ภาคผนวก ข.

เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตาม
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข.1

ใบรับรองโครงการอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 4

ระบบสีเขียว (Green System)

การรับรองเลขที่ : GI(E) 4-009/2568

Green Industry
กระทรวงอุตสาหกรรม

ใบรับรองฉบับนี้ให้ไว้กับ

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ที่ตั้งสถานประกอบการ : เลขที่ 7/448 หมู่ที่ 6 ตำบลมาบยางพร
อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เพื่อรับรองว่าเป็น

อุตสาหกรรมสีเขียวระดับที่ 4

วัฒนธรรมสีเขียว (Green Culture)

ทุกคนในองค์กรให้ความร่วมมือร่วมใจดำเนินงานอย่างเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมในทุกด้าน
ของการประกอบกิจการ จนกลายเป็นส่วนหนึ่งของวัฒนธรรมองค์กร

กรมโรงงานอุตสาหกรรม MINISTRY OF INDUSTRY

ลงชื่อ.....
(นายณัฐพล รังสิตพล)
ปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม

ออกให้ ณ วันที่ : 18 ธันวาคม 2567
มีผลถึง วันที่ : 17 ธันวาคม 2570
เลขประจำตัวผู้เสียภาษี : 0105556189144
เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

ภาคผนวก ข.2

นโยบายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
7/448 M.6 AmataCity Industrial Estate,
Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140

ประกาศบริษัทฯ

เลขที่ SE001/2025

เรื่อง นโยบายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

เนื่องจาก POSCO-TCS ดำเนินการตามนโยบายการเป็นพลเมืองขององค์กร (Corporate Citizenship) ที่เป็นการพัฒนาร่วมกัน ดังนั้น เราพยายามที่จะป้องกันอุบัติเหตุและปรับปรุงสุขภาพ รวมถึงคุณภาพชีวิต ด้วยการสร้างสภาพแวดล้อมการทำงานที่ปลอดภัย และน่ารื่นรมย์ ให้กับพนักงานทุกคน ดำเนินธุรกิจที่คำนึงถึงสิ่งแวดล้อม สังคม ธรรมาภิบาล และความยั่งยืน และแสดงถึงความรับผิดชอบต่อสังคมด้วยการตอบสนองต่อความต้องการคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกภาคส่วน ด้วยเหตุนี้ บริษัทฯ จึงได้กำหนด**นโยบายด้านการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม** ตามเกณฑ์พื้นฐานต่อไปนี้

1. ยึดถือและปฏิบัติให้สอดคล้องตามเกณฑ์มาตรฐาน กฎหมายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม รวมถึงการปฏิบัติตามกฎหมายท้องถิ่น สนธิสัญญา และข้อตกลงอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง
2. พัฒนาระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง โดยเน้นการสร้างระบบนิเวศอุตสาหกรรมอันแข็งแกร่งไปด้วยกันกับพันธมิตรทางธุรกิจ
3. ค้นหา และกำจัดอันตราย ลดและป้องกันความเสี่ยงที่จะก่อให้เกิดการบาดเจ็บและการเจ็บป่วยจากการทำงาน และสร้างสถานที่ทำงานแห่งความสุขและปลอดภัย เพื่อส่งเสริมสวัสดิภาพและพลานามัยของสมาชิกองค์กร โดยกำหนดเป้าหมายในการลดการเกิดอุบัติเหตุอย่างต่อเนื่อง
4. ปกป้องสิ่งแวดล้อม และป้องกันมลภาวะจากกิจกรรม ผลิตภัณฑ์ และบริการ โดยกำหนดเป้าหมายในการอนุรักษ์ทรัพยากร การลดปริมาณขยะและการนำกลับมาใช้ใหม่ การควบคุมการใช้สารเคมีโดยใช้สารทดแทนหรือสารที่เป็นอันตรายน้อยกว่าอย่างเหมาะสม การส่งเสริมการผลิตสินค้าที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม สนับสนุนการลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนเพื่อที่จะบรรลุเป้าหมายคาร์บอนสุทธิเป็นศูนย์
5. มุ่งเน้นให้พนักงานทุกระดับมีส่วนร่วมในการพัฒนาระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และให้คำปรึกษากับพนักงานเพื่อให้มีความรู้ความสามารถในการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย
6. สื่อสารข้อมูลด้านการจัดการสิ่งแวดล้อมให้กับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย เอาใจใส่กับปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่สังคมเผชิญ ริเริ่มกิจกรรมเพื่อประโยชน์ต่อส่วนรวมในการพัฒนาชุมชนท้องถิ่นในการรักษาสิ่งแวดล้อม มุ่นเน้นการดำเนินธุรกิจที่คำนึงถึงสิ่งแวดล้อม สังคม ธรรมาภิบาล และความยั่งยืน

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม พ.ศ. 2568 เป็นต้นไป

(นาย ฮง ซ็อบ โอ)
ประธาน

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
7/448 M.6 AmataCity Industrial Estate,
Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140

ANNOUNCEMENT

No.SE001/2025

Occupational Health, Safety and Environmental Policy

Because POSCO-TCS has been developing the corporate citizenship philosophy which attempts to prevent accidents and improve health including quality of life by creating a safe working environment and pleasant to all employee, Conduct business with consideration for the environmental, social, governance and sustainability and demonstrate social responsibility by responding to the needs and expectations of all stakeholders. Therefore, POSCO-TCS has established "**The Occupational Health, Safety and Environmental Policy**" according to the basic criteria as follows;

1. To comply with all regulations and standards prescribed by occupational health and safety or environment laws, local laws, treaties and other agreements.

2. To make continuous improvement of our safety and environment management system by focusing on building a strong industrial ecosystem with business partners.

3. To make efforts to eliminate hazards and reduce risks and provide hygienic environment to prevent the injury and illness. Create the safety workplace to promote the health and welfare of our employees with set the targets to reduce the accident continuously.

4. To protect the environment and prevent pollution from our activities, products and services with set targets by concerning resource conservations, waste reduction and recycling and proper chemicals management and promoting the production of environmentally friendly products. Support reducing carbon emissions in order to achieve net zero carbon.

5. To emphasize employees at all levels to participate in the development of occupational health and safety management system and consulting with employees to gain knowledge to work safely.

6. To communicate environmental management information to stakeholders and pay attention to the society problems. Initiate activities for the benefit of the public in developing local communities to preserve the environment and conduct business with consideration for the environmental, social, governance and sustainability.

Effective Date: 1st of July 2025 onwards.

(Mr. Oh Hong-Sub)

CEO

ภาคผนวก ข.3

เอกสารการจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม และรายงานการประชุม

ประกาศบริษัทฯ

เลขที่ SE004/2025

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม และประชาสัมพันธ์โครงการ

เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับชุมชนโดยรอบ และเพื่อเป็นการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม และประชาสัมพันธ์โครงการ จำนวน 24 คน ดังนี้

1. [redacted] นักบริหารงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง (ประธาน)
2. [redacted] ผู้แทนองค์การบริหารส่วนตำบลมาบยางพร
3. [redacted] ผู้แทนองค์การบริหารส่วนตำบลเขาไม้แก้ว
4. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 2 บ้านเนินสวรรณ์
5. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 3 บ้านมาบยางพร
6. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 3 บ้านมาบยางพร
7. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 3 บ้านมาบยางพร
8. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 3 บ้านมาบยางพร
9. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 4 บ้านห้วยปราบ
10. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 5 บ้านวังตาลหม่อน
11. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 6 บ้านมาบยางพรใหม่
12. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 6 บ้านมาบยางพรใหม่
13. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 2 บ้านมาบข่าหวาน
14. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 2 บ้านมาบข่าหวาน
15. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 2 บ้านมาบข่าหวาน
16. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 3 บ้านหนองยาง
17. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 5 บ้านภูไทร
18. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 3 บ้านห้วยปราบ
19. [redacted] ผู้แทนประชาชนหมู่ 5 บ้านโป่งสะเก็ต
20. [redacted] ผู้บริหาร/(รองประธานคณะกรรมการฯ)
21. [redacted] ผู้จัดการทั่วไปความปลอดภัยสิ่งแวดล้อมและนวัตกรรม/ผู้แทนโครงการ
22. [redacted] ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยสิ่งแวดล้อม/ผู้แทนโครงการ
23. [redacted] ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายประชาสัมพันธ์/ผู้แทนโครงการ
24. [redacted] ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม (เลขานุการคณะกรรมการฯ)

posco TCS
POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
74/48 moo 6 Amata City Industrial Estate Mabyangporn Pluakdaeng, Rayong

โดยคณะกรรมการฯ มีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

1. ให้ความรู้และฝึกอบรมให้กับชุมชนรับรู้และเข้าใจเกี่ยวกับมลพิษสิ่งแวดล้อมจากกิจกรรมของโครงการ และทำการสื่อสารให้กับชุมชนรับทราบและเข้าใจเกี่ยวกับวิธีสังเกตความผิดปกติของคุณภาพสิ่งแวดล้อม และประชาสัมพันธ์โครงการ และขั้นตอนแจ้งกลับ เพื่อปรับปรุงแก้ไขความผิดปกติที่เกิดขึ้นอย่างทันท่วงที
2. ตรวจเยี่ยมโครงการ รับรู้ถึงกระบวนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม เพื่อแสดงความโปร่งใส ในการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการ
3. วิเคราะห์แนวโน้มของสถานการณ์คุณภาพสิ่งแวดล้อมของประชาชนที่อาศัยอยู่โดยรอบโครงการและสุขภาพร่วมกัน
4. ร่วมปรึกษาหารือและกำหนดแนวทางป้องกันและแก้ไขปัญหาที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและสุขภาพร่วมกัน
5. พิจารณาแก้ไขปัญหาข้อขัดแย้ง ข้อพิพาท การพิจารณาการชดเชยทั้งแง่การตรวจสอบการกำหนดและการจ่ายค่าชดเชยรูปแบบต่าง ๆ นอกเหนือตามกฎหมายกำหนด หากเป็นปัญหาจากโครงการในกรณีหากพิสูจน์ได้ว่าโครงการก่อให้เกิดความเสียหายแก่ชีวิต และทรัพย์สินรวมทั้งพืชผล สัตว์เลี้ยง หรือทรัพย์สินอื่น ๆ
6. ทำการประเมินผลความสำเร็จของการติดตามการเฝ้าระวังผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม และสุขภาพ เพื่อใช้ในการทบทวนรูปแบบและวิธีการในการทำงานให้มีความเหมาะสมกับสถานณการณ์ที่เกิดขึ้นในแต่ละปีที่แตกต่างกันอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
7. ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทาง และประสานงานในการดำเนินกิจกรรมร่วมกับชุมชน รวมทั้งการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารของโครงการต่อประชาชนที่อยู่รอบพื้นที่โครงการ
8. ร่วมปรึกษาหารือ รวมถึงการแลกเปลี่ยนข้อมูลข่าวสาร เพื่อการติดตามผลการดำเนินการ และแก้ไขปัญหาร่วมกัน ระหว่างโครงการ ชุมชน และหน่วยงานต่าง ๆ ซึ่งจะก่อให้เกิดประสิทธิภาพและสัมฤทธิ์ผล
9. ร่วมพัฒนาโครงการ พัฒนาชุมชน และสังคมรอบที่ตั้งโครงการ รวมทั้งให้ข้อเสนอแนะเพื่อปรับปรุงโครงการให้มีความเหมาะสมทั้งด้านเศรษฐกิจ สังคม สิ่งแวดล้อม และสุขภาพชุมชน
10. คณะกรรมการฯ สามารถแต่งตั้งบุคคลหรือคณะบุคคลขึ้นมา เพื่อดำเนินการเฉพาะกิจ อันมีเหตุที่เกิดขึ้นมาจากการพัฒนาโครงการ

โดยคณะกรรมการฯ มีวาระตั้งแต่วันที่ 23 กันยายน 2568

[redacted]

(นายเฉลิมพล เหวัน)
ผู้แทนบริษัท
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

posco TCS

(ภาษาไทย)

รายงานการประชุม	ผู้เขียน	ผู้ตรวจสอบ	ผู้อนุมัติ
	Vijittra Sa.	Jakkarin, Chalermphol	DAE-KEUN OH

หัวข้อการประชุม : การติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและประชาสัมพันธ์โครงการ ประจำปี 2568

วันที่ :	23 กันยายน 2568	เวลา :	10.00-12.00 น.	สถานที่ :	อาคารเทรนนิ่งเซนเตอร์

รายชื่อผู้เข้าร่วมประชุม :

ลำดับ	รายชื่อ	ตำแหน่ง	หน่วยงาน
1.		ผู้อำนวยการสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง	การนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง (ตัวแทนภาครัฐและท้องถิ่น)
2.		-	ตัวแทนอบต. เขาไม้แก้ว (ตัวแทนภาครัฐและท้องถิ่น)
3.		ผู้อำนวยการกองสาธารณสุขและสิ่งแวดล้อม	อบต. มาบยางพร (ตัวแทนภาครัฐและท้องถิ่น)
4.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 2
5.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 3
6.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 3
7.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 3
8.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 3
9.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 4
10.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 6
11.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 6
12.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร
13.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลเขาไม้แก้ว หมู่ที่ 2
14.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลเขาไม้แก้ว หมู่ที่ 3
15.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลเขาไม้แก้ว หมู่ที่ 5
16.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลเขาไม้แก้ว
17.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลเขาไม้แก้ว
18.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลตะเคี้ยนเตี้ย หมู่ที่ 5
19.		-	ผู้แทนประชาชนตำบลบ่อวิน หมู่ที่ 3
20.		ผู้บริหาร	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
21.		ผู้บริหาร	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
22.		ผู้บริหาร	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
23.		ผู้เชี่ยวชาญด้านเทคนิค	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
24.		ผู้จัดการฝ่ายชุมชนสัมพันธ์	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

posco TCS

(ภาษาไทย)

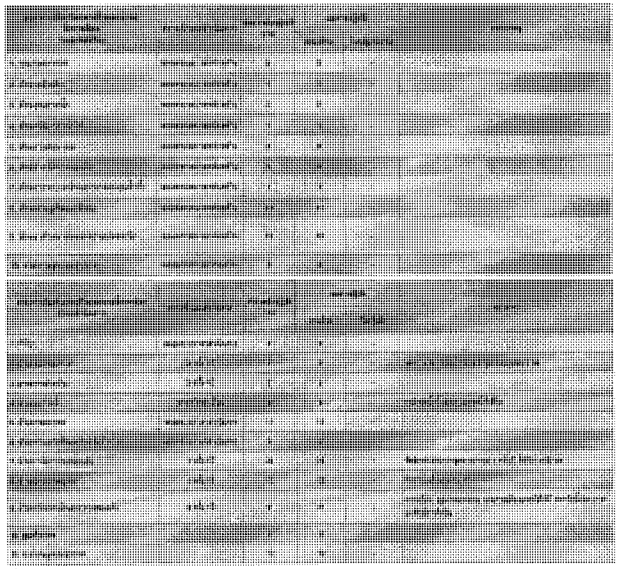
ลำดับ	รายชื่อ	ตำแหน่ง	หน่วยงาน
25.		ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
26.		หัวหน้าฝ่ายความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
27.		ผู้ช่วยหัวหน้าฝ่ายสิ่งแวดล้อม	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
29.		ผู้ช่วยหัวหน้าฝ่ายความปลอดภัย	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
30.		เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยโครงการ	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
31.		เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมโครงการ	บริษัทโพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

FM-QDT-012 Rev.01

วาระที่	รายละเอียดสาระสำคัญ	ผู้รับผิดชอบ	วันที่แล้วเสร็จ
1.	ผู้แทนบริษัทกล่าวต้อนรับ ผู้แทนบริษัทโพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด นายโอ แด กึน กล่าวต้อนรับคณะกรรมการติดตามตรวจสอบฯ พร้อมกับกล่าวถึงการดำเนินงานของบริษัทฯ ที่บริษัทฯ ตระหนักถึงความสำคัญของการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมมาโดยตลอด เรามุ่งมั่นที่จะใช้ทรัพยากรอย่างคุ้มค่า ลดการใช้ทรัพยากร และป้องกันปัญหามลภาวะต่างๆ ที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ เราได้ดำเนินการตรวจสอบและเฝ้าระวังมลภาวะตามที่กฎหมายกำหนดอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งผลการตรวจสอบยืนยันว่าค่าต่างๆ อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กฎหมายกำหนดไว้ ในปีที่ผ่านมา บริษัทฯ ได้ดำเนินกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง จนได้รับรางวัลอันน่าภาคภูมิใจ ได้แก่ รางวัลอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 4 (Green Industry Level 4) และการรับรอง Carbon Footprint of Organization (CFO) และ Carbon Footprint of Product (CFP) นอกจากนี้ เรายังได้รับโล่รางวัล สถานประกอบการปลอดอุบัติเหตุ ระดับเงิน (Zero Accident Silver Level) จากหน่วยงานภาครัฐอีกด้วย สำหรับในปีนี้ บริษัทฯ ยังคงมุ่งมั่นที่จะดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง โดยเข้าร่วม โครงการ Waste Management Award กับการนิคมอุตสาหกรรม และสนับสนุน กิจกรรม CSR อย่างสม่ำเสมอ นอกจากนี้ เรายังมีโครงการสำคัญ 2 โครงการ ได้แก่ การก่อสร้างหลังคาสำหรับพื้นที่จัดเก็บเศษเหล็กและของเสีย เพื่อป้องกันการปนเปื้อนจากน้ำฝนสู่รางระบายน้ำ และกำลังอยู่ระหว่างการติดตั้งแผงโซลาร์เซลล์บนหลังคาโรงงาน และโซลาร์ฟาร์ม เพื่อผลิตพลังงานไฟฟ้าจากพลังงานสะอาดสำหรับใช้ในโรงงานของเรา ท้ายนี้ ขอขอบคุณทุกท่านที่ให้เกียรติเข้าร่วมการประชุมในครั้งนี้ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าข้อมูลที่นำเสนอจะเป็นประโยชน์ต่อทุกท่าน เพื่อนำไปสื่อสารให้หน่วยงานหรือชุมชนของท่านได้รับทราบ และบริษัทฯ ยินดีรับฟังทุกข้อเสนอแนะอันเป็นประโยชน์จากท่าน เพื่อนำไปพัฒนาและปรับปรุงการดำเนินงานของเราต่อไป ขอขอบคุณครับ	-	-
2.	ประธานคณะกรรมการฯ กล่าวเปิดประชุม และแนะนำตัว คุณกิ่งเพชร ชัยเสริม ประธานคณะกรรมการ กล่าวเปิดประชุมการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568 โดยได้กล่าวถึงวัตถุประสงค์ในการจัดประชุมฯ เพื่อเรื่องการชี้แจงผลการดำเนินงานด้านการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามรายการการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม พร้อมกับให้คณะกรรมการฯ และตัวแทนทุกท่านได้กล่าวแนะนำตัวเอง	-	-
3.	**ติดตามการประชุมครั้งที่ผ่านมา** จากการประชุมครั้งที่ผ่านมามีงานที่ต้องติดตาม 4 ข้อ ดังนี้ 1.1) คุณเสริมพงศ์ (ผอ.กนอ.อมตะซิตี้ ระยอง) สอบถามเรื่องใบอนุญาตก่อสร้างโรงงาน และเน้นย้ำให้ดำเนินการตามระยะเวลาที่กฎหมายกำหนด - บริษัทได้ดำเนินการตามกฎหมายกำหนดอย่างเคร่งครัด และในปัจจุบันมีการขออนุญาตก่อสร้างหลังคาพื้นที่จัดเก็บเศษเหล็ก ซึ่งได้รับการอนุมัติเมื่อวันที่ 19 สิงหาคม 2568 ปัจจุบันอยู่ระหว่างการก่อสร้าง	- -	- -

posco TCS

(ภาษาไทย)

	ติดตามการประชุมครั้งที่ผ่านมา (ต่อ) 1.2) คุณเสริมพงศ์ (ผอ.กนอ.อมตะซิตี้ ระยอง) จากค่าผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งในหน้าที่ 54 ในส่วนของค่า Oil & Grease เนื่องจากค่าที่ได้ไม่เกินกว่าที่มาตรฐานกำหนดแต่มีข้อสงสัยว่าทำไมค่าที่วัดได้ในรอบ 24 พ.ค. 67 จึงมากกว่ารอบอื่นๆ - ได้ทำการตรวจสอบแล้วไม่พบความผิดปกติของเครื่องจักร และการดำเนินการบำบัด ทั้งนี้บริษัทมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียเป็นประจำโดยห้องปฏิบัติการของบริษัท หากพบว่ามีค่าสูงเกินมาตรฐานกำหนด ทางบริษัทจะนำน้ำเสียไปบำบัดซ้ำ เพื่อให้ค่าผ่านเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ก่อนปล่อยสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของการนิคมฯ 1.3) คุณธวัชชัย (รอง ผอ. โรงเรียนบ้านบ่อวิน) อยากให้มีการรายงานสรุปเกี่ยวกับผลการตรวจสุขภาพของพนักงานลงในรายงานด้วย - บริษัทรับทราบและจะดำเนินการในการประชุมครั้งถัดไป 1.4) คุณสุวีระ (ตัวแทนตำบลเขาไม้แก้ว) ทางบริษัทฯ ได้มีการนำ NG มาใช้เป็นเชื้อเพลิงให้กับ Boiler และได้มีการตรวจสอบตามรอบประจำปีหรือไม่ - บริษัทมีการนำ NG มาใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับ Boiler และได้มีการตรวจสอบเป็นประจำทุกปี พร้อมทั้งส่งรายงานไปยังสำนักเทคโนโลยีความปลอดภัย กรมโรงงานอุตสาหกรรมตามกฎหมายกำหนด		
4.	**ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม** - ตัวแทนบริษัทฯ ได้นำเสนอการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม ประจำเดือน มกราคม – มิถุนายน 2568 โดยสรุป ได้ดังนี้  ซึ่งผลการดำเนินการตามมาตรการระยะก่อสร้าง 47 ข้อ และตามมาตรการระยะดำเนินการ 190 ข้อ บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามอย่างครบถ้วน	-	-

posco TCS

(ภาษาไทย)

5.	**ถาม-ตอบ และ ข้อเสนอแนะ** **1.) ด้านสิ่งแวดล้อม;** 1) คุณอภิชาติ นุ่นช่วย (ผู้ใหญ่บ้านหมู่ 3 บ้านโป่งสะเก็ด ตำบลบ่อวิน) เสนอแนะกรณีข้อมูลแผนดับเพลิงประจำปี อยากให้บริษัทเชิญผู้นำชุมชนมาร่วมสังเกตุการณ์ด้วย - บริษัทรับทราบ และจะนำเรื่องไปพิจารณาร่วมกับผู้บริหารอีกครั้ง 2) คุณสมพร ภูมิสะอาด (ผู้อำนวยการกองสาธารณสุขฯ อบต.มาบยางพร) อยากให้บริษัทเพิ่มเติมกิจกรรม CSR ในพื้นที่มาบยางพร เนื่องจากเป็นพื้นที่ตั้งหลักของโครงการ และในอำเภอมาบยางพรมีผู้สูงอายุ ผู้ป่วยติดเตียง อยากขอให้การสนับสนุนผ้าอ้อม นม เป็นต้น - บริษัทรับทราบ และจะนำเรื่องไปพิจารณาร่วมกับผู้บริหารอีกครั้ง 3) คุณสมพร ภูมิสะอาด (ผู้อำนวยการกองสาธารณสุขฯ อบต.มาบยางพร) เสนอแนะให้บริษัทจัดการประชุม EIA ปีละ 2 ครั้ง เพื่อความต่อเนื่องในการติดตาม - บริษัทรับทราบ และจะนำเรื่องไปพิจารณาร่วมกับผู้บริหารอีกครั้ง 4) คุณสมควร ฟุ้งดนตรี (ผู้แทนประชาชนตำบลมาบยางพร หมู่ที่ 3) เสนอแนะให้บริษัทแบ่งปันผลการสำรวจความพึงพอใจของพนักงานภายในในการประชุมครั้งต่อไป - บริษัทรับทราบ และจะดำเนินการในการประชุมครั้งถัดไป	Safety Safety	ภายในปี 2 ตลอดระยะดำเนินการ

ปิดประชุม 12:00 น.

ผู้บันทึกการประชุม

นางสาววิจิตตรา แสงภารา

ภาคผนวก ข.4

เอกสารการใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง

posco TCS

ปริมาณการใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) เป็นเชื้อเพลิง ประจำปี 2568 (หน่วย SCM)

มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม
812,443.00	915,710.00	936,231.00	906,018.00	1,063,740.00	988,070.00	1,041,767.00	975,882.00	850,826.00	915,896.00	1,083,246.00	764,823.00

ภาคผนวก ข.5

การตรวจสภาพเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในโรงงาน (PM Plan)

Maintenance/Repairing Schedule Plan

	Sign			
	Date	28-07-25	28-07-25	28/07/25

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
1	ACT Tank	• Repairing manhole cover at ACT tank.	Plan							Manpower	Tipakorn, Weerayut, SAC 2 person		
	W/O T13172858									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9161
	S-Code -	Cause: Manhole cover deteriorated.	Actual							Initiation Source			
2	Welder	• Inspection Welder machine condition	Plan							Manpower	Krairit		
	W/O T13172829									Requester	Prajuk	Work Permit No.	9157
	S-Code -	Cause: PM major failure.	Actual							Initiation Source			
3	Entry Threading Conveyor No.3	• Change conveyor belt at Entry threading conveyor no.3.	Plan							Manpower	Supplier (Remote)		
	W/O T13172827									Requester	Prajuk	Work Permit No.	9158
	S-Code 5022H893	Cause: Conveyor belt deteriorated.	Actual							Initiation Source			
4	Notcher	• Change scrap conveyor belt at Notcher no.1.	Plan							Manpower	Supplier		
	W/O T13172280									Requester	Prajuk	Work Permit No.	9159
	S-Code 5026D057	Cause: Conveyor belt deteriorated.	Actual							Initiation Source			
5	Alkali Brush Unit 2	• Change bearing housing at top Alkali backup roll no.2-1	Plan							Manpower	Tipakorn, Krisada, Weerayut, SAC 2 person		
	W/O T13173845									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9176
	S-Code -	Cause: Wrong Prouding.	Actual							Initiation Source			
6	Alkali Mixing Tank	• Re-bolting base bolt agitator at Alkali mixing tank.	Plan							Manpower	Tipakorn, Krisada, Weerayut, SAC 2 person		
	W/O T13172871									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9180
	S-Code -	Cause: High vibration agitator.	Actual							Initiation Source			
7	Pre-Cleaning	• Install grease pipeline at Pre-cleaning.	Plan							Manpower	Surachet, SAC 1 person		
	W/O T13172846									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9166
	S-Code -	Cause: Grease pipeline clogged.	Actual							Initiation Source			
8	Abrasive Brush Unit	• Repair coupling screw jack for insert set screw at Abrasive brush no.1,2,3.	Plan							Manpower	Surachet, SAC 1 person		
	W/O T13172827									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9177
	S-Code -	Cause: Key coupling often loosen.	Actual							Initiation Source			

Section : Center-1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
9	Furnace	• Change new radiant tube at Furnace.[42D#x]	Plan							Manpower	Surachet, Natawat, Chaichawan,Krisada, SAC 2 person		
	W/O T13171028									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9160,9170
	S-Code -	Cause:RT have heavy collapse 90%.								Initiation Source			

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
10	SPM	• Inspection and change liner SPM back up roll spindle.	Plan							Manpower	Tipakorn, Weerayut, SAC 2 person		
	W/O T13173976									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9178
	S-Code -	Cause: Found SPM spindle vibration								Initiation Source			

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
11	DLT	• Change wire rope carriage at DLT carriage no.1,2.	Plan							Manpower	Tipakorn, Krisada, Chaichawan, Weerayut, Natawat,SAC 4 person		
	W/O T13171064		Actual							Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9179
	S-Code -	Cause: Wire rope period change.								Initiation Source			

Section : Sink Roll

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
12	Zinc Pot	• Take Out Pot Roll Frame no. PTCS 1-8.	Plan							Manpower	Khamakorn,Montian,Pitsanu, Sirira and Chandanai		
	W/O T13171702		Actual							Requester	Khamakorn	Work Permit No.	1524
	S-Code -	Cause: PM Plan.								Initiation Source			
13	Sink Roll Shop	• Assembly Pot Roll Frame PTCS 1-4	Plan							Manpower	Sirira,Chuttanid,Montian and Pitsanu		
	W/O T13171704		Actual							Requester	Chamakorn	Work Permit No.	-
	S-Code -	Cause: Routine Work								Initiation Source			
14	Zinc Pot	• Change Flexible hose at Metal pump.	Plan							Manpower	Montian and Pitsanu		
	W/O T13174312		Actual							Requester	Khamakorn	Work Permit No.	-
	S-Code -	Cause: Routine Work								Initiation Source			

Maintenance/Repairing Schedule Result

	Sign			
	Date	07-08-25	07-08-25	07/08/25

Summary Remain Item

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
1	ACT Tank	• Repairing manhole cover at ACT tank.	Plan							Manpower	Tipakorn, Weerayut, SAC 2 person		
	W/O T13172858									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9161
	S-Code -	Cause: Manhole cover deteriorated.	Actual							Initiation Source			
2	Welder	• Inspection Welder machine condition	Plan							Manpower	Krairit		
	W/O T13172829									Requester	Prajuk	Work Permit No.	9157
	S-Code -	Cause: PM major failure.	Actual							Initiation Source			
3	Entry Threading Conveyor No.3	• Change conveyor belt at Entry threading conveyor no.3.	Plan							Manpower	Supplier (Remote)		
	W/O T13172827									Requester	Prajuk	Work Permit No.	9158
	S-Code 5022H893	Cause: Conveyor belt deteriorated.	Actual							Initiation Source			
4	Notcher	• Change scrap conveyor belt at Notcher no.1.	Plan							Manpower	Supplier		
	W/O T13172280									Requester	Prajuk	Work Permit No.	9159
	S-Code 5026D057	Cause: Conveyor belt deteriorated.	Actual							Initiation Source			
5	Alkali Brush Unit 2	• Change bearing housing at top Alkali backup roll no.2-1	Plan							Manpower	Tipakorn, Krisada, Weerayut, SAC 2 person		
	W/O T13173845									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9176
	S-Code -	Cause: Wrong Prouding.	Actual							Initiation Source			
6	Alkali Mixing Tank	• Re-bolting base bolt agitator at Alkali mixing tank.	Plan							Manpower	Tipakorn, Krisada, Weerayut, SAC 2 person		
	W/O T13172871									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9180
	S-Code -	Cause: High vibration agitator.	Actual							Initiation Source			
7	Pre-Cleaning	• Install grease pipeline at Pre-cleaning.	Plan							Manpower	Surachet, SAC 1 person		
	W/O T13172846									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9166
	S-Code -	Cause: Grease pipeline clogged.	Actual							Initiation Source			
8	Abrasive Brush Unit	• Repair coupling screw jack for insert set screw at Abrasive brush no.1,2,3.	Plan							Manpower	Surachet, SAC 1 person		
	W/O T13172827									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9177
	S-Code -	Cause: Key coupling often loosen.	Actual							Initiation Source			

Section : Center-1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
9	Furnace	• Change new radiant tube at Furnace.[42D#x]	Plan							Manpower	Surachet, Natawat, Chaichawan,Krisada, SAC 2 person		
	W/O T13171028									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9160,9170
	S-Code -	Cause:RT have heavy collapse 90%.								Initiation Source			

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
10	SPM	• Inspection and change liner SPM back up roll spindle.	Plan							Manpower	Tipakorn, Weerayut, SAC 2 person		
	W/O T13173976									Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9178
	S-Code -	Cause: Found SPM spindle vibration								Initiation Source			

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
11	DLT	• Change wire rope carriage at DLT carriage no.1,2.	Plan							Manpower	Tipakorn, Krisada, Chaichawan, Weerayut, Natawat,SAC 4 person		
	W/O T13171064		Actual							Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	9179
	S-Code -	Cause: Wire rope period change.								Initiation Source			

Section : Sink Roll

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	August 4	Manpower Used & Initiation Source			
12	Zinc Pot	• Take Out Pot Roll Frame no. PTCS 1-8.	Plan							Manpower	Khamakorn,Montian,Pitsanu, Sirira and Chandanai		
	W/O T13171702		Actual							Requester	Khamakorn	Work Permit No.	1524
	S-Code -	Cause: PM Plan.								Initiation Source			
13	Sink Roll Shop	• Assembly Pot Roll Frame PTCS 1-4	Plan							Manpower	Sirira,Chuttanid,Montian and Pitsanu		
	W/O T13171704		Actual							Requester	Chamakorn	Work Permit No.	-
	S-Code -	Cause: Routine Work								Initiation Source			
14	Zinc Pot	• Change Flexible hose at Metal pump.	Plan							Manpower	Montian and Pitsanu		
	W/O T13174312		Actual							Requester	Khamakorn	Work Permit No.	-
	S-Code -	Cause: Routine Work								Initiation Source			

No.	Facility		Work Detail		Schedule Date July 30	31	August 1	2	3	4	Manpower Used & Initiation Source		
15	Air knife		• Inspection buffer plate Air knife.	Plan							Manpower	Mondon and Pitsanu	
	W/O	T13174813									Requester	Khanakorn	Work Permit No. –
	S-Code	–	Cause: Buffer plate moving abnormal.	Actual							Initiation Source		
16	Sink Roll Shaft		• Assembly Pot Roll Frame PTCS 1-3.	Plan							Manpower	Dana,Chutitanan	
	W/O	T13174864									Requester	Khanakorn	Work Permit No. –
	S-Code	–	Cause: Routine Work	Actual							Initiation Source		
17	Zinc Pot		• Install Pot Roll Frame no. PTCS 1-3.	Plan							Manpower	Khanakorn,Mondon,Pitsanu, Dana and Chatdanol	
	W/O	T13172781									Requester	Khanakorn	Work Permit No. 1528
	S-Code	–	Cause: PM Plan.	Actual							Initiation Source		

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

Plan			
Date	25-07-25	28-07-25	29-07-25

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date July 30	31	August 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			Safety Measure JSA	TSA-LOTO	Request to Production	Scope with Value Work name	QTy	Original Price (THB)
1	Mixture Brush Unit	• Change replacement Mixture brush roll no.1.	Plan						Manpower	Tanasak	S M A L N T C			• Calling mixture machine			
	W/O T14000000								Requester	Anthaseth	Work Permit No. 2003						
	S-Code M2207B	Cause: Roll chamber has exhibition.							Initiation Source								
2	Alkali Brush Unit 1	• Change burnish Alkali backup roll no.1+2.	Plan						Manpower	Tanasak	S M A L N T C			• Calling mixture machine • Loading Pin 1541.02			
	W/O T13997941								Requester	Anthaseth	Work Permit No. 3147						
	S-Code M2207B	Cause: Wood bushing roll damage.							Initiation Source								
3	Mixture Brush Unit	• Change new burnish Mixture brush roll no.3.	Plan						Manpower	Tanasak	S M A L N T C			• Calling mixture machine • Loading Pin 1541.02			
	W/O T13978688								Requester	Anthaseth	Work Permit No. 3122						
	S-Code M2207B	Cause: Inventory roll on process.							Initiation Source								
4	Alkali Brush Unit 1	• Change repair gear of roller pickup top Alkali brush roll no.2+4.	Plan						Manpower	Tanasak	S M A L N T C			• Calling operator machine • Loading Pin 1541.02			
	W/O T13978689								Inspector	Anthaseth	Alkali Permit No. 3093						
	S-Code M2206B	Cause: Worn gear shaft crack.							Initiation Source		13/07/2568 1:34						
5	ACT Tank	• Sewing hose exchange of ACT tank.	Plan						Manpower	Tanasak	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13974882								Requester	Sirikanok	Work Permit No. 2976						
	S-Code T13974882	Cause: Heat exchanger clogged.							Initiation Source								
6	Entry	• Inspection conveyor belt condition at Entry.	Plan						Manpower	Tanasak	S M A L N T C			• Calling machine machine			
	W/O T13975589								Requester	Natkamol	Work Permit No. 2977						
	S-Code M2206B	Cause: PM repair Work.							Initiation Source								
7	Entry	• Inspection water wall condition at Entry.	Plan						Manpower	Tanasak	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975590								Requester	Natkamol	Work Permit No. 2978						
	S-Code M2206B	Cause: PM repair Work.							Initiation Source								
8	Alkali Brush Unit 1,2	• Changing groove bushing in Alkali brush unit 1,2.	Plan						Manpower	Thanyapat	S M A L N T C			• Calling operator machine • Loading Pin 1541.02			
	W/O T13973891								Requester	Natkamol	Work Permit No. 2967						
	S-Code M2207B	Cause: Found grease leaking detachment.							Initiation Source								
9	Alkali Brush Unit 1,3	• Inspection and perpendicular roll at Alkali brush unit 1,3.	Plan						Manpower	Tanasak	S M A L N T C			• Calling operator machine • Loading Pin 1541.02			
	W/O T13973959								Requester	Aldamrong	Work Permit No. 2981						
	S-Code M2206B	Cause: Setting gap Roll before line out.							Initiation Source								

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date July 30	31	August 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			Safety Measure JSA	TSA-LOTO	Request to Production	Scope with Value Work name	QTy	Original Price (THB)
10	TS Cushion	• Change ball or rope valve bolt at Nozzle cushion TS. (2/2)	Plan						Manpower	Tanin	S M A L N T C			• Calling excessive machine			
	W/O T13975459								Requester	Sasikarn	Work Permit No. 2964						
	S-Code M2206B	Cause: Found before exposition old deteriorated.							Initiation Source								
11	TS Furnace	• Change oil seal and gasket at nozzle roll no.14. (2/2)	Plan						Manpower	Tanin	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975462								Requester	Sasikarn	Work Permit No. 2965						
	S-Code M2206B	Cause: Found oil seal leakage.							Initiation Source								
12	ACT Reactor	• Change oil seal and gasket at nozzle roll no.10. (2/2)	Plan						Manpower	Tanin	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975746								Requester	Sasikarn	Work Permit No. 2966						
	S-Cost T13980001	Cause: Found oil seal leakage.							Initiation Source								
13	Furnace Hearth Unit	• Filling bearing at nozzle roll at Furnace. (Item 2"10)	Plan						Manpower	Tanin	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975903								Inspection	Sasikarn	Work Permit No. 2962						
	S-Code M2206B	Cause: Hot gas.							Initiation Source								
14	Alkali Section	• Reworking at backup point at Centre 2 section.	Plan						Manpower	Tanat	S M A L N T C			• Calling extreme machine			
	W/O T13975940								Participate	Sasidhar	Work Permit No. 2761						
	S-Code M2207B	Cause: Inspection.							Initiation Source								
15	QA Furnace	• Checking Boiler Header fiber at QA furnace.	Plan						Manpower	Tanat	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13978742								Requester	Sunchart	Work Permit No. 2910						
	S-Code M2206B	Cause: Erosion data.							Initiation Source								
16	Pre-wash/Filling Tower	• Inspection wash condition oil blower at Pre-wash. cooling tower.	Plan						Manpower	Tanat	S M A L N T C			• Calling extreme machine			
	W/O T13979981								Requester	Sunchart	Work Permit No. 2894/2895/2898						
	S-Code M2206B	Cause: PM plan.							Initiation Source								
17	Vapor Heating Converter	• Change new flexible hose at vapor heating convs.	Plan						Manpower	Tanat	S M A L N T C			• Calling extreme machine			
	W/O T13978670								Requester	Sunchart	Work Permit No. 2934						
	S-Code M2206B	Cause: PM plan							Initiation Source								

