25	12:09:45
5/02/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:38:14	11:44:45
7/02/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	14:23:31	14:29:12
10/02/2568	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:30:22	11:34:58
12/02/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:58:40	12:04:25
14/02/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	13:12:36	13:19:04
17/02/2568	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:30:50	11:35:18
19/02/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:12:12	12:16:39
รวม		ขยะมูลฝอย : 25.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคู้มค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
- บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคู้มค่า"

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 ก.พ. 2568 - 20 มี.ค. 2568



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/02/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	12:31:03	12:36:53
24/02/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	11:09:46	11:15:44
26/02/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	11:31:59	11:37:54
28/02/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	12:21:46	12:27:10
3/03/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:54:39	10:58:46
5/03/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:40:12	11:45:28
7/03/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:47:44	12:52:54
10/03/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:38:24	11:43:25
12/03/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:01:53	12:10:35
14/03/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:05:09	12:11:34
17/03/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	10:34:09	10:38:03
19/03/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:31:24	11:35:25
รวม		ขยะมูลฝอย : 30.00 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 คุณศิริพรเพ็ญ Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 มี.ค. 2568 - 20 เม.ย. 2568



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/03/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	12:27:24	12:32:37
24/03/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	11:22:36	11:28:05
26/03/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	11:22:26	11:25:54
28/03/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	12:48:12	12:53:43
31/03/2568	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานมิตร	11:37:42	11:41:37
2/04/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:46:37	11:52:33
4/04/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	13:51:39	13:51:42
7/04/2568	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:08:22	12:12:38
9/04/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:50:35	11:56:31
10/04/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	09:18:33	09:51:07
11/04/2568	ขยะมูลฝอย	4.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	13:21:21	13:30:21
รวม		ขยะมูลฝอย : 26.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

- เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการณ์การขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป
 - บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการณ์การขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุมค่า"
- ท่านสามารถลงทะเบียนใช้งานโปรแกรมได้ที่ <https://afsmanifest.koomkah.com>
สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ คุณศิริพรเพ็ญ Tel. 092-2750007 หรือที่ Line Official ID : @afswaste

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 เม.ย. 2568 - 20 พ.ค. 2568



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/04/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานิมิตร	11:02:45	11:08:45
23/04/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานิมิตร	12:21:12	12:27:04
25/04/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานิมิตร	11:56:17	12:01:10
28/04/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานิมิตร	11:36:21	11:43:45
30/04/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานิมิตร	12:49:55	12:53:23
2/05/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานิมิตร	10:41:29	10:46:01
5/05/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	กรรณิการ์ มานิมิตร	11:34:32	11:45:03
7/05/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:48:34	11:52:36
9/05/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:38:34	12:43:45
14/05/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:12:50	12:19:27
16/05/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:52:03	11:57:28
19/05/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:15:56	12:18:30
รวม		ขยะมูลฝอย : 29.00 ถัง					

AG-EN-WI-002-1

หมายเหตุ :

1. เอกสารนี้ออกโดยโปรแกรมคุมค่าและจะถูกใช้แทนใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอยฉบับเดิม โดยจะเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2564 เป็นต้นไป

2. บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ได้เปลี่ยนการบันทึกปริมาณขยะในใบกำกับการขนส่งโดยใช้ "โปรแกรมคุมค่า"

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

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

แบบฟอร์มบันทึกปริมาณขยะจากโรงงานอุตสาหกรรม
นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี
ประจำเดือน 21 พ.ค. 2568 - 20 มิ.ย. 2568



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

2. ข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณขยะ

วันที่	ชนิดขยะ	รวม	หน่วย	เจ้าหน้าที่เก็บขยะ	เจ้าหน้าที่โรงงาน	เวลาเข้า	เวลาออก
21/05/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	กมลรัตน์ วงษ์ชา	System	15:04:53	15:09:00
23/05/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:54:58	11:55:03
26/05/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:52:03	11:57:28
28/05/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:01:58	12:07:07
30/05/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	08:45:55	08:52:27
2/06/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:06:53	11:11:59
4/06/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:48:13	11:59:12
6/06/2568	ขยะมูลฝอย	4.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:13:43	12:13:46
9/06/2568	ขยะมูลฝอย	3.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:32:58	11:39:35
11/06/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	กมลรัตน์ วงษ์ชา	System	11:37:49	11:43:31
13/06/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:04:39	12:08:52
16/06/2568	ขยะมูลฝอย	1.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:27:05	11:30:12
18/06/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	11:47:48	11:47:53
20/06/2568	ขยะมูลฝอย	2.00	ถัง	สมาน ปัญญา	System	12:17:38	12:17:44
รวม		ขยะมูลฝอย : 34.00 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

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.....	ตำแหน่ง.....Manager.....	ตำแหน่ง.....EMR.....
วัน/เดือน/ปี.....20๐6/๒4.....	วัน/เดือน/ปี.....๒๐.๐6.๒๐๒4.....	วัน/เดือน/ปี.....๒๐.๐6.๒๐๒4.....