Section : Center 2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date July 30	31	August 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			Safety Measure JSA	TSA-LOTO	Request to Production	Scope with Value Work name	QTy	Original Price (THB)
18	Roll Cooling No.1,2	• Change replacement Applicator roll no.1,2.	Plan						Manpower	Pitsanu	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975980								Requester	Pitsanu	Work Permit No. 2967/2968						
	S-Code M2206B	Cause: Roll painful damage.							Initiation Source								
19	DPH Hot Air Dryer	• Change pressure gauge at DPH hot air dryer.	Plan						Manpower	Pitsanu	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975985								Requester	Pitsanu	Work Permit No. 2955						
	S-Code M2206C	Cause: Pressure gauge damage.							Initiation Source		12/7/2568 1:34						
20	DPH High Blow Pressure	• Inspection chain cooling condition at DPH high blow pressure pump.	Plan						Manpower	Pitsanu	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975920								Requester	Pitsanu	Work Permit No. 2956						
	S-Code M2206C	Cause: PM regular failure.							Initiation Source								
21	DPH High Blow Pressure	• Change thermometer gauge cooling water wash at DPH high blow pressure.	Plan						Manpower	Pitsanu	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975928								Requester	Pranat	Work Permit No. 2959						
	S-Code M2206C	Cause: corrosive valve steel leakage.							Initiation Source		12/7/2568 1:34						
22	Induction Oven	• Cleaning plate heat exchanger at induction oven	Plan						Manpower	Thanin	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13975939								Requester	Prasit	Work Permit No. 2956/2957						
	S-Code T13975939	Cause: Plate heat exchanger leakage.							Initiation Source								
23	Roll Cooler No.1	• Changing hydraulic oil at Roll cooler no.1.	Plan						Manpower	Thanin	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13978821								Requester	Prasit	Work Permit No. 3079						
	S-Code T13978821	Cause: Hydraulic oil leakage.							Initiation Source								
24	DPH High Pressure	• Repairing hydraulic valve steel leakage at DPH high pressure.	Plan						Manpower	Thanin	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13972201								Requester	Prasit	Work Permit No. 3002						
	S-Code T13972201	Cause: Hydraulic valve steel leakage.							Initiation Source								
25	Wash Roll Change Car	• Install Hydraulic oil/water oil cylinder at Washing Change car.	Plan						Manpower	Thanin	S M A L N T C			• Calling operator machine • Locking Pin 1574.03			
	W/O T13973988								Requester	Prasit	Work Permit No. 3085						
	S-Code T13973988	Cause: Hydraulic cylinder worn out.							Initiation Source								
26	Level	• Change oil filter valve no.1+2 hanger roll.	Plan						Manpower	Thanin	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13973989								Requester	Prasit	Work Permit No. 3084						
	S-Code T13973989	Cause: Found oil lubricator leakage.							Initiation Source		12/7/2568 1:34						
27	LTA Line	• Change washing Alkali roll rotation pump no.1 or LTA line.	Plan						Manpower	Thanin	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13973990								Requester	Prasit	Work Permit No. 3107						
	S-Code M2207B	Cause: found mechanical seal leakage.							Initiation Source		12/7/2568 1:34						
28	Center#2	• Inspection rollers conditions at Center#2.	Plan						Manpower	Phitsa	S M A L N T C			• Calling assembly machine			
	W/O T13973994								Inspector	Prasit	Work Permit No. 3107						
	S-Code T13973994	Cause: PM repair Work.							Initiation Source								
29	DPH High Pressure Spray	• Inspection water check valve or DPH high pressure spray no.2	Plan						Manpower	Phitsa	S M A L N T C			• Calling operator machine			
	W/O T13973992								Participate	Prasit	Work Permit No. 3107						
	S-Code M2207B	Cause: Can't operations be suspended.							Initiation Source								
30	Tower 2 Flow Rack	• Change industrial water pipeline at Tower 2 pipe rack	Plan						Manpower	Thatkrisorn	S M A L N T C			• Calling scanning machine			
	W/O T13973908								Requester	Prasit	Work Permit No. 3102/3103/3104						
	S-Code T13973908	Cause: Industrial water pipeline explo.							Initiation Source								

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

Sign				
Date	01-08-25	02-08-25	07-08-25	07/08/25

Summary Remain Item

Cancel item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ are O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	Manpower Used & Initiation Source			
1	Abrasive Brush Unit W/O T131733389 S-Code 50087730	• Change top/bottom Abrasive brush roll no.2.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: Roll diameter has minimum.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	2908
									Initiation Source			
2	Alkali Brush Unit 1 W/O T131732365 S-Code 50221214	• Change bottom Alkali vacuo roll no.1-4.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: Found bearing roll damage.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	2970
									Initiation Source			
3	Abrasive Brush Unit W/O T131736808 S-Code 50187730	• Change new bottom Abrasive brush roll no.3.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: Found scratch on product.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	9183
									Initiation Source			
4	Alkali Brush Unit 1 W/O T131732365 S-Code 50148029	• Change meter gear of screw jack at top Alkali brush roll no.1-4.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: Meter gear shaft crack.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	2971
									Initiation Source	Q4325E78# 1 Ea		
5	ACT Tank W/O T131732860 S-Code 50133715	• Cleaning heat exchanger at ACT tank.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: Heat exchanger clogged.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	2976
									Initiation Source			
6	Entry W/O T131732230 S-Code 50234983	• Inspection conveyor belt condition at Entry.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: PM major failure.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	2977
									Initiation Source			
7	Entry W/O T131732779 S-Code 50235634	• Inspection rubber roll condition at Entry.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: PM major failure.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	2978
									Initiation Source			
8	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T131732873 S-Code 50227958	• Changing grease bearing at Alkali brush unit 1,2.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: Found grease bearing deteriorated.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	2980
									Initiation Source			
9	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T131733913 S-Code 50227959	• Inspection and set pass line roll at Alkali brush unit 1,2.	Plan						Manpower	Tanasak	S A 1 B 2 C	
		Cause: Setting pass line before line start.	Actual						Requester	Aekkawat	Work Permit No.	2981
									Initiation Source			

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date July 30	July 31	August 1	August 2	August 3	Manpower Used & Initiation Source			
10	HS Furnace W/O T131727747 S-Code 50218507	• Change bellow expansion joint at Hearth roll no.13. (DS)	Plan						Manpower	Tanat	S A 1 B 2 C	
		Cause: Found bellow expansion joint deteriorated.	Actual						Requester	Surachard	Work Permit No.	2984
									Initiation Source			
11	HS Furnace W/O T131727753 S-Code 50208420	• Change oil seal and gasket at Hearth roll no.14.(DS)	Plan						Manpower	Tanat	S A 1 B 2 C	
		Cause: Found oil seal leakage.	Actual						Requester	Surachard	Work Permit No.	2985
									Initiation Source			
12	RCS Furnace W/O T131727756 S-Code 50208220	• Change oil seal and gasket at Hearth roll no.37.(DS)	Plan						Manpower	Tanat	S A 1 B 2 C	
		Cause: Found oil seal leakage.	Actual						Requester	Surachard	Work Permit No.	2986
									Initiation Source			
13	Furnace Hearth Roll W/O T131729258 S-Code 50225970	• Oiling bearing all Hearth roll of Furnace. [Item 1~11]	Plan						Manpower	Tanat	S A 1 B 2 C	
		Cause: PM plan.	Actual						Requester	Surachard	Work Permit No.	2993
									Initiation Source			
14	Center-1 Section W/O T131727745 S-Code MSR1241	• Repairing air leakage point at Center-1 section.	Plan						Manpower	Tanat	S A 1 B 2 C	
		Cause: Improvement.	Actual						Requester	Surachard	Work Permit No.	2988
									Initiation Source			
15	GA Furnace W/O T131727742 S-Code 50215528	• Cleaning strainer magnet filter at GA Furnace.	Plan						Manpower	Tanat	S A 1 B 2 C	
		Cause: Strainer dirty.	Actual						Requester	Surachard	Work Permit No.	2982
									Initiation Source			
16	Furnace&Cooling Tower W/O T131732051 S-Code 50206016	• Inspection v-belt condition all blower at Furnace& cooling tower.	Plan						Manpower	Tanat	S A 1 B 2 C	
		Cause: PM plan.	Actual						Requester	Surachard	Work Permit No.	2988/2998/2990
									Initiation Source			
17	Ingot feeding conveyor W/O T131736470 S-Code SGE28655	• Change new flexible hose at ingot feeding comp.	Plan						Manpower	Tanat	S A 1 B 2 C	
		Cause: PM plan.	Actual						Requester	Surachard	Work Permit No.	9184
									Initiation Source			

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date July 30	31	August 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source								
18	Roll Coiler No.1,2 W/O T13171588 S-Code 50187733	• Change top/Bottom Assilicator roll no.1,2. Cause: Roll period change.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			2992/2995			
									Initiation Source								
19	SPM Hot Air Dryer W/O T13171199 S-Code 50197267	• Change pressure gauge at SPM hot air dryer. Cause: Pressure gauge damage.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			2995			
									Initiation Source								
20	SPM High&Low Pressure W/O T13171222 S-Code 50210818	• Inspection chain coupling condition at SPM High& low pressure pump. Cause: PM major failure.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			2988			
									Initiation Source								
21	SPM High&Low Pressure W/O T13171228 S-Code 50222145	• Change thermometer gauge cooling water pipe at SPM high&low pressure. Cause: Hydraulic valve stand leakge.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			2999			
									Initiation Source								
22	Induction Oven W/O T13171208 S-Code 50205797	• Cleaning plate heat exchanger at Induction over. Cause: Plate heat exchanger leakage.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			2996/2997			
									Initiation Source								
23	Roll Coiler No.2 W/O T13179171 S-Code 50233854	• Cleaning hydraulic oil at Roll coater no.2. Cause: Hydraulic oil leakge.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			9189			
									Initiation Source								
24	SPM High Pressure W/O T13171231 S-Code 50207786	• Repairing hydraulic valve stand leakge at SPM high pressure. Cause: Hydraulic valve stand leakge.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			3000			
									Initiation Source								
25	Work Roll Change Car W/O T13179285 S-Code 50233722	• Install stopper lock hydraulic cylinder at Work roll change car. Cause: Hydraulic cylinder nut loosen.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			9401			
									Initiation Source								
26	HWRT W/O T13172864 S-Code 50205980	• Change oil lubricator at HWRT wringer roll. Cause: Found oil lubricator leakge.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			9404			
									Initiation Source								
27	CR-Free W/O T13172843 S-Code 50215732	• Change mechanical seal circulation pump no.1 at CR-free. Cause: Found mechanical seal leakge.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			9402			
									Initiation Source								
28	Center-2 W/O T13179296 S-Code 50207795	• Inspection rubber roll condition at Center-2. Cause: PM major failure.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawit	Work Permit No.			9403			
									Initiation Source								
29	SPM High Pressure Spray W/O T13179311 S-Code 50233729	• Inspection inside check valve at SPM high pressure spray no.2 Cause: Can't open/close be automated.	Plan						Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Prawn	Work Permit No.			9405			
									Initiation Source								
30	Center-2 Pipe Rack W/O T13172826 S-Code 50238045	• Change Industrial water pipeline at Center-2 pipe rack. Cause: Industrial water pipeline rustry.	Plan						Manpower	Thaithkorn	S	A 1	B	3	C		
			Actual						Requester	Prajuk	Work Permit No.			9407/9408/9409			
									Initiation Source								

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date July 30	31	August 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source								
31	Coil Banding Machine W/O T13171589 S-Code 50192308	• Change compression spring of plastic band at Coil banding machine. Cause: Found spring deteriorated.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9410			
									Initiation Source								
32	Delivery W/O T13172398 S-Code 50204383	• Inspection conveyor belt condition at Delivery. Cause: PM major failure.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9411			
									Initiation Source								
33	Oiler-TR2 W/O T13172770 S-Code 50206364	• Inspection rec nylon plate condition at Oiler-TR2. Cause: PM major failure.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9412			
									Initiation Source								
34	DLT W/O T13172777 S-Code 50195621	• Change Hi-buffer stopper of balance weight no.1 at DLT.(WELDS) Cause: Found Hi-buffer damaged.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9415			
									Initiation Source								
35	Exit Deflector Pinch Roll no.1 W/O T13171227 S-Code 50194805	• Change scraper of chock dampер at Exit deflector pinch roll no.1. Cause: Found stopper damaged.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9416			
									Initiation Source								
36	TR No.1 W/O T13174894 S-Code 50233725	• Change hydraulic cylinder tension arm at TR no.1. Cause: Present hydraulic oil leak.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9180			
									Initiation Source								
37	TBR No.11 W/O T13172724 S-Code 50233534	• Change air fitting of docter blade at TBR no.11. Cause: Found air fitting damaged.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9414			
									Initiation Source								

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date July 30	31	August 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source								
38	Hydraulic Room W/O T13172878 S-Code 50157473	• Cleaning heat exchanger at Hydraulic room. Cause: Found cooling water high temperature.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9422			
									Initiation Source								
39	TR No.1 W/O T13172772 S-Code 50233724	• Change hydraulic cylinder of lower guide at TR no.1. Cause: Found hydraulic cylinder oil leakage.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9413			
									Initiation Source								
40	Pinch Roll no.1 W/O T13171230 S-Code 50220872	• Change air silencer of cylinder at Exit deflector pinch roll no.1. Cause: Found air silencer damaged.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9417			
									Initiation Source								
41	Coil Car No.1,2. W/O T13172841 S-Code 50233728	• Welding clamp lock chain at Coil car no.1,2. Cause: Clamp lock chain crack.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9420			
									Initiation Source								
42	Delivery W/O T13174904 S-Code 50155541	• Inspection rubber roll condition at Delivery. Cause: PM major failure.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9185			
									Initiation Source								
43	Carry Over Conveyor No.2 W/O T13172859 S-Code 50198836	• Change support roll at Carry over conveyor no.2 Cause: Roll surafice damaged.	Plan						Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C		
			Actual						Requester	Ridthichai	Work Permit No.			9421			
									Initiation Source								

Maintenance/Repairing Schedule Plan

	Sign			
	Date	27-8-25	27-8-25	27/08/25

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure: Risk	KY-13700	Request to Production	Items with Value: Item name	Qty	Original Price (Yen)
1	FHWRT	• Replacing manhole cover at FHWRT tank.	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2						
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9124/9125						
	S-Code -	Cause: Chemical solution leak at manhole cover.	Actual		Initiation Source:						
2	DCS No.1	• Change hydraulic hose of shear knife at DCS no.1.	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2						
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9127						
	S-Code -	Cause: Found hydraulic hose damaged.	Actual		Initiation Source:						
3	ELT	• Change sling wire rope carriage no.1,2 at ELT.	Plan		Manpower: Siriachet, Nattawat, Tipakron, Kritsada, SAC 2						
	W/O T1918[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9128/9781						
	S-Code -	Cause: Sling wire rope period change.	Actual		Initiation Source:						
4	ELT	• Change rib-buffer shooter at balance weight at ELT (M/S 01)	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2						
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9053						
	S-Code -	Cause: Found rib buffer damaged.	Actual		Initiation Source:						
5	Notcher	• Inspection and repairing exit side guide no.2 at Notcher.	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2						
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9033						
	S-Code -	Cause: Found hydraulic cylinder abnormal.	Actual		Initiation Source:						
6	Vertical Winger roll	• Change operation/bottom vertical at Winger roll no.2B.	Plan		Manpower: Tipakron, Chatchawan, Weerayut, SAC 2						
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9034						
	S-Code -	Cause: Roll surface damage.	Actual		Initiation Source:						
7	Abrasive Brush Unit	• Flushing grease pipeline at Abrasive brush unit.	Plan		Manpower: Tipakron, Chatchawan, SAC 2						
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9035						
	S-Code -	Cause: Found grease pipeline clogged.	Actual		Initiation Source:						
8	ECT and FHWRT Tank	• Cleaning heat exchanger at ECT and FHWRT tank.	Plan		Manpower: Siriachet, Nattawat, Weerayut, Kritsada, SAC 2						
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9036						
	S-Code -	Cause: Heat exchanger clogged.	Actual		Initiation Source:						
9	ECT Tank	• Change liner service plate at ECT tank.	Plan		Manpower: Siriachet, Nattawat, Weerayut, Kritsada, SAC 2						
	W/O T1920[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9010						
	S-Code -	Cause: Found liner deformation	Actual		Initiation Source:						

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure: Risk	KY-13700	Request to Production	Items with Value: Item name	Qty	Original Price (Yen)
10	Furnace	• Change new radiant tube at Furnace [B001]	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2						
	W/O T1919[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9037/9042						
	S-Code -	Cause: PT have heavy collapse 90%	Actual		Initiation Source:						
11	Air Knife Room	• Inspection and off-value condition at Air knife room.	Plan		Manpower: Supplier						
	W/O T1919[illegible]				Requester: Prajak / Work Permit No.: 9001						
	S-Code -	Cause: Air knife pressure drop during operation.	Actual		Initiation Source:						
12	Furnace	• Repair stainless cover top bung at Furnace.	Plan		Manpower: Weerayut, SAC 2						
	W/O T1920[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9008						
	S-Code -	Cause: Found cover top bung bending.	Actual		Initiation Source:						
13	Furnace	• Cutting bolt at bottom bung	Plan		Manpower: Weerayut, SAC 2						
	W/O T1920[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9009						
	S-Code -	Cause: Found bolt was reach out insulation cover	Actual		Initiation Source:						

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure: Risk	KY-13700	Request to Production	Items with Value: Item name	Qty	Original Price (Yen)
14	Proc Treatment	• Overhaul fan blower at Drum pass cooler no.3.	Plan		Manpower: Supplier						
	W/O T1918[illegible]				Requester: Prajak / Work Permit No.: 9002						
	S-Code -	Cause: Found High vibration and sound abnormal.	Actual		Initiation Source:						
15	SPM Pump Scrubber	• Install and Remove scaffold at SPM Pump scrubber	Plan		Manpower: Supplier						
	W/O T1919[illegible]				Requester: Prajak / Work Permit No.: 9011/9014						
	S-Code -	Cause: For repair pipe stack.	Actual		Initiation Source:						
16	SPM	• Inspection and change universal joint SPM BUR.	Plan		Manpower: Surachet, Nattawat, Kritsada, SAC 2						
	W/O T1919[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9041						
	S-Code -	Cause: Found universal joint vibration.	Actual		Initiation Source:						

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source
17	Walking Beam	• Change hydraulic cylinder traverse at Walking beam.	Plan		Manpower: Surachet, Nattawat, Chatchawan, Kritsada, SAC 2
	W/O T1919[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9043/9044
	S-Code -	Cause: Found hydraulic cylinder oil leakage	Actual		Initiation Source:

Maintenance/Repairing Schedule Result

	Sign			
	Date	9-9-25	08-09-25	9/9/25

Summary Remain Item

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐Out ☐Not in

Remark : If decision of incentive general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source
1	FHWRT	• Repairing manhole cover at FHWRT tank.	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9124/9125
	S-Code -	Cause: Chemical solution leak at manhole cover.	Actual		Initiation Source:
2	DCS No.1	• Change hydraulic hose of shear knife at DCS no.1.	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9127
	S-Code -	Cause: Found hydraulic hose damaged.	Actual		Initiation Source:
3	ELT	• Change sling wire rope carriage no.1,2 at ELT.	Plan		Manpower: Siriachet, Nattawat, Tipakron, Kritsada, SAC 2
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9128/9781
	S-Code -	Cause: Sling wire rope period change.	Actual		Initiation Source:
4	ELT	• Change rib-buffer shooter at balance weight at ELT (M/S 01)	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9053
	S-Code -	Cause: Found rib buffer damaged.	Actual		Initiation Source:
5	Notcher	• Inspection and repairing exit side guide no.2 at Notcher.	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9033
	S-Code -	Cause: Found hydraulic cylinder abnormal.	Actual		Initiation Source:
6	Vertical Winger roll	• Change operation/bottom vertical at Winger roll no.2B.	Plan		Manpower: Tipakron, Chatchawan, Weerayut, SAC 2
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9034
	S-Code -	Cause: Roll surface damage.	Actual		Initiation Source:
7	Abrasive Brush Unit	• Flushing grease pipeline at Abrasive brush unit.	Plan		Manpower: Tipakron, Chatchawan, SAC 2
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9035
	S-Code -	Cause: Found grease pipeline clogged.	Actual		Initiation Source:
8	ECT and FHWRT Tank	• Cleaning heat exchanger at ECT and FHWRT tank.	Plan		Manpower: Siriachet, Nattawat, Weerayut, Kritsada, SAC 2
	W/O T1916[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9036
	S-Code -	Cause: Heat exchanger clogged.	Actual		Initiation Source:
9	ECT Tank	• Change liner service plate at ECT tank.	Plan		Manpower: Siriachet, Nattawat, Weerayut, Kritsada, SAC 2
	W/O T1920[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9010
	S-Code -	Cause: Found liner deformation	Actual		Initiation Source:

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source
10	Furnace	• Change new radiant tube at Furnace [B001]	Plan		Manpower: Chatchawan, SAC 2
	W/O T1919[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9037/9042
	S-Code -	Cause: PT have heavy collapse 90%	Actual		Initiation Source:
11	Air Knife Room	• Inspection and off-value condition at Air knife room.	Plan		Manpower: Supplier
	W/O T1919[illegible]				Requester: Prajak / Work Permit No.: 9001
	S-Code -	Cause: Air knife pressure drop during operation.	Actual		Initiation Source:
12	Furnace	• Repair stainless cover top bung at Furnace.	Plan		Manpower: Weerayut, SAC 2
	W/O T1920[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9008
	S-Code -	Cause: Found cover top bung bending.	Actual		Initiation Source:
13	Furnace	• Cutting bolt at bottom bung	Plan		Manpower: Weerayut, SAC 2
	W/O T1920[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9009
	S-Code -	Cause: Found bolt was reach out insulation cover	Actual		Initiation Source:

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source
14	Proc Treatment	• Overhaul fan blower at Drum pass cooler no.3.	Plan		Manpower: Supplier
	W/O T1918[illegible]				Requester: Prajak / Work Permit No.: 9002
	S-Code -	Cause: Found High vibration and sound abnormal.	Actual		Initiation Source:
15	SPM Pump Scrubber	• Install and Remove scaffold at SPM Pump scrubber	Plan		Manpower: Supplier
	W/O T1919[illegible]				Requester: Prajak / Work Permit No.: 9011/9014
	S-Code -	Cause: For repair pipe stack.	Actual		Initiation Source:
16	SPM	• Inspection and change universal joint SPM BUR.	Plan		Manpower: Surachet, Nattawat, Kritsada, SAC 2
	W/O T1919[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9041
	S-Code -	Cause: Found universal joint vibration.	Actual		Initiation Source:

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source
17	Walking Beam	• Change hydraulic cylinder traverse at Walking beam.	Plan		Manpower: Surachet, Nattawat, Chatchawan, Kritsada, SAC 2
	W/O T1919[illegible]				Requester: Kwanpracha / Work Permit No.: 9043/9044
	S-Code -	Cause: Found hydraulic cylinder oil leakage	Actual		Initiation Source:

Section : Sink Roll

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 30 31 / September 1 2 3 4 5 6 7	Manpower Used & Initiation Source
19	Zinc Pot WO S-Code	• Take Out Pot Roll Frame no. PTCS 1-1. Cause: PM Plan.	Plan Actual		Manpower: Ekanakorn,Monthian,Pitsanu, Jinna and Chaitanat Requester: Khanokorn / Work Permit No. 3099 Initiation Source
19	Sink Roll Shop W/O T1319327795 S-Code	• Repair Pot Roll Frame PTCS 1-2. Cause: PM Plan.	Plan Actual		Manpower: Jinna,Chaidanai Requester: Khanokorn / Work Permit No. Initiation Source
20	Zinc Pot W/O T1319327797 S-Code	• Change Shower (include WS and OS Metal Pump). Cause: PM Plan.	Plan Actual		Manpower: Ekanakorn,Monthian,Pitsanu, Jinna and Chaitanat Requester: Khanokorn / Work Permit No. 3004,3005 Initiation Source
22	Zinc Pot W/O T1319327810 S-Code	• Repair Metal Pump 2 ea. • Disassembly, Cleaning and Assembly. Cause: PM Plan.	Plan Actual		Manpower: Monthian,Pitsanu Requester: Khanokorn / Work Permit No. – Initiation Source
22	Sink Roll Shop W/O T1319327812 S-Code	• Check and Clean Sensor Equipment. • Check Operation, Cleaning and Lubrication. Cause: PM Plan.	Plan Actual		Manpower: Khanokorn,Monthian and Pitsanu Requester: Khanokorn / Work Permit No. 3006 Initiation Source
23	Sink Roll Shop W/O T1319327817 S-Code	• Clean and Check Bearing Scrapper for Pot Roll Frame Units of Frame 1-1 and 1-4. Cause: PM Plan.	Plan Actual		Manpower: Monthian,Pitsanu, Jinna and Chaitanat Requester: Khanokorn / Work Permit No. – Initiation Source
24	Zinc Pot W/O T1319327718 S-Code	• Install Pot Roll Frame no. PTCS 1-4. Cause: PM Plan.	Plan Actual		Manpower: Khanokorn,Monthian,Pitsanu, Jinna and Chaitanat Requester: Khanokorn / Work Permit No. 3007 Initiation Source

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

Plan
Date

Supervisor | Dept. Manager | Group Leader | QAC

Section : Utility

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure: JSA / ISO/OPS / Request to Production	Spare with Order: Item name / Qty / Original Price (THB)
1	SYC Hydraulic No.1,2,3 WO# T1319327814 S-Code T1319327814	• Switch starting water pump at SYC hydraulic no.1, 2,3. Cause: Found cracking at valve supply point inserted.	Plan		Maintainer: Thanit Udom / Requester: Pitsanu / Initiation Source: Work Permit No. 3429	• Cutting exercise machine	
2	Hydraulic Room WO# T1319327815 S-Code T1319327815	• Change cooling water pipe no.4 valve no.2 leak. Cause: Cooling water pipe is corrosion.	Plan		Maintainer: Phuchisom / Requester: Pitsanu / Initiation Source: Work Permit No. 3430	• Cutting exercise machine	
3	SYC Hydraulic No. 1 WO# T1319327816 S-Code T1319327816	• Change pressure gauge (without) gauge at SYC hydraulic no.1. Cause: Found pressure damaged.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3431	• Cutting operation machine	
4	SYC No.1,2 WO# T1319327818 S-Code T1319327818	• Change pressure gauge (oil cushion) valve at SYC no.1,2. Cause: Found pressure damaged.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3432	• Cutting operation machine	
5	Furnace No.1 WO# T1319327819 S-Code T1319327819	• Repairing hydraulic pipeline leakage at furnace no.1. Cause: Found pressure damaged.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Jantawat / Initiation Source: Work Permit No. 3433	• Cutting operation machine	
6	Pump Jet Set Fur WO# T1319327820 S-Code T1319327820	• Preventive test with Crimp roll leaves at furnace set Cellular. Cause: PM model failure.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Jantawat / Initiation Source: Work Permit No. 3434	• Cutting operation machine	
7	Alkali Wash Unit 1 WO# T1319328410 S-Code T1319328410	• Change bearing Alkali wash roll no.1,2,3. Cause: Found bearing roll damaged.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Jantawat / Initiation Source: Work Permit No. 3435	• Cutting operation machine • Locking No. 3307-07	
8	Alkali Wash Unit 1 WO# T1319328411 S-Code T1319328411	• Change Cellular roll no.1,2,3. Cause: Found cracked roll damage.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Gulthawat / Initiation Source: Work Permit No. 3436	• Cutting operation machine	
9	Alkali Wash Unit 1 WO# T1319328412 S-Code T1319328412	• Change Cellular rollers roll no.2,... Cause: Found cracked roll damage.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Gulthawat / Initiation Source: Work Permit No. 3437	• Cutting operation machine	
10	Alkali Wash Unit 1 WO# T1319328413 S-Code T1319328413	• Change rubber seal plate of Alkali wash roll 1... Cause: Found cracked roll damage.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Gulthawat / Initiation Source: Work Permit No. 3438	• Cutting operation machine • Locking No. 3307-09	
11	ACT Tank WO# T1319328415 S-Code T1319328415	• Change rubber seal glass of fresh water roll at ACT tank. Cause: Rubber seal glass damage.	Plan		Maintainer: Tanakon / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3439	• Cutting operation machine • Locking No. 3307-10,11	
12	Alkali Storage tank WO# T1319328416 S-Code T1319328416	• Change rubber seal cover roof at Alkali storage tank. Cause: Rubber seal cover damage.	Plan		Maintainer: Tanakon / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3440	• Cutting operation machine • Locking No. 3307-12	
13	TSM No.1 WO# T1319328417 S-Code T1319328417	• Preventive gear coupling at reducer at TSM no.1. Cause: Found motor seal gear coupling.	Plan		Maintainer: Tanakon / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3441	• Cutting operation machine	
14	Alkali Wash Unit 1 WO# T1319328418 S-Code T1319328418	• Change gasket at Alkali wash roll unit 1. Cause: Found gasket damage.	Plan		Maintainer: Tanakon / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3442	• Cutting operation machine • Locking No. 3307-13,14	
15	Alkali Wash Unit 1,2 WO# T1319328419 S-Code T1319328419	• Change grease bearing at Alkali wash roll 1,2,... Cause: Found grease bearing damage.	Plan		Maintainer: Tanakon / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3443	• Cutting operation machine • Locking No. 3307-15,16	
16	Alkali Wash Unit 1,2 WO# T1319328420 S-Code T1319328420	• Preventive brush and gear for no. roller, Alkali wash unit 1,2. Cause: Cutting gear, bearing, no. roller.	Plan		Maintainer: Tanakon / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3444	• Cutting operation machine • Locking No. 3307-17,18	
17	Washer WO# T1319328421 S-Code	• Change Radial bearing on vacuum weighing roll washer. Cause: Found bearing roll damage.	Plan		Maintainer: Thanakit / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3445	• Cutting operation machine • Locking No. 3307-19,20	
18	ACT Tank WO# T1319328422 S-Code T1319328422	• Change gasket bolt on pipe nozzle at ACT no.1. Cause: Found gasket deformation.	Plan		Maintainer: Thanit / Requester: Pitsanu / Initiation Source: Work Permit No. 3446	• Cutting machine machine	
19	ACT Tank WO# T1319328423 S-Code T1319328423	• Change gasket (suction side) bolts at ACT no.2. Cause: Found gasket deformation.	Plan		Maintainer: Tanakon / Requester: Adisorn / Initiation Source: Work Permit No. 3447	• Cutting machine machine	
20	Winding Roll WO# T1319328424 S-Code T1319328424	• Change Rubber seal of finger roll. Cause: Found rubber seal deformation.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Sutthichai / Initiation Source: Work Permit No. 3448	• Cutting machine machine	
21	Washer Circulation Pump WO# T1319328425 S-Code T1319328425	• Replace and cleaning valve Pilot at Washer circulation pump. Cause: Found filter dirty.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Sompchai / Initiation Source: Work Permit No. 3449	• Cutting machine machine	

Section : Content 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure: JSA / ISO/OPS / Request to Production	Spare with Order: Item name / Qty / Original Price (THB)
22	Furnace no.side mull WO# T1319328426 S-Code T1319328426	• Tying heating Ultrasonic roll at furnace, (item 1-22) Cause: Pet plan.	Plan		Maintainer: Thanit / Requester: Somphech / Initiation Source: Work Permit No. 3450	• Cutting machine machine	
23	Furnace Chamber Tower WO# T1319328427 S-Code T1319328427	• Inspection + test condition of blower in furnace to develop power. Cause: Found PLC error.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Tanakorn / Initiation Source: Work Permit No. 3451,3452	• Cutting machine machine	
24	Furnace WO# T1319328428 S-Code T1319328428	• Change tray nozzle tube at Furnace,(ATMS). Cause: IT work heavy volume (ATMS).	Plan		Maintainer: Chaiyo / Requester: Somchai / Initiation Source: Work Permit No. 3453,3454	• Cutting operation machine	
25	Furnace, Wash Roll WO# T1319328429 S-Code T1319328429	• Re-loading of rotary weight at furnace, Wash roll. Cause: Found motor coil, loading.	Plan		Maintainer: Tanakon / Requester: Sutthichai / Initiation Source: Work Permit No. 3455	• Cutting operation machine	
26	TSM Furnace WO# T1319328430 S-Code T1319328430	• Change oil seal and gasket at gear Brush no.10, (PC) Cause: Found oil leak at gear reducer.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Sutthichai / Initiation Source: Work Permit No. 3456	• Cutting operation machine	
27	TSM No.1 WO# T1319328431 S-Code T1319328431	• Repairing oil seal at gear reducer (BH no.2. Cause: Found oil leakage.	Plan		Maintainer: Tinnakit / Requester: Somchai / Initiation Source: Work Permit No. 3457	• Cutting operation machine	

Section : Content 2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31 / September 1 2 3 4 5 6	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure: JSA / ISO/OPS / Request to Production	Spare with Order: Item name / Qty / Original Price (THB)
28	Roll Dryer No.1,2 WO# T1319328432 S-Code T1319328432	• Change no.Blanket Aggressor roll no.1,2,... Cause: Roll surface damage.	Plan		Maintainer: Thanit / Requester: Pitsanu / Initiation Source: Work Permit No. 3457,3458	• Cutting machine machine	
29	Roll Cooler No.1,2 WO# T1319328433 S-Code T1319328433	• Grinding, grease Rotor, gate bearing at Roll cooler no.1,2. Cause: Found grease abnormal.	Plan		Maintainer: Thanit / Requester: Pitsanu / Initiation Source: Work Permit No. 3459	• Cutting machine machine	
30	Wet Off WO# T1319328434 S-Code T1319328434	• Repair Rigid Blanket on Wet off roll part roll no.6. Cause: Found oil lubrication leakage.	Plan		Maintainer: Thanit / Requester: Pitsanu / Initiation Source: Work Permit No. 3460	• Cutting machine machine	
31	Gear No.3,4 WO# T1319328435 S-Code T1319328435	• Change oil seal gear reducer at TSM no.3,4. Cause: Found oil reducer gear reducer leakage.	Plan		Maintainer: Thanit / Requester: Somsak / Initiation Source: Work Permit No. 3461	• Cutting machine machine	
32	Cylinder 2 WO# T1319328436 S-Code T1319328436	• Replacing oil sausage plate at Cylinder 2. Cause: Oil suspension.	Plan		Maintainer: Thanit / Requester: Somsak / Initiation Source: Work Permit No. 3462	• Cutting machine machine	
33	Gear No.7,8 WO# T1319328437 S-Code T1319328437	• Change oil seal gear reducer at Gear no.7,8. Cause: Found oil seal gear reducer leakage.	Plan		Maintainer: Thanit / Requester: Pitsanu / Initiation Source: Work Permit No. 3463	• Cutting machine machine	

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31	September 1 2 3 4 5 6	Manpower Used & Initiation Source		
14	SPM Crane Trimmer W/O T1191 S-Code 9220128	• Replacing wire rope of SPM hoist motor.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Prayut Work Permit No. 9726		
		Cause: Found rope untightness.	Actual			Initiation Source:		
15	CP-01 Turret No.1 W/O T1191966 S-Code 9224701	• Change hollow-shaft roller element of oil cooler no.1.	Plan			Manpower: Prayut S P 0 R 0 C Requester: Prayut Work Permit No. 9701		
		Cause: Found the case metamorphism during overhaul.	Actual			Initiation Source: CP-01 Turret No.1		
16	TBR No.3 & T1,2,3 CP-01 Turret No.1 W/O T1191969 S-Code 9209168	• Change inlet side oil sleeve plate at TBR no.3, T1,2,3 & CP-01 Turret No.1.	Plan			Manpower: Prayut S P 0 R 0 C Requester: Prayut Work Permit No. 9702		
		Cause: Sleeve plate worn out.	Actual			Initiation Source: TBR No.3 & T1,2,3 CP-01 Turret No.1		
17	SPM Stringer Belt W/O T1191970 S-Code 9220129	• Change broken wire plate at Stringer belt no.1,2.	Plan			Manpower: Prayut S P 0 R 0 C Requester: Prayut Work Permit No. 9703		
		Cause: Rubber belt was damaged.	Actual			Initiation Source:		

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31	September 1 2 3 4 5 6	Manpower Used & Initiation Source		
18	TP No.7 W/O T1191971 S-Code 9220134	• Change oil filter at sewer guide wheel motor (T1 no.2).	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9688		
		Cause: Found oil filter damaged.	Actual			Initiation Source:		
19	Coil Reeling W/O T1191972 S-Code 9224704	• Change PRS at uncoiler of Coil reeling.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9689		
		Cause: Found PRS damaged.	Actual			Initiation Source:		
20	Lump Roller W/O T1191973 S-Code 9224702	• Welding function of pipeline of lump roller.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9690		
		Cause: Found pipeline function of welding damaged.	Actual			Initiation Source:		
21	Coil Straw Rice Mill W/O T1191974 S-Code 9224703	• Change main inside sleeve of guide coils at Coil straw mill.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9691		
		Cause: Found sleeve worn out damaged.	Actual			Initiation Source:		
22	Belt Dryer W/O T1191975 S-Code 9224705	• Change air tube assy of guide rollers at Belt dryer.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9692		
		Cause: Found tube nylon damaged.	Actual			Initiation Source:		
23	Cut Out Transfer Car, Welding Room W/O T1191976 S-Code 9224706	• Inspection belt tech &assy oil Device at Cut out Transfer car welding room.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9679		
		Cause: Found oil major failure.	Actual			Initiation Source:		
24	Pulley W/O T1191977 S-Code 9224707	• Repairing gear reducer unit at Pulley.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9679		
		Cause: Found gear worn out.	Actual			Initiation Source:		
25	Coil Transfer Car W/O T1191978 S-Code 9224708	• Repairing stopper at Coil transfer car.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9679		
		Cause: Found stopper was damaged.	Actual			Initiation Source:		
26	Coil Transfer Car W/O T1191979 S-Code 9224709	• Welding gusset on coil transfer car.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9677		
		Cause: Found clamp was fall down.	Actual			Initiation Source:		
27	Lump Roller W/O T1191980 S-Code 9224710	• Change grease piston at Lump roller no.1.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9676		
		Cause: Found piston damaged.	Actual			Initiation Source:		
28	Hydraulic Room W/O T1191981 S-Code 9224711	• Change grease piston at Hydraulic room no.1 and 2.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9680		
		Cause: Found gear damaged.	Actual			Initiation Source:		
29	Coil Straw Mill Roll W/O T1191982 S-Code 9224712	• Change guide roll or guide table (SR lower panel no2	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9678		
		Cause: Roll surface damaged.	Actual			Initiation Source:		
30	Separator Room W/O T1191983 S-Code 9224713	• Change air rubber lifting valve at Separator room.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Rattakorn Work Permit No. 9681		
		Cause: Found air rubber was damage.	Actual			Initiation Source: TK-01/TK-02/TK-03		

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

	Contractor	Sr.Section Leader	Section Leader	GM
Sign.				
Date	9-9-25	9-9-25	9-9-25	09/09/25

Summary Permission Form:

Cause Item :

Solution :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐O.K. ☐Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K., Unit mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29 30 31	September 1 2 3 4 5 6	Manpower Used & Initiation Source		
1	CPC Hydraulic No.1, 2, 3 W/O T1191894 S-Code 9223 4139	• Switch cooling water pipeline at CPC hydraulic no.1, 2,3.	Plan			Manpower: Phokkhanm S A 1 B 2 C Requester: Prajak Work Permit No. 9425		
		Cause: Found cooling pipeline supply-return reversed.	Actual			Initiation Source:		
2	Hydra. Ac Room W/O T1191895 S-Code 9209 4103	• Change cooling water pipeline at hydraulic room.	Plan			Manpower: Phokkhanm S A 1 B 2 C Requester: Prajak Work Permit No. 9426		
		Cause: Cooling water pipeline rusty.	Actual			Initiation Source:		
3	CPC Hydraulic POR W/O T1191914 S-Code 9223 4137	• Change pressure gauge hydraulic pump at CPC hydraulic POR.	Plan			Manpower: Tinnakit S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9427		
		Cause: Found pressure damaged.	Actual			Initiation Source:		
4	POR no. 1,2 W/O T1191915 S-Code 9223 4107	• Change pressure gauge lubrication pump at POR no.1,2.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9428		
		Cause: Found pressure damaged.	Actual			Initiation Source:		
5	Flattener No.1 W/O T1191916 S-Code 9223 4120	• Repairing hydraulic pipeline leakage at Flattener no.1.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9429		
		Cause: Found hydraulic pipeline leakage.	Actual			Initiation Source:		
6	Buggy-Car, Coil Car W/O T1191917 S-Code 9223 4276	• Inspection bolt lock clamp, roll fixseen at Buggy car ,Coil car.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9430		
		Cause: PM major failure.	Actual			Initiation Source:		
7	Alkali Brush Unit 1 W/O T1191918 S-Code 9218 7781	• Change bottom Alkali brush roll no.1, 2.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9431/9432		
		Cause: Found bearing roll damage.	Actual			Initiation Source:		
8	Alkali Brush Unit 1 W/O T1191919 S-Code 9223 7732	• Change top/bottom Wringer roll no.11.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9433/9434		
		Cause: Found surface roll damage.	Actual			Initiation Source:		
9	Alkali Brush Unit 2 W/O T1191921 S-Code 9218 7792	• Change top/bottom Wringer roll no.11.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9017		
		Cause: Found surface roll damage.	Actual			Initiation Source:		
10	Alkali Brush Unit 1 W/O T1191924 S-Code 9223 4275	• Change rubber seal plate in Alkali brush unit 1.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9435		
		Cause: Rubber seal plate damage.	Actual			Initiation Source:		
11	ACT Tank W/O T1191926 S-Code 9223 4275	• Change rubber seal plate of moisture roll at ACT tank.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9436		
		Cause: Rubber seal plate damage.	Actual			Initiation Source:		
12	ACT Tank W/O T1191927 S-Code 9223 4275	• Change rubber seal of cover tank at ACT tank.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9437		
		Cause: Rubber seal cover damage.	Actual			Initiation Source:		
13	TBR No.3 W/O T1191928 S-Code 9218 8787	• Inspection gear coupling of reducer at TBR no.3.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9438		
		Cause: Found loose sound gear coupling.	Actual			Initiation Source:		
14	Alkali Brush Unit 1 W/O T1191929 S-Code 9223 4253	• Change gasket in Alkali brush roll unit 1.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9014		
		Cause: Found gasket seal deteriorate.	Actual			Initiation Source:		
15	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T1191930 S-Code 9227 7016	• Changing grease bearing at Alkali brush unit 1,2.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9440		
		Cause: Found grease bearing deteriorated.	Actual			Initiation Source:		
16	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T1191931 S-Code 9227 7051	• Inspection and set pass line roll at Alkali brush unit 1,2.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9442		
		Cause: Setting pass line before line start.	Actual			Initiation Source:		
17	Welder W/O T1191932 S-Code	• Change flexible hose at air motor changing roll.	Plan			Manpower: Tanasak S A 1 B 2 C Requester: Aekkawat Work Permit No. 9018		
		Cause: Found flexible hose damaged.	Actual			Initiation Source:		
18	ECT Tank W/O T1191933 S-Code 9223 3323	• Change gasket solution pipe supply at ECT tank.	Plan			Manpower: Phoo S A 1 B 2 C Requester: Prawit Work Permit No. 0030		
		Cause: Found gasket deteriorate.	Actual			Initiation Source:		
19	ACT Tank W/O T1191934 S-Code 9223 3313	• Change gasket solution pipe supply at ACT tank.	Plan			Manpower: Narong S A 1 B 2 C Requester: Ratchichai Work Permit No. 9031		
		Cause: Found gasket deteriorate.	Actual			Initiation Source:		
20	Wringer Roll W/O T1191935 S-Code 9209 4951	• Change rubber seal at Wringer roll.	Plan			Manpower: Tanat S A 1 B 2 C Requester: Surathanit Work Permit No. 9012		
		Cause: Found rubber seal deteriorate.	Actual			Initiation Source:		
21	Abrasive Circulation Pump W/O T1191937 S-Code 9223 4115	• Inspection and cleaning cyclone filter at Abrasive circulation pump.	Plan			Manpower: Tanat S A 1 B 2 C Requester: Surathanit Work Permit No. 9013		
		Cause: Found filter clogged.	Actual			Initiation Source:		

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29	30	31	September 1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source							
22	Furnace Hearth Roll	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace. [Item 1~11]	Plan										Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X0925351		Actual										Requester	Surachard	Work Permit No.		9444			
	S-Code 50026620	Cause: PM plan.											Initiation Source							
23	Furnace&Cooling Tower	• Inspection v-belt condition all blower at Furnace&cooling tower	Plan										Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1029181		Actual										Requester	Surachard	Work Permit No.		9451/9452			
	S-Code 50206786	Cause: PM plan.											Initiation Source							
24	Furnace	• Change new radiant tube at Furnace.[4ZB45K]	Plan										Manpower	Tanat	S	A	1	B	1	C
	W/O T1X0924G		Actual										Requester	Surachard	Work Permit No.		9446/9447			
	S-Code 50206786	Cause: PT have heavy collapse 90%.											Initiation Source							
25	Furnace Hearth Roll	• Re-bolting drive coupling at Furnace hearth roll.	Plan										Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1001G		Actual										Requester	Surachard	Work Permit No.		9446			
	S-Code 50194139	Cause: Found loosen bolt lock coupling.											Initiation Source							
26	HS Furnace	• Change oil seal and gasket at Hearth roll no.13. [2nd]	Plan										Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1054T2		Actual										Requester	Surachard	Work Permit No.		9439			
	S-Code 50023329	Cause: Found oil seal leakage.											Initiation Source							
27	TBR No.4	• Repairing oil leak at gear reducer TBR no.4-2.	Plan										Manpower	Tanat	S	A	1	B	3	C
	W/O T1X1040T1		Actual										Requester	Surachard	Work Permit No.		9009			
	S-Code 50194176	Cause: Found gear reducer oil leakage.											Initiation Source							

Section : Center 2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29	30	31	September 1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source							
28	Roll Coater No.1,2	• Change top/bottom Application roll no.1,2.	Plan										Manpower	Phayu	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1025G9		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9457/9458			
	S-Code 50187793	Cause: Roll period change.											Initiation Source							
29	Roll Coater No.1,2	• Charging grease linear guide bearing at Roll coater no.1,2.	Plan										Manpower	Phayu	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1026H5		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9457			
	S-Code 50210810	Cause: Found grease deteriorated.											Initiation Source							
30	HWRT	• Repairing oil lubricator at HWRT wringer roll.	Plan										Manpower	Phayu	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1037J6		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9456			
	S-Code 50034119	Cause: Found oil lubricator leakge.											Initiation Source							
31	TBR No.5-4	• Change oil seal gear reducer at TBR no.5-4.	Plan										Manpower	Thanh	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1029T2		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9463			
	S-Code 50187757	Cause: Found oil seal gear reducer leakage.											Initiation Source							
32	Center-2	• Repairing air leakage point at Center-2.	Plan										Manpower	Phayu	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1038H		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9467			
	S-Code 50194,38	Cause: Improvement.											Initiation Source							
33	TBR No.7-4	• Change oil seal gear reducer at TBR no.7-4.	Plan										Manpower	Phayu	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1038H2		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9464			
	S-Code 50187757	Cause: Found oil seal gear reducer leakage.											Initiation Source							
34	SPM Fume Scrubber	• Repairing pipe crack of SPM fume scrubber.	Plan										Manpower	Phayu	S	A	1	B	1	C
	W/O T1X1025H3		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9454			
	S-Code 50194118	Cause: Found welding point crack.											Initiation Source							
35	LP Cir.Pump No.2	• Change bellow expansion joint at LP cir.pump no.2.	Plan										Manpower	Phayu	S	A	1	B	1	C
	W/O T1X1039H5		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9455			
	S-Code 50194171	Cause: Found bellow expansion joint damaged.											Initiation Source							
36	TBR No.5,6,7,8,C9, C7,C8,C10	• Change air tube of doctor blade at TBR no.5,6,7,8,C8 ,C7,C8,C9,C10.	Plan										Manpower	Phayu	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1044H1		Actual										Requester	Prawin	Work Permit No.		9468			
	S-Code 50210048	Cause: Found air tube deteriorate.											Initiation Source							
37	SPM Wringer Roll	• Change rubber seal plate at SPM wringer roll no.1,2.	Plan										Manpower	Thayu	S	A	1	B	1	C
	W/O T1X1001G		Actual										Requester	Prawit	Work Permit No.		9455			
	S-Code 50215315	Cause: Rubbber seal plate damaged.											Initiation Source							

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 29	30	31	September 1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source							
38	TR No.1	• Change air filter of lower guide actuator at TR no.2	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1036J1		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9483			
	S-Code 50234213	Cause: Found air filter damaged.											Initiation Source							
39	Coil Bending	• Change FRL air pipe line at Coil Bending.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1036J9		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9484			
	S-Code 50234124	Cause: Found FRL damaged.											Initiation Source							
40	Scrap Roller	• Repairing Lubrication pipeline at Scrap roller.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1036H6		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9472			
	S-Code 50234123	Cause: Found lubrication pipeline damaged.											Initiation Source							
41	Exit Shear Pinch Roll	• Change rnc nylon plate of guide table at Exit shear pinch roll.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1036H6		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9473			
	S-Code 50234125	Cause: Found rnc nylon damaged.											Initiation Source							
42	Exit Shear	• Change rnc nylon plate of guide frame at Exit shear.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1036J3		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9482			
	S-Code 50234127	Cause: Found rnc nylon damaged.											Initiation Source							
43	Coil Car Transfer Car, Welding Beam	• Inspection bolt lock clamp rail loosen at Coil car ,transfer car,Welding beam	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	1	C
	W/O T1X1025G2		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9475			
	S-Code 50214801	Cause: PM major failure.											Initiation Source							
44	Delivery	• Repairing air leakage point at Delivery.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1026H3		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9470			
	S-Code 50234111	Cause: Improvement.											Initiation Source							

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: August 27	30	31	September 1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source							
45	Coil Transfer Car	• Repairing drag chain at Coil transfer car.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1025G4		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9470			
	S-Code 50234210	Cause: Found drag chain damaged.											Initiation Source							
46	Coil Transfer Car	• Welding clamp lock rail at Coil transfer car.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1026H8		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9477			
	S-Code 50233715	Cause: Found clamp lock rail crack.											Initiation Source							
47	Hydraulic Room	• Change pressure gauge at Hydraulic pump no.1.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1025H7		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9479			
	S-Code 50129748	Cause: Found gum coupling damaged.											Initiation Source							
48	Hydraulic Room	• Change gum coupling at Hydraulic pump no.3 and 3.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1025T5		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9482			
	S-Code 50109193	Cause: Found gum coupling damaged.											Initiation Source							
49	Exit Shear Pinch Roll	• Change guide roll at guide table Exit shear pinch roll	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1018R0		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9008			
	S-Code 50234127	Cause: Roll surface damaged.											Initiation Source							
50	Inspection Room	• Change air cylinder lifting table at inspection room.	Plan										Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T1X1025T7		Actual										Requester	Ridthichai	Work Permit No.		9481			
	S-Code 50234105	Cause: Found air cylinder seal leakge.											Initiation Source							

Maintenance/Repairing Schedule Plan

	Sr. Team Leader	Team Leader	GM
Sign			
Date			

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep'	October 30	1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure JSA	KY-LOTO	Request to Production	Swap with Value Item name	Q'ty	Original Price (THB)
1	DCS No.1 W/O 713250431 S-Code -	• Change hydraulic hose of shear knife at DCS no.1. Cause: Found hydraulic hose damaged.	Plan									Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9091 Initiation Source:			• Calling operator machine -		
2	Welder W/O 713251061 S-Code -	• Change air cylinder of upper electrode at Welder. Cause: Found air cylinder seal leakage.	Plan Actual									Manpower: Chatchawan, Nattawat, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9092 Initiation Source:			• Calling operator machine - Locking Pin EMT-08, 09 -		
3	Welder W/O 713251061 S-Code -	• Adjust upper wheel dresser at Welder. Cause: Found wheel dresser misalignment.	Plan Actual									Manpower: Chatchawan, Nattawat Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9093 Initiation Source:			• Calling operator machine - Locking Pin EMT-08, 09 -		
4	TBR No.2 W/O 713210870 S-Code -	• Change top Snubber roll at TBR No.2. Cause: Found polyurethane damaged.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9091 Initiation Source:			• Calling operator machine - Locking Pin EMT-01 -		
5	Threading Conveyor No.1,2 W/O 713209504 S-Code -	• Change bearing Guide roll roll at Threading conveyor no.1,2. Cause: Found bearing deteriorated.	Plan Actual									Manpower: Chatchawan, Nattawat, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9059 Initiation Source:			• Calling operator machine - Locking Pin EMT-07 -		
6	Flattener No.1 W/O 713211630 S-Code -	• Install cover plate at Flattener no.1 Cause: Improve.	Plan Actual									Manpower: Weerayut, Chatchawan, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9046 Initiation Source:			• Calling operator machine - Locking Pin EMT-40 -		
7	Alkali Brush Unit 1 W/O 713203479 S-Code -	• Change oil seal at top Alkali backup roll no.1-1. Cause: Found oil seal deteriorated.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Nattawat, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9035 Initiation Source:			• Calling operator machine - Locking Pin EMT-40 -		
8	Alkali Brush Unit 2 W/O 713203492 S-Code -	• Change oil seal at bottom Alkali backup roll no.2-2. Cause: Found oil seal deteriorated.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Nattawat, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9036 Initiation Source:			• Calling operator machine -		
9	ECT W/O 713213624 S-Code -	• Change new sink roll at ECT Tank. Cause: PD request.	Plan Actual									Manpower: Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9007 Initiation Source:			• Calling operator machine -		
10	Entry Section W/O 713210894 S-Code -	• Repairing air pipeline leakage at Entry section. Cause: Found air pipeline leakage.	Plan Actual									Manpower: Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9007 Initiation Source:			• Calling operator machine -		
11	POR No.1 W/O 713209408 S-Code -	• Change hydraulic cylinder of retract table at POR no.1. Cause: Found hydraulic cylinder leakage.	Plan Actual									Manpower: Chatchawan, Nattawat, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9038 Initiation Source:			• Calling operator machine -		
12	Alkali Brush Unit 1 W/O 713210400 S-Code -	• Change top/bottom Wringer roll no.12. Cause: Found surface roll damaged.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Chatchawan, Kritsada, Nattawat, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9040 Initiation Source:			• Calling operator machine -		

Section : Canser-1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep'	October 30	1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure JSA	KY-LOTO	Request to Production	Swap with Value Item name	Q'ty	Original Price (THB)
13	Top Roll No.1 W/O 713209520 S-Code -	• Change top roll felt at Top roll no.1. Cause: Found felt deteriorated.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Nattawat, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9041 Initiation Source:						
14	Canter-1 Section W/O 713209528 S-Code -	• Repairing air pipeline leakage at Canter-1 section. Cause: Found air pipeline leakage.	Plan Actual									Manpower: Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9042 Initiation Source:						

Section : Canter-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep'	October 30	1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure JSA	KY-LOTO	Request to Production	Swap with Value Item name	Q'ty	Original Price (THB)
15	CB Deflector Roll W/O 713210431 S-Code -	• Change top Snubber roll at CB Deflector roll. Cause: Found polyurethane damaged.	Plan Actual									Manpower: Tipakron, Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9044 Initiation Source:						
16	SPM W/O 713210408 S-Code -	• Change liner top/bottom at SPM spindle. Cause: Change hardness of liner.	Plan Actual									Manpower: Tipakron, Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9043 Initiation Source:						

Maintenance/Repairing Schedule Result

	Sr Section Leader	Section Leader	GM
Sign			
Date	8-10-25	9-10-25	08/10/25

Summary Remain Item:

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ Ok. ☐ Not Ok.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep'	October 30	1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source
1	DCS No.1 W/O 713250431 S-Code -	• Change hydraulic hose of shear knife at DCS no.1. Cause: Found hydraulic hose damaged.	Plan Actual						Activities take place on 7 /OCT/25			Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9091 Initiation Source:
2	Welder W/O 713251061 S-Code -	• Change air cylinder of upper electrode at Welder. Cause: Found air cylinder seal leakage.	Plan Actual									Manpower: Chatchawan, Nattawat, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9092 Initiation Source:
3	Welder W/O 713251061 S-Code -	• Adjust upper wheel dresser at Welder. Cause: Found wheel dresser misalignment.	Plan Actual									Manpower: Chatchawan, Nattawat Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9093 Initiation Source:
4	TBR No.2 W/O 713210870 S-Code -	• Change top Snubber roll at TBR No.2. Cause: Found polyurethane damaged.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9091 Initiation Source:
5	Threading Conveyor No.1,2 W/O 713209504 S-Code -	• Change bearing Guide roll roll at Threading conveyor no.1,2. Cause: Found bearing deteriorated.	Plan Actual									Manpower: Chatchawan, Nattawat, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9059 Initiation Source:
6	Flattener No.1 W/O 713211630 S-Code -	• Install cover plate at Flattener no.1 Cause: Improve.	Plan Actual									Manpower: Weerayut, Chatchawan, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9046 Initiation Source:
7	Alkali Brush Unit 1 W/O 713203479 S-Code -	• Change oil seal at top Alkali backup roll no.1-1. Cause: Found oil seal deteriorated.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Nattawat, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9035 Initiation Source:
8	Alkali Brush Unit 2 W/O 713203492 S-Code -	• Change oil seal at bottom Alkali backup roll no.2-2. Cause: Found oil seal deteriorated.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Nattawat, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9036 Initiation Source:
9	ECT W/O 713213624 S-Code -	• Change new sink roll at ECT Tank. Cause: PD request.	Plan Actual									Manpower: Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9007 Initiation Source:
10	Entry Section W/O 713210894 S-Code -	• Repairing air pipeline leakage at Entry section. Cause: Found air pipeline leakage.	Plan Actual									Manpower: Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9007 Initiation Source:
11	POR No.1 W/O 713209408 S-Code -	• Change hydraulic cylinder of retract table at POR no.1. Cause: Found hydraulic cylinder leakage.	Plan Actual									Manpower: Chatchawan, Nattawat, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9038 Initiation Source:
12	Alkali Brush Unit 1 W/O 713210400 S-Code -	• Change top/bottom Wringer roll no.12. Cause: Found surface roll damaged.	Plan Actual									Manpower: Surachet, Chatchawan, Kritsada, Nattawat, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9040 Initiation Source:

Section : Canser-1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep'	October 30	1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source
13	Top Roll No.1 W/O 713209520 S-Code -	• Change top roll felt at Top roll no.1. Cause: Found felt deteriorated.	Plan Actual						Activities take place on 7 /OCT/25			Manpower: Surachet, Tipakron, Kritsada, Nattawat, Sac 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9041 Initiation Source:
14	Canter-1 Section W/O 713209528 S-Code -	• Repairing air pipeline leakage at Canter-1 section. Cause: Found air pipeline leakage.	Plan Actual									Manpower: Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9042 Initiation Source:

Section : Canter-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep'	October 30	1	2	3	4	5	6	Manpower Used & Initiation Source
15	CB Deflector Roll W/O 713210431 S-Code -	• Change top Snubber roll at CB Deflector roll. Cause: Found polyurethane damaged.	Plan Actual						Activities take place on 7 /OCT/25			Manpower: Tipakron, Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9044 Initiation Source:
16	SPM W/O 713210408 S-Code -	• Change liner top/bottom at SPM spindle. Cause: Change hardness of liner.	Plan Actual									Manpower: Tipakron, Weerayut, SAC 1 Requester: Kwanpracha, Work Permit No. 9043 Initiation Source:

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date							Manpower Used & Initiation Source		
				Sep'	October								
				30	1	2	3	4	5	6			
17	Walking Beam	• Change hydraulic cylinder traervers at Walking beam.	Plan					Announce Holiday			Manpower	Surachet, Tipakron, Khitsada, Weerayut, Sac 1	
	W/O T13210454										Requester	Kanaporacha	Work Permit No. 9015
	S-Code	Cause: Found hydraulic cylinder leakage.	Actual								Initiation Source		

Section : Sink Roll

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date							Manpower Used & Initiation Source		
				Sep'	October								
				30	1	2	3	4	5	6			
18	Zinc Pot	• Take Out Pot Roll Frame no. PTCS 1-4.	Plan					Announce Holiday			Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chaidanai	
	W/O T13210538										Requester	Khanakorn	Work Permit No. 5801
	S-Code -	Cause: PM Plan.	Actual								Initiation Source		
19	Sink Roll Shop	• Assembly Pot Roll Frame PTCS 1-3.	Plan								Manpower	Jinna and Chaidanai	
	W/O T13210039										Requester	Khanakorn	Work Permit No. -
	S-Code -	Cause: Routine Work	Actual								Initiation Source		
20	Sink Roll Shop	• Overhaul Scrapper at Pot Roll Frame 1-5	Plan								Manpower	Khanakorn,Montian and Pitsanu	
	W/O T13210343	• Change LM guide, Clean and Lubricate.									Requester	Khanakorn	Work Permit No. -
	S-Code -	Cause: PM Plan.	Actual								Initiation Source		
21	Air Knife	• Clean and lubricate positioner at Air knife machine.	Plan								Manpower	Jinna and Chaidanai	
	W/O T13210345										Requester	Khanakorn	Work Permit No. 5802
	S-Code -	Cause: PM Plan.	Actual								Initiation Source		
22	Sink Roll Shop	• Disassembly, Cleaning Metal Prong 2 EA	Plan								Manpower	Montian and Pitsanu	
	W/O T13210346										Requester	Khanakorn	Work Permit No. -
	S-Code -	Cause: PM Plan	Actual								Initiation Source		
23	Zinc Pot	• Install Pot Roll Frame no. PTCS 1-5.	Plan								Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chaidanai	
	W/O T13210348										Requester	Khanakorn	Work Permit No. 5803
	S-Code	Cause: PM Plan.	Actual								Initiation Source		

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan



Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep / Others 30 1 2 3 4 5	Manpower Used & Initiation Source			Safety Measure JSA	5.S (2T)	Response Prediction	Gross Profit Index Gross Sales	-GP%	Original Price (THB)
29	TSS Ring Saver W/O T13200150 S-Code 32037660	• Grease inner sleeve surface of TSS Ring Saver Ring.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1746		✓	• Calling operator machine	-		
30	TSS No.2 W/O T13200151 S-Code 32037660	• Change hydraulic cylinder oil lower grease at TSS no.2 (MG,DS) Cause: Old waste lubricant.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1749 SHC68(ISO-VG)		✓	• Calling operator machine	-		
31	Scrap Buffer W/O T13200152 S-Code 32037660	• Change manual cylinder oil lower feed in Scrap buffer Cause: Found hydraulic cylinder leakage.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1750 ISO68(VG-32)		✓	• Calling operator machine	-		
32	TSS Deflector Roll W/O T13200153 S-Code 32037677	• Change oil fill, of Smaller roll at TSS deflector roll Cause: Found hydraulic cylinder damage.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1751 ISO68(VG-32)		✓	• Calling operator machine	-		
33	TSS No.2 W/O T13200154 S-Code 32037660	• Change oil filter of lubrication pump at TSS no.2 Cause: Found oil filter clogged.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1752 ISO68(VG-32)		✓	• Calling operator machine	-		
34	TR No.1 W/O T13200155 S-Code 32037660	• Rotating lubrication pump no.2 at TR no.1 Cause: Found lubrication pump leakage.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1754		✓	• Calling operator machine	-		
35	Grease Filter W/O T13200156 S-Code 32037677	• Cleaning oil filter of lubrication pump in Loop Tuble. Cause: Found oil filter clogged.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1753		✓	• Calling operator machine	-		
42	EPC Winder no. 1,2,3,4 W/O T13200157 S-Code 32037660	• Change Hydraulic filter of EPC hydraulic no.1,2,3,4 and 13 Cause: Found oil filter clogged.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1755 D150(VG-32)		✓	• Calling operator machine	-		
41	Hydraulic Station W/O T13200158 S-Code 32037660	• Change pressure gauge in Hydraulic pump no.2 Cause: Found pressure gauge leakage.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1756 GH47(ISO-32)		✓	• Calling operator machine	-		
52	2CT W/O T13200159 S-Code 32037676	• Change oil filter of Unwind Surface at 2CT. Cause: Found oil filter clogged.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Planning Production	1 A 1 B 2 C Work Permit No. 1757 GM(ISO-32)		✓	• Calling operator machine	-		

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

	Contractor	Jr Section Leader	Section Leader	GM
Sign				
Date	5-10-25	8-10-25	9-10-25	08/10/25

Summary Remain Item

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ un O.K.

Remark : if decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep' / October 30 1 2 3 4 5	Manpower Used & Initiation Source			
1	Alkali Brush Unit 1 W/O T13200375 S-Code 32037731	• Change top Alkali brush roll no 1-2. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 1 B 2 C Work Permit No.	9491/9495/9496
			Actual					
2	Alkali Brush Unit 1 W/O T13200383 S-Code 32037731	• Change bottom Alkali brush roll no.1-3. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 1 B 2 C Work Permit No.	9497/9498/9499
			Actual					
3	Alkali Brush Unit 2 W/O T13200385 S-Code 32037731	• Change bottom Alkali brush roll no.2-1. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1702/1703/1704
			Actual					
4	Alkali Brush Unit 2 W/O T13200387 S-Code 32037731	• Change top Alkali brush roll no.2-2. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1705/1706/1708
			Actual					
5	TBR No.1 W/O T13200392 S-Code 32026665	• Change air tube of doctor blade at TBR no.1 Cause: Found air tube, sleage.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 2 B 3 C Work Permit No.	1703
			Actual					
6	Sheer Pinch Roll No.1 W/O T13211632 S-Code 32035280	• Change bottom at Sheer pinch roll no.1. Cause: Found surface roll damaged.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 2 B 3 C Work Permit No.	1554
			Actual					
7	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T13200390 S-Code 32026666	• Charging grease screw jack at Alkali brush unit 1,2. Cause: Found grease bearing deteriorated.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 1 B 3 C Work Permit No.	1711
			Actual					
8	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T13200395 S-Code 32027056	• Charging grease bearing at Alkali brush unit 1,2. Cause: Found grease bearing deteriorated.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1712
			Actual					
9	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T13200397 S-Code 32027056	• Inspection and set pass line roll at Alkali brush unit 1,2. Cause: Setting pass line before line start.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1713
			Actual					
10	Wringer Roll No.25,26 W/O T13206402 S-Code 30234881	• Cleaning and greasing ball screw at Wringer roll no. 25,26 Cause: Found noise sound ball screw.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanasak Aekkawat	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1714
			Actual					

Annonce Workload plan 7:30AM to 4:30PM

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep' / October 30 1 2 3 4 5	Manpower Used & Initiation Source			
11	Fixed Soaking Furnace W/O T13209909 S-Code 30234882	• Repairing air cylinder of damper at Fixed soaking furnace. Cause: Found air cylinder can't open/close.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanat Surachard	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1715/1716
			Actual					
12	GA Furnace W/O T13208912 S-Code 30215526	• Cleaning strainer magnet filter at GA furnace. Cause: Strainer dusty.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanat Surachard	S A 2 B 2 C Work Permit No.	1717
			Actual					
13	HS Furnace W/O T13216530 S-Code 30234883	• Change ball joint at Hearth roll no.14. Cause: Found ball joint damaged.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanat Surachard	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1719
			Actual					
14	PHS Seal Roll W/O T13209923 S-Code 30187735	• Change rubber seal plate at PHS seal roll no.1A,1B. Cause: Found rubber seal plate damaged.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanat Surachard	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1721
			Actual					
15	HS,SS Furnace W/O T13208919 S-Code 30234884	• Change air regulator of shut off valve at HS furnace. Cause: Found air regulator leakage.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanat Surachard	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1720
			Actual					
16	PHT,HS,SS Furnace W/O T13208927 S-Code 30193848	• Change round cover bearing at Hearth roll no.3,4,5, 7,8,11,14,16,18,20,22,25,27,29,30,31,[IAS] Cause: Found round cover deteriorated.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanat Surachard	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1722
			Actual					
17	Furnace Hearth Roll W/O T13209315 S-Code 30213570	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace. (Item 1~11) Cause: PM plan.	Plan		Manpower Requester Initiation Source	Tanat Surachard	S A 1 B 2 C Work Permit No.	1718
			Actual					

Annonce Workload plan 7:30AM to 4:30PM

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep' 30	Oct 1	Oct 2	Oct 3	Oct 4	Oct 5	Manpower Used & Initiation Source							
18	Water Quench Cellar	• Change pressure gauge at Water quench heat exchanger.	Plan							Manpower	Tanat	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13213934		Actual							Requester	Surachard	Work Permit No.			1726		
	S-Code 50195534	Cause: Found pressure gauge damaged.								Initiation Source							
19	Pnf. Stabilizing Roll	• Change grease bearing at Seal roll,Stabilizing roll.	Plan							Manpower	Tanat	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209325		Actual							Requester	Surachard	Work Permit No.			1727		
	S-Code 50201497	Cause: Found grease bearing Deteriorated.								Initiation Source							
20	PHS Seal Roll	• Modify drive cover at PHS seal roll no.1A,1B.	Plan							Manpower	Tanat	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209316		Actual							Requester	Surachard	Work Permit No.			1728		
	S-Code 50134128	Cause: Improve safety.								Initiation Source							
21	Furnace FL-2	• Change cooling water pipeline of pyrometer at Furnace. (FL-2)	Plan							Manpower	Phothikorn	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13205443		Actual							Requester	Prajuk	Work Permit No.			1726/1729		
	S-Code 50254496	Cause: Found cooling water pipeline rusty.								Initiation Source							
Section : Center-2																	
No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep' 30	Oct 1	Oct 2	Oct 3	Oct 4	Oct 5	Manpower Used & Initiation Source							
22	Post Treatment	• Install support pipeline at LP circulation pump.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13203293		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1730		
	S-Code 50234872	Cause: Improve.								Initiation Source							
23	Post Treatment	• Modify cover of shaft blower at Post treatment fume scrubber.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209355		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1731		
	S-Code 50234873	Cause. Improve safety.								Initiation Source							
24	Roll Coater No.1,2	• Change top/bottom Applicator roll no.1,2.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209258		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1732/1733		
	S-Code 50167733	Cause: Roll period change.								Initiation Source							
25	TBR No.7-1	• Change oil seal of gear reducer at TBR no.7-1.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13203023		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1734		
	S-Code 50187757	Cause: Found oil seal leakage.								Initiation Source							
26	SPM Low Pressure Tank	• Fill hydraulic oil at SPM Low pressure tank.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13206421		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1735		
	S-Code 50205667	Cause: Hydraulic cylinder oil leakage.								Initiation Source							
27	TBR No.8-4	• Change top Scrubber roll at TBR no.8-4.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13213946		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1736		
	S-Code 50265747	Cause: Found polyurethane damaged.								Initiation Source							
28	Roll Coater No.1	• Cleaning hydraulic oil leakage at Roll coater no.1.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13210541		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1740		
	S-Code 50148854	Cause: Found hydraulic cylinder leakage.								Initiation Source							
29	Tension Leveller	• Change rubber seal plate at TLL Wringer roll no.1,2	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13203440		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1552		
	S-Code 50215539	Cause: Found rubber seal slute damaged.								Initiation Source							
30	SPM Wet Oil Tank No 1	• Change gasket flange at SPM wet oil tank no.1.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13203362		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1553		
	S-Code 50187613	Cause: Found gasket flange damaged.								Initiation Source							
31	SPM Fume Scrubber	• Install drain pipeline of stack at SPM fume scrubber.	Plan							Manpower	Phayu	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209445		Actual							Requester	Prawit	Work Permit No.			1741		
	S-Code 50215570	Cause: Improve.								Initiation Source							
32	Induction Oven	• Repairing pipe stack at Induction oven.	Plan							Manpower	Phothikorn	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13213548		Actual							Requester	Prajuk	Work Permit No.			1742/1743		
	S-Code 50214298	Cause: Found pipe stack damaged.								Initiation Source							
Section : Delivery																	
No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep' 30	Oct 1	Oct 2	Oct 3	Oct 4	Oct 5	Manpower Used & Initiation Source							
33	Walking Beam	• Inspection and re-bolting at Walking beam frame.	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13208251		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1744		
	S-Code 50190800	Cause: PM major failure.								Initiation Source							
34	TR No.2	• Change hydraulic cylinder of lower guide at TR no.2. (WS,DS)	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209270		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1748		
	S-Code 50233734	Cause: Found hydraulic cylinder leakage.								Initiation Source							
35	Scrap Baller	• Change hydraulic cylinder of shear knife at Scrap baller.	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13205803		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1750		
	S-Code 50234874	Cause: Found hydraulic cylinder leakage.								Initiation Source							
36	DS Deflector Roll	• Change air FRL of Snubber roll at DS deflector roll.	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209306		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1752		
	S-Code 50251212	Cause: Found FRL damaged.								Initiation Source							
37	TR No.2	• Change oil filter of lubrication pump at TR no 2	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13205306		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1758		
	S-Code 50234875	Cause: Found oil filter clogged.								Initiation Source							

Annual blockout plan 7 JUNE to 4 JUNE

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date Sep' 30	Oct 1	Oct 2	Oct 3	Oct 4	Oct 5	Manpower Used & Initiation Source							
38	TR No.1	• Repairing lubrication pump no.2 at TR no.1.	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209911		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1754		
	S-Code 50234876	Cause: Found lubrication pump leakage.								Initiation Source							
39	Scrap Baller	• Cleaning oil filter of lubrication pump at Scrap baller	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209618		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1755		
	S-Code 50234877	Cause: Found oil filter clogged.								Initiation Source							
40	CPC Hydraulic No.10-12,13	• Change hydraulic filter at CPC hydraulic no.10-12 and 13.	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209320		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1756		
	S-Code 50201490	Cause: Found oil filter clogged.								Initiation Source							
41	Hydraulic Room	• Change pressure gauge at Hydraulic pump no.2	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209301		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1749		
	S-Code 50225738	Cause: Found pressure gauge leakage.								Initiation Source							
42	DLT	• Change oil filter of lubrication pump at DLT.	Plan							Manpower	Narong	S	A 1	B	2	C	
	W/O T13209325		Actual							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1757		
	S-Code 50234878	Cause: Found oil filter clogged.								Initiation Source							

Maintenance/Repairing Schedule Plan

	Jr. Team Leader	Team Leader	GM
Sign			
Date	25-10-25	28-10-25	25/10/25

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	31	November 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			Safety Measure: JSA	KY-STTD	Request to Production	Script with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
1	Entry	• Sealing silicone at tank Pre-cleaning.	Plan						Manpower	Tipakron, Weerayut							
	W/O T1822615?								Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5864					
	S-Code -	Cause: Improve solution leakage.	Actual						Initiation Source								

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	31	November 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			Safety Measure: JSA	KY-STTD	Request to Production	Script with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
2	Post Treatment	• Overhaul up pass fan bower no.1 at Post-treatment.	Plan						Manpower	Supplier							
	W/O T1822583?		Actual						Requester	Prajuk	Work Permit No.	5860/5861					
	S-Code -	Cause: Found noise sound impeller.							Initiation Source								
3	Induction Oven	• Change MC nylon liner at Induction oven.	Plan						Manpower	Weerayut, Chatdanai, Sac 1							
	W/O T1322618?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5870					
	S-Code -	Cause: MC nylon liner damaged.							Initiation Source								
4	SPM	• Check gap SPM spindle and and SPM BUR.	Plan						Manpower	Weerayut, Chatdanai, Sac 1							
	W/O T1322518?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5871					
	S-Code -	Cause: Prevent SPM spindle vibration.							Initiation Source								

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	31	November 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			Safety Measure: JSA	KY-STTD	Request to Production	Script with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
5	Exit Pinch Roll	• Repairing thread of ball joint at top Exit pinch roll.	Plan						Manpower	Nattawat, SAC 1, Chatdanai							
	W/O T1822619?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5873					
	S-Code -	Cause: Thread damaged.							Initiation Source								
6	DLT	• Change bearing sheave at DLT carriage no.2 WS	Plan						Manpower	Nattawat, SAC 1, Chatdanai							
	W/O T1322821?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5875					
	S-Code -	Cause: Bearing damage.							Initiation Source	5878/5879							

Section : Sink Roll

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	31	November 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			Safety Measure: JSA	KY-STTD	Request to Production	Script with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
7	Zinc Pot	• Take Out Pot Roll Frame no. PTCS 1-2.	Plan						Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chatdanai							
	W/O T1322511?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5804					
	S-Code -	Cause: PM Plan.							Initiation Source								
8	Sink Roll Shop	• Repair Parts Sink Roll 1 Set.	Plan						Manpower	Montian, Jinna, Pitsanu							
	W/O T1322572?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	-					
	S-Code -	Cause: PM Plan.							Initiation Source								
9	Zinc Pot	• Modify Cover Metal Pump WS and DS.	Plan						Manpower	Montian, Jinna, Pitsanu							
	W/O T1322573?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5805					
	S-Code -	Cause: PM Plan.							Initiation Source								
10	Zinc Pot	• Install Pot Roll Frame no. PTCS 1-3.	Plan						Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chatdanai							
	W/O T1322555?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5806					
	S-Code -	Cause: PM Plan.							Initiation Source								
11	Sink Roll Shop	• Polishing Stabilizing Roll no.19 and Correcting Roll no.19	Plan						Manpower	Montian, Jinna, Pitsanu							
	W/O T1322551?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	-					
	S-Code -	Cause: Routine Work							Initiation Source								
12	Sink Roll Shop	• Assembly Pot Roll Frame PTCS 1-4.	Plan						Manpower	Montian, Jinna, Pitsanu							
	W/O T1322570?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	-					
	S-Code -	Cause: Routine Work							Initiation Source								

Maintenance/Repairing Schedule Result

	Jr.Section Leader	Section Leader	GM
Sign			
Date	5-11-25	5-11-25	05/11/25

Summary Remain Item

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ No O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K., that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	31	November 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			
1	Entry	• Sealing silicone at tank Pre-cleaning.	Plan						Manpower	Tipakron, Weerayut		
	W/O T1822615?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5864
	S-Code -	Cause: Improve solution leakage.							Initiation Source			

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	31	November 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			
2	Post Treatment	• Overhaul up pass fan bower no.1 at Post-treatment.	Plan						Manpower	Supplier		
	W/O T1822583?		Actual						Requester	Prajuk	Work Permit No.	5860/5861
	S-Code -	Cause: Found noise sound impeller.							Initiation Source			
3	Induction Oven	• Change MC nylon liner at Induction oven.	Plan						Manpower	Weerayut, Chatdanai, Sac 1		
	W/O T1322618?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5870
	S-Code -	Cause: MC nylon liner damaged.							Initiation Source			
4	SPM	• Check gap SPM spindle and and SPM BUR.	Plan						Manpower	Weerayut, Chatdanai, Sac 1		
	W/O T1322518?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5871
	S-Code -	Cause: Prevent SPM spindle vibration.							Initiation Source			

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	31	November 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			
5	Exit Pinch Roll	• Repairing thread of ball joint at top Exit pinch roll.	Plan						Manpower	Nattawat, SAC 1, Chatdanai		
	W/O T1822619?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5873
	S-Code -	Cause: Thread damaged.							Initiation Source			
6	DLT	• Change bearing sheave at DLT carriage no.2 WS	Plan						Manpower	Nattawat, SAC 1, Chatdanai		
	W/O T1322821?		Actual						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	5875
	S-Code -	Cause: Bearing damage.							Initiation Source	5878/5879		

Section : Sink Roll

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	31	November 1	2	3	Manpower Used & Initiation Source			
7	Zinc Pot	• Take Out Pot Roll Frame no. PTCS 1-2.	Plan						Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chatdanai		
	W/O T1322511?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5804
	S-Code -	Cause: PM Plan.							Initiation Source			
8	Sink Roll Shop	• Repair Parts Sink Roll 1 Set.	Plan						Manpower	Montian, Jinna, Pitsanu		
	W/O T1322572?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	-
	S-Code -	Cause: PM Plan.							Initiation Source			
9	Zinc Pot	• Modify Cover Metal Pump WS and DS.	Plan						Manpower	Montian, Jinna, Pitsanu		
	W/O T1322573?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5805
	S-Code -	Cause: PM Plan.							Initiation Source			
10	Zinc Pot	• Install Pot Roll Frame no. PTCS 1-3.	Plan						Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chatdanai		
	W/O T1322555?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5806
	S-Code -	Cause: PM Plan.							Initiation Source			
11	Sink Roll Shop	• Polishing Stabilizing Roll no.19 and Correcting Roll no.19	Plan						Manpower	Montian, Jinna, Pitsanu		
	W/O T1322551?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	-
	S-Code -	Cause: Routine Work							Initiation Source			
12	Sink Roll Shop	• Assembly Pot Roll Frame PTCS 1-4.	Plan						Manpower	Montian, Jinna, Pitsanu		
	W/O T1322570?		Actual						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	-
	S-Code -	Cause: Routine Work							Initiation Source			

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

	Technician	Sr. Team Leader	Team Leader	Dat
Sign				
Date	23-10-25	27-10-25	28-10-25	28/10/25

Section : Onsen

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	October 31	November 1	November 2	Manpower Used & Initiation Source								Safety Measure: JSA	KY-KOTO	Request or Production	Scrap with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
1	POR No.1,2 W/O 713225725 S-Code 50202781	• Inspection diameter mandrel at POR no.1,2. Cause: PM major failure.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No.ENT-1,2,3,4 ,A			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1755								
								Initiation Source													
2	POR No.1 W/O 713225728 S-Code 50235151	• Repairing gear reducer leakage at POR no.1. Cause: Found gear reducer oil leakage.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,B			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1759								
								Initiation Source													
3	Welder W/O 713225150 S-Code 50206513	• Change hydraulic motor of lower electrode heald at Welder. Cause: Found hydraulic motor oil leakage.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-DL,1,2 ,DL1,DL2,DL3			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1760								
								Initiation Source													
4	Welder W/O 713225163 S-Code 50206512	• Change air booster of center clamp at Welder. Cause: Air booster deteriorated.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,C			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1763								
								Initiation Source													
5	ELT W/O 713225178 S-Code 50206506	• Inspection sling wire rope condition at ELT. Cause: PM major failure.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-4L,4C ,-			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1761								
								Initiation Source													
6	Abrasive Brush Unit W/O 713226545 S-Code 50187732	• Change top/bottom Wringer roll no.2S. Cause: Found broken roller.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,D			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			5853								
								Initiation Source													
7	DCS No.1,2 W/O 713225764 S-Code 50205750	• Inspection shear knife gap at DCS no.1,2. Cause: PM major failure.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,E			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1762								
								Initiation Source													
8	Alkali Brush Unit 1,2 W/O 713225162 S-Code 50227056	• Changing grease bearing at Alkali brush unit 1,2. Cause: Found grease bearing deteriorated.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,F			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1768								
								Initiation Source													
9	Alkali Brush Unit 1,2 W/O 713225185 S-Code 50227059	• Inspection and set pass line roll at Alkali brush unit 1,2. Cause: Setting pass line before line start.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,G			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1769								
								Initiation Source													

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	October 31	November 1	November 2	Manpower Used & Initiation Source								Safety Measure: JSA	KY-KOTO	Request or Production	Scrap with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
10	Top Roll No.2 W/O 713226260 S-Code 50235216	• Change top roll felt at Top roll no.2. Cause: Top roll felt deteriorated.	Plan					Manpower	Narong/Phayu	S		A	2	B	4	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,H			
			Actual					Requester	Ridthichai/Prawit	Work Permit No.			1557								
								Initiation Source													

Section : Canteen 2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	October 31	November 1	November 2	Manpower Used & Initiation Source								Safety Measure: JSA	KY-KOTO	Request or Production	Scrap with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
11	SP_CR-Free W/O 713225780 S-Code 50234871	• Install support pipeline at SP_CR-Free. Cause: Improve.	Plan					Manpower	Phayu	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,I			
			Actual					Requester	Prawit	Work Permit No.			6151								
								Initiation Source													
12	SPM Water Oil Tank W/O 713225739 S-Code 50187769	• Change gasket flange at SPM water oil tank. Cause: Found gasket flange deteriorated.	Plan					Manpower	Phayu	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,J			
			Actual					Requester	Prawit	Work Permit No.			6105								
								Initiation Source													
13	SPM Wet Oil Tank No.2 W/O 713225179 S-Code 50187029	• Change gasket flange at SPM wet oil tank no.2. Cause: Found gasket flange deteriorated.	Plan					Manpower	Phayu	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,K			
			Actual					Requester	Prawit	Work Permit No.			6107								
								Initiation Source													
14	MLT W/O 713225940 S-Code 50207731	• Inspection sling wire rope condition at MLT. Cause: PM major failure.	Plan					Manpower	Phayu	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,L			
			Actual					Requester	Prawit	Work Permit No.			6106								
								Initiation Source													
15	SPM Fume Exhaust W/O 713225854 S-Code 50235129	• Change IW pipeline at SPM fume exhaust. Cause: IW pipeline rusty.	Plan					Manpower	Phuthikorn	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,M			
			Actual					Requester	Prajak	Work Permit No.			6100/6110								
								Initiation Source													