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>

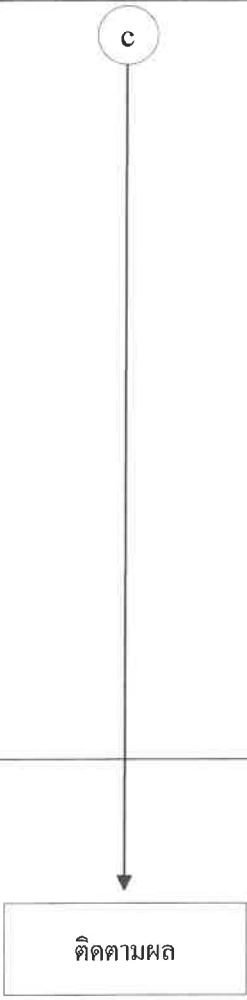
ประเภทเอกสาร : ระเบียบปฏิบัติงาน (Type) (Quality Procedure)		PPT	PCM Processing (Thailand) Ltd.
เรื่อง : การจัดการของเสียหรือวัสดุไม่ใช้แล้ว (Waste Management)			
หมายเลขเอกสาร (Code) P-SF-002	ฉบับที่ (Revision) 02	วันที่ประกาศใช้ (Effective Date) : 1 กรกฎาคม 67	จำนวนหน้า (Pages) : 5/8

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	แบบสำรวจสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำปี	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-PU-005	ผู้จำหน่าย & ผู้รับจ้างช่วงรายใหม่	ตลอดไป	หน่วยงาน	QMR
F-PU-003	แบบประเมินผู้ขาย/ผู้รับจ้างช่วง	2 ปี	หน่วยงาน	QMR
F-SF-009	แบบบันทึกปริมาณสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR
F-SF-010	แบบตรวจการคัดแยกและสถานที่การกักเก็บสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	1 ปี	หน่วยงาน	EMR

8. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

S-SF-004 แบบแสดงประเภทและรายการสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

9. เอกสารแนบ

ไม่มี

เอกสารแนบที่ 13 หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ออกนอกบริเวณโรงงาน



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-4938

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82110200325544
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับ ที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผ
1	140603	หินเนอร์ใช้แล้ว	66.000	051	10240002925477	
2	130110	น้ำมันไฮโดรลิกใช้แล้ว	2.000	042	10240002925477	
3	150202	เศษผ้า-ถุงมือปนเปื้อน	10.000	042	10190000825494	
4	160215	ชิ้นส่วนที่เป็นอันตรายที่ถอดแยกจากอุปกรณ์ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ที่ไม่ใช้งาน แล้ว	1.000	073	20190300225401	
5	170603	ฉนวนกันความร้อน	1.000	073	20190300225401	
6	190813	กากตะกอน (Waste Water Sludge)	60.000	073	20190300225401	
7	190905	เรซินกรองน้ำ	5.000	071	20190300225401	
8	120101	เศษเหล็กจากการตัด เศษเหล็กม้วน สแตนเลส	2,200.000	011	10200007425485	
9	120101	เศษเหล็กจากการตัด เศษเหล็กม้วน สแตนเลส	1,000.000	011	10130100825549	
10	080111	สีเสื่อมสภาพ	22.000	075	82020000125442	
11	150103	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นไม้	3.000	011	20200006925517	
12	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ	5.400	011	20200006925517	
13	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก	1.000	011	20200006925517	
14	130208	น้ำมันใช้แล้ว	4.800	049	10190005725608	
15	191204	เศษยาง	3.000	046	10190000825494	
16	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเปื้อนสี ปิंपเปล่าปนเปื้อน ภาชนะปนเปื้อน	7.000	073	20190300225401	
17	110198	สารเคมี cr เสื่อมสภาพ	10.000	075	82020000125442	
18	150110	ถังเหล็กเปล่าปนเปื้อนสี ปิंपเปล่าปนเปื้อน	113.000	039	10200100625460	
19	190907	เมมเบรนใช้แล้ว	2.000	056	82020000225465	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2568 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)

กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ

นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วนั้น ๆ

057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้งานแล้ว (spent green sand / no bake sand
regeneration)