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

	Date	1-11-25	3-11-25	5-11-25	05/11/25

Summary Repraln Item

Cancel Item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	October 31	November 1	November 2	Manpower Used & Initiation Source								Safety Measure: JSA	KY-KOTO	Request or Production	Scrap with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
1	POR No.1,2 W/O 713225725 S-Code 50202781	• Inspection diameter mandrel at POR no.1,2. Cause: PM major failure.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No.ENT-1,2,3 ,A			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1755								
								Initiation Source													
2	POR No.1 W/O 713225728 S-Code 50235151	• Repairing gear reducer leakage at POR no.1. Cause: Found gear reducer oil leakage.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,B			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1759								
								Initiation Source													
3	Welder W/O 713225150 S-Code 50206513	• Change hydraulic motor of lower electrode heald at Welder. Cause: Found hydraulic motor oil leakage.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-DL,1,2 ,DL1,DL2,DL3			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1760								
								Initiation Source													
4	Welder W/O 713225163 S-Code 50235152	• Change air booster of center clamp at Welder. Cause: Air booster deteriorated.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,C			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1763								
								Initiation Source													
5	ELT W/O 713225178 S-Code 50206506	• Inspection sling wire rope condition at ELT. Cause: PM major failure.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-4L,4C ,-			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1761								
								Initiation Source													
6	Abrasive Brush Unit W/O 713226545 S-Code 50187732	• Change top/bottom Wringer roll no.2S. Cause: Found broken roller.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,D			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			5853								
								Initiation Source													
7	DCS No.1,2 W/O 713225764 S-Code 50205750	• Inspection shear knife gap at DCS no.1,2. Cause: PM major failure.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,E			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1762								
								Initiation Source													
8	Alkali Brush Unit 1,2 W/O 713225162 S-Code 50227056	• Changing grease bearing at Alkali brush unit 1,2. Cause: Found grease bearing deteriorated.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,F			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1768								
								Initiation Source													
9	Alkali Brush Unit 1,2 W/O 713225185 S-Code 50227059	• Inspection and set pass line roll at Alkali brush unit 1,2. Cause: Setting pass line before line start.	Plan					Manpower	Tanasak	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,G			
			Actual					Requester	Aekkawat	Work Permit No.			1769								
								Initiation Source													

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	October 31	November 1	November 2	Manpower Used & Initiation Source								Safety Measure: JSA	KY-KOTO	Request or Production	Scrap with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
10	Top Roll No.2 W/O 713226260 S-Code 50235216	• Change top roll felt at Top roll no.2. Cause: Top roll felt deteriorated.	Plan					Manpower	Narong/Phayu	S		A	2	B	4	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,H			
			Actual					Requester	Ridthichai/Prawit	Work Permit No.			1557								
								Initiation Source													

Section : Canteen 2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: October 30	October 31	November 1	November 2	Manpower Used & Initiation Source								Safety Measure: JSA	KY-KOTO	Request or Production	Scrap with Value: Item name	Q'ty	Original Price (THB)
11	SP_CR-Free W/O 713225780 S-Code 50234871	• Install support pipeline at SP_CR-Free. Cause: Improve.	Plan					Manpower	Phayu	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,I			
			Actual					Requester	Prawit	Work Permit No.			6151								
								Initiation Source													
12	SPM Water Oil Tank W/O 713225739 S-Code 50187769	• Change gasket flange at SPM water oil tank. Cause: Found gasket flange deteriorated.	Plan					Manpower	Phayu	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,J			
			Actual					Requester	Prawit	Work Permit No.			6105								
								Initiation Source													
13	SPM Wet Oil Tank No.2 W/O 713225179 S-Code 50187029	• Change gasket flange at SPM wet oil tank no.2. Cause: Found gasket flange deteriorated.	Plan					Manpower	Phayu	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,K			
			Actual					Requester	Prawit	Work Permit No.			6107								
								Initiation Source													
14	MLT W/O 713225940 S-Code 50207731	• Inspection sling wire rope condition at MLT. Cause: PM major failure.	Plan					Manpower	Phayu	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,L			
			Actual					Requester	Prawit	Work Permit No.			6106								
								Initiation Source													
15	SPM Fume Exhaust W/O 713225854 S-Code 50235129	• Change IW pipeline at SPM fume exhaust. Cause: IW pipeline rusty.	Plan					Manpower	Phuthikorn	S		A	1	B	2	C		• Cutting operation machine • Locking No. ENT-1,2,3 ,M			
			Actual					Requester	Prajak	Work Permit No.			6100/6110								
								Initiation Source													

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date October 30	Schedule Date October 31	Schedule Date November 1	Schedule Date November 2	Manpower Used & Initiation Source						
16	Coil Banding	• Change air fitting of air cylinder seal pad clamp at Coil bending .	Plan					Manpower	Narong	S	A	1	B	1	C
	W/O T13225724							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			5219		
	S-Code 50235173	Cause: Found air fitting leakage.	Actual					Initiation Source							
17	TBR No.11-1	• Change top Snubber roll at TBR no.11-1.	Plan					Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T13227904							Requester	Surachard	Work Permit No.			5905		
	S-Code 50206783	Cause: Found broken roller.	Actual					Initiation Source							
18	Exit Shear	• Inspection shear knife gap at Exit shear.	Plan					Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T13225776							Requester	Surachard	Work Permit No.			6219		
	S-Code 50203746	Cause: PM major failure.	Actual					Initiation Source							
19	TR No.2	• Change actuator of lower guide at TR no.2.	Plan					Manpower	Tanat	S	A	1	B	1	C
	W/O T13225751							Requester	Surachard	Work Permit No.			6112		
	S-Code 50234013	Cause: Found actuator leakage.	Actual					Initiation Source							
20	TR No.1,2	• Inspection diameter mandrel at TR no.1,2.	Plan					Manpower	Tanat	S	A	1	B	1	C
	W/O T13225750							Requester	Surachard	Work Permit No.			5117		
	S-Code 50208758	Cause: PM major failure.	Actual					Initiation Source							
21	TR No.2	• Re-bolting mandrel head at TR no.2.	Plan					Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T13225738							Requester	Surachard	Work Permit No.			6113		
	S-Code 50215629	Cause: Found loosen bolt.	Actual					Initiation Source							
22	DLT	• Inspection sling wire rope condition at DLT.	Plan					Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T13225747							Requester	Surachard	Work Permit No.			6116		
	S-Code 50207726	Cause: PM major failure.	Actual					Initiation Source							
23	EPC Hydraulic Tank	• Change hydraulic filter at EPC hydraulic tank.	Plan					Manpower	Tanat	S	A	1	B	2	C
	W/O T13225182							Requester	Surachard	Work Permit No.			6120		
	S-Code 50235155	Cause: Found oil filter clogged.	Actual					Initiation Source							
24	Hydraulic Room	• Change hydraulic return filter at Exit hydraulic tank.	Plan					Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T13225193							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			6121		
	S-Code 50235156	Cause: Found hydraulic return filter deteriorated.	Actual					Initiation Source							
25	Hydraulic Room	• Change gasket flange hydraulic pipeline at Exit hydraulic tank.	Plan					Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T13225589							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			6122		
	S-Code 50235157	Cause: Found gasket flange deteriorated.	Actual					Initiation Source							
26	Flying Shear	• Inspection rod spring condition(PT) at Flying shear.	Plan					Manpower	Narong	S	A	1	B	2	C
	W/O T13225814							Requester	Ridthichai	Work Permit No.			1559		
	S-Code 50235217	Cause: Found rod crack.	Actual					Initiation Source							

Maintenance/Repairing Schedule Plan

Sign	[illegible]	[illegible]	[illegible]
Date	27-11-25	27-11-25	27/11/25

Section : Dairy

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	Schedule Date December 2	Manpower Used & Initiation Source					Safety Measure JSA	Safety Measure KS-QSTD	Safety Measure Request to Production	Scrap with Value Item name	Scrap with Value Q'ty	Scrap with Value Original Price (THB)
1	Hydraulic Pump No.3	• Change gum coupling at Hydraulic pump no.3.	Plan			Manpower	Chanthawan, Krisada, SAC 1					*	• Calling operate machine -	-	-	-
	W/O T13243987					Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	1453							
	S-Code	Cause: Found broken gum coupling.				Initiation Source										
2	Abrasive Brush Unit	• Change top/bottom Abrasive brush roll no.1.	Plan			Manpower	Suraphet, Weerayut, SAC 2					*	• Calling operate machine -	-	-	-
	W/O T13242987					Requester	Kasinphutha	Work Permit No.	1464							
	S-Code	Cause: Roll diameter too minimum.				Initiation Source										

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	Schedule Date December 2	Manpower Used & Initiation Source					Safety Measure JSA	Safety Measure KS-QSTD	Safety Measure Request to Production	Scrap with Value Item name	Scrap with Value Q'ty	Scrap with Value Original Price (THB)
3	CO2 Deflector Roll	• Change top Rubber roll at CO2 deflector roll.	Plan			Manpower	Tipakorn, Kittiwat, SAC 1					*	• Calling operator machine • Locking Pin CEN-08 -	-	-	-
	W/O T13241364					Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	1457							
	S-Code -	Cause: Found abnormal noise.				Initiation Source										
4	SPM	• Check gap SPM spindle and adjust shim SPM BUT.	Plan			Manpower	Tipakorn, Kittiwat, SAC 1					*	• Calling operate machine • Remove Bolt and Shim • Test Beam BUT.	-	-	-
	W/O T13245887					Requester	Yaowapracha	Work Permit No.	1458							
	S-Code -	Cause: Frequent spindle vibration.				Initiation Source										
5	Post Treatment	• Fit-d balance up coat fan blower no.1 at Post-treatment.	Plan			Manpower	Supplier					*	• Calling operate machine -	-	-	-
	W/O T13245847					Tanyadet	Prajak	Work Permit No.	1425							
	S-Code	Cause: No blower vibration.				Initiation Source										

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	Schedule Date December 2	Manpower Used & Initiation Source					Safety Measure JSA	Safety Measure KS-QSTD	Safety Measure Request to Production	Scrap with Value Item name	Scrap with Value Q'ty	Scrap with Value Original Price (THB)
6	Carry Over Conveyor No.2	• Change conveyor belt at Carry over conveyor no.2	Plan			Manpower	Simsak					*	• Calling operate machine • Locking Pin KEY-01, 02,03	-	-	-
	W/O T13243848					Tanyadet	Prajak	Work Permit No.	1422							
	S-Code -	Cause: Conveyor belt partial change.				Initiation Source										

Section : Sink Roll

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 2	Schedule Date December 3	Manpower Used & Initiation Source					Safety Measure JSA	Safety Measure KS-QSTD	Safety Measure Request to Production	Scrap with Value Item name	Scrap with Value Q'ty	Scrap with Value Original Price (THB)
7	Zinc Pot	• Take Out Pot Roll Frame no. PTC3 1-3.	Plan			Manpower	Khantikorn, Monsiri, Pitsanu, Jirot and Chatlerat				*	*	• Stop pre-melting pot. • Take out zinc pot Temp. • LOTO valve panel	-	-	-
	W/O T13242404					Requester	Khantikorn	Work Permit No.	1507							
	S-Code	Cause: PM Plan.				Initiation Source										
8	Sink Roll Drive	• Assembly Pot Roll Frame PTC3 1-3.	Plan			Manpower	Phanatkorn, Monsiri, Pitsanu, Jirot and Chatlerat					*		-	-	-
	W/O T13241488					Requester	Khantikorn	Work Permit No.	-							
	S-Code	Cause: Routine Work				Initiation Source										
9	Air Knife	• Inspection and cleaning pneumatic system of air knife	Plan			Manpower	Jirot, Chatlerat					*		-	-	-
	W/O T13241489					Requester	Khantikorn	Work Permit No.	1509							
	S-Code -	Cause: PM Plan.				Initiation Source										
10	Top Pot	• Install Pot Roll Frame no. PTC3 1-4.	Plan			Manpower	Khantikorn, Monsiri, Pitsanu, Jirot and Chatlerat				*	*	• Stop pre-melting pot. • Take out zinc pot Temp. • LOTO valve panel	-	-	-
	W/O T13243472					Requester	Khantikorn	Work Permit No.	1501							
	S-Code -	Cause: PM Plan.				Initiation Source										

Maintenance/Repairing Schedule Result

	Jr.Section Leader	Section Leader	GM
Sign			
Date	04-12-25	04-12-25	04/12/25

Summary Remain Item

Cancel item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ Not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K. , that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	2	Manpower Used & Initiation Source			
1	Hydraulic Pump No.3 W/O T13241986 S-Code -	• Change gum coupling at Hydraulic pump no.3. Cause: Found broken gum coupling.	Plan			Manpower	Chatchawan, Kritsada, SAC 1		
						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	1453
			Actual			Initiation Source			
2	Abrasive Brush Unit W/O T13241967 S-Code -	• Change top/bottom Abrasive brush roll no.1. Cause: Roll diameter has minimum.	Plan			Manpower	Surachet, Weerayut, SAC 2		
						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	1454
			Actual			Initiation Source			

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	2	Manpower Used & Initiation Source			
3	C10 Deflector Roll W/O T13241996 S-Code -	• Change top Snubber roll at C10 deflector roll. Cause: Found polyethylene deteriorated.	Plan			Manpower	Tipakorn, Nattawat, SAC 1		
						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	1457
			Actual			Initiation Source			
4	SPM W/O T13241997 S-Code -	• Check gap SPM spindle and adjust shim SPM BUR. Cause: Prevent spindle vibration.	Plan			Manpower	Tipakorn, Nattawat, SAC 1		
						Requester	Kwanpracha	Work Permit No.	1458
			Actual			Initiation Source			
5	Post Treatment W/O T13241847 S-Code -	• Field balance up pass fan blower no.1 at Post-treatment. Cause: Fan blower vibration.	Plan			Manpower	Supplier		
						Requester	Prajuk	Work Permit No.	5919
			Actual			Initiation Source			

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	2	Manpower Used & Initiation Source			
6	Carry Over Conveyor No.2 W/O T13241848 S-Code -	• Change conveyor belt at Carry over conveyor no.2. Cause: Conveyor belt period change.	Plan			Manpower	Bimpex		
						Requester	Prajuk	Work Permit No.	5920
			Actual			Initiation Source			

Section : Sink Roll

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	2	Manpower Used & Initiation Source			
7	Zinc Pot W/O T13241464 S-Code -	• Take Out Pot Roll Frame no. PTCS 1-3. Cause: PM Plan.	Plan			Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chatdanai		
						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5807
			Actual			Initiation Source			
8	Sink Roll Shop W/O T13241469 S-Code -	• Assembly Pot Roll Frame PTCS 1-5. Cause: Routine Work	Plan			Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chatdanai		
						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	-
			Actual			Initiation Source			
9	Air knife W/O T13241485 S-Code -	• Inspection and cleaning pneumatic system of air knife. Cause: PM Plan.	Plan			Manpower	Jinna, Chatdanai		
						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5809
			Actual			Initiation Source			
##	Zinc Pot W/O T13241472 S-Code -	• Install Pot Roll Fraime no. PTCS 1-4. Cause: PM Plan.	Plan			Manpower	Khanakorn,Montian,Pitsanu, Jinna and Chatdanai		
						Requester	Khanakorn	Work Permit No.	5808
			Actual			Initiation Source			

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Plan

	Contractor	Jr. Team Leader	Team Leader	GM
Sign				
Date				

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	2	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure JSA	ILS-LOTO	Request to Production	Scrap with Value Item name	Qty	Original Price (THB)
1	Flattener No.2 W/O T13241859 S-Code 97218564	• Change hydraulic cylinder at Flattener no.2 (HD) Cause: Found hydraulic oil power leakage.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Sirasak Kallawat Work Permit No. 4529		• Calling operate machine			
2	Hydraulic Tank W/O T13241881 S-Code 92258917	• Changing hydraulic oil at Basic hydraulic tank. Cause: Preventive oil level is over two 30%.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Sirasak Kallawat Work Permit No. 4529		• Calling operate machine			
3	Shaft Brush Unit 1,2 W/O T13241986 S-Code 92217564	• Changing grease bearing at shaft brush unit 1,2. Cause: Found grease bearing deteriorated.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Tanakorn Kallawat Work Permit No. 4528		• Calling operate machine • Locking No.2247,2248			
4	Adjust Brush Unit 1,2 W/O T13241987 S-Code 97217564	• Inspection and set size brush roll at Adjust brush unit 1,2. Cause: Setting size brush over size.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Tanakorn Kallawat Work Permit No. 4529		• Calling operate machine • Locking No.2247,2248			

Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	2	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure JSA	ILS-LOTO	Request to Production	Scrap with Value Item name	Qty	Original Price (THB)
3	C10 Furnace W/O T13241988 S-Code 92218564	• Cleaning abrasive magnet filter at C10 furnace. Cause: Strainer blocks	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Chalat Kallawat Work Permit No. 4529		• Calling operate machine			
4	Furnace Hearth No. W/O T13241989 S-Code 97218564	• Drilling bushing at Hearth roll at Furnace Shaft 2 (HD) Cause: PM plan	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Tanet Kallawat Work Permit No. 4529		• Calling operate machine			
5	Furnace W/O T13241990 S-Code 97218564	• Change oil bearing of fan blower at furnace Cause: Oil bearing blow out	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Sirasak Kallawat Work Permit No. 4529		• Calling operate machine			
6	Cooling Tower W/O T13241991 S-Code 97218564	• Change oil bearing at pump of Cooling tower. Cause: Oil bearing pump deteriorated.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Sirasak Kallawat Work Permit No. 4529		• Calling operate machine			

Section : Center-1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	2	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure JSA	ILS-LOTO	Request to Production	Scrap with Value Item name	Qty	Original Price (THB)
9	Roll Chrome No.1,2 W/O T13241992 S-Code 97218567	• Change top/bottom Applicator roll no.1,2. Cause: Roll peeled Change	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Thayu Prasit Work Permit No. 4530		• Calling operate machine			
10	Oven W/O T13241993 S-Code 96217530	• Change bottom impinger roll no.2 at Oven. Cause: Found roll peeling damaged.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Thayu Prasit Work Permit No. 4530		• Calling operate machine			
11	Vertical No.1 W/O T13241994 S-Code 97218568	• Install Set Sensor roll at TDR no.3-2 Cause: Found polyethylene deteriorated.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Thayu Prasit Work Permit No. 4530		• Calling operate machine • Locking No.2249-49, 49			
12	Vertical Oven W/O T13241995 S-Code 97218568	• Change IDC Heat Alert at Vertical oven. Cause: IDC motor over damaged.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Thayu Prasit Work Permit No. 4530		• Calling operate machine			

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	2	Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure JSA	ILS-LOTO	Request to Production	Scrap with Value Item name	Qty	Original Price (THB)
13	Hydraulic Tank W/O T13241996 S-Code 92258917	• Changing hydraulic oil at Delivery hydraulic tank. Cause: Hydraulic oil level is below 30%.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Nawang Kallawat Work Permit No. 4530		• Calling operate machine			
14	TDR No.2,3,4 W/O T13241997 S-Code 92258568	• Change bearing cylinder bottom roll at TDR no.2,3,4 (HD) Cause: Pneumatic cylinder air leakage.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Nanang Kallaphat Work Permit No. 4530		• Calling operate machine • Locking No.2247-23			
15	Slip Trimmer W/O T13241998 S-Code 92258570	• Change cut PVC of bottom roll at Slip trimmer. Cause: Found pin PVC damaged.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Nawang Kallaphat Work Permit No. 4530		• Calling operate machine			
16	EN Deflector Roll W/O T13241999 S-Code 97218568	• Change tip PVC of Electric Guide at EN deflector roll. Cause: Found pin PVC damaged.	Plan			Manpower Requester Initiation Source	Nanang Kallaphat Work Permit No. 4530		• Calling operate machine • Locking No.2247-23			

Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result

	Contractor	Ir.Section Leader	Section Leader	GM
Sign				
Date	4-12-25	04-12-25	04-12-25	4/12/25

Summary Remain Item

Cancel item :

Reason :

Counter measure :

Present situation :

Decision : ☐ O.K. ☐ not O.K.

Remark : If decision of maintenance general manager is not O.K., that mean can't start production line.

Section : Entry

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	Schedule Date December 2	Manpower Used & Initiation Source						
1	Flattener No.2 W/O T13241833 S-Code 50235599	• Change hydraulic cylinder at Flattener no.2. [WS] Cause: Found hydraulic cylinder leakage.	Plan			Manpower	Tanasak	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Aekkawat	Work Permit No.		6124		
						Initiation Source						
2	Hydraulic Tank W/O T13241835 S-Code 50206667	• Charging hydraulic oil at Entry hydraulic tank. Cause: Hydraulic oil level is less than 80%.	Plan			Manpower	Tanasak	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Aekkawat	Work Permit No.		6125		
						Initiation Source						
3	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T13241836 S-Code 50227056	• Charging grease bearing at Alkali brush unit 1,2. Cause: Found grease bearing deteriorated.	Plan			Manpower	Tanasak	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Aekkawat	Work Permit No.		6126		
						Initiation Source						
4	Alkali Brush Unit 1,2 W/O T13241837 S-Code 50227059	• Inspection and set pass line roll at Alkali brush unit 1,2. Cause: Setting pass line before line start.	Plan			Manpower	Tanasak	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Aekkawat	Work Permit No.		6127		
						Initiation Source						

Section : Center 1

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	Schedule Date December 2	Manpower Used & Initiation Source						
5	GA Furnace W/O T13241392 S-Code 50215526	• Cleaning strainer magnet filter at GA furnace. Cause: Strainer durty.	Plan			Manpower	Tanit	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Surachard	Work Permit No.		6128		
						Initiation Source						
6	Furnace Hearth Roll W/O T13241395 S-Code 50216014	• Oiling bearing all Hearth roll at Furnace. [Item 1~11] Cause: PM plan.	Plan			Manpower	Tanat	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Surachard	Work Permit No.		6129		
						Initiation Source						
7	Furnace W/O T13241394 S-Code 50224933	• Change oil bearing all fan blower at Furnace. Cause: Oil bearing deteriorated.	Plan			Manpower	Tanat	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Surachard	Work Permit No.		6130		
						Initiation Source						
8	Cooling Tower W/O T13241395 S-Code 50204054	• Change oil bearing all pump at Cooling tower. Cause: Oil bearing pump deteriorated.	Plan			Manpower	Tanat	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Surachard	Work Permit No.		6131		
						Initiation Source						

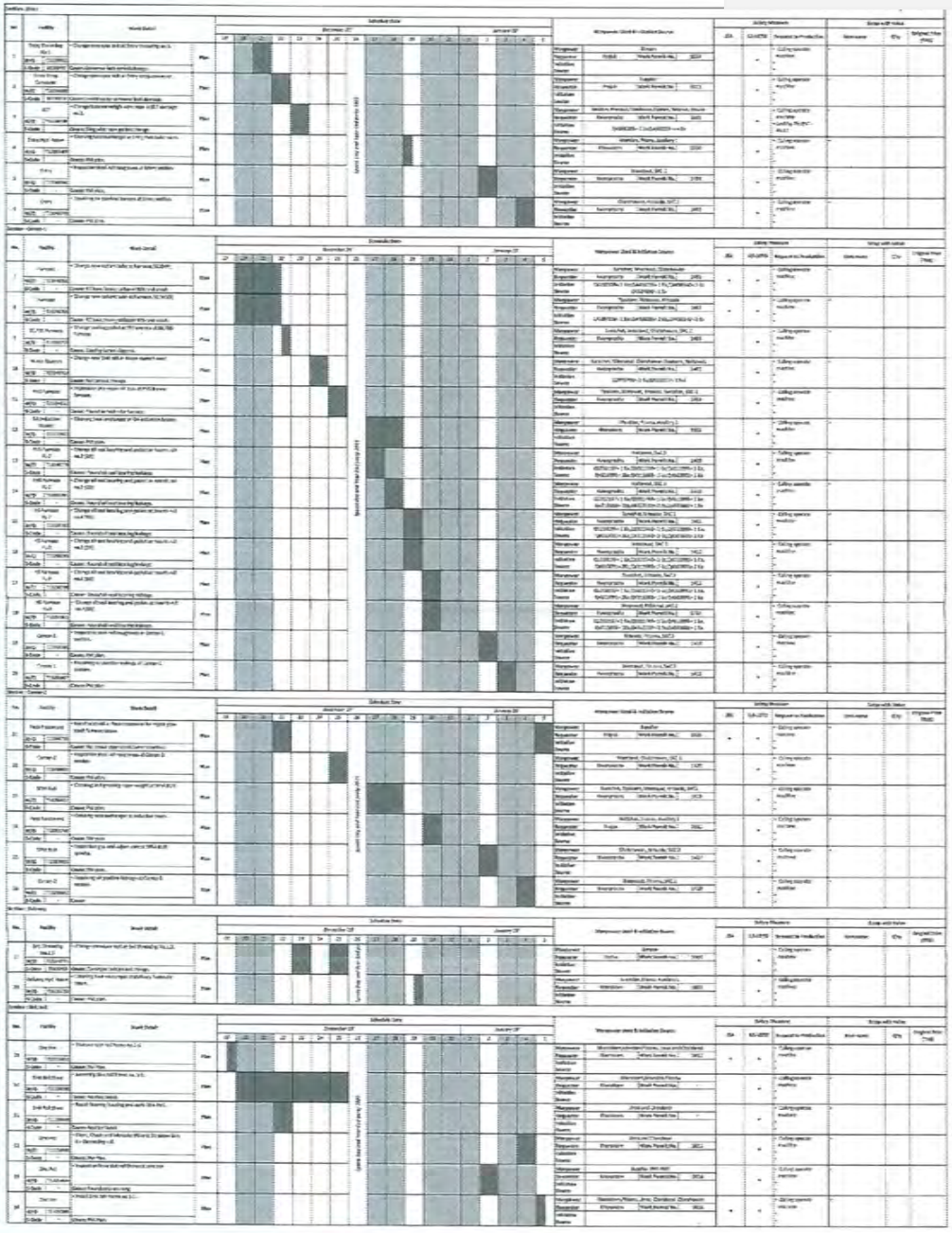
Section : Center-2

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	Schedule Date December 2	Manpower Used & Initiation Source						
9	Roll Coater No.1,2 W/O T13241457 S-Code 50215530	• Change top/bottom Applicator roll no.1,2. Cause: Roll period change.	Plan			Manpower	Phayu	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Prawit	Work Permit No.		6132		
						Initiation Source						
10	SPM W/O T13242661 S-Code 50187712	• Change bottom Wringer roll no.1 at SPM. Cause: Found bearing damaged.	Plan			Manpower	Phayu	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Prawit	Work Permit No.		5921		
						Initiation Source						
11	TBR No.5-2 W/O T13242038 S-Code 50187018	• Install top Snubber roll at TBR no.5-2. Cause: Found polyethylene drterlorated.	Plan			Manpower	Phayu	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Prawit	Work Permit No.		6133		
						Initiation Source						
12	Induction Oven W/O T13242045 S-Code 50235478	• Change MC nylon liner at Induction oven. Cause: MC nylon liner damaged.	Plan			Manpower	Phayu	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Prawit	Work Permit No.		6134		
						Initiation Source						

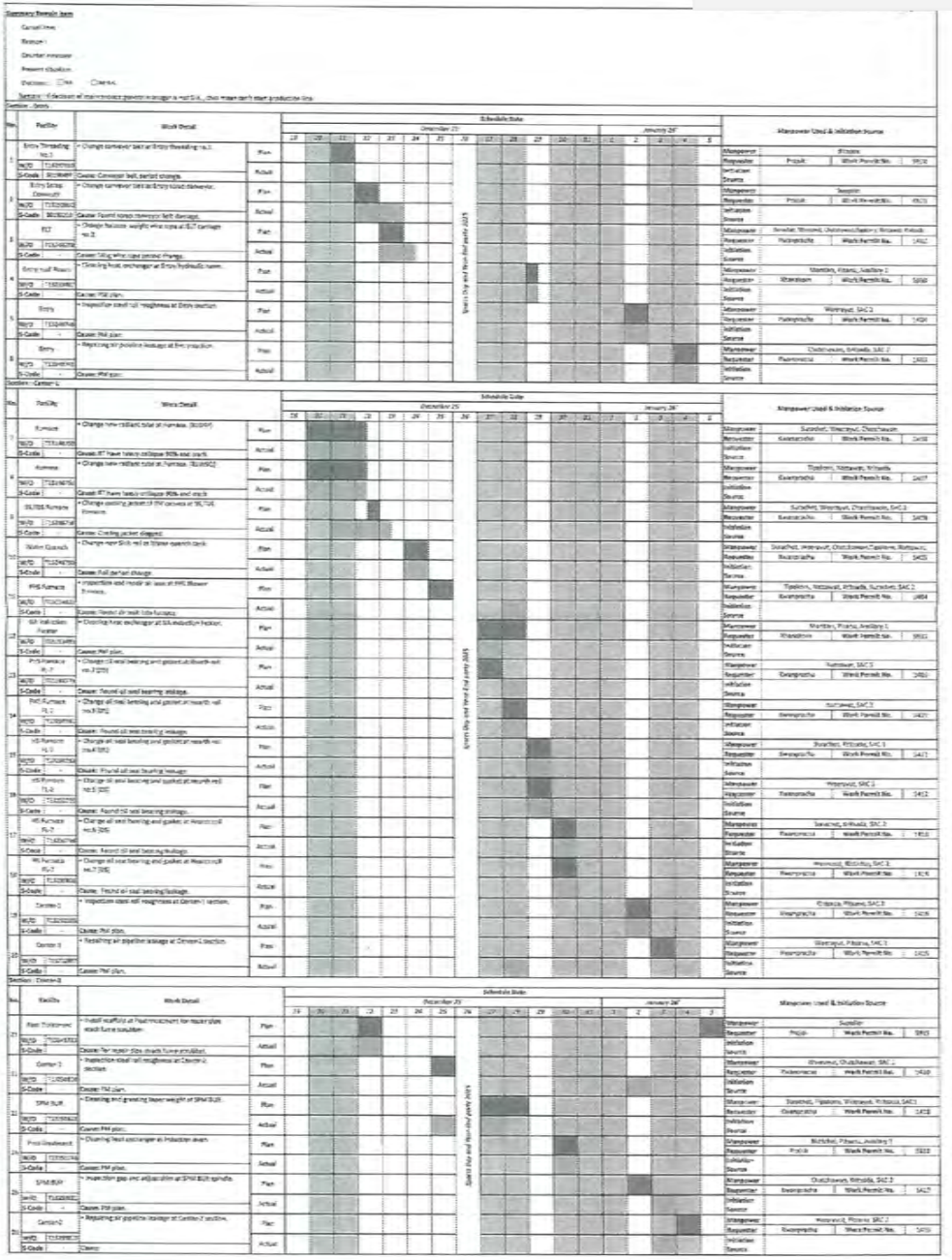
Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date December 1	Schedule Date December 2	Manpower Used & Initiation Source						
13	Hydraulic Tank W/O T13241452 S-Code 50206667	• Charging hydraulic oil at Delivery hydraulic tank. Cause: Hydraulic oil level is less than 80%.	Plan			Manpower	Narong	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Ridthichai	Work Permit No.		6135		
						Initiation Source						
14	TBR No.11-4 W/O T13241463 S-Code 50195539	• Change pneumatic cylinder of snubber roll at TBR no.11-4. [WS] Cause: Pneumatic cylinder air leakage.	Plan			Manpower	Narong	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Ridthichai	Work Permit No.		6136		
						Initiation Source						
15	Side Trimmer W/O T13241468 S-Code 50295609	• Change air FRL of holdown roll at Side trimmer. Cause: Found air FRL damaged.	Plan			Manpower	Narong	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Ridthichai	Work Permit No.		6137		
						Initiation Source						
16	D9 Deflector Roll W/O T13241478 S-Code 50209805	• Change air FRL of doctor blade at D9 deflector roll. Cause: Found air FRL damaged.	Plan			Manpower	Narong	S	A 1	B 2	C	
			Actual			Requester	Ridthichai	Work Permit No.		6138		
						Initiation Source						

Maintenance/Repairing Schedule Plan



Maintenance/Repairing Schedule Result



Section : : Delivery

No.	Ref/Rtn	Work Detail		Schedule Date: December 25													January 26					Manpower Used & Initiation Source
				19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	
17	Drill Threading Jig - 1.2	• Change allowable belt at first threading Jig 1.2.	Plan																			Manpower: Director
	WO: 7123457711																					Requester: Project Unit Permit No. 33758
	S-Code: 1000/0000	Code: Corrosion belt partial change.	Actual																			Initiation: Source:
18	Delivery Hyd Rotor	• Cleaning blast preharger at Saltham Hydraulic room	Plan																			Manpower: Mirriam, Pharo, Kuliberi 3
	WO: 7123521/0																					Requester: Khamisiam Work Permit No. 33124
	S-Code: -	Cause: PM Work	Actual																			Initiation: Source:

Section : : Shift Roll

No.	Ref/Rtn	Work Detail		Schedule Date: December 19													January 26					Manpower Used & Initiation Source
				18	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	
20	Zinc Pot	• Take out sink roll frame no.3 4.	Plan																			Manpower: Mbarbiam, Kiberiam, Pharo, Jones jnr, Chalabeni
	WO: 7123487/1																					Requester: Khamisiam Work Permit No. 33811
	S-Code: -	Cause: PM Plan.	Actual																			Initiation: Source:
20	Sink Roll Drive	• Assembly sink roll frame no. 1 2.	Plan																			Manpower: Khamisiam, Mpretian, Pharo
	WO: 7123478/1																					Requester: Khamisiam Work Permit No. -
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:
21	Sink Roll Drive	• Repair bearing housing and guide Sink Roll.	Plan																			Manpower: Jane and Chalabeni
	WO: 7123548/1																					Requester: Khamisiam Work Permit No. -
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:
22	Zinc Pot	• Clean, Check and lubricate ARS and CB screw jack for Connecting rod.	Plan																			Manpower: Ki ma and Chalabeni
	WO: 7123504/1																					Requester: Pharaoh Work Permit No. 33215
	S-Code: -	Cause: PM Plan.	Actual																			Initiation: Source:
23	Zinc Pot	• Inspection, take out and frame at Zinc pot.	Plan																			Manpower: Tuesday PM Shift
	WO: 7123479/1																					Requester: Pharaoh Work Permit No. 33715
	S-Code: -	Cause: Failed shaft cooling	Actual																			Initiation: Source:
24	Zinc Pot	• Install Sink roll frame no.2 2.	Plan																			Manpower: Pharaoh, Mbarbiam, Jones, Chalabeni, Chalabeni
	WO: 7123538/1																					Requester: Pharaoh Work Permit No. 33215
	S-Code: -	Cause: PM Plan.	Actual																			Initiation: Source:

Outsourced Contract Maintenance/Recording Schedule Plan

Section : Delivery

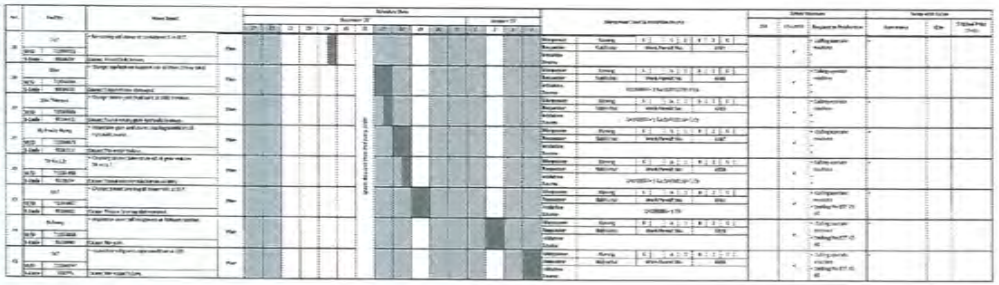
No.	Ref/Rtn	Work Detail		Schedule Date: December 25													January 26					Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure			Energy with Value		
				19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5		Job	Hot/Cold	Required for Production	Save Items	Qty	Original Price (Unit)
1	Main Feed Line	• Change out main 150x6" feed line no.1 2.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123457/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 7827/7823/352						
	S-Code: -	Cause: Mill station	Actual																			Initiation: Source:						
2	Main Feed Line	• Change out main 150x6" feed line no.2 2.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123457/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 7827/7823/352						
	S-Code: -	Cause: Mill station	Actual																			Initiation: Source:						
3	Alloy Main Feed Line	• Change out main 150x6" feed line no.3 2.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123457/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 7827/7823/352						
	S-Code: -	Cause: Mill station	Actual																			Initiation: Source:						
4	Main Feed Line	• Change out main 150x6" feed line no.4 2.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123457/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 7827/7823/352						
	S-Code: -	Cause: Mill station	Actual																			Initiation: Source:						
5	Sink Roll Drive	• Inspection, grinding and new coupling condition of Sink roll no.2 2.	Plan																			Manpower: Khamisiam, Mpretian, Pharo						
	WO: 7123478/1																					Requester: Khamisiam Work Permit No. -						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
6	Hydraulic Panel	• Inspection, grinding and new coupling condition of Hydraulic pump.	Plan																			Manpower: Thursday						
	WO: 7123560/1																					Requester: Millicent Work Permit No. None						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
7	Work Shop Jobs	• Inspection, modifications and re-type of workshop lathe machine.	Plan																			Manpower: Thursday						
	WO: 7123588/1																					Requester: Millicent Work Permit No. None						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
8	Main Drive, Rear Section	• Inspection check and grease condition of rear of drum and frame set drive.	Plan																			Manpower: Thursday						
	WO: 7123607/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Plan.	Actual																			Initiation: Source:						
9	ELT	• Change pneumatic sensor valve ELT.	Plan																			Manpower: Thursday						
	WO: 7123555/1																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/45						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
10	ELT	• Inspection, check and replace sensor ELT.	Plan																			Manpower: Thursday						
	WO: 7123555/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/45						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						
11	Main Drive Gear 1/2	• Inspection, check and replace main drive gear 1/2.	Plan																			Manpower: Thursday						
	WO: 7123520/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/47						
	S-Code: -	Cause: Failed bearing and gear. Sent for re-New gear.	Actual																			Initiation: Source:						
12	Final Drive Gear 1/2	• Inspection, check and replace final drive gear 1/2.	Plan																			Manpower: Thursday						
	WO: 7123520/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/47						
	S-Code: -	Cause: Failed bearing and gear. Sent for re-New gear.	Actual																			Initiation: Source:						

Section : Section 2

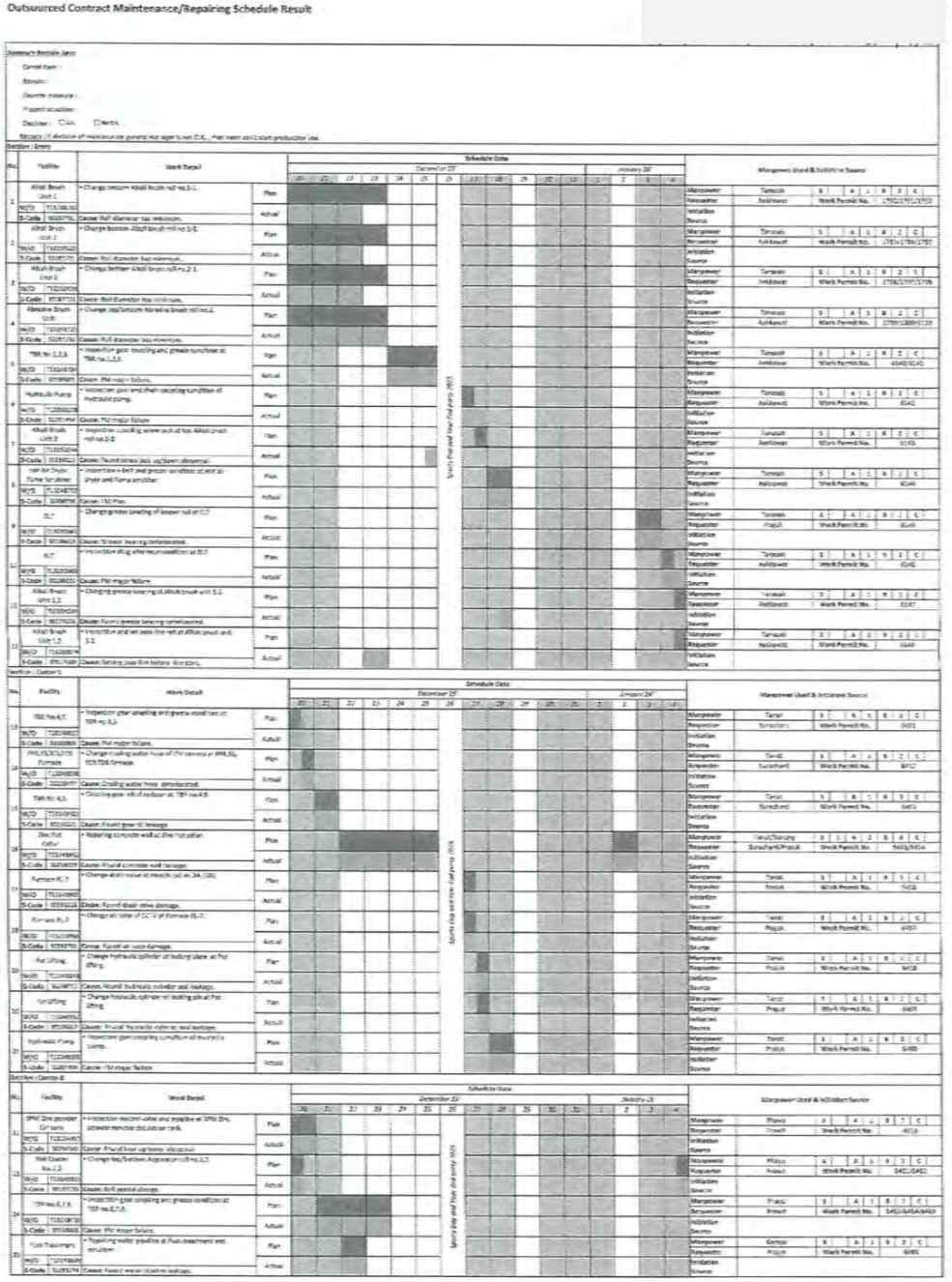
No.	Ref/Rtn	Work Detail		Schedule Date: December 25													January 26					Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure			Energy with Value		
				19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5		Job	Hot/Cold	Required for Production	Save Items	Qty	Original Price (Unit)
13	DRA No.1 Cyl.	• Inspection, grinding and new coupling condition of DRA no.1 cyl.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123560/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						
14	Pot Cleaning Machine	• Change out Pot cleaning machine no.1	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123561/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
15	Pot Cleaning Machine	• Change out Pot cleaning machine no.2	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123561/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
16	Pot Cleaning Machine	• Change out Pot cleaning machine no.3	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123561/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
17	DRA Hyd. Pump	• Inspection, grinding and new coupling condition of DRA Hyd. pump.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123562/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
18	Hydraulic Pump	• Inspection, grinding and new coupling condition of Hydraulic pump.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123563/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						
19	DRA Main Pump	• Inspection, grinding and new coupling condition of DRA Main pump.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123564/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						
20	Main Drive Motor	• Change out Main Drive Motor no.1	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123565/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
21	DRA Hydraulic Pump	• Change out Hydraulic pump no.1	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123566/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: Routine Work	Actual																			Initiation: Source:						
22	Main Drive Motor	• Inspection, grinding and new coupling condition of Main Drive Motor.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123567/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						

Section : Section 3

No.	Ref/Rtn	Work Detail		Schedule Date: December 25													January 26					Manpower Used & Initiation Source	Safety Measure			Energy with Value		
				19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5		Job	Hot/Cold	Required for Production	Save Items	Qty	Original Price (Unit)
23	Main Drive Motor	• Inspection, grinding and new coupling condition of Main Drive Motor.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123568/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						
24	Main Drive Motor	• Inspection, grinding and new coupling condition of Main Drive Motor.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123569/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						
25	Main Drive Motor	• Inspection, grinding and new coupling condition of Main Drive Motor.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123570/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						
26	Main Drive Motor	• Inspection, grinding and new coupling condition of Main Drive Motor.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123571/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						
27	Main Drive Motor	• Inspection, grinding and new coupling condition of Main Drive Motor.	Plan																			Manpower: Tuesday						
	WO: 7123572/2																					Requester: Millicent Work Permit No. 33/44						
	S-Code: -	Cause: PM Inspection	Actual																			Initiation: Source:						



Outsourced Contract Maintenance/Repairing Schedule Result



No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: December 20												January 20				Manpower Used & Initiation Source							
				27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11								
26	Post-Treatment	• Replacing pipe crack at Post-treatment flume scrubber	Plan																	Manpower	Plano	S	A	L	B	J	C
	W/O	T1334960	Actual																	Requester	Pinnit	Work Permit No.				6467	
	T-Code	SSL34038	Cause: Pinanc pipe crack crack.																	Initiation							
27	SPM High Pressure	• Repairing hydraulic valve insert at SPM high pressure.	Plan																	Source							
	W/O	T1334978	Actual																	Manpower	Plano	S	A	L	B	J	C
	S-Code	MTC1980	Cause: Found hydraulic valve leakage.																	Requester	Pinnit	Work Permit No.				6470	
28	Hydraulic Pump	• Inspection gun and shaft coupling condition at Hydraulic sump.	Plan																	Initiation							
	W/O	T1334962	Actual																	Source							
	T-Code	TCTL4998	Cause: Pitt major failure.																	Manpower	Plano	S	A	L	B	J	C
29	SPM High Pressure	• Change accumulator_port at SPM high pressure pump no.1B	Plan																	Requester	Pinnit	Work Permit No.				6472	
	W/O	T1334982	Actual																	Initiation							
	S-Code	MTC1308	Cause: Found gun oil leakage.																	Source							
30	SPM Water CP Tank	• Clearing Rear exchanger at SPM water cp tank.	Plan																	Manpower	Photo	S	A	L	B	J	C
	W/O	T1334966	Actual																	Requester	Pinnit	Work Permit No.				6468	
	S-Code	SSTL1807	Cause: Poor exchanger dirty.																	Initiation							
31	CPC Hydraulic No.B	• Change hydraulic cylinder at CPC hydraulic no.B.	Plan																	Source							
	W/O	T1335780	Actual																	Manpower	Photo	S	A	L	B	J	C
	S-Code	MTC1824	Cause: Found Hydraulic cylinder oil leakage.																	Requester	Pinnit	Work Permit No.				6471	
32	MCT	• Change grease bearing of feeder roll at MCT.	Plan																	Initiation							
	W/O	T1335940	Actual																	Source							
	S-Code	MSWTI-1	Cause: Grease bearing deteriorated.																	Manpower	Photo	S	A	L	B	J	C
33	MCT	• Inspection sling wire rope condition at MCT.	Plan																	Requester	Pinnit	Work Permit No.				6474	
	W/O	T1335974	Actual																	Initiation							
	S-Code	MTC1711	Cause: Pitt major failure.																	Source							

Section : Delivery

No.	Facility	Work Detail		Schedule Date: December 20												January 20				Manpower Used & Initiation Source							
				20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4								
34	TBF No.3 SS_1.1	• Inspection gear coupling and grease condition at TBF no.3 SS_1.1.	Plan																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
	W/O	T1334960	Actual																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6475/6476/6478	
	T-Code	SSTBF01	Cause: Pitt major failure.																	Initiation							
35	Dst. Press	• Change new MC nylon plate at Dst shear guide table.	Plan																	Source							
	W/O	T1335146	Actual																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
	S-Code	SSTBF09	Cause: Found MC nylon damage.																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6525	
36	Oiler Heading Tank	• Change pressure gauge at Oiler heading tank no.1	Plan																	Initiation							
	W/O	T1335084	Actual																	Source							
	T-Code	SSL25270	Cause: Found pressure gauge damage.																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
37	Hydraulic CP Pump No.1	• Change o-ring hydraulic flange at Hydraulic cp pump no.1.	Plan																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6479	
	W/O	T1334997	Actual																	Initiation							
	S-Code	MTC1948	Cause: Found hydraulic oil leakage.																	Source							
38	PCT	• Re-fasting roll clamp at carriage no.3 at PCT.	Plan																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
	W/O	T1334885	Actual																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6480	
	S-Code	SSTBF04	Cause: Found bolt loose.																	Initiation							
39	Oiler	• Change fixed/Motion Support roll at Oiler. [Entry Side]	Plan																	Source							
	W/O	T1334984	Actual																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
	S-Code	MTC1960	Cause: Pneumthune damaged.																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6481	
40	Side Trimmer	• Change rotary arm hydraulic at Side trimmer	Plan																	Initiation							
	W/O	T1334855	Actual																	Source							
	S-Code	MTHPT-1	Cause: Found rotary arm hydraulic leakage.																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
41	Hydraulic Pump	• Inspection gun and chain coupling condition at Hydraulic sump.	Plan																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6482	
	W/O	T1334987	Actual																	Initiation							
	S-Code	SSTL0534	Cause: Pitt major failure.																	Source							
42	TBF No.3.2	• Cleaning stacker lubrication oil of gear reducter TBF no.3.2.	Plan																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
	W/O	T1335488	Actual																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6501	
	S-Code	SSTBF24	Cause: Found stacker lubrication oil dirty.																	Initiation							
43	DLT	• Change grease bearing of feeder roll at DLT.	Plan																	Source							
	W/O	T1334983	Actual																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
	S-Code	MTC1821	Cause: Grease bearing deteriorated.																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6483	
44	Delivery	• Inspection coal roll roughness at Delivery section.	Plan																	Initiation							
	W/O	T1335035	Actual																	Source							
	S-Code	MTC1409	Cause: Pitt plan.																	Manpower	Nanang	S	A	L	B	J	C
45	DLT	• Inspection sling wire rope condition at DLT.	Plan																	Requester	Hidhichal	Work Permit No.				6485	
	W/O	T1334985	Actual																	Initiation							
	S-Code	SSTL1711	Cause: Pitt major failure.																	Source							

ภาคผนวก ข.6

หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๗/ ๕๙๕๘



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๐ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๓๔๓ ลงรับวันที่ ๑๕ มีนาคม ๒๕๖๖

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่ ๘๒๒๕๐๙๐๐๑๒๕๕๗๘ (น.๕๙-๑/๒๕๕๗-นอต.) ประกอบกิจการผลิตเหล็กกัลป์วาไนซ์ (Galvanized Steel) ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๗/๔๔๘ หมู่ที่ ๖ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๒ ๗๒๔๑

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๖ มีนาคม ๒๕๖๙ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม		นายเฉลิมพล เหวัน		

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

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑		✓		
๒			✓	
๓			✓	
๔		✓		
๕			✓	

ลำดับ ๗...

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๖		✓		
๗				✓

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๗/๑๐๒๕๐ ลงวันที่ ๑๓ กันยายน ๒๕๖๓

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

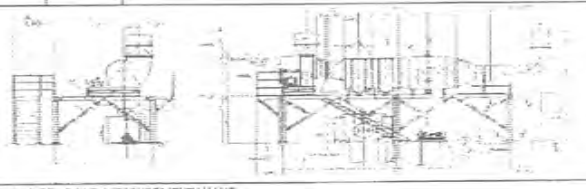
(นายแรงค์ บำนาน)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

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

ภาคผนวก ข.7

เอกสารการตรวจสอบประสิทธิภาพระบบระบายอากาศ

Item No.	Equipment			Date : 5/10/21 2016
5.5.4	Equipment	posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page : 1/2



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	700 CMM	REVOLUTION	1400 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP	80°C(MAX)
MOTOR	15KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.8 CMM	REVOLUTION	1750 RPM
HEAD	45mH	NOZZLES	50A(NO)
MOTOR	1.5KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

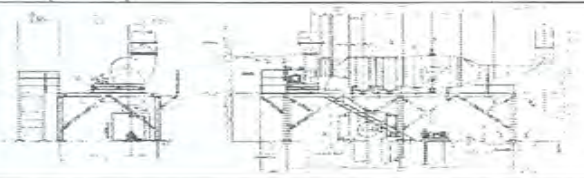
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min/OK	Control Range Max/NG	Result
1	Scrubber unit	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	1.04
2			Temperature of bearing	Temperature gun	Once/week	35 °c	65 °c	44 41
3			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
4			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O
5		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
6			Tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O
7		Manual damper	Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
8		Soft canves	Condition/leakage	Visually	Once/week	O	X	O
9		Mist eliminator	Demister	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
10		Scrubber	Spray nozzle	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
11		Fume washer tank	Water leakage	Visually	Once/week	O	X	O
12			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
13			Valve leakage	Visually	Once/week	O	X	O
14			Water level	Visually	Once/week	60%	80%	60%
15		Fume cir° pump	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	0.44
16			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
17	Hot dip tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
18		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
19			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
20			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
21		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
22			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
23	Alkali mixing tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
24		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
25			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
26			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
27		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
28			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
29	No.1 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
30		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
31			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
32			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
33		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
34			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
35	Alkali circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
36		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
37			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
38			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
39		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
40			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
41	No.11,12 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
42		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
43			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
44			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
45		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
46			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
47	Electrolytic Cleaning Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
48		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
49			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
50			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
51		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
52			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
53	No.21,22 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
54		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
55			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
56			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
57		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
58			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

Item No.	Equipment			Date :
5.5.4	Equipment	posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page : 2/2

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control item	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Remark
59	No.2 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
60		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
61			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
62			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
63		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
64			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
65	ECT filter tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
66		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
67			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
68			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
69		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
70			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
71	No.23,24 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
72		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
73			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
74			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
75		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
76			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
77	ECT circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
78		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
79			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
80			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
81		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
82			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
83	Abrasive brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
84		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
85			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
86			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
87		Pipe 250A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
88			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
89	Abrasive brush circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
90		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
91			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
92			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
93		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
94			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
95	No.25,26 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
96		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
97			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
98			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
99		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
100			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
101	Final hot rinse circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
102		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
103			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
104			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
105		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
106			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
107	Final hot rinse tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
108		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
109			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
110			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
111		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
112			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
113	Vertical wringer roll unit	Bellows 150A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
114		Damper 150A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
115			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
116			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
117		Pipe 150A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
118			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
							P/C	
							Checked	

Item No.	Equipment			Date : 15/03/2021
5.5.4		posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page : 1/2



FAN SPECIFICATION

CAPACITY	720 CMM	REVOLUTION	1400 RPM	
STATIC PRESSURE	225 mmAq	TEMP	85℃(MAX)	
MOTOR	3PHX 4P 3k 50Hz 380V AC MOTOR			

PUMP SPECIFICATION

CAPACITY	0.5 CMM	REVOLUTION	1750 RPM
HEAD	20mH	MOTOR	60W(MAX)
MOTOR	5.5KW 4P 3k 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

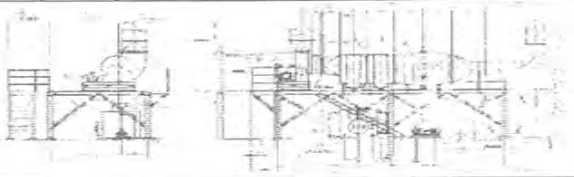
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min/OK	Control Range Max/NG	Result
1	Scrubber unit	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	1.41
2			Temperature of bearing	Temperature gun	Once/week	35 °c	65 °c	60.5
3			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
4			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O
5		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
6			Tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O
7		Manual damper	Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
8		Soft canves	Condition/leakage	Visually	Once/week	O	X	O
9		Mist eliminator	Demister	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
10		Scrubber	Spray nozzle	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
11		Fume washer tank	Water leakage	Visually	Once/week	O	X	O
12			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
13			Valve leakage	Visually	Once/week	O	X	O
14			Water level	Visually	Once/week	60%	80%	90%
15		Fume cir' pump	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	0.71
16			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
17	Hot dip tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
18		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
19			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
20			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
21		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
22			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
23	Alkali mixing tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
24		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
25			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
26			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
27		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
28			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
29	No.1 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
30		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
31			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
32			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
33		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
34			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
35	Alkali circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
36		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
37			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
38			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
39		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
40			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
41	No.11,12 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
42		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
43			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
44			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
45		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
46			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
47	Electrolytic Cleaning Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
48		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
49			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
50			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
51		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
52			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
53	No.21,22 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
54		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
55			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
56			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
57		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
58			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

Item No.	Equipment			Date :
5.5.4		posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page : 2/2

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control item	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Remark
59	No.2 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
60		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
61			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
62			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
63		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
64			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
65	ECT filter tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
66		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
67			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
68			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
69		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
70			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
71	No.23,24 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
72		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
73			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
74			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
75		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
76			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
77	ECT circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
78		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
79			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
80			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
81		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
82			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
83	Abrasive brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
84		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
85			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
86			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
87		Pipe 250A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
88			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
89	Abrasive brush circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
90		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
91			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
92			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
93		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
94			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
95	No.25,26 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
96		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
97			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
98			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
99		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
100			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
101	Final hot rinse circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
102		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
103			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
104			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
105		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
106			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
107	Final hot rinse tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
108		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
109			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
110			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
111		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
112			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
113	Vertical wringer roll unit	Bellows 150A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
114		Damper 150A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
115			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
116			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
117		Pipe 150A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
118			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
							PIC	
							Checked	

Item No.	Equipment			Date : 12/09/ 2016
5.5.4		posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page : 1/2



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	700 CMM	REVOLUTION	1480 RPM
STATIC PRESSURE	700 mmAq	TEMP.	150℃(MAX)
MOTOR	3 MAX 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1700 RPM
HEAD	30mH	NOZZLE'S	25A(1EA)
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min/OK	Control Range Max/NG	Result
1	Scrubber unit	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	1.07
2			Temperature of bearing	Temperature gun	Once/week	35 °c	65 °c	45.6
3			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
4			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O
5		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
6			Tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O
7		Manual damper	Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
8		Soft canvas	Condition/leakage	Visually	Once/week	O	X	O
9		Mist eliminator	Demister	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
10		Scrubber	Spray nozzle	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
11		Fume washer tank	Water leakage	Visually	Once/week	O	X	O
12			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
13			Valve leakage	Visually	Once/week	O	X	O
14			Water level	Visually	Once/week	60%	80%	80%
15		Fume circ' pump	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	0.54
16			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
17	Hot dip tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
18		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
19			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
20			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
21		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
22			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
23	Alkali mixing tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
24		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
25			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
26			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
27		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
28			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
29	No.1 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
30		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
31			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
32			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
33		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
34			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
35	Alkali circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
36		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
37			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
38			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
39		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
40			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
41	No.11,12 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
42		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
43			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
44			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
45		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
46			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
47	Electrolytic Cleaning Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
48		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
49			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
50			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
51		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
52			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
53	No.21,22 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
54		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
55			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
56			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
57		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
58			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

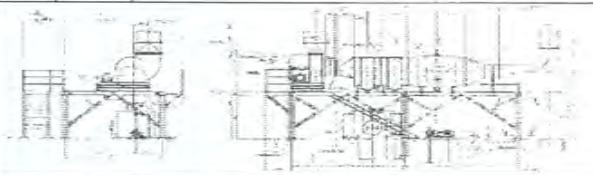
Item No.	Equipment			Date :
5.5.4		posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page : 2/2

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control item	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Remark
59	No.2 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
60		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
61			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
62			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
63		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
64			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
65	ECT filter tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
66		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
67			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
68			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
69		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
70			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
71	No.23,24 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
72		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
73			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
74			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
75		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
76			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
77	ECT circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
78		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
79			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
80			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
81		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
82			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
83	Abrasive brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
84		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
85			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
86			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
87		Pipe 250A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
88			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
89	Abrasive brush circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
90		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
91			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
92			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
93		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
94			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
95	No.25,26 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
96		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
97			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
98			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
99		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
100			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
101	Final hot rinse circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
102		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
103			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
104			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
105		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
106			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
107	Final hot rinse tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
108		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
109			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
110			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
111		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
112			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
113	Vertical wringer roll unit	Bellows 150A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
114		Damper 150A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
115			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
116			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
117		Pipe 150A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
118			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

PIC	
Checked	

Item No.	Equipment		Date : 11/10/2016
5.5.4		POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page : 1/2



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	700 CMM	REVOLUTION	1480 RPM
PRESSURE	900 mmAq	TEMP.	65℃(MAX)
MOTOR	37KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1760 RPM
HEAD	30mH	NOZZLE	25A×20A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min/OK	Control Range Max/NG	Result
1	Scrubber unit	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	1.62
2			Temperature of bearing	Temperature gun	Once/week	35 ℃	65 ℃	64.7
3			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
4			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O
5		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
6			Tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O
7		Manual damper	Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
8		Soft canves	Condition/leakage	Visually	Once/week	O	X	O
9		Mist eliminator	Demister	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
10		Scrubber	Spray nozzle	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
11		Fume washer tank	Water leakage	Visually	Once/week	O	X	O
12			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
13			Valve leakage	Visually	Once/week	O	X	O
14			Water level	Visually	Once/week	60%	80%	60%
15		Fume circ' pump	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	0.71
16			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
17	Hot dip tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
18		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
19			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
20			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
21		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
22			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
23	Alkali mixing tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
24		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
25			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
26			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
27		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
28			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
29	No.1 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
30		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
31			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
32			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
33		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
34			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
35	Alkali circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
36		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
37			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
38			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
39		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
40			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
41	No.11,12 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
42		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
43			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
44			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
45		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
46			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
47	Electrolytic Cleaning Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
48		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
49			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
50			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
51		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
52			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
53	No.21,22 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
54		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
55			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
56			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
57		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
58			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

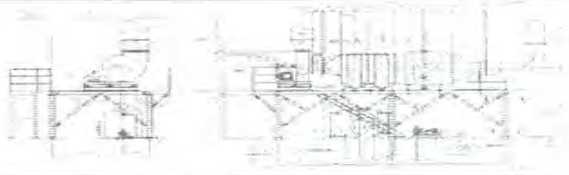
Item No.	Equipment		Date :
5.5.4		POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page : 2/2

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control item	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Remark
59	No.2 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
60		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
61			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
62			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
63		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
64			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
65	ECT filter tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
66		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
67			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
68			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
69		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
70			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
71	No.23,24 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
72		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
73			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
74			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
75		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
76			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
77	ECT circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
78		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
79			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
80			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
81		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
82			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
83	Abrasive brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
84		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
85			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
86			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
87		Pipe 250A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
88			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
89	Abrasive brush circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
90		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
91			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
92			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
93		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
94			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
95	No.25,26 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
96		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
97			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
98			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
99		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
100			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
101	Final hot rinse circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
102		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
103			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
104			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
105		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
106			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
107	Final hot rinse tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
108		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
109			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
110			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
111		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
112			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
113	Vertical wringer roll unit	Bellows 150A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
114		Damper 150A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
115			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
116			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
117		Pipe 150A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
118			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

PIC	
Checked	

Item No.	Equipment		Date : 10 / 11 / 2021
5.5.4	posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page : 1/2



FAN SPECIFICATION

CAPACITY	[illegible]	[illegible]	[illegible]
STATIC PRESSURE	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]		

MOTOR SPECIFICATION

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]		
[illegible]	[illegible]		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

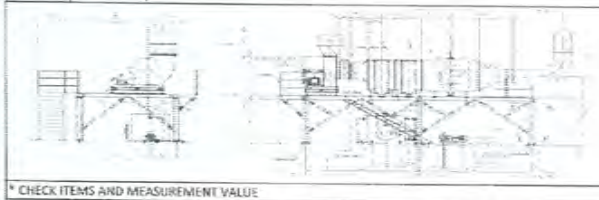
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min/OK	Control Range Max/NG	Result
1	Scrubber unit	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	2.11
2			Temperature of bearing	Temperature gun	Once/week	35 °c	65 °c	65
3			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
4			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O
5		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
6			Tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O
7		Manual damper	Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
8		Soft canves	Condition/leakage	Visually	Once/week	O	X	O
9		Mist eliminator	Demister	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
10		Scrubber	Spray nozzle	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
11		Fume washer tank	Water leakage	Visually	Once/week	O	X	O
12			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
13			Valve leakage	Visually	Once/week	O	X	O
14			Water level	Visually	Once/week	60%	80%	60%
15		Fume cir' pump	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	0.84
16			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
17	Hot dip tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
18		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
19			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
20			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
21		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
22			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
23	Alkali mixing tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
24		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
25			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
26			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
27		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
28			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
29	No.1 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
30		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
31			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
32			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
33		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
34			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
35	Alkali circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
36		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
37			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
38			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
39		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
40			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
41	No.11,12 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
42		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
43			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
44			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
45		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
46			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
47	Electrolytic Cleaning Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
48		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
49			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
50			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
51		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
52			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
53	No.21,22 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
54		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
55			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
56			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
57		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
58			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

Item No.	Equipment		Date :
5.5.4	posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page : 2/2

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control item	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Remark
59	No.2 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
60		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
61			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
62			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
63		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
64			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
65	ECT filter tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
66		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
67			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
68			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
69		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
70			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
71	No.23,24 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
72		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
73			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
74			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
75		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
76			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
77	ECT circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
78		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
79			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
80			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
81		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
82			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
83	Abrasive brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
84		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
85			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
86			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
87		Pipe 250A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
88			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
89	Abrasive brush circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
90		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
91			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
92			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
93		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
94			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
95	No.25,26 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
96		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
97			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
98			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
99		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
100			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
101	Final hot rinse circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
102		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
103			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
104			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
105		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
106			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
107	Final hot rinse tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
108		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
109			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
110			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
111		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
112			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
113	Vertical wringer roll unit	Bellows 150A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
114		Damper 150A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
115			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
116			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
117		Pipe 150A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
118			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
							PIC	
							Checked	

Item No.	Equipment			Date : 22/12/2015
5.5.4		posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page : 1/2



CAN SPECIFICATION

CAPACITY	70 t/hr	DIMENSIONS	900 mm(D)
BODY MATERIAL	SUS 304L, 3.0t		EQUIVALENT
SCREEN	TYPE OF SCREEN : SUS 316L WIRE MESH		

FUME SPECIFICATION

CAPACITY	67,000 Nm³/hr		1,000 mmAq
FANS	55kW	INVERTER	55kW*1
MOTOR	TYPE OF MOTOR : SQUIRREL CAGE INDUCTION MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min/OK	Control Range Max/NG	Result
1	Scrubber unit	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	1.37
2			Temperature of bearing	Temperature gun	Once/week	35 °c	65 °c	65.1
3			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
4			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O
5		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
6			Tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O
7		Manual damper	Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
8		Soft canves	Condition/leakage	Visually	Once/week	O	X	O
9		Mist eliminator	Demister	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
10		Scrubber	Spray nozzle	Visually/Clogged	Once/month	O	X	O
11		Fume washer tank	Water leakage	Visually	Once/week	O	X	O
12			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
13			Valve leakage	Visually	Once/week	O	X	O
14			Water level	Visually	Once/week	60%	80%	80%
15		Fume cir' pump	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm/s	5.5 mm/s	0.91
16			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O
17	Hot dip tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
18		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
19			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
20			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
21		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
22			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
23	Alkali mixing tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
24		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
25			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
26			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
27		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
28			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
29	No.1 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
30		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
31			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
32			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
33		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
34			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
35	Alkali circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
36		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
37			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
38			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
39		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
40			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
41	No.11,12 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
42		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
43			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
44			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
45		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
46			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
47	Electrolytic Cleaning Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
48		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
49			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
50			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
51		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
52			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
53	No.21,22 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
54		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
55			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
56			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
57		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
58			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

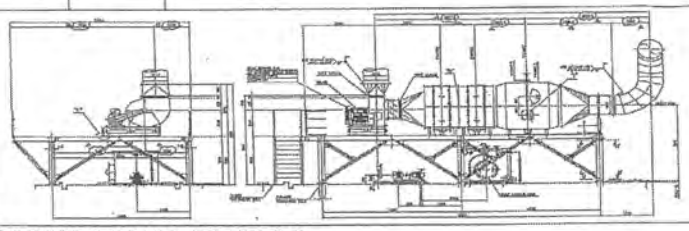
Item No.	Equipment			Date :
5.5.4		posco TCS	POSCO CGL ENTRY FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page : 2/2

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control item	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Remark
59	No.2 Alkali brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
60		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
61			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
62			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
63		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
64			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
65	ECT filter tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
66		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
67			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
68			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
69		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
70			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
71	No.23,24 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
72		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
73			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
74			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
75		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
76			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
77	ECT circulation tank NaOH 3 - 5% 25m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
78		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
79			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
80			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
81		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
82			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
83	Abrasive brush tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
84		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
85			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
86			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
87		Pipe 250A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
88			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
89	Abrasive brush circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
90		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
91			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
92			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
93		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
94			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
95	No.25,26 Wringer roll Unit	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
96		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
97			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
98			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
99		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
100			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
101	Final hot rinse circulation tank 20m³	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
102		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
103			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
104			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
105		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
106			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
107	Final hot rinse tank	Bellows 200A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
108		Damper 200A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
109			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
110			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
111		Pipe 200A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
112			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O
113	Vertical wringer roll unit	Bellows 150A	Bellows condition	Visually	Once/week	O	X	O
114		Damper 150A	Damper condition	Visually	Once/week	O	X	O
115			Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
116			Normal rotation	Visually/Rotate	Once/week	O	X	O
117		Pipe 150A	Fume leakage	Visually	Once/week	O	X	O
118			Flange leakage	Visually	Once/week	O	X	O

PIC	
Checked	

Item No.	Equipment		Date : 02/07/25
5.5.4		posco TCS POSCO C. CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

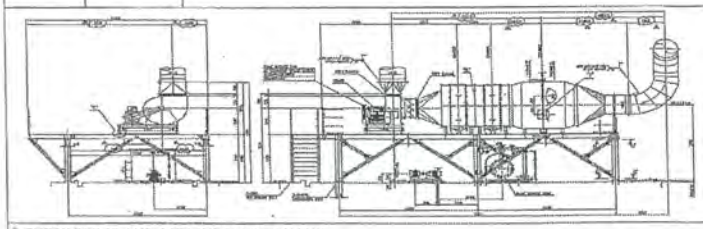
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	2.50 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	52.1 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.19 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr. Section Leader	

No distribution in allowed without approval FM-MOM-023 Rev 01

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment		Date : 11/07/25
5.5.4		posco TCS POSCO C. CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

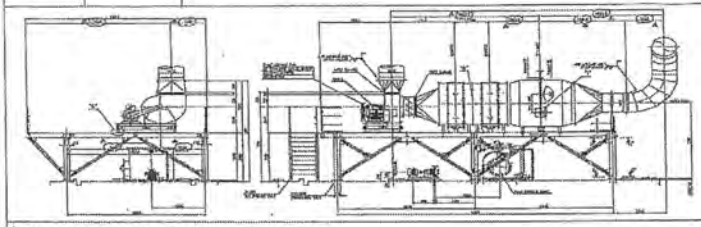
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	2.62 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	52.8 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.20 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr. Section Leader	

No distribution in allowed without approval FM-MOM-023 Rev 01

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment		Date : 18/09/25
5.5.4	posco TGS	POSCO C. CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

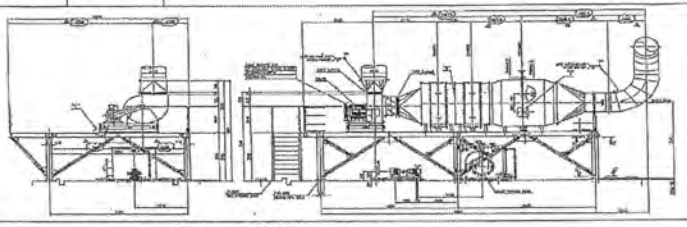
* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	2.48 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	55.0 °C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.31 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC
Jr. Section Leader

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment		Date : 19/09/25
5.5.4	posco TGS	POSCO CGL CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

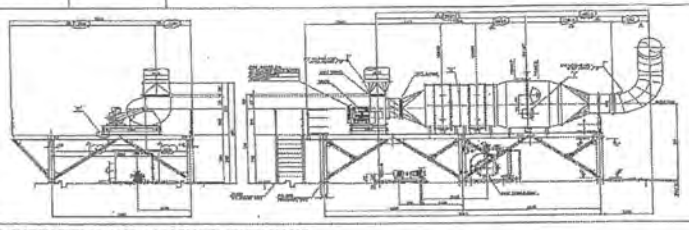
* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	2.50 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	52.7	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.42 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC
Jr. Section Leader

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment		Date : 06/08/25
5.5.4		posco TCS POSCO C. CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

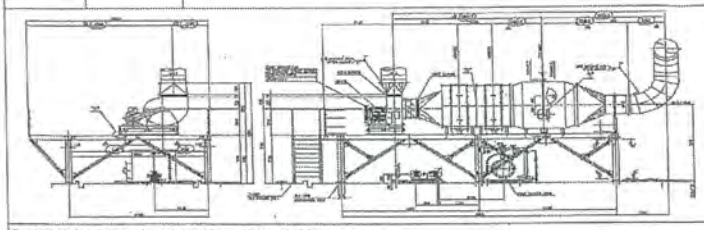
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	1.68 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	50.19 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.30 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr. Section Leader	

No distribution in allowed without approval 01

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment		Date : 13/08/25
5.5.4		posco TCS POSCO C. CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

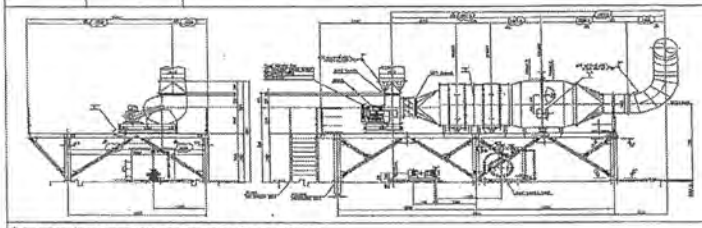
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	1.60 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.08 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.15 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr. Section Leader	

No distribution in allowed without approval 01

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment		Date : 20/08/25
5.5.4	posco TCS	POSCO C. CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3φ 60Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

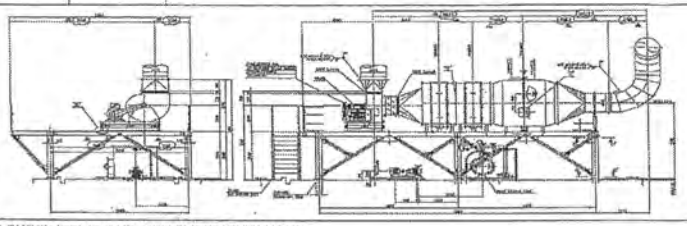
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	1.92 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.8 °C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.25 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr. Section Leader	

No distribution in allow

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment		Date : 27/08/25
5.5.4	posco TCS	POSCO C. CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3φ 60Hz 380V AC MOTOR		
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

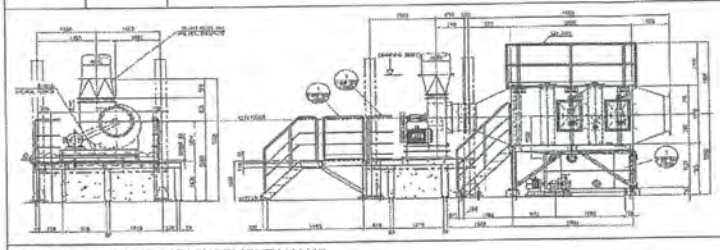
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	1.68 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.9 °C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.98 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr. Section Leader	

No distribution in allow

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment			Date : 06/09/25
5.4.5	Equipment	posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

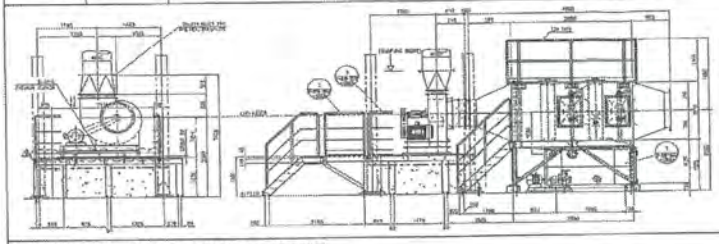
* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.81 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.36 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.85 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

Rev 0

Item No.	Equipment			Date : 13/09/25
5.4.5	Equipment	posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

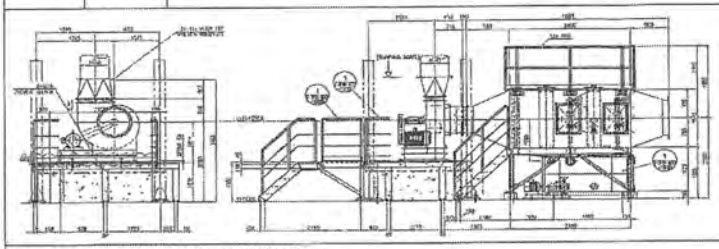
* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	1.83 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.10 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.28 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

0 Rev 0

Item No.	Equipment			Date : 20/09/25
5.4.5		posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3# 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3# 60Hz 380V AC MOTOR		

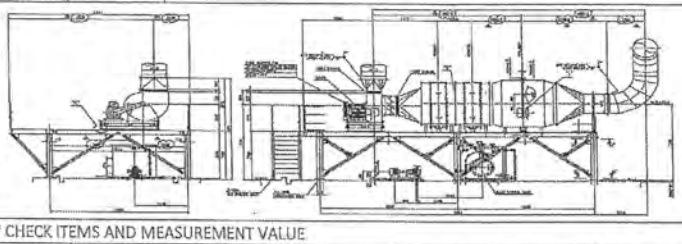
* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.76 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	52.9 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.35 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

FM-MDM-070 Rev 0

Item No.	Equipment			Date : 27/09/23
5.5.4		posco TCS	POSCO C CENTER-2 POST TREATMENT FUME SCRUBBER	Rev No. 01
				Page : 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	650 CMM	REVOLUTION	2000 RPM
STATIC PRESSURE	350 mmAq	TEMP.	85 °C
MOTOR	75KW 4P 3# 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3# 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

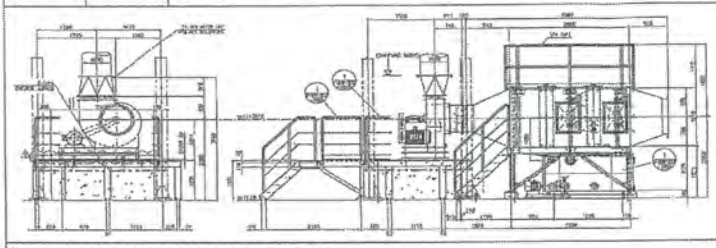
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8mm./sec	1.80 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.8 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.40 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr. Section Leader	

No distribution in online

bordin.ku, 2024-04-11 11:57:46

Item No.	Equipment		Date : 03/10/25
5.4.5	posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	900 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20℃
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

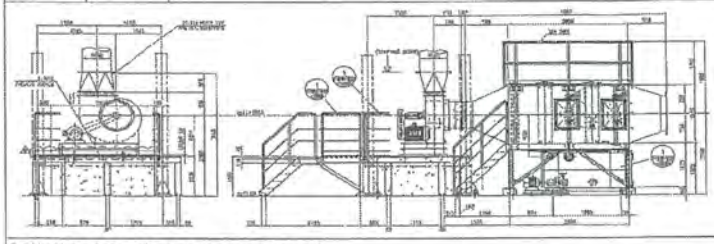
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.71 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.49 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.71 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment		Date : 10/10/25
5.4.5	posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	900 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20℃
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

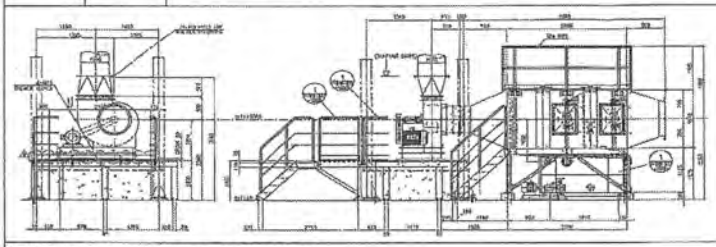
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.14 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.48 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.26 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment			Date : 17/10/25
5.4.5		posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

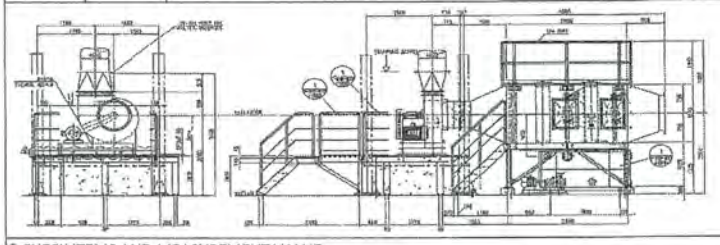
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.52 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.39 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.38 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment			Date : 24/10/25
5.4.5		posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

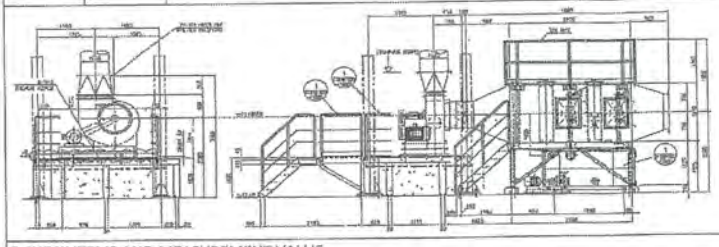
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.56 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.22 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.28 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment		Date : 05/11/25
5.4.5		POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

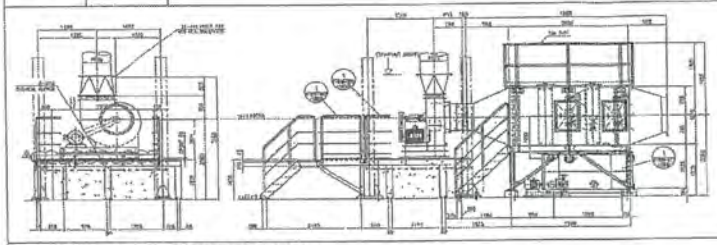
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1760 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.49 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.32 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.93 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment		Date : 12/11/25
5.4.5		POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

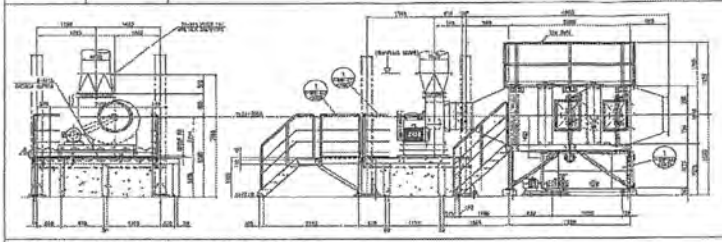
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1760 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.21 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	50.49 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.20 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment			Date : 19/11/25
5.4.5		posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ϕ 60Hz 380V AC MOTOR		

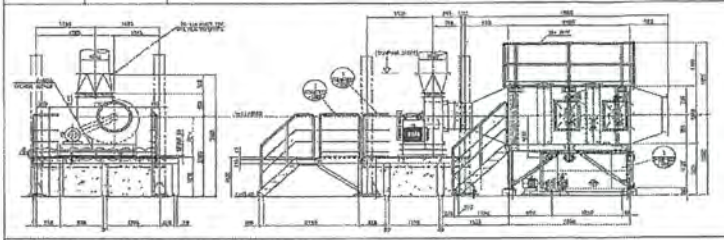
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80A/65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ϕ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	3.03 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.21 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.93 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	–	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment			Date : 26/11/25
5.4.5		posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ϕ 60Hz 380V AC MOTOR		

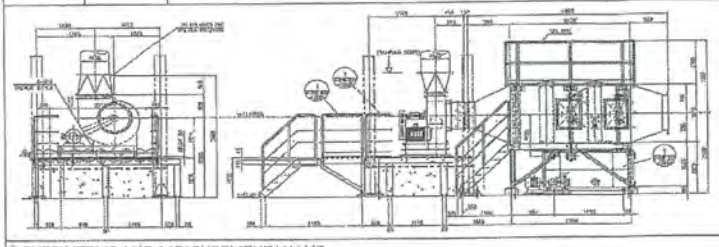
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80A/65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ϕ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.29 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.32 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.50 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	–	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment		Date : 23/12/5
5.4.5	posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	900 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

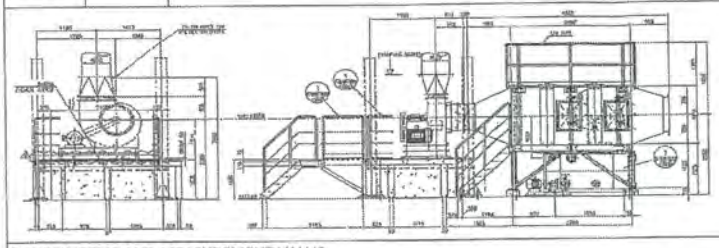
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.19 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	32.2°C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.19 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment		Date : 19/12/25
5.4.5	posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
			Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	900 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

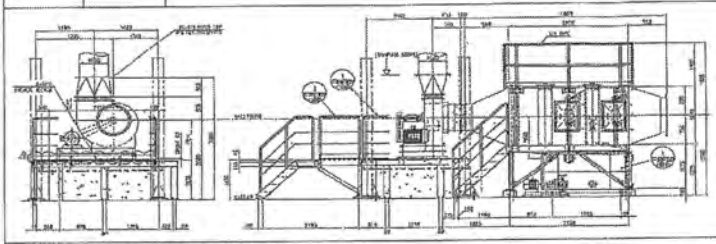
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.19 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	61.19°C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.18 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment			Date : 24/12/25
5.4.5		posco TCS	POSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No.
				Page:



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

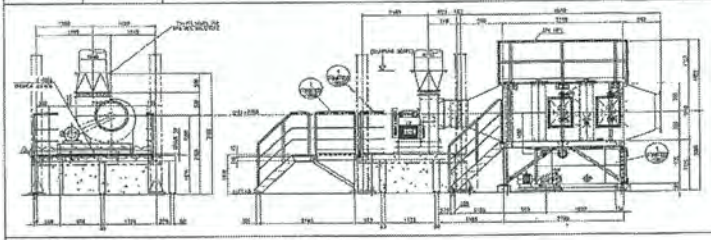
PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.16 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.2 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.80 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

Item No.	Equipment			Date : 02/07/25
5.4.5		posco TCS	JSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
				Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

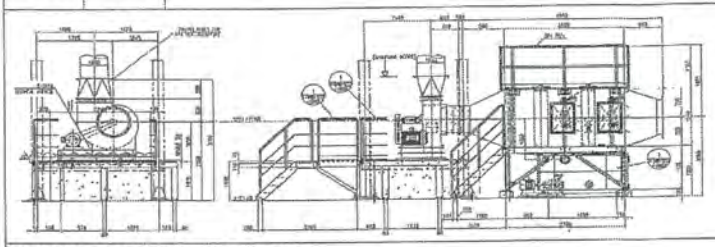
* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.00 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.6 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.80 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34
No distribution is allowed without permission

Item No.	Equipment		Date : 11/07/25
5.4.5	posco TCS	JSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

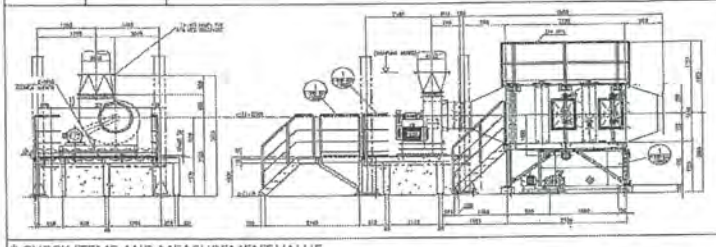
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.19 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.2°C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.62 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

No distribution is allowed without permission.