059 นำวัสดุที่ไม่ใช่แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ

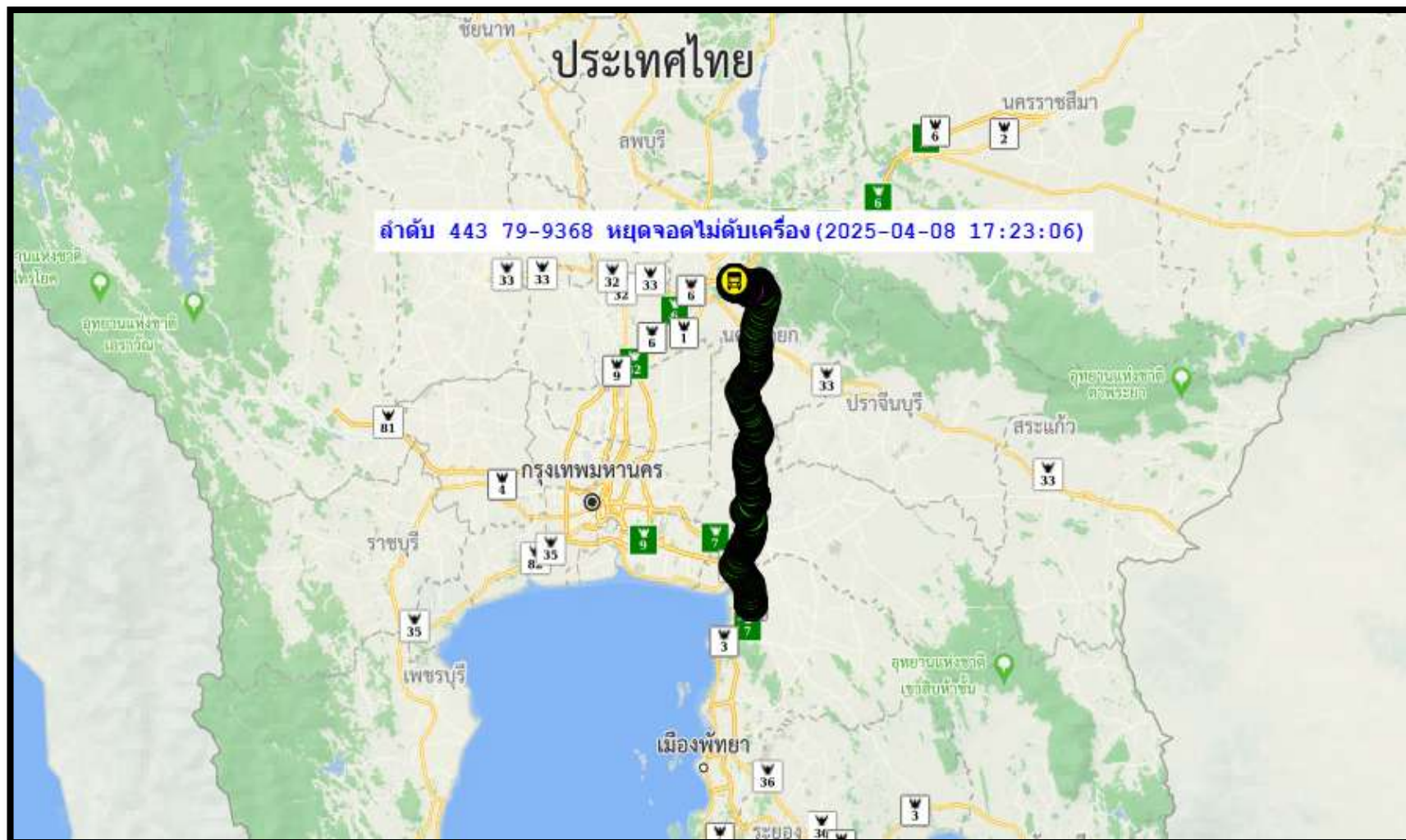
เอกสารแนบที่ 14 บันทึกการตรวจสอบเส้นการขนส่ง
และการกำจัดที่ปลายทาง

ชื่อกลุ่มรถ : กลุ่มรถทั้งหมด
 ชื่อรถ : 79-9368
 เริ่ม : 08/04/2025 00:00:00
 สิ้นสุด : 08/04/2025 23:59:00

ลำดับ	วันที่	สถานะ	เริ่ม	สถานที่ เริ่ม	สิ้นสุด	สถานที่ สิ้นสุด	รวมเวลา	ระยะทาง(กม.)	ความเร็วสูงสุด
1	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	08:36:56	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	08:39:51	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.02	0
2	08/04/2025	รถวิ่ง	08:39:51	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	08:43:49	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.28	11
3	08/04/2025	รถจอด	08:43:49	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	08:55:17	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 12 นาที	0	0
4	08/04/2025	รถวิ่ง	08:55:17	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	08:59:05	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.28	11
5	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	08:59:05	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	09:00:41	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
6	08/04/2025	รถจอด	09:00:41	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	09:30:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 30 นาที	0	0
7	08/04/2025	รถวิ่ง	09:30:03	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	09:34:59	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 5 นาที	0.34	12
8	08/04/2025	รถจอด	09:34:59	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:37:24	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 1 ชม. 3 นาที	0	0
9	08/04/2025	รถวิ่ง	10:37:24	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:41:25	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 5 นาที	0.28	5
10	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	10:41:25	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:42:55	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
11	08/04/2025	รถวิ่ง	10:42:55	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:45:33	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.08	6
12	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	10:45:33	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:49:08	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0	0
13	08/04/2025	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	10:47:23	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:47:23	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
14	08/04/2025	รถจอด	10:49:08	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:51:39	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0	0
15	08/04/2025	รถวิ่ง	10:51:39	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:56:46	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 6 นาที	0.51	23
16	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	10:56:46	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	10:56:49	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0.01	0
17	08/04/2025	รถวิ่ง	10:56:49	ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมืองชลบุรี จ.ชลบุรี	11:25:10	ต.ท่าสะอ้าน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 29 นาที	17.2	60
18	08/04/2025	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	11:01:38	ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	11:01:38	ต.บ้านเก่า อ.พานทอง จ.ชลบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	46
19	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	11:25:10	ต.ท่าสะอ้าน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	11:25:30	ต.ท่าสะอ้าน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0.01	0
20	08/04/2025	รถวิ่ง	11:25:30	ต.ท่าสะอ้าน อ.บางปะกง จ.ฉะเชิงเทรา	12:10:56	ต.บางขวัญ อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 46 นาที	29.83	75
21	08/04/2025	รถจอด	12:10:56	ต.บางขวัญ อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	12:47:47	ต.บางขวัญ อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 37 นาที	0	0
22	08/04/2025	รถวิ่ง	12:47:47	ต.บางขวัญ อ.เมืองฉะเชิงเทรา จ.ฉะเชิงเทรา	13:18:50	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 32 นาที	17.9	55
23	08/04/2025	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	12:57:46	ต.โพรงอากาศ อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	12:57:46	ต.โพรงอากาศ อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	52
24	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	13:18:50	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	13:22:36	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 4 นาที	0.01	0
25	08/04/2025	รถวิ่ง	13:22:36	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	13:32:54	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 11 นาที	4.09	45
26	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	13:32:54	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	13:44:10	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	0 วัน 0 ชม. 12 นาที	0	0
27	08/04/2025	รถวิ่ง	13:44:10	ต.ดอนเกาะกา อ.บางน้ำเปรี้ยว จ.ฉะเชิงเทรา	14:07:34	ต.องครักษ์ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	0 วัน 0 ชม. 24 นาที	15.72	76
28	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	14:07:34	ต.องครักษ์ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	14:08:55	ต.องครักษ์ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0.01	0
29	08/04/2025	รถวิ่ง	14:08:55	ต.องครักษ์ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	14:10:59	ต.องครักษ์ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0.01	5
30	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	14:10:59	ต.องครักษ์ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	14:17:34	ต.องครักษ์ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	0 วัน 0 ชม. 7 นาที	0	0
31	08/04/2025	รถวิ่ง	14:17:34	ต.องครักษ์ อ.องครักษ์ จ.นครนายก	14:45:10	ต.บางอ้อ อ.บ้านนา จ.นครนายก	0 วัน 0 ชม. 28 นาที	17.13	60
32	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	14:45:10	ต.บางอ้อ อ.บ้านนา จ.นครนายก	14:46				