Item No.	Equipment		Date : 18/07/25
5.4.5	posco TCS	JSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

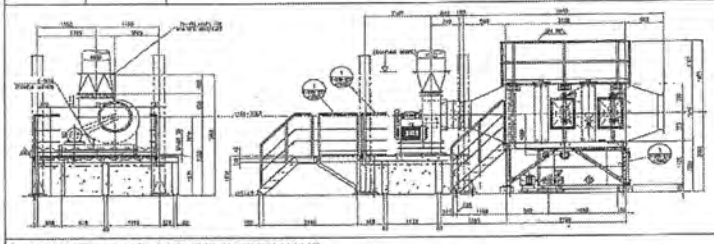
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.20 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.8°C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.71 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

No distribution is allowed without permission.

Item No.	Equipment		Date : 25/07/26
5.4.5	posco TCS	, JSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1750 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

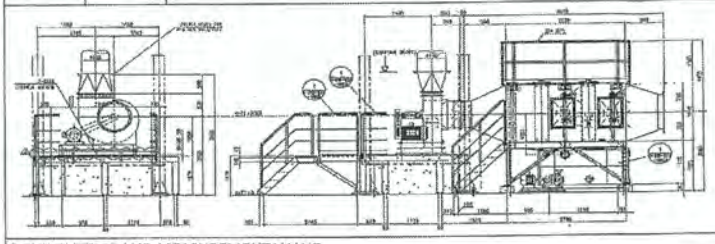
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.15 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	55.1 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.69 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 25/07/26
5.4.5	posco TCS	JSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1750 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

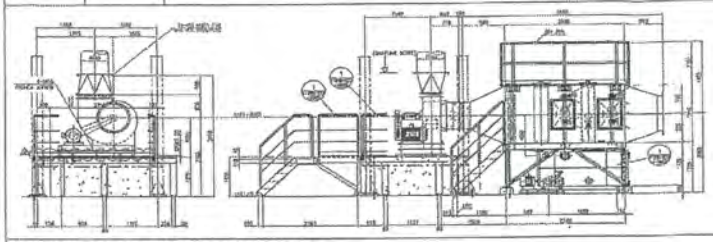
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.90 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	54.12 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.52 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 13/08/25
5.4.5	posco TCS	JSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

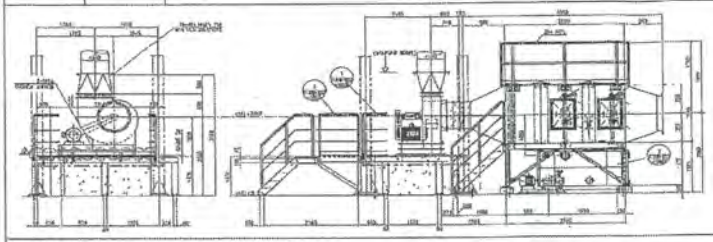
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.19 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.51 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.50 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 20/08/25
5.4.5	posco TCS	JSCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

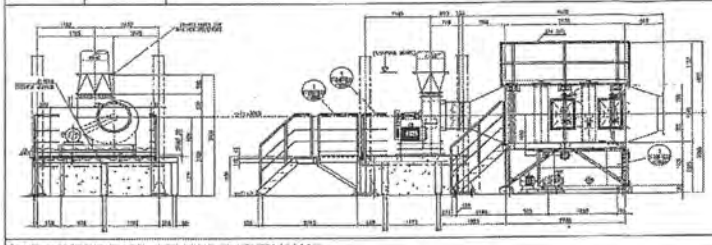
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	0.15 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.39 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.28 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 17/08/25
5.4.5		posco TCS SCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20℃
MOTOR	30KW 4P 3ϕ 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ϕ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

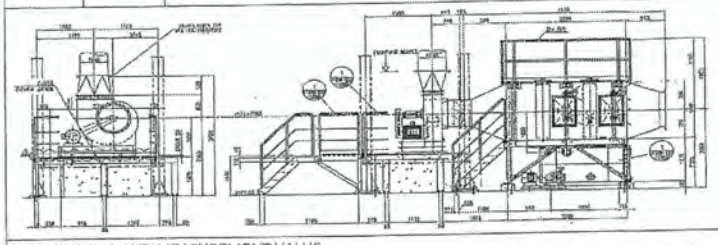
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.18 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.20 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.46 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 04/09/25
5.4.5		posco TCS SCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20℃
MOTOR	30KW 4P 3ϕ 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ϕ 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

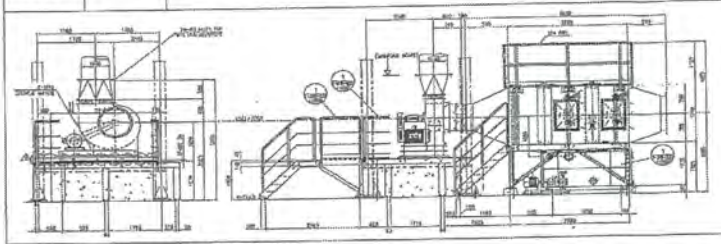
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.23 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.41 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.42 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

F-EM-MDM-020 Rev.01
No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 13/09/25
5.4.5		posco TCS SCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ø 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

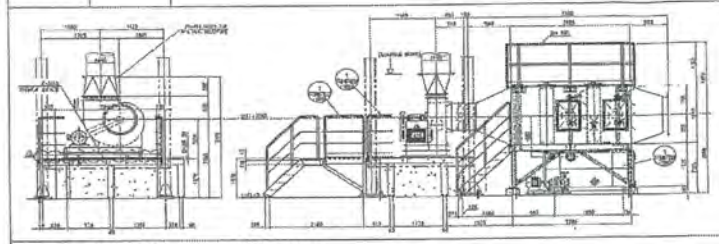
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	1.25 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.38 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.30 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 13/09/25
5.4.5		posco TCS SCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ø 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

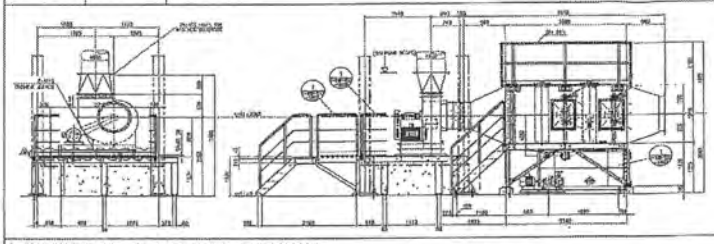
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	1.25 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.38 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.30 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 24/09/19
5.4.5	posco TCS	SCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20℃
MOTOR	30KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

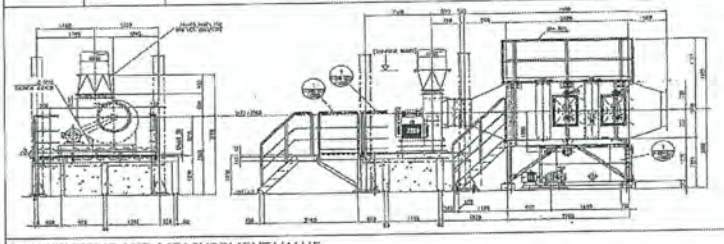
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.86 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	52.97 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.33 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

No distribution is allowed without permission.

Item No.	Equipment		Date : 24/09/19
5.4.5	posco TCS	SCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20℃
MOTOR	30KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

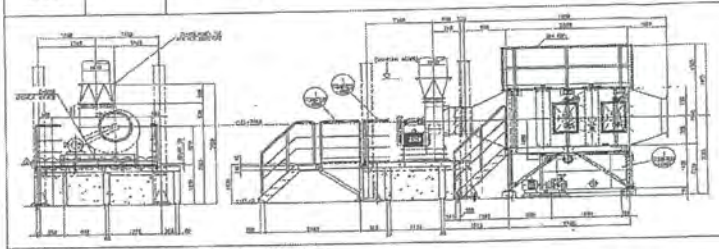
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.80 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.68 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.33 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

No distribution is a ... mission.

Item No.	Equipment			Date : 10/10/25
5.4.5		posco TCS	GCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
				Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

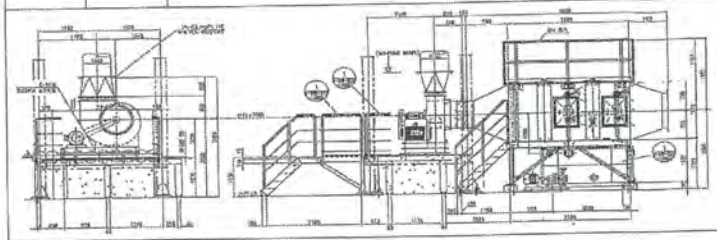
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	1.92 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.10 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.29MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is a... ...ion

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment			Date : 17/10/25
5.4.5		posco TCS	GCO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
				Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

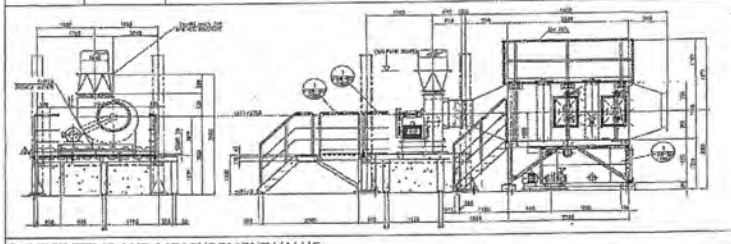
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.18 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.45 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.82MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is a... ...ion

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment			Date : 24/04/15
5.4.5		posco TCS	5CO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
				Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

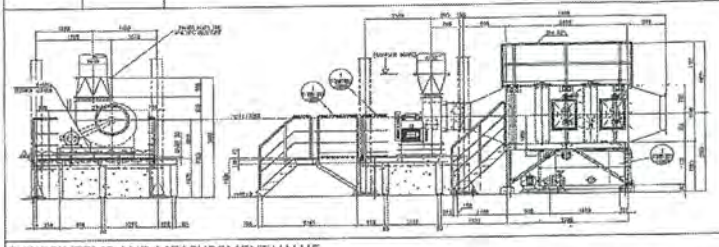
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.15 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.30 ℃	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	90 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.26mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is a

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment			Date : 05/11/25
5.4.5		posco TCS	5CO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
				Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3ø 50Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

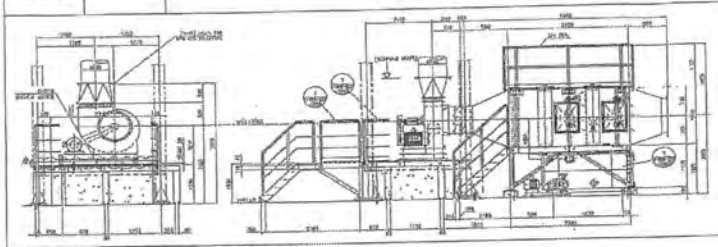
No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.17 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.25 ℃	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.31mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission.

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 11/11/25
5.4.5		posco TCS 3CO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	BOAX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

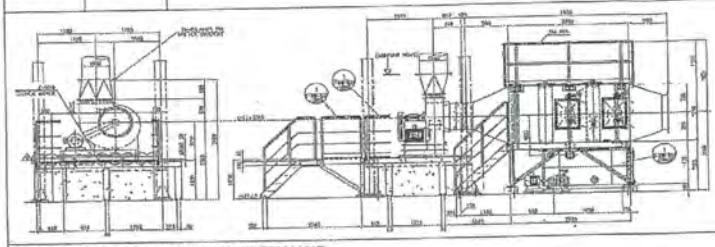
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.19 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	53.33 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.28 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 11/11/25
5.4.5		posco TCS 3CO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	BOAX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

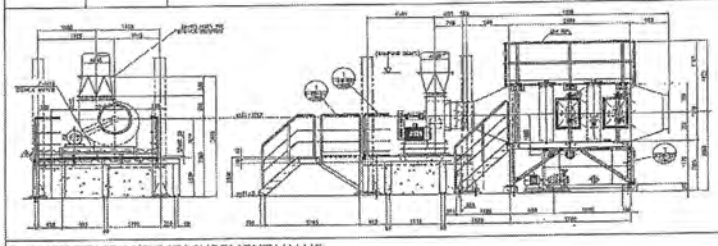
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.01 MM/S	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	52.10 C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.42 MM/S	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is allowed without permission

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 16/11/25
5.4.5	posco TCS	CO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20℃
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1760 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.04 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.65 ℃	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.39 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

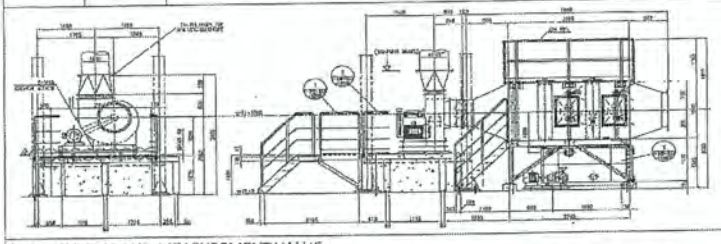
PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is a

ev.01
sion

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 16/11/25
5.4.5	posco TCS	CO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20℃
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1760 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.11 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.21 ℃	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80 %	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.31 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	-	

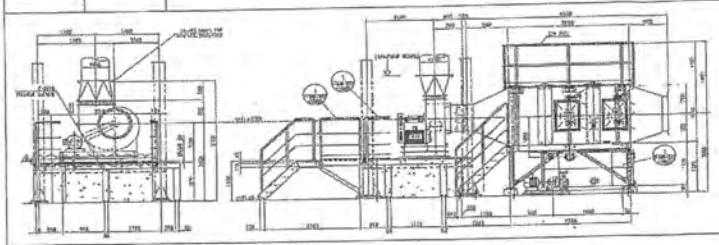
PIC	
Jr.Section Leader	

No distribution is

D0.Rev.01
emission

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 10/12/25
5.4.5	posco TCS	CO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

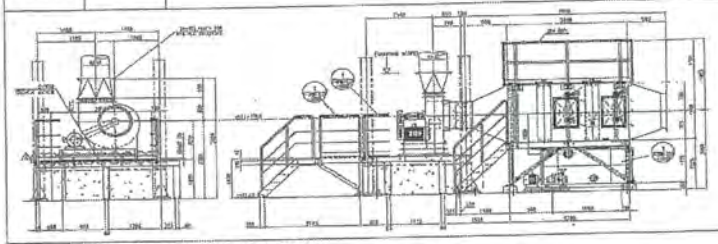
No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	2.39 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	51.8°C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	80%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.82 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC
Jr.Section Leader

No distribution is allowed without permission

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

Item No.	Equipment		Date : 17/12/25
5.4.5	posco TCS	CO CGL CENTER-2 SPM FUME SCRUBBER	Rev No. 01
			Page: 01



FAN SPECIFICATION			
CAPACITY	500 CMM	REVOLUTION	1800 RPM
STATIC PRESSURE	200 mmAq	TEMP.	20°C
MOTOR	30KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

PUMP SPECIFICATION			
CAPACITY	0.9 CMM	REVOLUTION	1780 RPM
HEAD	20mH	NOZZLES	80AX65A
MOTOR	5.5KW 4P 3Φ 60Hz 380V AC MOTOR		

* CHECK ITEMS AND MEASUREMENT VALUE

No.	Equipment	Control Items	Management criteria	Inspect method	Meas. Cycle	Control Range Min	Control Range Max	Check	Remark
1	Fume Scrubber	Blower	Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	8 mm./sec	1.99 mm/s	
			Temperature of bearing	Temp gun	Once/week	30°C	65°C	52.1°C	
			No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		V-belt	No abnormal sound	Sound rod	Once/week	O	X	O	
			Loss tension in belt	Visually	Once/week	O	X	O	
		Valve	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
		Manual Damper	Handle normal operation	Visually	Once/week	O	X	O	
			Grease status	Visually	Once/week	O	X	O	
		Soft Canvas	Tear on rubber	Visually	Once/week	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
		Man hole (Top)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Man hole (Side)	Crack on seal	Visually	Once/month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Tank	Waste stale(Demister)	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Nozzle spray flow	Visually	Once/6month	O	X	O	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Septic tank	Water level	Visually	Once/week	50%	80%	90%	
			Leak solution	Visually	Once/month	O	X	O	
		Pump	Leak solution	Visually	Once/week	O	X	O	
			Vibration	Vibration Meter	Once/week	0 mm./sec	5mm./sec	1.49 mm/s	
			Coupling alignment	Dial gauge	Once/year	0	0.5 mm	—	

PIC
Jr.Section Leader

No distribution is allowed without permission

bordin.ku, 2024-04-11 11:58:34

ภาคผนวก ข.8

เอกสารชี้แจงการจ่ายไฟฟ้าสำรองให้ระบบ Scrubber เมื่อเกิดเหตุการณ์กระแสไฟฟ้าดับหรือขัดข้อง

รายงานชี้แจงเพิ่มเติม (ครั้งที่ 1)
การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ครั้งที่ 2)
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
ของบริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ตั้งอยู่ที่ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

1. ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1.1 จากความเห็นต่อรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี ของบริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัดฉบับประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2559 ของสำนักงานนโยบายฯ ตามหนังสือที่ ทส 1016.5/56 ลงวันที่ 11 มกราคม 2561 ให้ชี้แจงกรณีที่โครงการไม่ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เช่น

1.1.1 ติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง (Emergency Generator) ขนาด 1,800 กิโลโวลท์แอมแปร์ จำนวน 1 ชุด ซึ่งสามารถจ่ายไฟฟ้าสำรองให้ระบบ Scrubber ซึ่งหากเกิดเหตุการณ์ไฟฟ้าดับหรือขัดข้อง โครงการสามารถเดินเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองดังกล่าวได้ภายในระยะเวลา 16 วินาที และสามารถทำการผลิตไฟฟ้าสำรองได้ประมาณ 18 ชั่วโมง อย่างไรก็ตาม โครงการได้ชี้แจงว่า โครงการไม่มีการติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองดังกล่าวเนื่องจากเมื่อเกิดเหตุการณ์กระแสไฟฟ้าขัดข้อง โครงการจะหยุดกระบวนการผลิตทันที ทำให้ไม่มีการปล่อยมลพิษและไอระเหยไปสู่ระบบ Scrubber และสิ่งแวดล้อมภายนอก

<u>คำชี้แจง</u> จากการดำเนินการของโครงการที่ผ่านมา พบว่ายังไม่เคยเกิดเหตุไฟฟ้าขัดข้อง/ไฟฟ้าดับจนส่งผลกระทบต่อกระบวนการผลิตของโครงการแต่อย่างใด โดยโครงการมีการดำเนินการป้องกันกรณีการปลดปล่อยสารมลพิษทางอากาศจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ (Scrubber) ในเหตุการณ์ไฟฟ้าดับหรือขัดข้องโดยกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงาน (WI) เพื่อการป้องกันอุบัติเหตุและปฏิบัติงานอย่างราบรื่นในระหว่างที่ไฟฟ้าดับ (ภาคผนวก 1-1)

pollachet.wa, 2018-12-18 15:23:49 No distribution is allowed without permission.

รายงานชี้แจงเพิ่มเติม (ครั้งที่ 1) การเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
โครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ครั้งที่ 2)
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี *บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด*

สำหรับการติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองเพื่อใช้ในกรณีเกิดเหตุไฟฟ้าดับนั้น เนื่องจากกระบวนการผลิตส่วนใหญ่ของโครงการใช้กระแสไฟฟ้าเป็นพลังงานหลักในการเดินเครื่องจักร หากเกิดเหตุการณ์ไฟฟ้าดับจะทำให้กระบวนการผลิตทั้งหมดหยุดลง ซึ่งกรณีดังกล่าวจะส่งผลให้อุปกรณ์และเครื่องจักรบางตัวเกิดความเสียหายได้ กล่าวคือ สังกะสีที่หลอมเหลวอยู่จำนวน 3 บ่อ จะเกิดการแข็งตัวกลายเป็นของแข็ง ลูกกลิ้ง (Roll) ที่อยู่ในเตาอบจะเกิดการเสียรูป ส่งผลให้วัตถุดิบที่ค้างอยู่ภายในเตาอบขณะไฟดับจะไม่สามารถผลิตเป็นสินค้าได้ ในส่วนผลกระทบด้านมลสารทางอากาศที่เกิดขึ้นนั้น เนื่องจากไฟฟ้าดับทำให้กระบวนการผลิตทั้งหมดหยุดลง จึงไม่มีแหล่งกำเนิดมลสารทางอากาศในช่วงเวลาดังกล่าว มลสารทางอากาศที่เกิดขึ้นก่อนไฟฟ้าจะดับนั้น จะถูกระบบรวบรวมอากาศดูดออกไปด้วย Blower (เมื่อไฟฟ้าดับ Blower ยังคงหมุนอยู่ด้วยแรงเฉื่อย) และโดยมลสารส่วนที่ดูดออกไปจะถูกกักเก็บไว้ในท่อรวบรวมอากาศ โดยไม่มีการระบายออกภายนอก จากเหตุผลข้างต้นพบว่ามี 3 จุด ที่โครงการไม่สามารถหยุดการทำงานได้ เนื่องจากจะทำให้เกิดความเสียหายต่อการดำเนินการของโครงการเป็นอย่างมาก ได้แก่ บริเวณบ่อหลอมสังกะสี จำนวน 3 บ่อ บริเวณลูกกลิ้ง (Roll) ที่อยู่ในเตาอบจำนวน 8 ลูก และระบบควบคุมหลักของโครงการ (Main Control System)

ทางโครงการจึงพิจารณาติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองจำนวน 2 เครื่อง บริเวณสายการผลิต โดยเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองเครื่องที่ 1 ทำหน้าที่จ่ายไฟฟ้าให้กับบ่อหลอมสังกะสี จำนวน 3 บ่อ พัดลมระบายไอเสียภายในหัวเผาเตาอบ และลูกกลิ้ง (Roll) ที่อยู่ภายในเตาอบจำนวน 8 ลูก และเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองเครื่องที่ 2 ใช้เพื่อจ่ายไฟฟ้าให้กับระบบควบคุมหลักของโครงการ โดยเมื่อเกิดเหตุการณ์ไฟฟ้าดับโครงการสามารถเดินเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองได้ภายใน 1 นาที และสามารถเดินเครื่องต่อไปจนกว่าจะสามารถแก้ไขสถานการณ์ได้ ทั้งนี้โครงการมีปริมาณน้ำมันสำรองเพื่อใช้ในการเดินเครื่องกำเนิดไฟฟ้าได้สูงสุด 20 ชั่วโมง และสามารถจัดหาเพิ่มเติมกรณีไม่สามารถแก้ไขสถานการณ์จนเข้าสู่ภาวะปกติได้ภายในระยะเวลาดังกล่าว เพื่อให้สามารถป้อนกระแสไฟฟ้าให้กับทั้ง 3 จุด ข้างต้นได้ เมื่อมีการจ่ายกระแสไฟฟ้าได้ตามปกติ โครงการจึงจะเตรียมการเริ่มกระบวนการผลิตอีกครั้ง และมลสารทางอากาศที่ถูกกักไว้ภายในท่อรวบรวมอากาศ จะถูก Blower ของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศดูดเข้าสู่ระบบบำบัดเพื่อทำการบำบัดก่อนปล่อยออกสู่ภายนอกต่อไป ดังนั้นโครงการจึงพิจารณาไม่ติดตั้งเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง (Emergency Generator) ขนาด 1,800 กิโลโวลท์แอมแปร์ บริเวณระบบ Scrubber ตามที่ระบุไว้ในมาตรการ ฯ

ทั้งนี้ได้ทำการปรับปรุงการนำเสนอผลการปฏิบัติตามมาตรการ ฯ ใหม่ แสดงไว้ในตารางที่ 1.2.7-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ช่วงดำเนินการ) ในคำชี้แจงหัวข้อ 1.2.7 ของรายงาน ฯ ฉบับนี้ เรียบร้อยแล้ว

pollachet.wa, 2018-12-18 15:23:49 No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2016/10/31	Page :1/13
Level 2	Emergency Blackout Work Plan (แผนฉุกเฉินไฟฟ้าดับ)		WI-MDE-029	Rev. : 00

Prepared By:	Approved By:	Approved By:	Released By:
Witchaya Srisawat	Chatchawan Kiriwan	UN-YONG SON	Pimchanok Jakkaw
Initiator Signature	Section leader Signature	Mgr. Signature	QMR Signature

Rev Level	Revision Date	Description of Change

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2016/10/31	Page :2/13
Level 2	Emergency Blackout Work Plan (แผนฉุกเฉินไฟฟ้าดับ)		WI-MDE-029	Rev. : 00

1. Objective

To prevent accidents and implement smooth during emergency blackout work.
(เพื่อป้องกันอุบัติเหตุและปฏิบัติงานอย่างราบรื่นในระหว่างที่ไฟดับ)

2. Work Outline

3. Work Process Flow

3. Work Process Flow (Cont.)

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2016/10/31	Page :6/13
Level 2	Emergency Blackout Work Plan (แผนฉุกเฉินไฟฟ้าดับ)		WI-MDE-029	Rev. : 00

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2016/10/31	Page :8/13
Level 2	Emergency Blackout Work Plan (แผนฉุกเฉินไฟฟ้าดับ)		WI-MDE-029	Rev. : 00

5

ต

ภาคผนวก ข.9

เอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของนิคมอุสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
700/2 Moo 1 Khlong Tamru, Mueang Chon Buri, Chon Buri 20000
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: lab_dbs@uaeconsultant.com
NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1699

ANALYSIS REPORT

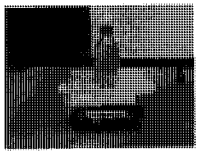
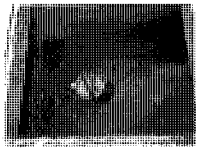
CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : JULY 11, 2025
SAMPLING TIME : 13:55 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR JIRAWAT RUANGURAI ว-334-ง-0011
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKOON ว-334-ง-0005

RECEIVED DATE : JULY 11, 2025
ANALYTICAL DATE : JULY 11-18, 2025
ISSUE DATE : JULY 21, 2025
REPORT NO. : 2025-A008632
WORK NO. : 2025-005508
ANALYSIS NO. : A25AA452-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA452-0011	REGULATORY STANDARD
pH [a]	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H+ B AND 1060 B	7.2 (35.3°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE [c]	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	35.3	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	35.1	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	76.8	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	16.2	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	764	≤ 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			WHITE/TURBID	
SEDIMENT			WHITE	

[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, 24 th 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 CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
ว-334-ง-0002

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
3 Soi Udomsuk 41, Sukhumvit Road, Bangchak, Phrakhanong, Bangkok 10260
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: uae@uaeconsultant.com

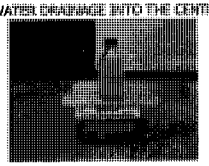
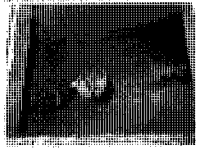
ANALYSIS REPORT

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 : CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : JULY 11, 2025
SAMPLING TIME : 13:55 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : UAE, AMATA TEAM
ANALYZED BY : MISS CHOMTHANAN APHIPATPAPHA

RECEIVED DATE : JULY 11, 2025
ANALYTICAL DATE : JULY 11-18, 2025
ISSUE DATE : JULY 21, 2025
REPORT NO. : 2025-A008638
WORK NO. : 2025-005508
ANALYSIS NO. : A25AA452-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA452-0011	REGULATORY STANDARD
CYANIDE	mg/L CN-	DISTILLATION, COLOURIMETRIC METHOD (SM: PART 4500-CN- C AND PART 4500-CN- E)	< 0.010	-
METALS				
COPPER	mg/L Cu	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.050	≤ 2.0
LEAD	mg/L Pb	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.200	≤ 0.2
MANGANESE	mg/L Mn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.134	≤ 5.0
NICKEL	mg/L Ni	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.100	≤ 1.0
IRON	mg/L Fe	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.252	≤ 10.0
ZINC	mg/L Zn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.385	≤ 5.0
SAMPLE CONDITION				
WATER'S COLOUR/TURBID			WHITE/TURBID	
SEDIMENT			WHITE	

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

(MISS BENJAWAN VIRIYOTHAI)
LABORATORY SUPERVISOR

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
700/2 Moo 1 Khlong Tamru, Mueang Chon Buri, Chon Buri 20000
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: lab_dbs@uaeconsultant.com

ISO/IEC 17025 TISI 1896
TESTING 1896

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	: CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย)		
SAMPLE TYPE	: EFFLUENT	**RECEIVED DATE**	: AUGUST 14, 2025
SAMPLING DATE	: AUGUST 14, 2025	**ANALYTICAL DATE**	: AUGUST 14-20, 2025
SAMPLING TIME	: 09:10 HOUR	**ISSUE DATE**	: AUGUST 21, 2025
SAMPLING METHOD	: GRAB	**REPORT NO.**	: 2025-A009952
SAMPLING BY	: MR WETIS JATIKUL จ-334-จ-0004	**WORK NO.**	: 2025-006560
ANALYZED BY	: MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKOON จ-334-จ-0005	**ANALYSIS NO.**	: A25AA521-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA521-0011	REGULATORY STANDARD
pH [a]	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H+ B AND 1060 B	7.1 (35.6°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE [c]	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	35.6	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	28.6	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	85.5	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	16.4	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	734	≤ 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			WHITE/TURBID	
SEDIMENT			WHITE	

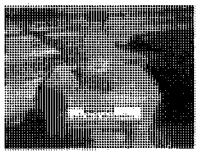
[a] : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

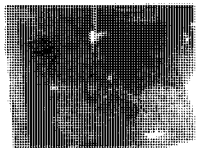
[c] : VERIFIED BY OWN LABORATORY QUALITY SYSTEM, BUT NOT IN SCOPE OF ACCREDITATION

SM : STANDARD METHODS FOR THE EXAMINATION OF WATER AND WASTEWATER, APHA, AWWA, WEF, 24 TH 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 CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
จ-334-จ-0002

ISO 9001 Quality Management Systems CERTIFIED ISO 14001 Environmental Management CERTIFIED ISO 45001 Occupational Health and Safety Management CERTIFIED

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
3 Soi Udomsuk 41, Sukhumvit Road, Bangchak, Phrakhanong, Bangkok 10260
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: uae@uaeconsultant.com

ANALYSIS REPORT

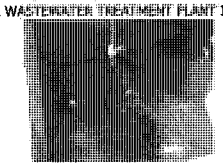
CUSTOMER NAME	: AMATA U CO., LTD.		
ADDRESS	: 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000		
CONTACT INFORMATION	: TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com		
SAMPLING NAME	: CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย)		
SAMPLE TYPE	: EFFLUENT	**RECEIVED DATE**	: AUGUST 14, 2025
SAMPLING DATE	: AUGUST 14, 2025	**ANALYTICAL DATE**	: AUGUST 14-20, 2025
SAMPLING TIME	: 09:10 HOUR	**ISSUE DATE**	: AUGUST 21, 2025
SAMPLING METHOD	: GRAB	**REPORT NO.**	: 2025-A010062
SAMPLING BY	: UAE, AMATA TEAM	**WORK NO.**	: 2025-006560
ANALYZED BY	: MISS CHOMTHANAN APHIPATPAPHA	**ANALYSIS NO.**	: A25AA521-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA521-0011	REGULATORY STANDARD
CYANIDE	mg/L CN^-	DISTILLATION, COLOURIMETRIC METHOD (SM: PART 4500-CN^- C AND PART 4500-CN^- E)	< 0.010	-
METALS				
COPPER	mg/L Cu	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.050	≤ 2.0
LEAD	mg/L Pb	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.200	≤ 0.2
MANGANESE	mg/L Mn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.167	≤ 5.0
NICKEL	mg/L Ni	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.100	≤ 1.0
IRON	mg/L Fe	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.390	≤ 10.0
ZINC	mg/L Zn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.782	≤ 5.0
SAMPLE CONDITION				
WATER'S COLOUR/TURBID			WHITE/TURBID	
SEDIMENT			WHITE	

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





(MR BHUCHONK PANICHLERTUMPI)
LABORATORY SUPERVISOR

ISO 9001 Quality Management Systems CERTIFIED ISO 14001 Environmental Management CERTIFIED ISO 45001 Occupational Health and Safety Management CERTIFIED

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
700/2 Moo 1 Khlong Tamru, Mueang Chon Buri, Chon Buri 20000
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: lab_dbs@uaeconsultant.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1899

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 : CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : SEPTEMBER 12, 2025
SAMPLING TIME : 13:20 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR JIRAWAT RUANGURAI จ-334-ส-0011
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKOON จ-334-ส-0005

RECEIVED DATE : SEPTEMBER 12, 2025
ANALYTICAL DATE : SEPTEMBER 12-19, 2025
ISSUE DATE : SEPTEMBER 21, 2025
REPORT NO. : 2025-A011312
WORK NO. : 2025-007480
ANALYSIS NO. : A25AA587-0008

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA587-0008	REGULATORY STANDARD
pH [a]	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H+ B AND 1060 B	7.2 (35.7°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE [c]	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	35.7	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	39.0	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	99.2	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	17.7	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	836	≤ 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			YELLOW/TURBID	
SEDIMENT			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, 24 TH 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 CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
จ-334-ส-0002

ISO 9001 Quality Management Systems CERTIFIED | ISO 14001 Environmental Management CERTIFIED | ISO 45001 Occupational Health and Safety Management CERTIFIED
• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
3 Soi Udomsuk 41, Sukhumvit Road, Bangchak, Phrakhanong, Bangkok 10260
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: uae@uaeconsultant.com

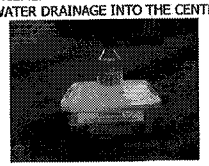
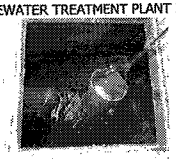
ANALYSIS REPORT

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 : CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : SEPTEMBER 12, 2025
SAMPLING TIME : 13:20 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : UAE, AMATA TEAM
ANALYZED BY : MISS CHOMTHANAN APHIPATPAPHA

RECEIVED DATE : SEPTEMBER 12, 2025
ANALYTICAL DATE : SEPTEMBER 12-19, 2025
ISSUE DATE : SEPTEMBER 20, 2025
REPORT NO. : 2025-A011369
WORK NO. : 2025-007480
ANALYSIS NO. : A25AA587-0008

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA587-0008	REGULATORY STANDARD
CYANIDE	mg/L CN^-	DISTILLATION, COLOURIMETRIC METHOD (SM: PART 4500-CN^- C AND PART 4500-CN^- E)	< 0.010	-
METALS				
COPPER	mg/L Cu	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.050	≤ 2.0
LEAD	mg/L Pb	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.200	≤ 0.2
MANGANESE	mg/L Mn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.177	≤ 5.0
NICKEL	mg/L Ni	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.100	≤ 1.0
IRON	mg/L Fe	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.312	≤ 10.0
ZINC	mg/L Zn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.765	≤ 5.0
SAMPLE CONDITION				
WATER'S COLOUR/TURBID			YELLOW/TURBID	
SEDIMENT			BLACK	

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

(MR BHUCHONK PANICHLERTUMPI)
LABORATORY SUPERVISOR

ISO 9001 Quality Management Systems CERTIFIED | ISO 14001 Environmental Management CERTIFIED | ISO 45001 Occupational Health and Safety Management CERTIFIED
• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
700/2 Moo 1 Khlong Tamru, Mueang Chon Buri, Chon Buri 20000
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: lab_dbs@uaeconsultant.com

NSC -TISI -TIS 17025
TESTING 1899

ANALYSIS REPORT

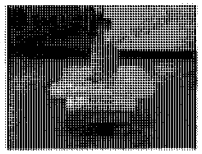
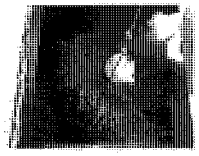
CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : OCTOBER 14, 2025
SAMPLING TIME : 09:40 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR JIRAWAT RUANGURAI ว-334-จ-0011
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKOON ว-334-จ-0005

RECEIVED DATE : OCTOBER 14, 2025
ANALYTICAL DATE : OCTOBER 14-20, 2025
ISSUE DATE : OCTOBER 21, 2025
REPORT NO. : 2025-A012536
WORK NO. : 2025-008525
ANALYSIS NO. : A25AA649-0013

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA649-0013	REGULATORY STANDARD
pH [a]	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H+ B AND 1060 B	7.2 (34.5°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE [c]	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	34.5	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	31.8	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	104	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	18.1	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	623	≤ 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			YELLOW/TURBID	
SEDIMENT			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, 24 [th]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 CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
ว-334-ค-0002

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
3 Soi Udomsuk 41, Sukhumvit Road, Bangchak, Phrakhanong, Bangkok 10260
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: uae@uaeconsultant.com

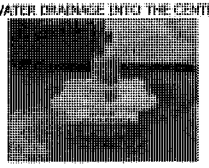
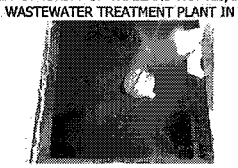
ANALYSIS REPORT

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 : CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : OCTOBER 14, 2025
SAMPLING TIME : 09:40 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : UAE, AMATA TEAM
ANALYZED BY : MISS CHOMTHANAN APHIPATPAPHA

RECEIVED DATE : OCTOBER 14, 2025
ANALYTICAL DATE : OCTOBER 14-20, 2025
ISSUE DATE : OCTOBER 20, 2025
REPORT NO. : 2025-A012654
WORK NO. : 2025-008525
ANALYSIS NO. : A25AA649-0013

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA649-0013	REGULATORY STANDARD
CYANIDE	mg/L CN^-	DISTILLATION, COLOURIMETRIC METHOD (SM: PART 4500-CN^- C AND PART 4500-CN^- E)	< 0.010	-
METALS				
COPPER	mg/L Cu	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.050	≤ 2.0
LEAD	mg/L Pb	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.200	≤ 0.2
MANGANESE	mg/L Mn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.286	≤ 5.0
NICKEL	mg/L Ni	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.100	≤ 1.0
IRON	mg/L Fe	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.310	≤ 10.0
ZINC	mg/L Zn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	1.32	≤ 5.0
SAMPLE CONDITION				
WATER'S COLOUR/TURBID			YELLOW/TURBID	
SEDIMENT			BLACK	

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

(MISS BENJAWAN VIRIYOTHAI)
LABORATORY SUPERVISOR

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
700/2 Moo 1 Khlong Tamru, Mueang Chon Buri, Chon Buri 20000
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: lab_dbs@uaeconsultant.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1099

ANALYSIS REPORT

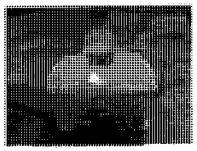
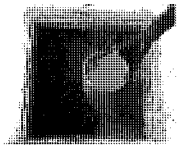
CUSTOMER NAME : AMATA U CO., LTD.
ADDRESS : 700/2 MOO 1 KHLONG TAMRU MUEANG CHON BURI CHON BURI 20000
CONTACT INFORMATION : TEL : 08 5438 0007 e-mail : jiraporn@amatau.com
SAMPLING NAME : CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : NOVEMBER 13, 2025
SAMPLING TIME : 11:10 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : MR SARAWUT FONGCHAIYAPHUM ว-334-จ-0001
ANALYZED BY : MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKOON ว-334-จ-0005

RECEIVED DATE : NOVEMBER 13, 2025
ANALYTICAL DATE : NOVEMBER 13-20, 2025
ISSUE DATE : NOVEMBER 20, 2025
REPORT NO. : 2025-A013905
WORK NO. : 2025-009341
ANALYSIS NO. : A25AA715-0016

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA715-0016	REGULATORY STANDARD
pH [a]	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H+ B AND 1060 B	6.8 (35.8°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE [c]	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	35.8	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	26.9	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND [a]	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	79.7	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	16.1	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS [a]	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	655	≤ 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			WHITE/TURBID	
SEDIMENT			WHITE	

[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, 24 TH 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 CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
ว-334-จ-0002

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
3 Soi Udomsuk 41, Sukhumvit Road, Bangchak, Phrakhanong, Bangkok 10260
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: uae@uaeconsultant.com

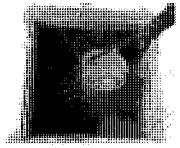
ANALYSIS REPORT

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 : CMCT01305 บจ. โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)
SAMPLE TYPE : EFFLUENT
SAMPLING DATE : NOVEMBER 13, 2025
SAMPLING TIME : 11:10 HOUR
SAMPLING METHOD : GRAB
SAMPLING BY : UAE, AMATA TEAM
ANALYZED BY : MISS CHOMTHANAN APHIPATPAPHA

RECEIVED DATE : NOVEMBER 13, 2025
ANALYTICAL DATE : NOVEMBER 13-20, 2025
ISSUE DATE : NOVEMBER 20, 2025
REPORT NO. : 2025-A013945
WORK NO. : 2025-009341
ANALYSIS NO. : A25AA715-0016

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA715-0016	REGULATORY STANDARD
CYANIDE	mg/L CN^-	DISTILLATION, COLOURIMETRIC METHOD (SM: PART 4500-CN^- C AND PART 4500-CN^- E)	< 0.010	-
METALS				
COPPER	mg/L Cu	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.050	≤ 2.0
LEAD	mg/L Pb	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.200	≤ 0.2
MANGANESE	mg/L Mn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.169	≤ 5.0
NICKEL	mg/L Ni	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.100	≤ 1.0
IRON	mg/L Fe	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.204	≤ 10.0
ZINC	mg/L Zn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.656	≤ 5.0
SAMPLE CONDITION				
WATER'S COLOUR/TURBID			WHITE/TURBID	
SEDIMENT			WHITE	

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

(MR BHUCHONK PANICHLERTUMPI)
LABORATORY SUPERVISOR

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
700/2 Moo 1 Khlong Tamru, Mueang Chon Buri, Chon Buri 20000
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: lab_dbs@uaeconsultant.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1699

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	: CMCT01305 บจ. โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)		
SAMPLE TYPE	: EFFLUENT	**RECEIVED DATE**	: DECEMBER 15, 2025
SAMPLING DATE	: DECEMBER 15, 2025	**ANALYTICAL DATE**	: DECEMBER 15-20, 2025
SAMPLING TIME	: 13:30 HOUR	**ISSUE DATE**	: DECEMBER 22, 2025
SAMPLING METHOD	: GRAB	**REPORT NO.**	: 2025-A015089
SAMPLING BY	: MR SARAWUT FONGCHAIYAPHUM จ-334-จ-0001	**WORK NO.**	: 2025-009908
ANALYZED BY	: MISS WARUNYA AUNGWORRATRAKOON จ-334-จ-0005	**ANALYSIS NO.**	: A25AA774-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA774-0011	REGULATORY STANDARD
pH [B]	-	ELECTROMETRIC METHOD (AT SITE) SM: PART 4500-H+ B AND 1060 B	7.5 (33.7°C)	5.5-9.0
TEMPERATURE [C]	°C	FIELD METHODS (SM: PART 2550 B)	33.7	≤ 45
BIOCHEMICAL OXYGEN DEMAND [B]	mg/L	5 DAY BOD TEST, MEMBRANE ELECTRODE METHOD (SM: PART 5210 B AND PART 4500-O G)	23.3	≤ 500
CHEMICAL OXYGEN DEMAND [B]	mg/L	CLOSED REFLUX, TITRIMETRIC METHOD (SM: PART 5220 C)	73.6	≤ 750
TOTAL SUSPENDED SOLIDS [B]	mg/L	DRIED AT 103-105 °C (SM: PART 2540 D)	23.2	≤ 200
TOTAL DISSOLVED SOLIDS [B]	mg/L	DRIED AT 180 °C (SM: PART 2540 C)	733	≤ 3,000
FAT, OIL AND GREASE^ [B]	mg/L	LIQUID-LIQUID, PARTITION-GRAVIMETRIC METHOD (SM: PART 5520 B)	< 3	≤ 10
SAMPLE CONDITION				
WATER'S COLOUR/TURBID			WHITE/TURBID	
SEDIMENT			WHITE	

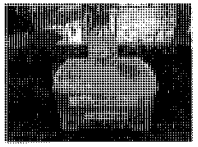
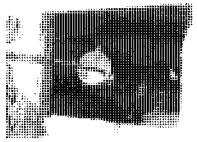
[B] : ISO/IEC 17025 ACCREDITED BY THAI INDUSTRIAL STANDARDS INSTITUTE (TISI)

[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, 24 [th] 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 CHARASCHOTEPINIT)
LABORATORY SUPERVISOR
จ-334-ก-0002

ISO 9001 Quality Management Systems CERTIFIED | ISO 14001 Environmental Management CERTIFIED | ISO 45001 Occupational Health and Safety Management CERTIFIED

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

United Analyst and Engineering Consultant Co., Ltd.
3 Soi Udomsuk 41, Sukhumvit Road, Bangchak, Phrakhanong, Bangkok 10260
Tel.0 2763 2828 Fax 0 2763 2800 www.uaeconsultant.com E-mail: uae@uaeconsultant.com

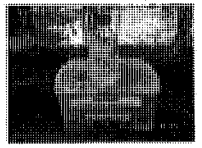
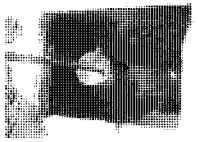
ANALYSIS REPORT

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	: CMCT01305 บจ. โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)		
SAMPLE TYPE	: EFFLUENT	**RECEIVED DATE**	: DECEMBER 15, 2025
SAMPLING DATE	: DECEMBER 15, 2025	**ANALYTICAL DATE**	: DECEMBER 15-20, 2025
SAMPLING TIME	: 13:30 HOUR	**ISSUE DATE**	: DECEMBER 22, 2025
SAMPLING METHOD	: GRAB	**REPORT NO.**	: 2025-A015227
SAMPLING BY	: UAE, AMATA TEAM	**WORK NO.**	: 2025-009908
ANALYZED BY	: MISS CHOMTHANAN APHIPATPAPHA	**ANALYSIS NO.**	: A25AA774-0011

PARAMETER	UNIT	METHOD OF ANALYSIS	RESULT EFFLUENT A25AA774-0011	REGULATORY STANDARD
CYANIDE	mg/L CN^-	DISTILLATION, COLOURIMETRIC METHOD (SM: PART 4500-CN^- C AND PART 4500-CN^- E)	< 0.010	-
METALS				
COPPER	mg/L Cu	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.050	≤ 2.0
LEAD	mg/L Pb	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.200	≤ 0.2
MANGANESE	mg/L Mn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.072	≤ 5.0
NICKEL	mg/L Ni	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	< 0.100	≤ 1.0
IRON	mg/L Fe	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.214	≤ 10.0
ZINC	mg/L Zn	DIGESTION, DIRECT AIR-ACETYLENE FLAME METHOD (SM: PART 3030 E AND PART 3111 B)	0.399	≤ 5.0
SAMPLE CONDITION				
WATER'S COLOUR/TURBID			WHITE/TURBID	
SEDIMENT			WHITE	

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

(MR BHUCHONK PANICHLERTUMPI)
LABORATORY SUPERVISOR

ISO 9001 Quality Management Systems CERTIFIED | ISO 14001 Environmental Management CERTIFIED | ISO 45001 Occupational Health and Safety Management CERTIFIED

• PROHIBITED TO PARTIALLY COPY ANALYSIS REPORT PRIOR TO WRITTEN PERMISSION BY THE LABORATORY.
• THIS ANALYSIS REPORT APPROVES ONLY FOR THE SAMPLES AS RECEIVED.

- End of Analysis Report -

ภาคผนวก ข.10

เอกสารสรุปผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ด้วยระบบตรวจวัดแบบต่อเนื่อง

พารามิเตอร์		ข้อมูลประจำปี 2568											
		มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม
pH Online	ค่าสูงสุด	8.44	8.28	8.26	8.24	7.13	7.10	7.11	7.06	7.06	7.13	7.25	7.37
	ค่าต่ำสุด	8.01	8.10	8.09	5.95	7.10	7.00	7.00	6.88	6.86	6.98	7.09	7.02
	ค่าเฉลี่ย	8.14	8.17	8.17	6.97	6.06	7.06	7.02	7.02	7.03	7.09	7.19	7.28
COD Online	ค่าสูงสุด	300.00	300.00	299.00	327.40	219.63	208.84	235.18	210.16	163.78	104.97	106.18	204.02
	ค่าต่ำสุด	99.49	90.83	102.38	115.21	18.30	57.96	41.05	74.11	36.10	57.36	29.59	47.07
	ค่าเฉลี่ย	194.04	173.73	191.47	175.10	127.60	152.07	111.36	154.63	86.06	88.08	93.64	102.05

ภาคผนวก ข.11

ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำผิวดินของห้วยภูไทร

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0289-1, 6804-1505

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample No : W 68021073, W 68040598
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling Date : 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 9:20 AM, 12:20 PM **
Sampling Method : Grab**
Received Date : 17/02/2025, 08/04/2025
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025
Reported Date : 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	8.7	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	48.4	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	35,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	414	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	8.4	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	13,000	≤4000
Manganese */2	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.85	≤1
Nitrogen (Nitrate)*	mg/L as NO_3- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	0.70	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.0	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	< 0.005	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.25	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	37.5	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	40.5	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	26	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040598 : Sampling Date 07/04/2025 (12:20 PM): Tested Date 08/04/2025 - 17/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0289

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0289-1, 6804-1505

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample No : W 68021073, W 68040598
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling Date : 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 9:20 AM, 12:20 PM**
Sampling Method : Grab**
Received Date : 17/02/2025, 08/04/2025
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025
Reported Date : 30/04/2025

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040598 : Sampling Date 07/04/2025 (12:20 PM): Tested Date 08/04/2025 - 17/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0289

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0289-1, 6804-1505

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample No : W 68021073, W 68040598
Sample Name : บริเวณบ้านหนองคอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling Date : 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 9:20 AM, 12:20 PM**
Sampling Method : Grab**
Received Date : 17/02/2025, 08/04/2025
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025
Reported Date : 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	234	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	47	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	33.3	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040598 : Sampling Date 07/04/2025 (12:20 PM): Tested Date 08/04/2025 - 17/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT No. 6803-0289

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6802377
Report No. 6803-0289

TEST REPORT

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.
Address : 7 Moo.3 T. Bowin , Sriracha , Chonburi 20230
Sampling Source : ห้วยกูไทร
Sample No. : W 68021073
Sample Name : บริเวณบ้านหนองคอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)
Sampling Date : 15/02/2025
Sampling By : ETC
Sampling Time : 9:20 AM
Sampling Method : Grab
Received Date : 17/02/2025
Tested Date : 17/02/2025 – 04/03/2025
Reported Date : 10/03/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2.**** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
10/03/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No : W6802377
Report No : 6803-0289

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร	Sample No	: W 68021073
Sample Name	: บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)	Sampling Date	: 15/02/2025
Sampling By	: ETC	Sampling Time	: 9:20 AM
Sampling Method	: Grab	Received Date	: 17/02/2025
Tested Date	: 17/02/2025 - 04/03/2025	Reported Date	: 10/03/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	0.61	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University
3. Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
10/03/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED ISO 9001 / ISO 14001
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com
LABORATORY ACCREDITATION No.0159 TESTING

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0290-1, 6804-1506

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68021074, W 68040599
Sample Name	: บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**	Sampling Date	: 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 9:40 AM, 12:10 PM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 17/02/2025, 08/04/2025
Tested Date	: 17/02/2025 - 04/03/2025	Reported Date	: 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #/2	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	7.9	≤2
Chloride #	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	51.6	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	7,900	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	496	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.003	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	4.9	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	170	≤4000
Manganese*	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	1.30	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040599 : Sampling Date 07/04/2025 (12:10 PM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT No. 6803-0290

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION BLA-0355
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0290-1, 6804-1506

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025

Sample No : W 68021074, W 68040599
Sampling Date : 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling Time : 9:40 AM, 12:10 PM**
Received Date : 17/02/2025, 08/04/2025
Reported Date : 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate)*	mg/L as NO_3^- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	1.35	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	6.7	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.019	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.19	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	56.3	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	80.8	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	28	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040599 : Sampling Date 07/04/2025 (12:10 PM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0290

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHODT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION BLA-0355
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377 , W 6804199
Report No : 6803-0290-1, 6804-1506

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025

Sample No : W 68021074, W 68040599
Sampling Date : 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling Time : 9:40 AM, 12:10 PM**
Received Date : 17/02/2025, 08/04/2025
Reported Date : 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	274	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	28	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	15.6	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040599 : Sampling Date 07/04/2025 (12:10 PM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0290

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6802377

Report No. 6803-0290

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3 T. Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No.	:	W 68021074
Sample Name	:	บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)	Sampling Date	:	15/02/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	9:40 AM
Sampling Method	:	Grab	Reccived Date	:	17/02/2025
Tested Date	:	17/02/2025 – 04/03/2025	Reported Date	:	10/03/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark :
1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
10/03/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No :W6802377

Report No :6803-0290

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No	:	W 68021074
Sample Name	:	บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)	Sampling Date	:	15/02/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	9:40 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	17/02/2025
Tested Date	:	17/02/2025 - 04/03/2025	Reported Date	:	10/03/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	0.59	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3

2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University

3. Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
10/03/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION ISO/IEC 17025
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0291-1, 6804-1507

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025

Sample No : W 68021075, W 68040600
Sampling Date : 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling Time : 9:50 AM, 12:00 PM**
Received Date : 17/02/2025, 08/04/2025
Reported Date : 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #/2	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	5.2	≤2
Chloride #	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	243	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	3,300	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	1,507	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.005	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	7.4	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	2,300	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.85	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040600 : Sampling Date 07/04/2025 (12:00 PM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติที่เกิน ±4องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0291

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION ISO/IEC 17025
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0291-1, 6804-1507

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025

Sample No : W 68021075, W 68040600
Sampling Date : 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling Time : 9:50 AM, 12:00 PM**
Received Date : 17/02/2025, 08/04/2025
Reported Date : 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate)*/2	mg/L as NO_3- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	5.15	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.0	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.013	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.70	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	222	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	261	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	28	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040600 : Sampling Date 07/04/2025 (12:00 PM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติที่เกิน ±4องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0291

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION ISLA-0551
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0291-1, 6804-1507

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68021075, W 68040600
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**	Sampling Date	: 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 9:50 AM, 12:00 PM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 17/02/2025, 08/04/2025
Tested Date	: 17/02/2025 - 04/03/2025	Reported Date	: 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	944	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	75	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	192	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040600 : Sampling Date 07/04/2025 (12:00 PM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0291

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6802377
Report No. 6803-0291

TEST REPORT

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.		
Address	: 7 Moo.3 T. Bowin , Sriracha , Chonburi 20230		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร	Sample No.	: W 68021075
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)	Sampling Date	: 15/02/2025
Sampling By	: ETC	Sampling Time	: 9:50 AM
Sampling Method	: Grab	Received Date	: 17/02/2025
Tested Date	: 17/02/2025 - 04/03/2025	Reported Date	: 10/03/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2.**** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
10/03/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No : W6802377
Report No : 6803-0291

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230
Sampling Source : ห้วยกูไทร
Sample No : W 68021075
Sample Name : บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)
Sampling Date : 15/02/2025
Sampling By : ETC
Sampling Time : 9:50 AM
Sampling Method : Grab
Received Date : 17/02/2025
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025
Reported Date : 10/03/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	0.48	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University
3. Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
10/03/2025

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED ISO 9001 / ISO 14001
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com
LABORATORY ACCREDITATION 814-065 TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0292-1, 6804-1508

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample No : W 68021076, W 68040601
Sample Name : บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**
Sampling Date : 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 10:00 AM, 11:50 AM**
Sampling Method : Grab**
Received Date : 17/02/2025, 08/04/2025
Tested Date : 17/02/2025 - 04/03/2025
Reported Date : 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #/2	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	3.0	≤2
Chloride #	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	236	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	1,300	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	1,337	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	7.3	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	330	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.27	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040601 : Sampling Date 07/04/2025 (11:50 AM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ [illegible] **= These data are.non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0292

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0292-1, 6804-1508

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68021076, W 68040601
Sample Name	: บริเวณบ้านวังตาลม่อนได้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**	Sampling Date	: 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:00 AM, 11:50 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 17/02/2025, 08/04/2025
Tested Date	: 17/02/2025 - 04/03/2025	Reported Date	: 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate)*	mg/L as NO_3^- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	2.04	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	8.2	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.012	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	< 0.15	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	159	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	273	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	30	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040601 : Sampling Date 07/04/2025 (11:50 AM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0292

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6802377, W 6804199
Report No : 6803-0292-1, 6804-1508

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68021076, W 68040601
Sample Name	: บริเวณบ้านวังตาลม่อนได้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**	Sampling Date	: 15/02/2025, 07/04/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:00 AM, 11:50 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 17/02/2025, 08/04/2025
Tested Date	: 17/02/2025 - 04/03/2025	Reported Date	: 30/04/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	848	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	14	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	7.62	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W 68040601 : Sampling Date 07/04/2025 (11:50 AM): Tested Date 08/04/2025 - 12/04/2025
3. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./ Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad *
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส, ** = These data are non laboratory data.

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6803-0292

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
30/04/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6802377

Report No. 6803-0292

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3 T. Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No.	:	W 68021076
Sample Name	:	บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)	Sampling Date	:	15/02/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	10:00 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	17/02/2025
Tested Date	:	17/02/2025 – 04/03/2025	Reported Date	:	10/03/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark :
1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of [illegible] Industrial Works
5. Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
10/03/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No :W6802377

Report No :6803- 0292

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No	:	W 68021076
Sample Name	:	บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)	Sampling Date	:	15/02/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	10:00 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	17/02/2025
Tested Date	:	17/02/2025 - 04/03/2025	Reported Date	:	10/03/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	0.36	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellowish, lightly SS

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3

2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University

3. Sampling By Mr. Parkpoom Buasawad

Examined By :
(Miss Apiradee Chuen-arom)
10/03/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibam 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1240

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample No : W 68050233
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling Date : 03/05/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 10:10 AM**
Sampling Method : Grab**
Received Date : 05/05/2025
Tested Date : 05/05/2025 - 16/05/2025
Reported Date : 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	6.2	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	27.4	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	92,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	276	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	6.8	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	13,000	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.82	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibam 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1240

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample No : W 68050233
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling Date : 03/05/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 10:10 AM**
Sampling Method : Grab
Received Date : 05/05/2025
Tested Date : 05/05/2025 - 16/05/2025
Reported Date : 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate)*	mg/L as NO_3- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	1.49	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.2	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	< 0.005	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.17	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	20.2	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	28.9	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	30	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1240

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68050233
Sample Name	: บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**	Sampling Date	: 03/05/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:10 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	200	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	68	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	126	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : (Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ต.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6805073
Report No. 6805-1240

TEST REPORT

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.		
Address	: 7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร	Sample No.	: W 68050233
Sample Name	: บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)	Sampling Date	: 03/05/2025
Sampling By	: ETC	Sampling Time	: 10:10 AM
Sampling Method	: Grab	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 – 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By (Miss Apiradee Chuen-arom)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ต.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1240

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230		
Sampling Source	: ห้วยกุไทร	Sample No	: W 68050233
Sample Name	: บริเวณบ้านหนองดอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)	Sampling Date	: 03/05/2025
Sampling By	: ETC	Sampling Time	: 10:10 AM
Sampling Method	: Grab	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	0.50	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University
3. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
21/05/2025
บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED ISO 9001 / ISO 14001
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com
LABORATORY ACCREDITATION No.0159 TESTING

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1241

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกุไทร**	Sample No	: W 68050234
Sample Name	: บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**	Sampling Date	: 03/05/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:00 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	7.2	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	20.2	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	54,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	345	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	4.9	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	7,900	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.67	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ข*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025
บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1241

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68050234
Sample Name	: บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**	Sampling Date	: 03/05/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:00 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate) *	mg/L as NO_3- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	1.08	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	6.9	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.018	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.57	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	19.9	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	81.2	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	31	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1241

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68050234
Sample Name	: บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**	Sampling Date	: 03/05/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:00 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	310	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	130	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	290	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com ซี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6805073

Report No. 6805-1241

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No.	:	W 68050234
Sample Name	:	บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)	Sampling Date	:	03/05/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	10:00 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	05/05/2025
Tested Date	:	05/05/2025 – 16/05/2025	Reported Date	:	21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark :
1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด 21/05/2025

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com ซี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No : W6805073

Report No : 6805-1241

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No	:	W 68050234
Sample Name	:	บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)	Sampling Date	:	03/05/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	10:00 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	05/05/2025
Tested Date	:	05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	:	21/05/2025

Parameter		Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen	#	mg/L	Spectrophotometer	2.28	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3

2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University

3. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By : .....
บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด (Miss Apiradee Chuen-arom)
21/05/2025

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805 - 1242

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไหร**	Sample No	: W 68050235
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**	Sampling Date	: 03/05/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 9:40 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	5.2	≤2
Chloride #	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	63.6	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	92,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	636	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	5.8	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	54,000	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.68	≤1
Nitrogen (Nitrate)*	mg/L as NO_3- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	2.45	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.4	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.052	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.27	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	55.8	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	141	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	30	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805 - 1242

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไหร** Sample No : W 68050235
Sample Name : บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)** Sampling Date : 03/05/2025**
Sampling By : ETC** Sampling Time : 9:40 AM**
Sampling Method : Grab** Received Date : 05/05/2025
Tested Date : 05/05/2025 - 16/05/2025 Reported Date : 21/05/2025

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No :W6805073
Report No :6805 - 1242

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 05/05/2025 - 16/05/2025

Sample No : W 68050235
Sampling Date : 03/05/2025**
Sampling Time : 9:40 AM**
Received Date : 05/05/2025
Reported Date : 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	480	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	188	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	329	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : ..... (Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6805073
Report No. 6805-1242

TEST REPORT

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.
Address : 7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230
Sampling Source : ห้วยกูไทร
Sample Name : บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)
Sampling By : ETC
Sampling Method : Grab
Tested Date : 05/05/2025 -- 16/05/2025

Sample No. : W 68050235
Sampling Date : 03/05/2025
Sampling Time : 9:40 AM
Received Date : 05/05/2025
Reported Date : 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard/1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2.**** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By..... (Miss Apiradee Chuen-arom)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805 -1242

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร	Sample No	: W 68050235
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)	Sampling Date	: 03/05/2025
Sampling By	: ETC	Sampling Time	: 9:40 AM
Sampling Method	: Grab	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	2.35	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University
3. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION DSS
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1243

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68050236
Sample Name	: บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**	Sampling Date	: 03/05/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 9:30 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	6.1	≤2
Chloride #	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	158	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	54,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	1,081	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	7.2	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	24,000	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.46	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. อ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1243

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68050236
Sample Name	: บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**	Sampling Date	: 03/05/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 9:30 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate)*	mg/L as NO_3-N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	4.29	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.8	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.044	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.21	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	102	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	248	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	31	ร***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ร*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6805073
Report No : 6805-1243

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68050236
Sample Name	: บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**	Sampling Date	: 03/05/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 9:30 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 05/05/2025
Tested Date	: 05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	: 21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	816	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	134	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	139	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ร*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
21/05/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025

Request No. W6805073

Report No. 6805-1243

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No.	:	W 68050236
Sample Name	:	บริเวณบ้านวังตาลม่อนได้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)	Sampling Date	:	03/05/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	9:30 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	05/05/2025
Tested Date	:	05/05/2025 – 16/05/2025	Reported Date	:	21/05/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark :
1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
21/05/2025
บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025

Test Report

Request No :W6805073

Report No :6805- 1243

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No	:	W 68050236
Sample Name	:	บริเวณบ้านวังตาลม่อนได้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)	Sampling Date	:	03/05/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	9:30 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	05/05/2025
Tested Date	:	05/05/2025 - 16/05/2025	Reported Date	:	21/05/2025

Parameter		Unit	Method	Result	Standard /1
Ammonia Nitrogen	#	mg/L	Spectrophotometer	1.02	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark :
1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University
3. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
21/05/2025
บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
693 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1359

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample No : W 68081751
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling Date : 25/08/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 11:20 AM**
Sampling Method : Grab**
Received Date : 26/08/2025
Tested Date : 26/08/2025 - 10/09/2025
Reported Date : 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membranc Elcctrode Method (SM:5210B)	8.1	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	31.3	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	22,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	371	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	7.6	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	11,000	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	1.25	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ท*** = ทุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
693 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1359

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230
Sampling Source : ห้วยไทร**
Sample No : W 68081751
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling Date : 25/08/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 11:20 AM**
Sampling Method : Grab**
Received Date : 26/08/2025
Tested Date : 26/08/2025 - 10/09/2025
Reported Date : 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate) *	mg/L as NO_3- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	1.60	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.2	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.012	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.22	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	25.0	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	50.3	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	29	ท***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ท*** = ทุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com
ACCREDITED ISO 9001 / ISO 14001
TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1359

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample No : W 68081751
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling Date : 25/08/2025**
Sampling By : ETC**
Sampling Time : 11:20 AM**
Sampling Method : Grab**
Received Date : 26/08/2025
Tested Date : 26/08/2025 - 10/09/2025
Reported Date : 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	240	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	66	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	67.2	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ท*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025
บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6808590
Report No. 6809-1359

TEST REPORT

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.
Address : 7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230
Sampling Source : ห้วยกูไทร
Sample No. : W 68081751
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)
Sampling Date : 25/08/2025
Sampling By : ETC
Sampling Time : 11:20 AM
Sampling Method : Grab
Received Date : 26/08/2025
Tested Date : 26/08/2025 – 10/09/2025
Reported Date : 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard/1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
18/09/2025
บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809 -1359

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร	Sample No	: W 68081751
Sample Name	: บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)	Sampling Date	: 25/08/2025
Sampling By	: ETC	Sampling Time	: 11:20 AM
Sampling Method	: Grab	Received Date	: 26/08/2025
Tested Date	: 26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	: 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	0.45	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University
3. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1360

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68081752
Sample Name	: บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**	Sampling Date	: 25/08/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 11:10 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 26/08/2025
Tested Date	: 26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	: 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	8.8	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	23.4	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	35,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	297	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	6.5	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	13,000	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	1.25	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1360

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกุไทร**
Sample Name : บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 26/08/2025 - 10/09/2025

Sample No : W 68081752
Sampling Date : 25/08/2025**
Sampling Time : 11:10 AM**
Received Date : 26/08/2025
Reported Date : 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate) *	mg/L as NO_3^- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	1.18	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.2	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	< 0.005	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.18	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	25.0	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	49.4	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	30	ร***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ร*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1360

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกุไทร**
Sample Name : บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 26/08/2025 - 10/09/2025

Sample No : W 68081752
Sampling Date : 25/08/2025**
Sampling Time : 11:10 AM**
Received Date : 26/08/2025
Reported Date : 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	195	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	61	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	60.9	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ร*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ต.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6808590

Report No. 6809-1360

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No.	:	W 68081752
Sample Name	:	บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)	Sampling Date	:	25/08/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	11:10 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	26/08/2025
Tested Date	:	26/08/2025 – 10/09/2025	Reported Date	:	18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark :
1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Regulation of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By:.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
18/09/2025

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ต.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.	Request No	:	W6808590
Address	:	7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230	Report No	:	6809-1360
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No	:	W 68081752
Sample Name	:	บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)	Sampling Date	:	25/08/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	11:10 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	26/08/2025
Tested Date	:	26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	:	18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard /1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	0.48	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3

2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University

3. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
18/09/2025

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230

Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6808590

Report No : 6809-1361

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68081753
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**	Sampling Date	: 25/08/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:35 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 26/08/2025
Tested Date	: 26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	: 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	4.1	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	41.3	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	24,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	418	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	6.6	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	7,900	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.97	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3

2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.

3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]

4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*

5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส

6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....

(Miss Nunnaphat Bakhuntod)

18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230

Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6808590

Report No : 6809-1361

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68081753
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**	Sampling Date	: 25/08/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:35 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 26/08/2025
Tested Date	: 26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	: 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate) *	mg/L as NO_3- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	1.86	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.3	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.006	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.23	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	40.7	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	58.4	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	30	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3

2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.

3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]

4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*

5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส

6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....

(Miss Nunnaphat Bakhuntod)

18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

LABORATORY ACCREDITATION
TESTING
No.0159

Test Report

Request No :W6808590
Report No :6809-1361

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68081753
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**	Sampling Date	: 25/08/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:35 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 26/08/2025
Tested Date	: 26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	: 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	270	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	71	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	75.8	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. อ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ต.สุขาภิบาล 8 อ.หนองขาม จ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6808590
Report No. 6809-1361

TEST REPORT

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.		
Address	: 7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร	Sample No.	: W 68081753
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)	Sampling Date	: 25/08/2025
Sampling By	: ETC	Sampling Time	: 10:35 AM
Sampling Method	: Grab	Received Date	: 26/08/2025
Tested Date	: 26/08/2025 – 10/09/2025	Reported Date	: 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
18/09/2025

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองงาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1361

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร	Sample No	: W 68081753
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)	Sampling Date	: 25/08/2025
Sampling By	: ETC	Sampling Time	: 10:35 AM
Sampling Method	: Grab	Received Date	: 26/08/2025
Tested Date	: 26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	: 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen #	mg/L	Spectrophotometer	0.76	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, lightly SS
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University
3. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
18/09/2025

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ISO 9001 / ISO 14001
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com
TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1362

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68081754
Sample Name	: บริเวณบ้านวังคาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**	Sampling Date	: 25/08/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:25 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 26/08/2025
Tested Date	: 26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	: 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	3.2	≤2
Chloride #	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	59.7	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	54,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	579	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	7.9	≥4
Fecal Coliform Bacteria*	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	4,900	≤4000
Manganese *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	1.00	≤1

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ข*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

ACCREDITED ISO 9001 / ISO 14001

LABORATORY ACCREDITATION TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1362

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณบ้านวังตาลม่อนไต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 26/08/2025 - 10/09/2025

Sample No : W 68081754
Sampling Date : 25/08/2025**
Sampling Time : 10:25 AM**
Received Date : 26/08/2025
Reported Date : 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Nitrogen (Nitrate)*	mg/L as NO_3^- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	2.38	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.7	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	< 0.005	≤0.005
Phosphorus*	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.22	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	62.2	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	94.5	-
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	29	ธ***

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

ACCREDITED ISO 9001 / ISO 14001

LABORATORY ACCREDITATION TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6808590
Report No : 6809-1362

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณบ้านวังตาลม่อนไต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 26/08/2025 - 10/09/2025

Sample No : W 68081754
Sampling Date : 25/08/2025**
Sampling Time : 10:25 AM**
Received Date : 26/08/2025
Reported Date : 18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	380	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	95	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	122	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS, SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023./** = These data are non laboratory data.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
18/09/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 6 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 6 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6808590

Report No. 6809-1362

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยอูไทร	Sample No.	:	W 68081754
Sample Name	:	บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)	Sampling Date	:	25/08/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	10:25 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	26/08/2025
Tested Date	:	26/08/2025 – 10/09/2025	Reported Date	:	18/09/2025

Parameter	Unit	Method	Method Detection Limit	Result	Standard /1
Organochlorine Pesticides					
alpha-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.020	Not Detected	≤ 0.02
beta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
gamma-BHC (Lindane)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
delta-BHC	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Heptachlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
Aldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
Heptachlor epoxide (isomer B)	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.2
trans-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan I	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
cis-Chlordane	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Dieldrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 0.1
4,4'-DDE	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.050	Not Detected	****
Endosulfan II	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDD	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endrin aldehyde	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Endosulfan sulfate	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
4,4'-DDT	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	≤ 1.0
Endrin ketone	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-
Methoxychlor	µg/L	Liquid-Liquid Extraction / GC-MS (SM:6410 B)	0.030	Not Detected	-

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark :
1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the Ministry of Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด
3. SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works
5. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
18/09/2025

REPORTED TESTS REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 6 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com
ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025
EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 6 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Test Report

Request No : W6808590

Report No : 6809-1362

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยอูไทร	Sample No	:	W 68081754
Sample Name	:	บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)	Sampling Date	:	25/08/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	10:25 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	26/08/2025
Tested Date	:	26/08/2025 - 10/09/2025	Reported Date	:	18/09/2025

Parameter		Unit	Method	Result	Standard /1
Ammonia Nitrogen	#	mg/L	Spectrophotometer	1.28	≤0.5

Physical Apperance : 1. Sample : yellow, turbid

2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3

2. # Tested by the office of Public Health and Environmental Technology Services Faculty of Public Health Mahidol University

3. Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

Examined By : .....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
18/09/2025

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

TESTING
No.0159

Test Report

Request No :W6811268
Report No :6812-1327

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 12/11/2025 - 22/11/2025

Sample No : W 68110820
Sampling Date : 10/11/2025**
Sampling Time : 11:10 AM**
Received Date : 11/11/2025
Reported Date : 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen*	mg/L as NH_3N	Distillation and Phenate Method (SM:4500 -NH3-B,F)	0.16	≤0.5
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	< 2.0	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	18.5	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	92,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	198	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	7.3	≥4
Fecal Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	17,000	≤4000

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคลายซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

TESTING
No.0159

Test Report

Request No :W6811268
Report No :6812-1327

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 12/11/2025 - 22/11/2025

Sample No : W 68110820
Sampling Date : 10/11/2025**
Sampling Time : 11:10 AM**
Received Date : 11/11/2025
Reported Date : 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Manganese @	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.45	≤1
Nitrogen (Nitrate) *	mg/L as NO_3-N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	1.86	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.2	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	< 0.005	≤0.005
Phosphorus *	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.18	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	10.9	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	17.3	-

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคลายซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6811268
Report No : 6812-1327

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68110820
Sample Name	: บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)**	Sampling Date	: 10/11/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 11:10 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 11/11/2025
Tested Date	: 12/11/2025 - 22/11/2025	Reported Date	: 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	29	ข***
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	148	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	105	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	108	-

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
3. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
4. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
5. ข*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติ เกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
6. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6811268
Report No. 6812-1327

TEST REPORT

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.				
Address	: 7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230				
Sampling Source	: ห้วยกูไทร		Sample No.	: W 68110820	
Sample Name	: บริเวณบ้านหนองตอง เหนือฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W1)		Sampling Date	: 10/11/2025	
Sampling By	: ETC		Sampling Time	: 11:10 AM	
Sampling Method	: Grab		Received Date	: 11/11/2025	
Tested Date	: 12/11/2025 - 22/11/2025		Reported Date	: 20/12/2025	

Parameter	Unit	Method	Limit of Detection	Result	Standard[1]
Organochlorine Pesticides group***					
aldrin	µg/L	In-house method TM-CH-090 based on	0.0125	Not Detected	≤ 0.1
α-BHC	µg/L	EPA Method 507 (1995) Revision 2.1 and	0.0125	Not Detected	≤ 0.02
α-endosulfan	µg/L	EPA method 508 (1995) Revision 3.1	0.0125	Not Detected	-
β-BHC	µg/L		0.0125	Not Detected	-
β-endosulfan	µg/L		0.0125	Not Detected	-
cis-chlordane	µg/L		0.0125	Not Detected	-
δ-BHC	µg/L		0.0125	Not Detected	-
dieldrin	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.1
endosulfan Sulfate	µg/L		0.0125	Not Detected	-
endrin	µg/L		0.0125	Not Detected	****
endrin-ketone	µg/L		0.0125	Not Detected	-
γ-BHC (Lindane)	µg/L		0.0125	Not Detected	-
heptachlor	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.2
heptachlor-exo-epoxide	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.2
HCB	µg/L		0.0125	Not Detected	-
methoxychlor	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDD	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDE	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0
o,p'-dicofol	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDD	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDE	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0
p,p'-dicofol	µg/L		0.0125	Not Detected	-
trans-chlordane	µg/L		0.0125	Not Detected	-
Total DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 , B.E. 2537 (1994), Class 3
2. *** Tested by Asia Medical and Agricultural Education and Research Center Co.,Ltd.
3. **** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบ Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1328-1, 6812-1331

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 12/11/2025 - 22/11/2025

Sample No : W 68110821, W 68120738
Sampling Date : 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling Time : 9:35 AM, 9:10 AM**
Received Date : 11/11/2025, 09/12/2025
Reported Date : 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen*/2	mg/L as NH_3N	Distillation and Phenate Method (SM:4500 -NH3-B,F)	0.52	≤0.5
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	8.0	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	18.3	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	92,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	601	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	8.4	≥4
Fecal Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	35,000	≤4000

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120738 : Sampling Date 08/12/2025 (9:10 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน [illegible] องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6812-1328

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1328-1, 6812-1331

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 12/11/2025 - 22/11/2025

Sample No : W 68110821, W 68120738
Sampling Date : 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling Time : 9:35 AM, 9:10 AM**
Received Date : 11/11/2025, 09/12/2025
Reported Date : 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Manganese @	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.56	≤1
Nitrogen (Nitrate) *	mg/L as NO_3-N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	1.70	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.3	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	< 0.005	≤0.005
Phosphorus *	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.21	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	58.7	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	221	-

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120738 : Sampling Date 08/12/2025 (9:10 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน [illegible] องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6812-1328

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

LABORATORY ACCREDITATION
ILA-DSS
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1328-1, 6812-1331

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยยูไทร**	Sample No	: W 68110821, W 68120738
Sample Name	: บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)**	Sampling Date	: 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 9:35 AM, 9:10 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 11/11/2025, 09/12/2025
Tested Date	: 12/11/2025 - 22/11/2025	Reported Date	: 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	28	ธ***
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	386	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	334	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	278	-

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120738 : Sampling Date 08/12/2025 (9:10 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT No. 6812-1328

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ต.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY
ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6811268
Report No. 6812-1328

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยยูไทร	Sample No.	:	W 68110821
Sample Name	:	บริเวณฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W2)	Sampling Date	:	10/11/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	9:35 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	11/11/2025
Tested Date	:	12/11/2025 - 22/11/2025	Reported Date	:	20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Limit of Detection	Result	Standard/1
Organochlorine Pesticides group***					
aldrin	µg/L	In-house method TM-CH-090 based on	0.0125	Not Detected	≤ 0.1
α-BHC	µg/L	EPA Method 507 (1995) Revision 2.1 and	0.0125	Not Detected	≤ 0.02
α-endosulfan	µg/L	EPA method 508 (1995) Revision 3.1	0.0125	Not Detected	-
β-BHC	µg/L		0.0125	Not Detected	-
β-endosulfan	µg/L		0.0125	Not Detected	-
cis-chlordane	µg/L		0.0125	Not Detected	-
δ-BHC	µg/L		0.0125	Not Detected	-
dieldrin	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.1
endosulfan Sulfate	µg/L		0.0125	Not Detected	-
endrin	µg/L		0.0125	Not Detected	****
endrin-ketone	µg/L		0.0125	Not Detected	-
γ-BHC (Lindane)	µg/L		0.0125	Not Detected	-
heptachlor	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.2
heptachlor-exo-epoxide	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.2
HCB	µg/L		0.0125	Not Detected	-
methoxychlor	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDD	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDE	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0
o,p'-dicofol	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDD	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDE	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0
p,p'-dicofol	µg/L		0.0125	Not Detected	-
trans-chlordane	µg/L		0.0125	Not Detected	-
Total DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 , B.E. 2537 (1994), Class 3
2. *** Tested by Asia Medical and Agriculture Laboratory and Research Center Co.,Ltd.
3.**** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่ระบุ - Sampling By Mr.Supharerk Phatklang

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

ACCREDITED ISO 9001 / ISO 14001

NSC-TISI-TIS 17025 TESTING 1712

TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1329-1, 6812-1332

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 12/11/2025 - 22/11/2025

Sample No : W 68110822, W 68120739
Sampling Date : 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling Time : 10:50 AM, 10:00 AM**
Received Date : 11/11/2025, 09/12/2025
Reported Date : 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen*/2	mg/L as NH_3N	Distillation and Phenate Method (SM:4500 -NH3-B,F)	0.43	≤0.5
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	<2.0	≤2
Chloride *	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	25.1	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	160,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	736	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.003	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	8.3	≥4
Fecal Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	92,000	≤4000

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120739 : Sampling Date 08/12/2025 (10:00 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT No. 6812-1329

Examined By : ..... (Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

ACCREDITED ISO 9001 / ISO 14001

NSC-TISI-TIS 17025 TESTING 1712

TESTING No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1329-1, 6812-1332

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 12/11/2025 - 22/11/2025

Sample No : W 68110822, W 68120739
Sampling Date : 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling Time : 10:50 AM, 10:00 AM**
Received Date : 11/11/2025, 09/12/2025
Reported Date : 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Manganese @	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.60	≤1
Nitrogen (Nitrate) *	mg/L as NO_3- N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	2.34	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.2	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	0.010	≤0.005
Phosphorus *	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.25	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	75.6	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	265	-

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120739 : Sampling Date 08/12/2025 (10:00 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT No. 6812-1329

Examined By : ..... (Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1329-1, 6812-1332

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68110822, W 68120739
Sample Name	: บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)**	Sampling Date	: 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:50 AM, 10:00 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 11/11/2025, 09/12/2025
Tested Date	: 12/11/2025 - 22/11/2025	Reported Date	: 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	30	ธ***
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	464	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	301	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	401	-

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120739 : Sampling Date 08/12/2025 (10:00 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supbarerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6812-1329

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6811268
Report No. 6812-1329

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No.	:	W 68110822
Sample Name	:	บริเวณใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W3)	Sampling Date	:	10/11/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	10:50 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	11/11/2025
Tested Date	:	12/11/2025 - 22/11/2025	Reported Date	:	20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Limit of Detection	Result	Standard/1
Organochlorine Pesticides group***					
aldrin	µg/L	In-house method TM-CH-090 based on	0.0125	Not Detected	≤ 0.1
α-BHC	µg/L	EPA Method 507 (1995) Revision 2.1 and	0.0125	Not Detected	≤ 0.02
α-endosulfan	µg/L	EPA method 508 (1995) Revision 3.1	0.0125	Not Detected	-
β-BHC	µg/L		0.0125	Not Detected	-
β-endosulfan	µg/L		0.0125	Not Detected	-
cis-chlordane	µg/L		0.0125	Not Detected	-
δ-BHC	µg/L		0.0125	Not Detected	-
dieldrin	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.1
endosulfan Sulfate	µg/L		0.0125	Not Detected	-
endrin	µg/L		0.0125	Not Detected	****
endrin-ketone	µg/L		0.0125	Not Detected	-
γ-BHC (Lindane)	µg/L		0.0125	Not Detected	-
heptachlor	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.2
heptachlor-exo-epoxide	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.2
HCB	µg/L		0.0125	Not Detected	-
methoxychlor	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDD	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDE	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0
o,p'-dicofol	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDD	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDE	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0
p,p'-dicofol	µg/L		0.0125	Not Detected	-
trans-chlordane	µg/L		0.0125	Not Detected	-
Total DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, turbid)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 , B.E. 2537 (1994), Class 3
2. *** Tested by Asia Medical and Environmental Laboratory and Research Center Co.,Ltd.
3.**** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจวิเคราะห์ Sampling By Mr. Supharerk Phatklang

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1330-1, 6812-1333

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 12/11/2025 - 22/11/2025

Sample No : W 68110823, W 68120740
Sampling Date : 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling Time : 10:30 AM, 10:10 AM**
Received Date : 11/11/2025, 09/12/2025
Reported Date : 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Ammonia Nitrogen*/2	mg/L as NH_3N	Distillation and Phenate Method (SM:4500 -NH3-B,F)	0.50	≤0.5
Biochemical Oxygen Demand #	mg/L	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)	2.1	≤2
Chloride #	mg/L as Cl_2	Argentometric Method (SM:4500-Cl- B)	58.8	-
Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221B)	54,000	≤20000
Conductivity *	10^{-6} S/cm	Laboratory Method (SM:2510B)	594	-
Cyanide *	mg/L as HCN	Distillation,Colorimetric Method (SM:4500 CN- C, E)	0.001	≤0.005
Dissolved Oxygen*	mg/L	Azide Modification Method (SM:4500 -O C)	8.4	≥4
Fecal Coliform Bacteria *	MPN:100 mL	MPN Test Method (SM:9221E)	24,000	≤4000

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, lightly SS)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120740 : Sampling Date 08/12/2025 (10:10 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6812-1330

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THTS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.