[illegible]

102	08/04/2025	รถวิ่ง	16:35:35	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	16:42:29	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 7 นาที	0.19	4
103	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	16:42:29	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	16:47:19	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 5 นาที	0.01	0
104	08/04/2025	รถวิ่ง	16:47:19	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	16:47:50	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 1 นาที	0.02	6
105	08/04/2025	รถจอด	16:47:50	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	16:50:38	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 3 นาที	0	0
106	08/04/2025	รถวิ่ง	16:50:38	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	16:52:38	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0
107	08/04/2025	จอดไม่ดับเครื่อง	16:52:38	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	17:23:06	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 31 นาที	0.05	0
108	08/04/2025	ไม่แสดงตัวตนในการขับขี่	17:00:37	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	17:00:37	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 0 นาที	0	0
109	08/04/2025	รถจอด	17:23:06	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	17:24:20	ต.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0 วัน 0 ชม. 2 นาที	0	0



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 ออกนอกเส้นทาง ที่กำหนดไว้และไม่มีการลักลอบนำกากของเสียไปทิ้งหรือ กำจัดไม่ถูกต้อง	✓		หนังสือรับรองการติดตั้งระบบ GPS		
		มีระบบบำบัดน้ำเสียจากการล้างรถ โดยแยกออกจากราง ระบายน้ำฝนและนำน้ำเสียไปบำบัด	✓				
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)	✓		รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม 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 ล้อมมรอบพื้นที่เพื่อป้องกันไม่ให้สารเคมี รั่วไหลหรือน้ำจากการดับเพลิงไหลออกนอกพื้นที่โรงงาน โดยไม่ผ่านการบำบัด	✓				
		ประเภทภาชนะที่จัดเก็บให้เหมาะสมกับประเภทกากของ เสีย และปริมาณกากของเสียที่กักเก็บต้องไม่เกิน ความสามารถในการรองรับ	✓				

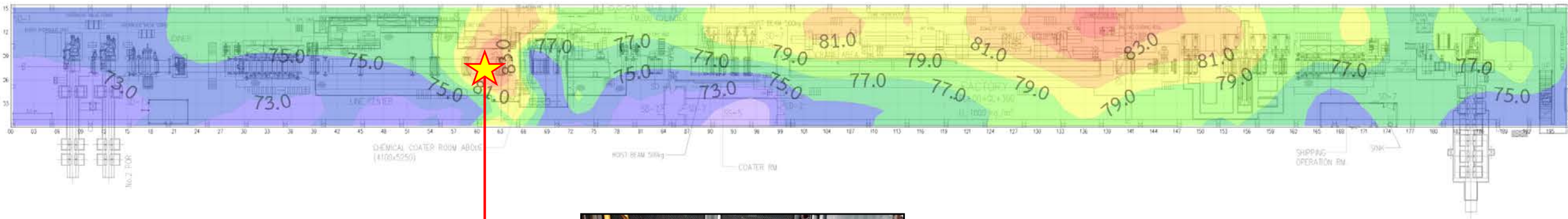
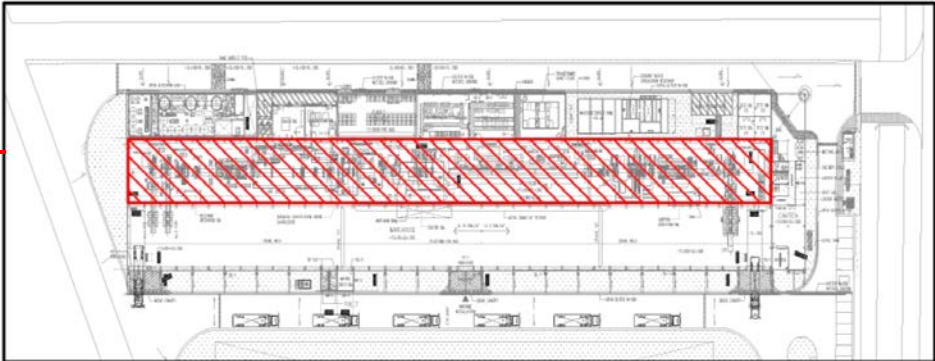
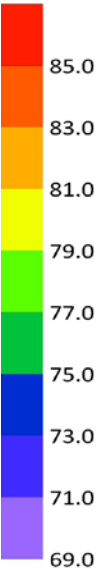
ลำดับที่	เรื่อง	รายการตรวจติดตาม	ผลลัพธ์		สิ่งที่พบจากการตรวจติดตาม	สิ่งที่ขอให้แก้ไข	วันที่แก้ไข
			ไม่มีปัญหา	มีปัญหา			
6.อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน							
6.1	PPE	การจัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จำเป็นให้กับพนักงาน	✓		ระเบียบปฏิบัติงานการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย (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

แผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)

บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



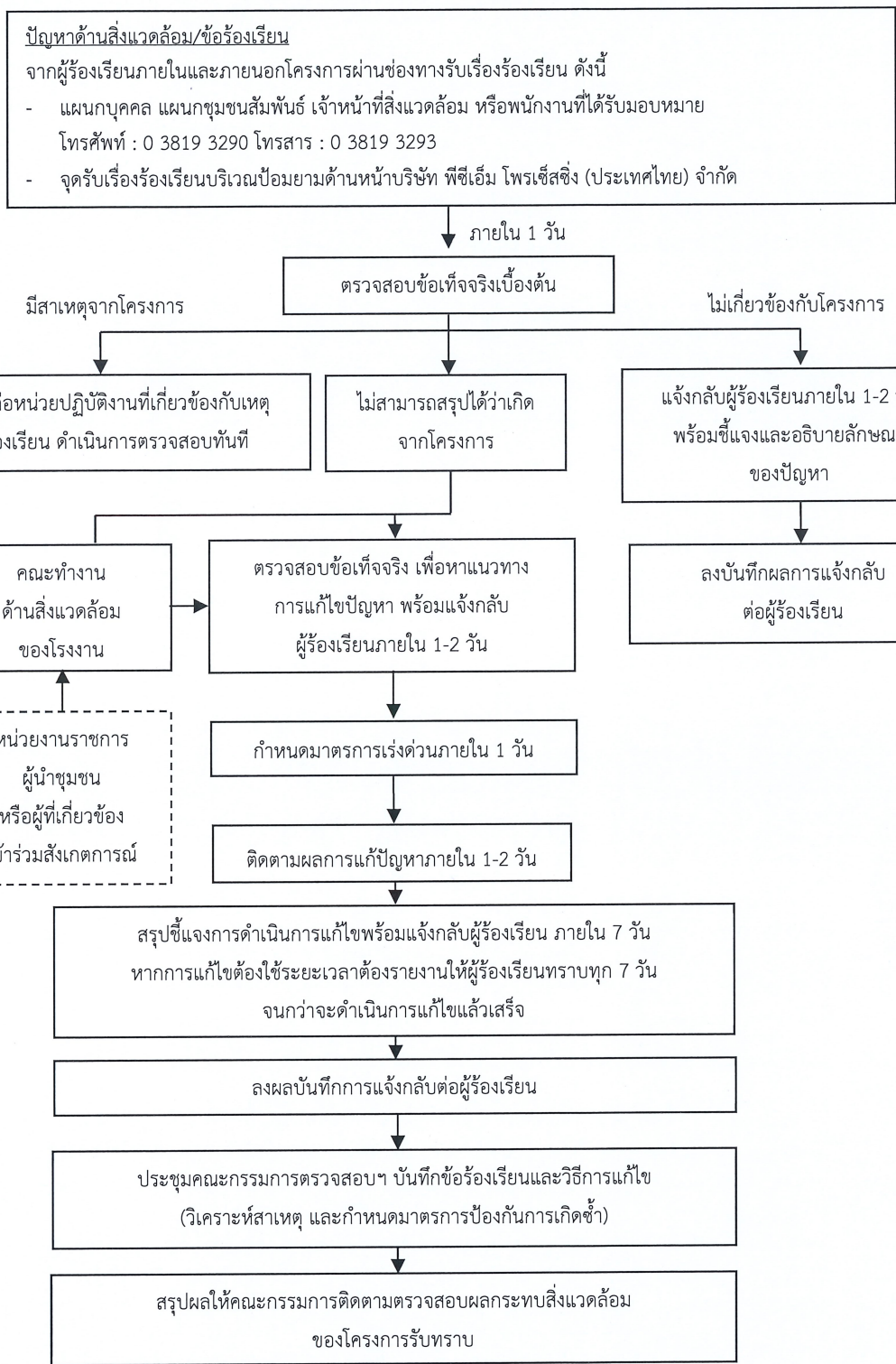
Surface Treatment



สัญลักษณ์แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงสูงสุด
ระดับเสียงสูงสุด = 86.4 dB(A)

พื้นที่ตรวจวัด	: บริเวณกระบวนการผลิต
วันที่ตรวจวัด	: 06 มีนาคม 2568
บริษัทผู้ตรวจวัด	: บริษัท เอ็ม อี ที จำกัด

เอกสารแนบที่ 17 ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
และช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน



ที่มา : บริษัท พีซีเอ็ม โปรเซสซิง (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 จะต้องมีภาระข้อมูลของผู้แจ้งและระบุตำแหน่งที่สแกน QR Code เท่านั้น จึงจะดำเนินการได้

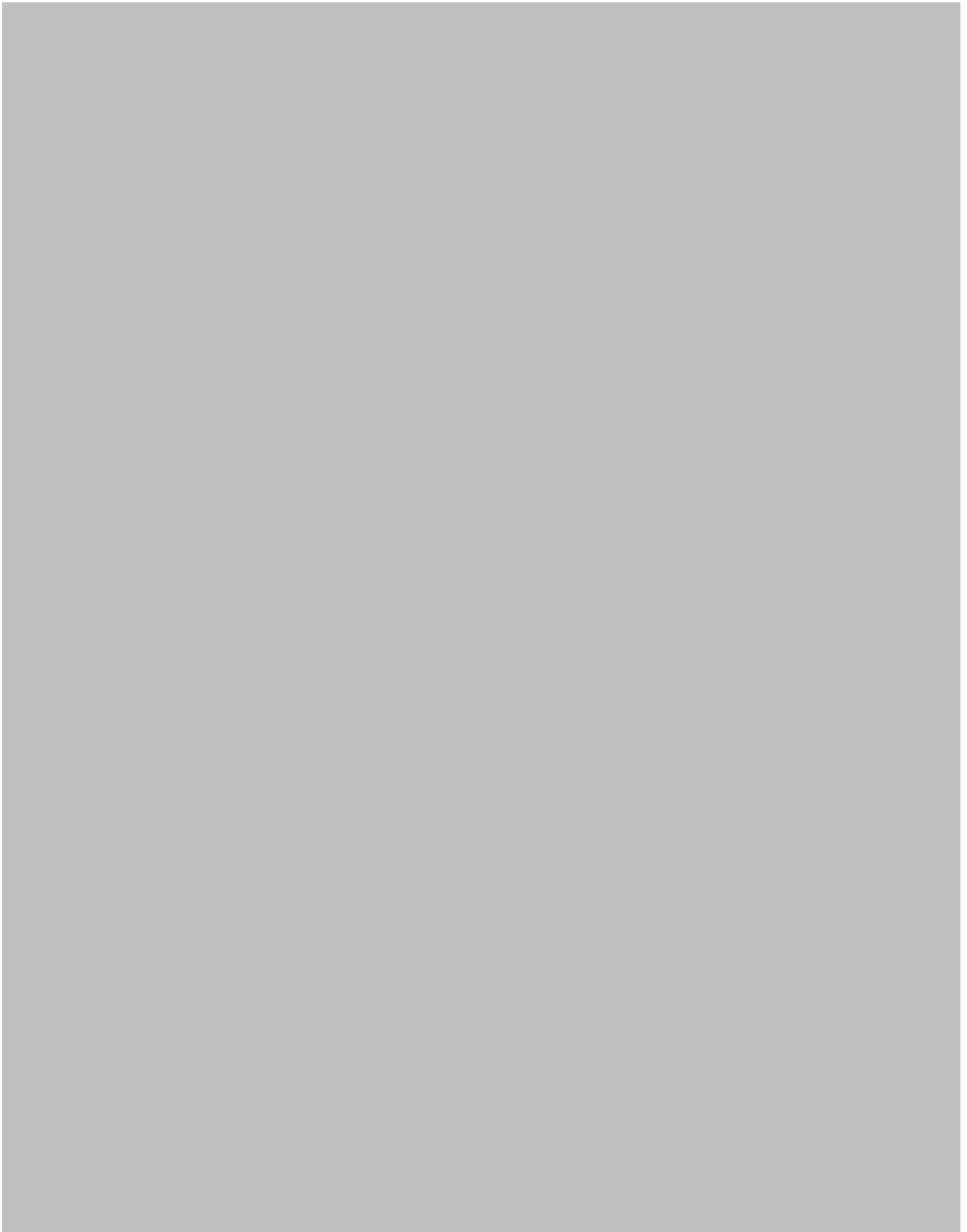
ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕ เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๐ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๔

ปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม

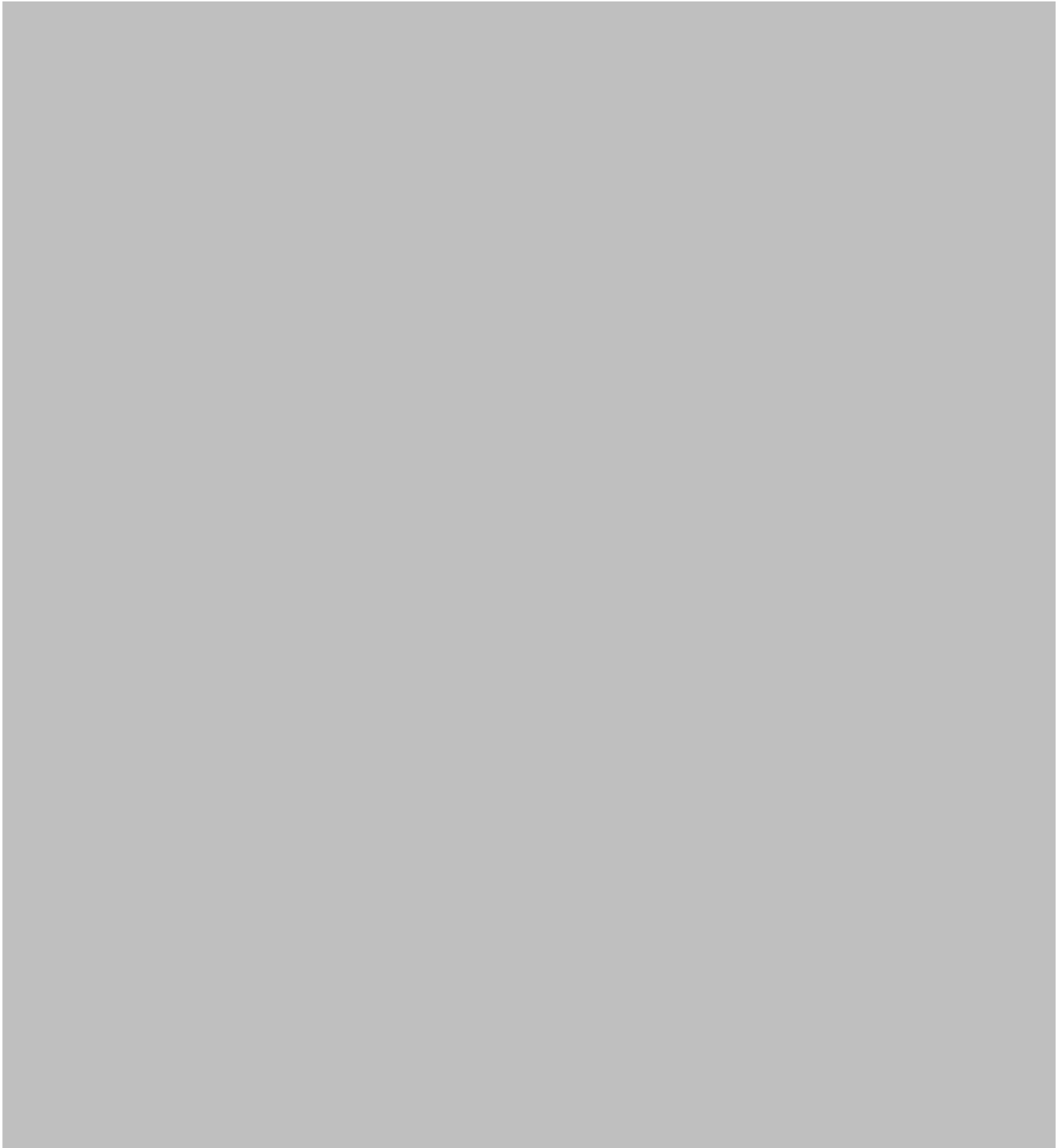
QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



QR Code รายละเอียดโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัท พีซีเอ็ม โพรเซสซิง (ประเทศไทย) จำกัด



เอกสารแนบที่ 18 แผนงานกิจกรรมเพื่อสังคม (CSR)

3	มาตรการ ติดตาม ตรวจสอบ ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม 環境影響調 査・モニタリ ング対策	MET	ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (Nox 1Hr.), (SO2 1Hr.), (TSP 24Hr.), (ฝุ่น PM10 24Hr.) 大気中の汚染物質を測定する。 (Nox 1Hr.), (SO2 1Hr.), (TSP 24Hr.), (塵埃 PM10 24Hr.)	↔		↔	โรงเรียน เทศบาล ดอนหัวฬ่อ เทศบาล ดอนหัวฬ่อ Tesaban- Donfahlor โรงเรียน โรงเรียน	2 Trip	7Days/Trip	↔ 08/04/25		
		MET	ตรวจสอบปริมาณและลักษณะสมบัติของน้ำทิ้ง จากโครงการก่อนระบายลงรางระบายน้ำเสียรวม ของนิคมฯ 当工業団地の中央排水溝に放流される前のプロジェ クトの排水の量と性状を検査する。	↔		↔	PC1	12 Trip	1Trip/Month	↔		
		MET	ตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ (Leq 24 ชม.), ระดับเสียงสูงสุด (Lmax), ระดับเสียงพื้นฐาน (L90), ประเมินค่าระดับเสียงรบกวน 大気中の等価騒音レベル (Leq 24時間), 最大騒音レベル (Lmax), 暗騒音レベル (L90) の測定, 比騒音レベルの評価を行う。	↔		↔	โรงเรียน เทศบาล ดอนหัวฬ่อ เทศบาล ดอนหัวฬ่อ Tesaban- Donfahlor โรงเรียน โรงเรียน	2 Trip	7Days/Trip	↔ 08/04/25		
4	มาตรการ ติดตาม ตรวจสอบ ด้านอชีว อนามัย และความ ปลอดภัย 安全衛生に 関する調査・ モニタリ ング 対策	GA	Employee health checking	↔			PPT	1 Trip	1Trip/Year	↔ 21/05/25		
		MET	Work space noise checking 8Hr.	↔	↔	↔	PC1	4 Trip	1Trip/3Month	↔ 06/03/25 ↔ 19/06/25		
		MET	Person total noise checking 8Hr. (TWA)	↔		↔	PC1	2 Trip	2Trip/Year	↔ 08/04/25		
		MET	Check chemical at work place (Chemical treatment) (Sulfuric Acid, Chromium)	↔	↔	↔	PC1	4 Trip	1Trip/3Month	↔ 06/03/25 ↔ 19/06/25		
		MET	Check chemical at work place (Coating Paint 2) (กรดโครมิก, นิกเกิล, โทลูอีน, ไซลีน) (クロム酸、ニッケル、トルエン、キシレン)	↔	↔	↔	PC1	4 Trip	1Trip/3Month	↔ 06/03/25 ↔ 19/06/25		
		GA	ฝึกอบรมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมขั้นตอนการ ระงับอัคคีภัย 緊急時対応計画に基づく教育訓練と 初等消防訓練を行う。			↔	PPT	1 Trip	1Trip/Year			
		GA & MT	ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและสัญญาณ เตือนภัย 防火装置と火災警報器を検査する。			↔	PPT	4 Trip	1Trip/3Month			
5	มาตรการ ตรวจสอบส ถาที่ ผู้รับ กำจัดของ เสีย อันตราย 有害廃棄物 処分業者の 現場検査に 関する対策	GA & MT	ตรวจสอบผู้รับบำบัดและกำจัดของเสียอันตราย ที่บริษัทจ้าง 当社の委託している有害廃棄物処理・処分業者を 検査する。	↔			-	1 Trip	1Trip/Year			

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 เลขที่ที่ 65 / 001 (แก้ไข) และให้รายชื่อดังต่อไปนี้ดำรงตำแหน่งคณะกรรมการฯ ดังกล่าว ดังนี้

- | | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| 1. นางนงลักษณ์ สนมศรี | ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร |
| 2. นางอุไร เจริญทอง | ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 3. นายณรงค์ ฟอกสันเทียะ | ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 4. นางสาวอมราพร ปัญจวัฒน์ | ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 5. นายวิทวัส จันทรสุข | ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 6. นางสาวพนิดา สุระอุดร | ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 7. นางสาววันดี ตุ่มเจริญ | ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 8. นางสาวกรรณิการ์ มานิมิตร | เลขานุการเลขานุการ |

ให้ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งดังกล่าวข้างต้นมีหน้าที่ดังต่อไปนี้

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

สั่ง ณ วันที่ 13 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2566



นาย/นาง/กรรมการผู้จัดการบริษัท

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

ピーシーエム・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

Administration Senior Manager

Director & Factory Manager

Managing Director

12 January 2024

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 2568

Occupational Health Safety and Environment Plan 2025

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 P	→	→	→										
1.4 แจ้งขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับต่างๆและ คปอ.ที่กรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงาน (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 ประชุมคปอ.และจัดทำรายงานการประชุมเดือนละ 1 ครั้ง (Saffety 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	PCI →						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			PCI	→									
- ตรวจสอบอาคาร (Building Inspection) ประจำปี	Safety /Outsource	√		P A				CC	→	→			PCI	→	→		



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 2568

Occupational Health Safety and Environment Plan 2025

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	----->												
- พื้นที่ภายนอกอาคาร (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 2568

Occupational Health Safety and Environment Plan 2025

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 Investigratoin 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										----->			แผนย่อยแยกตามพื้นที่
- การขับรถโฟล์คลิฟท์อย่างปลอดภัย (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
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 2568 Occupational Health Safety and Environment Plan 2025

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 A	-----												
- โครงการ Safety small group	Supervisor/Safety Officer		✓	P A	-----												
4. การลดความเสี่ยง (Injury Control)																	
4.1 อบรมการปฐมพยาบาล (First Aid)	Out Source	✓		P A	-----												
4.2 การเฝ้าระวังทางการแพทย์ (Medical Monitoring)	Safety Committee/Safety	✓		P A	-----												
- การตรวจสุขภาพก่อนเข้างาน (Health Check Up for New Worker)	Safety /Outsource	✓		P A	-----												
- การตรวจสุขภาพประจำปี (ตามปัจจัยเสี่ยง) (Annual Health Check Up)	Safety /Outsource"	✓		P A	-----												
- การสุ่มตรวจสอบปัสสาวะ เพื่อหาสารเสพติด (Random check urin for Protection Narcotic)	Safety Committee/Safety		✓	P A	-----												
4.3 แผนการดำเนินงานตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Prevention and Response)																	
- ทบทวนแผนผังเส้นทางหนีไฟ (Fire Exit Layout)	"	✓		P A	-----												
- ทบทวนแผนผังอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (Fire Protective Equipment Layout)	"	✓		P A	-----												
- ทบทวน Procedure เหตุฉุกเฉิน (Emergevcy and Response Procedure)	"		✓	P A	-----												
- อบรมการป้องกันและระงับอัคคีภัย และแนวทางการปฏิบัติการหนีไฟ (Fire Figthing and Prevention)	Out Source	✓		P A	-----												
4.4 แผนการดำเนินการจัดการเหตุฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล																	
- ซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีหกรั่วไหล (Chemical Spill Prevention and Response)	Owner/Safety Officer	✓		P A	-----												แผนย่อยแยกตามพื้นที่
4.5 แผนการดำเนินการจัดการเหตุฉุกเฉิน กรณีหม้อไอน้ำระเบิด																	
- ซ้อมแผนฉุกเฉินหม้อไอน้ำรั่ว (Boiler Explosive Prevention and Response)	MT/Safety		✓	P A	-----				PC1	-----							
4.6 แผนการดำเนินการจัดการเหตุฉุกเฉิน กรณีแก๊สรั่ว (ล่าสุดปี 2023)																	
- ซ้อมแผนฉุกเฉินแก๊สรั่ว (Natural Gas Leak Prevention and Response)	MT/Safety		✓	P A	-----				PC1	-----							



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 2568

Occupational Health Safety and Environment Plan 2025

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)																	
- ขึ้นเอกสารขอ.1 (ขึ้นขออนุญาตนำออกเมื่อหมดการอนุญาต/ขอเพิ่ม) (Yearly Approval of Waste)	Safety & PL ,SA	√		P A													
- รายงานสารขอ.2 เมื่อนำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน (Daily report when removing unused materials from the facto	Safety	√		P A													
- รายงานประจำปี EIA. (EIA Report)	Safety	√		P A	→	→	→	→	→	→	→						
- รายงาน ประจำปี (ขึ้นก่อนวันที่ 1 เมษายนของปีถัดไป) (Yearly Disposal Waste Report)	Safety	√		P A	→	→	→	→	→	→	→						
- เอกสารความรับผิดชอบในการขนย้าย สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วทุกรายการ/สัญญาการจัด ((Disposal Yearly Contr	Safety	√		P A		→	→	→	→	→	→			→	→	→	
- 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 + ผลการตรวจเช็คพนักงาน (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 Donhur oh, Muangchonburi, Chonburi, 20000

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568

Occupational Health Safety and Environment Plan 2025

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													
				A													
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													
				A													
การตรวจปล่องระบายอากาศ (Measurement of air quality emitted from stack)	EMR + Safety	√		P													
				A													

Safety Staff

General Affairs Manager

Administration Manager

Director & Factory Manager

Managing Director