683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1330-1, 6812-1333

Customer : Amata City Rayong Co.,Ltd.**
Address : 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**
Sampling Source : ห้วยกูไทร**
Sample Name : บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**
Sampling By : ETC**
Sampling Method : Grab**
Tested Date : 12/11/2025 - 22/11/2025

Sample No : W 68110823, W 68120740
Sampling Date : 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling Time : 10:30 AM,10:10 AM**
Received Date : 11/11/2025, 09/12/2025
Reported Date : 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Manganese @	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)	0.53	≤1
Nitrogen (Nitrate) *	mg/L as NO_3-N	Cadmium Reduction Method (SM:4500 -NO3 -B)	2.94	≤5
pH (on site) *		Electrometric Method	7.4	5.0-9.0
Phenol *	mg/L	Distillation,Direct Photometric Method (SM:5530B,D)	< 0.005	≤0.005
Phosphorus *	mg/L as P	Ascorbic Acid Method (SM:4500 -P B)	0.22	-
Sodium *	mg/L	Digestion,Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120 B)	51.5	-
Sulfate *	mg/L as SO_4^{2-}	Turbidimetric Method (SM:4500 -SO42- E)	146	-

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, lightly SS)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120740 : Sampling Date 08/12/2025 (10:10 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6812-1330

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ACCREDITED
ISO 9001 / ISO 14001

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095 E-mail : marketing@etc1992.com

NSC-TISI-TIS 17025
TESTING 1712

LABORATORY ACCREDITATION ISA-ESS
TESTING
No.0159

Test Report

Request No : W6811268, W 6812230
Report No : 6812-1330-1, 6812-1333

Customer	: Amata City Rayong Co.,Ltd.**		
Address	: 7 Moo 3, Bowin, Sriracha, Chonburi 20230**		
Sampling Source	: ห้วยกูไทร**	Sample No	: W 68110823, W 68120740
Sample Name	: บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)**	Sampling Date	: 10/11/2025, 08/12/2025**
Sampling By	: ETC**	Sampling Time	: 10:30 AM, 10:10 AM**
Sampling Method	: Grab**	Received Date	: 11/11/2025, 09/12/2025
Tested Date	: 12/11/2025 - 22/11/2025	Reported Date	: 20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Result	Standard/1
Temperature *	°C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	30	ธ***
Total Dissolved Solids #	mg/L	Dried at 180 degree celsius (SM:2540C)	340	-
Total Suspended Solids #	mg/L	Dried at 103-105 degree celsius (SM:2540D)	66	-
Turbidity *	NTU	Nephelometric Method (SM:2130B)	81.8	-

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, lightly SS)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 BE. 2537 (1994) , Class 3
2./2 Sample No. W68120740 : Sampling Date 08/12/2025 (10:10 AM) : Tested Date 09/12/2025 - 17/12/2025
3. @ = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by TISI., # = ISO/IEC 17025:2017 Accredited by DSS,
SM = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
4. Miss Nunnaphat Bakhuntod is Technical Management. / MDL = Method Detection Limit [MDL of Cyanide = 0.008 mg/L]
5. * = Test Report/Sampling marked Not Accredited, Sampling By Mr. Supharerk Phatklang*
6. ธ*** = อุณหภูมิของน้ำจะต้องไม่สูงกว่าอุณหภูมิตามธรรมชาติเกิน 3 องศาเซลเซียส/** = These data are non laboratory data.
7. Parameter Outside The Scope of The Registration of Department of Industrial Works

SUPPLEMENT TO TEST REPORT NO. 6812-1330

Examined By : .....
(Miss Nunnaphat Bakhuntod)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
683 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 แฟกซ์ : 0-3848-2095
เว็บไซต์ : http://www.etc1992.com อี-เมล์ : info@etc1992.com

ACCREDITED LABORATORY ISO/IEC 17025

EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD.
683 Moo 11 Sukhapibarn 8 Rd., Nongkham, Sriracha, Chonburi 20230
Tel. 0-3848-1197, 0-3876-3031-2 Fax : 0-3848-2095
Website : http://www.etc1992.com E-mail : info@etc1992.com

Request No. W6811268
Report No. 6812-1330

TEST REPORT

Customer	:	Amata City Rayong Co.,Ltd.			
Address	:	7 Moo.3, Bowin , Sriracha , Chonburi 20230			
Sampling Source	:	ห้วยกูไทร	Sample No.	:	W 68110823
Sample Name	:	บริเวณบ้านวังตาลม่อนใต้ฝายกั้นน้ำในนิคมฯ (W4)	Sampling Date	:	10/11/2025
Sampling By	:	ETC	Sampling Time	:	10:30 AM
Sampling Method	:	Grab	Received Date	:	11/11/2025
Tested Date	:	12/11/2025 - 22/11/2025	Reported Date	:	20/12/2025

Parameter	Unit	Method	Limit of Detection	Result	Standard/1
Organochlorine Pesticides group***					
aldrin	µg/L	In-house method TM-CH-090 based on	0.0125	Not Detected	≤ 0.1
α-BHC	µg/L	EPA Method 507 (1995) Revision 2.1 and	0.0125	Not Detected	≤ 0.02
α-endosulfan	µg/L	EPA method 508 (1995) Revision 3.1	0.0125	Not Detected	-
β-BHC	µg/L		0.0125	Not Detected	-
β-endosulfan	µg/L		0.0125	Not Detected	-
cis-chlordane	µg/L		0.0125	Not Detected	-
δ-BHC	µg/L		0.0125	Not Detected	-
dieldrin	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.1
endosulfan Sulfate	µg/L		0.0125	Not Detected	-
endrin	µg/L		0.0125	Not Detected	****
endrin-ketone	µg/L		0.0125	Not Detected	-
γ-BHC (Lindane)	µg/L		0.0125	Not Detected	-
heptachlor	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.2
heptachlor-exo-epoxide	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 0.2
HCB	µg/L		0.0125	Not Detected	-
methoxychlor	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDD	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDE	µg/L		0.0125	Not Detected	-
o,p'-DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0
o,p'-dicofol	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDD	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDE	µg/L		0.0125	Not Detected	-
p,p'-DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0
p,p'-dicofol	µg/L		0.0125	Not Detected	-
trans-chlordane	µg/L		0.0125	Not Detected	-
Total DDT	µg/L		0.0125	Not Detected	≤ 1.0

Physical Apperance : 1. Sample : Water (yellow, lightly SS)
2. Container : Normal [PE 0.5 L(3 Bottle), PE 1.0 L, PE 1.8 L , G 1.0 L]

Remark : 1. /1 Surface Water Quality Standards Notification of the National Environment Board No. 8 , B.E. 2537 (1994), Class 3
2. *** Tested by Asia Medical and Agricultural Laboratory and Research Center Co.,Ltd.
3.**** ต้องตรวจไม่พบตามวิธีตรวจสอบที่กำหนด Sampling By Mr.Supharerk Phatklang

Examined By.....
(Miss Apiradee Chuen-arom)
20/12/2025

บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY
THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL
WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY

ภาคผนวก ข.12

เอกสารการตรวจสอบและดูแลท่อน้ำเสีย

pramot.sa, 2025-07-01 07:48:03
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

WASTE WATER TREATMENT SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH July 2025

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Appearance (สภาพทั่วไป)	No leak and not broken (ไม่รั่ว แตกหัก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
H_2SO_4 dosing pump	Normally dosing (การโหลดปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
NaOH dosing pump	Normally dosing (การโหลดปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
PAC dosing pump	Normally dosing (การโหลดปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
A-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลดปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
C-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลดปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Alkali & Acid w/w pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
ADT	Bubbles in Floatation are good condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Agitator	No noise and vibration (ไม่มีเสียง หรือสั่น)	By hearing ด้วยการฟัง	Day																															
			Night																															

pramot.sa, 2025-07-01 07:48:03
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Mixing blower A/B	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Sludge pump	Time working is normal (การทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Effluent pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Sewage aeration 1	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อโหลดปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Sewage aeration 2	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อโหลดปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Cooling tower Fan	No noise and vibration (ไม่มีเสียงหรือสั่น ผิดปกติ)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Waste in let valve	All waste inlet valve in open condition (วาล์วรับน้ำเสียอยู่สถานะเปิด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Floatation basin	Floatation sludge channel cleaning (ทำความสะอาดช่องทาก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
pH meter	pH meter work in normal condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															

pramot.sa, 2025-07-01 07:48:03

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Drum screen	Drum screen waste disposal (กำจัดกากตะกอน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Cake hopper	Cake hopper waste volume checking (ตรวจปริมาณกากที่จะกำจัด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Waste water pipeline	Discharge pipe is not leak or broken (ท่อส่งออกน้ำเสียไม่ชำรุด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition (แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition (แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition (แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day																															
	Night																															
Done by	Day																															
	Night																															
Checked by	Day																															
	Night																															

Remark: 2/7/2025 - no Effluent Return to / MT ตรวจพบน้ำไหลผ่าน 9/7/2025 ✓ แก้ไข
7/7/2025 - หัว PH Sensor Aeration-01 หลุด/Electrical เปลี่ยนหัว PH sensor ✓
9/7/2025 - Flow Direction C-Polymer เสีย / MT ตรวจสอบแล้ว ✓ ใช้ได้ ✓
line Decanter "A" ข้างตาม / ดูแล
15/7/2025 - Pressure Pump "B" เสียงดังผิดปกติ, total trip NG, ลูกปืนแตกภายใน
21/7/2025 - อาสีรายงานพบว่า Alkali Rinse w/w inlet flow หัง (รอดำเนินการซ่อม ช่วง Shutdown)
22/7/2025 Pressure Pump "B" แก้ไข OK MT เปลี่ยนลูกปืนภายใน

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

No distribution is allowed without permission.

artid.ja, 2025-08-02 08:13:37

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

WASTE WATER TREATMENT SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH ...Aug.'25.....

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Appearance (สภาพทั่วไป)	No leak and not broken (ไม่รั่ว แตกหัก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
H_2SO_4 dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการขัด หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
NaOH dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการขัด หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
PAC dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการขัด หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
A-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการขัด หรือสั่นสะเทือน)	By heading and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
C-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการขัด หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Alkali & Acid w/w pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
ADT	Bubbles in Floatation are good condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Agitator	No noise and vibration (ไม่มีเสียง หรือสั่น)	By hearing ด้วยการฟัง	Day																															
			Night																															

No distribution is allowed without permission.

artid:ja, 2025-08-02 08:13:37
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Mixing blower A/B	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Sludge pump	Time working is normal (การทำงานปกติ)	By visual ด้วยตามตา	Day	S	S	S	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S
Effluent pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S
Sewage aeration 1	Aeration in basin be proper (ปริมาณออกซิเจนในบ่อในสม่ำเสมอ)	By visual ด้วยตามตา	Day	Oh	Oh	on	on	on	on	on	Oh	Oh	on	Oh	on	Oh	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S
Sewage aeration 2	Aeration in basin be proper (ปริมาณออกซิเจนในบ่อในสม่ำเสมอ)	By visual ด้วยตามตา	Day	Oh	Oh	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	on	on	on	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S
Cooling tower Fan	No noise and vibration (ไม่มีเสียงหรือสั่นผิดปกติ)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Waste in let valve	All waste inlet valve in open condition (วาล์วรับน้ำเสียอยู่ในสภาวะเปิด)	By visual ด้วยตามตา	Day	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	Oh	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S
Floatation basin	Floatation sludge channel cleaning (ทำความสะอาดร่องลอก)	By visual ด้วยตามตา	Day	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	Oh	Oh	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S
pH meter	pH meter work in normal condition.	By visual ด้วยตามตา	Day	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S

artid:ja, 2025-08-02 08:13:37
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Drum screen	Drum screen waste disposal (กำจัดกากตะกอน)	By visual ด้วยตามตา	Day	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S
Cake hopper	Cake hopper waste volume checking (ตรวจปริมาณกากที่จะกำจัด)	By visual ด้วยตามตา	Day	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	Oh	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S
Waste water pipeline	Discharge pipe is not leak or broken (ท่อส่งของน้ำเสียไม่ชำรุด)	By visual ด้วยตามตา	Day	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on
			Night	on	Oh	Oh	Oh	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	on	Oh	Oh	Oh	Oh	S	S

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition (แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition (แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition (แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00
	Night	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00
Done by	Day	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank
	Night	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank
Checked by	Day	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank
	Night	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank	Bank

Remark: * Alkali conc Pump & Pressure Tank มาตรวจสอบแล้ว OK
- Sump Pump A. found the Pump damaged (ชำรุด) ✓

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

samart.na, 2025-08-29 10:38:46 No distribution is allowed without permission.

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

WASTE WATER TREATMENT SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH Sep.'21

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Appearance (สภาพทั่วไป)	No leak and not broken (ไม่รั่ว แตกหัก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
H_2SO_4 dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
NaOH dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
PAC dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
A-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
C-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Alkali & Acid w/w pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
ADT	Bubbles in Floatation are good condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Agitator	No noise and vibration (ไม่มีเสียง หรือสั่น)	By hearing ด้วยการฟัง	Day																															
			Night																															

samart.na, 2025-08-29 10:38:46 No distribution is allowed without permission.

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Mixing blower A/B	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Sludge pump	Time working is normal (การทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Effluent pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Sewage aeration 1	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อโหลปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Sewage aeration 2	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อโหลปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Cooling tower Fan	No noise and vibration (ไม่มีเสียงหรือสั่น ผิดปกติ)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Waste in let valve	All waste inlet valve in open condition (วาล์วรับน้ำเสียอยู่สถานะเปิด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Floatation basin	Floatation sludge channel cleaning (ทำความสะอาดช่องกาก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
pH meter	pH meter work in normal condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															

samart.na, 2025-08-29 10:38:46
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Drum screen	Drum screen waste disposal (กำจัดกากตะกอน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Cake hopper	Cake hopper waste volume checking (ตรวจปริมาณกากที่จะกำจัด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Waste water pipeline	Discharge pipe is not leak or broken (ท่อส่งออกน้ำเสียไม่ชำรุด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition (แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition (แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition (แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day																															
	Night																															
Done by	Day																															
	Night																															
Checked by	Day																															
	Night																															

Remark: - Samp. pump "A" For w/w pump room เสีย / Seven
11/9/25 Change PH sensor AP-913-02 → ใหม่ (OK).

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

somkid.si, 2025-10-02 13:12:00
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

WASTE WATER TREATMENT SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH Oct '25

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Appearance (สภาพทั่วไป)	No leak and not broken (ไม่รั่ว แตกหัก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
H_2SO_4 dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
NaOH dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
PAC dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
A-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
C-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Alkali & Acid w/w pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
ADT	Bubbles in Floatation are good condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Agitator	No noise and vibration (ไม่มีเสียง หรือสั่น)	By hearing ด้วยการฟัง	Day																															
			Night																															

somkid.si, 2025-10-02 13:12:00

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking mothod	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Mixing blower A/B	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Sludge pump	Time working is normal (การทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	)	an	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	O	O	S
Effluent pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	O	O	S
Sewage aeration 1	Aeration in basin be propor (ปริมาณอากาศในบ่อไหลปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	Oh	an	an	an	a	a	Oh	Oh	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	an	Oh	Oh	Oh	Oh	O	O	S
Sewage aeration 2	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อไหลปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	Oh	an	an	an	a	a	Oh	Oh	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	O	O	S
Cooling tower Fan	No noise and vibration (ไม่มีเสียงหรือสั่นผิดปกติ)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	S	S	S	S	S	S	S	Oh	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Waste in let valve	All waste inlet valve in open condition (วาล์วรับน้ำเสียอยู่สถานะเปิด)	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	S
Floatation basin	Floatation sludge channel cleaning (ทำความสะอาดร่องกาก)	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	O	O	S
pH meter	pH meter work in normal condition.	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	O	O	S

No distribution is allowed without permission.

somkid.si, 2025-10-02 13:12:00

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Drum screen	Drum screen waste disposal (ทำจัดกากตะกอน)	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	O	a	Oh	an	an	an	a	Oh	Oh	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	a	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	S
Cake hopper	Cake hopper waste volume checking (ตรวจปริมาณกากที่จะกำจัด)	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	an	an	a	a	Oh	Oh	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	a	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	O	O	S
Waste water pipeline	Discharge pipe is not leak nr broken (ท่อส่งออกน้ำเสียไม่ชำรุด)	By visual ด้วยสายตา	Day	Oh	Oh	a	S	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	an	an	a	a	Oh	Oh	a	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	a	a	a	Oh	Oh
			Night	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	a	an	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	Oh	an	an	an	an	Oh	Oh	Oh	Oh	O	O	S

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition (แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition (แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition (แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00
	Night	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00
Done by	Day																															
	Night																															
Chacked by	Day																															
	Night																															

Remark: 9/10/2025 - Sump pump "A" WWT pump room เสีย, ไม่มีผลกระทบต่อไลน์ผลิต, บล็อควาล์วที่ Sump pump "A" และใช้งาน Sump pump "B" แทน
9/10/2025 - C- Polymer Pump A, B Start แล้วไม่ไป Pressure ไม่ขึ้น ทำให้ไม่ได้ Decanter "A" ไม่ได้, ไม่ได้ใช้งานต่อ ไม่มีผลกระทบไลน์ผลิต/กฎหมาย / 9-10-25 C-polyme Pump A,B ชำรุดแล้ว
10/10/2025 - MT ถอดปั๊ม Acid conc "A" ไปซ่อม, เปลี่ยน แมคซีล เนื่องจาก มีอากาศ ทำให้ ในยูนิต แมคซีล, ไม่มีผลกระทบต่อไลน์ผลิต/กฎหมาย * ซ่อมแล้ว เปลี่ยน แมคซีล
14/10/2025 - Valve LSV-013-YMB ชื่อไม่ตรงกัน, ไม่มีผลกระทบต่อไลน์ผลิต, บล็อควาล์ว ขนาดของ valve, MT ถอด valve มาแก้ไข ใช้ไม่ได้/ชำรุด

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

No distribution is allowed without permission.

somkid.si, 2025-11-02 08:33:12 No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

WASTE WATER TREATMENT SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH Nov 25

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Appearance (สภาพทั่วไป)	No leak and not broken (ไม่รั่ว แตกหัก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
H_2SO_4 dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
NaOH dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
PAC dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
A-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
C-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Alkali & Acid w/w pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
ADT	Bubbles in Floatation are good condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Agitator	No noise and vibration (ไม่มีเสียง หรือสั่น)	By hearing ด้วยการฟัง	Day																															
			Night																															

somkid.si, 2025-11-02 08:33:12 No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Mbbg blower A/B	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Sludge pump	Time working is normal (การทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Effluent pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Sewage aeration 1	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อไหลปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Sewage aeration 2	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อไหลปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Cooling tower Fan	No noise and vibration (ไม่มีเสียงหรือสั่น ติดปกติ)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
Waste in let valve	All waste inlet valve in open condition (วาล์วรับน้ำเสียอยู่สถานะเปิด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Floatation basin	Floatation sludge channel cleaning (ทำความสะอาดช่องกาก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
pH meter	pH meter work in normal condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															

somkid.si, 2025-11-02 08:33:12

No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Drum screen	Drum screen waste disposal (กำจัดกากตะกอน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Cake hopper	Cake hopper waste volume checking (ตรวจปริมาณกากที่จะทำจัด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Waste water pipeline	Discharge pipe is not leak or broken (ท่อส่งออกน้ำเสียไม่ชำรุด)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition
(แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition
(แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition
(แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day																															
	Night																															
Done by	Day																															
	Night																															
Checked by	Day																															
	Night																															

Remark: 7/11/2025 มีเศษชิ้นงานอุดตัน Valve Sight glass level ไหลเข้า Storage ไม่ได้ ต้องไปล้างเอาออก ใช้เวลา 1 ชม.

9/11/25 - normal ปกติ

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

somkid.si, 2025-12-01 08:14:04

No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

WASTE WATER TREATMENT SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH December 2025

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Appearance (สภาพทั่วไป)	No leak and not broken (ไม่รั่ว แตกหัก)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
H_2SO_4 dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
NaOH dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
PAC dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
A-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
C-polymer dosing pump	Normally dosing (การโหลปกติ ไม่มีการรั่ว หรือสั่นสะเทือน)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Alkali & Acid w/w pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day																															
			Night																															
ADT	Bubbles in Floatation are good condition.	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
Agitator	No noise and vibration (ไม่มีเสียง หรือสั่น)	By hearing ด้วยการฟัง	Day																															
			Night																															

somkid.si, 2025-12-01 08:14:04
No distribution is allowed without permission.

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Mixing blower A/B	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	OK	S	S	S	S	S	S
			Night	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Sludge pump	Time working is normal (การทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S
Effluent pump	No noise and vibration, overheat (ไม่มีเสียง,สั่น หรือร้อน)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Sewage aeration 1	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อไหลปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Sewage aeration 2	Aeration in basin be proper (ปริมาณอากาศในบ่อไหลปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Cooling tower Fan	No noise and vibration (ไม่มีเสียงหรือสั่นผิดปกติ)	By hearing and touch ด้วยสัมผัส	Day	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Waste in let valve	All waste inlet valve in open condition (วาล์วรับน้ำเสียอยู่สถานะเปิด)	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Floatation basin	Floatation sludge channel cleaning (ทำความสะอาดช่องกาก)	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
pH meter	pH meter work in normal condition.	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S

somkid.si, 2025-12-01 08:14:04
No distribution is allowed without permission.

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	Waste water treatment system		FM-UTI-005	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Drum screen	Drum screen waste disposal (กำจัดกากตะกอน)	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Cake hopper	Cake hopper waste volume checking (ตรวจปริมาณกากที่จะกำจัด)	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Waste water pipeline	Discharge pipe is not leak or broken (ท่อส่งออกน้ำเสียไม่ชำรุด)	By visual ด้วยสายตา	Day	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S
			Night	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S

NOTE:
เรียน : OK = Normal Condition (แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition (แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition (แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00
	Night	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00
Done by	Day	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss
	Night	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss	Boss
Checked by	Day	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head
	Night	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head	Head

Remark: -10/9/25 H2O2 Dosing Pump #A ดังมาน ทำซ้ำ ไม่ได้ตามต้องการ เพื่อตามแก้ไข -11/9/25 Effluent Pump #B มีเสียงดังผิดปกติ ตรวจสอบแล้ว แก้ไขเรียบร้อย ทำงานได้ปกติ

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

ภาคผนวก ข.13

เอกสารเกี่ยวกับการจัดการ

ด้านการคมนาคมและขนส่งภายในโรงงาน

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:1/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

Prepared By:	Approved By:	Approved By:	Released By:
Ussadawut Charoenkan	Narisara Im-Tua	Kyeong-Woon Na	Nattha Imchalee
Initiator Signature	Team Leader Signature	GM Signature	QMR Signature

Rev Level	Revision Date	Description of Change
01	20181018	Revise work process flow and put more clearly information as the work rules with check sheet record of each work process.
02	20221116	Revise and add work instructions (Domestic and Export)
03	20230228	Revise work process and update documents into present
04	20230710	Revise work process by adding hold tag when Shipping Subsection found abnormal case and reduce Shipping Invoice from 5 to 4 pages
05	20240801	Revise working process and update Safety & Environment

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:2/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

1. Objective

   To delivery product to customer on time and efficiency.

   (ส่งของถึงลูกค้าให้ตรงเวลา และมีประสิทธิภาพ)

2. Work Outline

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:6/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:18/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:22/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:40/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:46/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:52/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

posco TCS	Work Instruction	Work Outline	Enforcement Date : 2024/08/01	Page:60/60
Level 1	Logistics Delivery		WI-LOG-001	Rev. : 05

ภาคผนวก ข.14

เอกสารการอบรมผู้รับเหมาขนส่ง

With POSCO

ข้อกำหนดด้านความปลอดภัย ในการขนส่งสินค้า

posco



01







จำกัดความเร็วภายในโรงงาน

ขับไม่เกิน 30 กม./ชม.

02



ไม่ขับรถ**ย้อนศร**

หรือ **ข้ามเส้นกึ่งกลาง**







03



STOP

หยุดรถ



บริเวณทางข้าม ทางแยก

04





Stopper จะต้องมีเชือกร้อย

คล้องกับมือจับประตูรถ

05



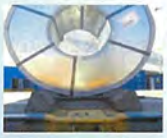
อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคล

อุปกรณ์รถบรรทุก


โซ่


ตัวยึดโซ่


สเก็น


หมอนไม้


แผ่นยางรอง


ผ้าใบ





ตรวจสอบรถ ให้อยู่ในสภาพดี พร้อมใช้งานเสมอ

06



ไม่ดื่มแอลกอฮอล์ขณะขับรถ

และ

ไม่ใช้สารเสพติดทุกชนิด



07



ขับรถด้วยความระมัดระวัง

ไม่เป็นสาเหตุให้เกิดอุบัติเหตุ



บทลงโทษเมื่อฝ่าฝืนข้อกำหนดด้านความปลอดภัย

ข้อกำหนดด้านความปลอดภัย	บทลงโทษ		
	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2	ครั้งที่ 3
1. ความเร็ว 30 กม/ชม.	ตักเตือน	ห้ามวิ่งงาน 15 วัน	ห้ามวิ่งงาน 90 วัน
2. ขับรถย้อนศรหรือข้ามเส้นกึ่งกลาง	ตักเตือน	ห้ามวิ่งงาน 15 วัน	ห้ามวิ่งงาน 90 วัน
3. จุดหยุด	ตักเตือน	ห้ามวิ่งงาน 15 วัน	ห้ามวิ่งงาน 90 วัน
4. การใช้ Stopper	ตักเตือน	ห้ามวิ่งงาน 15 วัน	ห้ามวิ่งงาน 90 วัน
5. อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลและอุปกรณ์บรรทุก	ตักเตือน + ไม่อนุญาตให้โหลดสินค้าขัดส่ง	ห้ามวิ่งงาน 30 วัน	ห้ามวิ่งงาน 90 วัน
6. เมาขณะขับขี่และการใช้สารเสพติด	ห้ามไม่ให้วิ่งงานให้ทำงานกับ P-TCS อีกต่อไป		
7. อุบัติเหตุจากการขนส่ง	พิจารณาตามแต่กรณี (โทษสูงสุด : ห้ามไม่ให้วิ่งงานให้กับทางบริษัท POSCO-TCS อีกต่อไป)		



With POSCO

การป้องกันการเกิดอุบัติเหตุในการขนส่ง

posco



ปฏิบัติตามกฎการจำกัดความเร็วอย่างเคร่งครัด

ขับไม่เกิน 60 กม./ชม.

และใช้ความเร็วขณะ**เข้าโค้งไม่เกิน 20 กม./ชม.**

ความเร็ว คือ *สาเหตุหลัก*อย่างหนึ่งของการเกิดอุบัติเหตุ



สามแยกทางเข้าบริษัทฯ คือ **จุดเสี่ยงสูงในการเกิดอุบัติเหตุ**

กรุณาใช้ความระมัดระวังในการขับขี่และปฏิบัติตามข้อกำหนด ดังนี้

1. หยุดรถ เมื่อถึงทางแยก
2. ชะลอรถ ไม่ใช้ความเร็วขณะเข้าโค้ง (ไม่เกิน 20 กม./ชม.)

* รวมถึงทางแยก จุดกลับรถ อื่นๆ ก็ต้องใช้ความระมัดระวังสูงเช่นกัน*

With POSCO

ขั้นตอนการส่งสินค้า

Material Yard

posco

1. จอดรอด้านนอก
(ห้ามปลดโซ่ออกก่อนเด็ดขาด, ในกรณีที่ฝนตก ต้องเปิดผ้าใบด้านในโรงงานเท่านั้น)
2. เข้าในโรงงานเมื่อเจ้าหน้าที่เรียกรถเท่านั้น
3. จอดรถในช่องจอด และดับเครื่องยนต์
4. ลงจากรถวาง Stopper ให้เรียบร้อย**
5. ขึ้นท้ายรถเทรลเลอร์โดยบันไดเซฟตี้* และปลดโซ่
6. รอและดูการยกสินค้าลงจากรถจนเสร็จสิ้น
7. เก็บ Stopper และขับรถออกจากบริเวณโรงงาน







ห้ามจอดหน้าไนโตรเจน



ห้ามจอดหน้าประตู C2 ช่วงเย็นเลิกงาน
ให้จอดรอตั้งแต่ตาชั่งเป็นต้นไป



ช่องจอดรถ HOLD
สำหรับจอดรอเวลาสินค้าติดปัญหา









With POSCO



โปรดช่วยกัน<u>รักษาความสะอาด</u>
บริเวณพื้นที่ในโรงงานด้วยนะคะ ^^

posco


AWESOME!
กิจกรรม
พนักงานขับรถดีเด่น
ประจำไตรมาส
010
เม.ย.
(ม.ค. - มี.ค.) : 3 คน
ก.ค.
(เม.ย.–มิ.ย.) : 3 คน
ต.ค.
(ก.ค. – ก.ย.) : 3 คน
ธ.ค.
(ต.ค. – ธ.ค.) : 3 คน


With POSCO
thank you
posco
BRAVO!

ภาคผนวก ข.15

เอกสารแผนปฏิบัติการฉุกเฉินขณะขนส่งของบริษัทขนส่ง

ข้อปฏิบัติกรณีฉุกเฉิน	BIG
ไฮโดรเจนแก๊ส : HYDROGEN Compressed (UN1049)	

แก๊สมีความไวไฟมาก GASES-HIGHLY FLAMMABLE

ข้อมูลเบื้องต้นเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน	
คุณสมบัติทั่วไป	- แก๊สไวไฟมาก (LEL = 4% - UEL = 74%) : ลุกติดไฟได้ง่าย เมื่อได้รับความร้อน ประกายไฟหรือเปลวไฟ เมื่อผสมกับอากาศอาจเกิดส่วนผสมที่ระเบิดได้ - ไฮโดรเจน เบากว่าอากาศ และการสะสมในจุดที่สูงสุดของบริเวณนั้น - อาจลุกติดไฟได้อีก หลังจากเพลิงดับแล้ว - ภาชนะบรรจุอาจระเบิดเมื่อได้รับความร้อน - ท่อบรรจุแก๊สที่ฉีกขาดมีแรงดันซึ่งอาจทำให้พุ่งลอยไปได้ในอากาศ
ข้อควรระวัง	- ไฮโดรเจนสามารถลุกติดไฟได้ด้วยไฟฟ้าสถิต และเปลวไฟของไฮโดรเจน เกือบมองไม่เห็น - อาจตรวจสอบเปลวไฟ โดยใช้ไม้กวาด หรือ วัสดุที่ติดไฟง่าย เช่น กระดาษ เศษผ้า ยื่นไปยังจุดที่สงสัย เพื่อให้มองเห็นเปลวไฟ
สุขภาพอนามัย	- ถ้าแก๊สในระดับความเข้มข้นมาก อาจทำให้สลบได้โดยไม่รู้ตัว
ความปลอดภัยต่อสาธารณะ	
ระดับ 1-3	- ให้กั้นแยกบริเวณที่มีการรั่ว หรือรั่วไหลทันทีอย่างน้อย 50 – 100 เมตร โดยรอบ - ให้บุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องออกไปจากบริเวณที่เกิดเหตุ - ให้อยู่เหนือลม
ชุดป้องกันอันตราย	- สวมเครื่องช่วยหายใจชนิดมีถังอากาศ (SCBA) และสวมชุดป้องกันความร้อนที่ปิดมิดชิดตลอดเวลาที่ทำงานเกี่ยวข้องกับแก๊ส (NOMEX IIIA 6oz. COVERALL) - สวมถุงมือป้องกันความร้อน
การอพยพ	
กรณีรั่วไหลมาก ระดับ 2-3	- อพยพผู้คนที่อยู่ใต้ลม หรือทิศทางที่แก๊สพุ่งไป อย่างน้อย 800 เมตร
กรณีอัคคีภัย	- เมื่อเกิดเพลิงไหม้ภาชนะบรรจุขนาดใหญ่ (TUBE TRAILER) ในขั้นต้นให้อพยพผู้คนห่างออกไปในระยะ 1,500 เมตรโดยรอบ

Uncontrolled Copy

ข้อปฏิบัติกรณีฉุกเฉิน
ไฮโดรเจนแก๊ส : HYDROGEN Compressed (UN1049)
BIG

วิธีระงับเหตุฉุกเฉิน	
การหกหรือรั่วไหล ระดับ 1	- กั้นเขตผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง 50-100 เมตร โดยรอบ แจ้งเจ้าหน้าที่ BIG เข้าตรวจสอบและดำเนินการแก้ไขจุดรั่วไหล
ระดับ 2-3	- ให้กำจัดแหล่งที่ก่อให้เกิดการลุกไหม้ (การสูบบุหรี่, ประกายไฟหรือเปลวไฟ) - อุปกรณ์ทุกชนิดที่ใช้งาน หรือเกี่ยวข้อง ต้องต่อสายดิน เพื่อป้องกันไฟฟ้าสถิต - ป้องกันไม่ให้ไอของแก๊สเข้าสู่ระบบระบายอากาศ ที่ใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า - หากอยู่ในที่อับอากาศ / ห้องปิด ให้ระบายอากาศบริเวณที่เกิดเหตุ - ปิดแหล่งจ่ายแก๊ส เพื่อหยุดการรั่วไหล (ถ้าหากทำได้) - ฉีดน้ำให้เป็นฝอยเพื่อลดความเข้มข้นของแก๊สไวไฟ
อัคคีภัย	1. ลดปริมาณการรั่วไหลของแก๊ส เพื่อให้เปลวไฟลดลง **แต่ห้าม**หยุดการรั่วไหลโดยทันที
	2. ดำเนินการดับเพลิง <u>2.1 กรณีเกิดเพลิงไหม้เล็กน้อย</u> - ใช้ผงเคมีแห้ง, คาร์บอนไดออกไซด์ หรือฉีดน้ำให้เป็นฝอย
	<u>2.2 กรณีเกิดเพลิงไหม้รุนแรง หรือ ภาชนะบรรจุขนาดใหญ่ หรือ TUBE TRAILER</u> - ให้ดับเพลิงในระยะไกล หรือสายฉีดน้ำชนิดที่ไม่ต้องใช้คนถือ (PORTABLE MONITOR) - ฉีดน้ำให้เป็นฝอย หรือหมอก (FOG) ห้ามฉีดน้ำเป็นลำพุ่ง - ถ้าไม่มีความเสี่ยงมากนัก ให้รีบเคลื่อนย้ายภาชนะที่ยังไม่เสียหายออกจากบริเวณที่เกิดเพลิงไหม้ ถ้าไม่สามารถดับเพลิงได้ให้รีบอพยพออกจากพื้นที่เกิดเหตุและปล่อยให้ดับเอง - หลังจากไฟดับสนิทแล้ว ให้ใช้น้ำฉีดลดอุณหภูมิของถังเก็บสารเคมี / ท่อแก๊ส - ถ้าได้ยินเสียงจากอุปกรณ์ระบายความดัน หรือเมื่อภาชนะบรรจุเปลี่ยนสีให้ออกจากบริเวณนั้นทันที - ห้ามยืนอยู่บริเวณหัวท้ายของท่อ หรือภาชนะบรรจุ
	3. ปิดวาล์ว เพื่อยุติการรั่วไหล โดยใช้เครื่องมือที่ไม่ทำให้เกิดประกายไฟ
	4. ให้ระบายอากาศบริเวณที่เกิดเหตุ - กำจัดแหล่งที่ก่อให้เกิดการลุกไหม้ (การสูบบุหรี่, ความร้อน ประกายไฟ หรือเปลวไฟ) - ป้องกันไม่ให้ไอของแก๊สเข้าสู่ระบบระบายอากาศที่ใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า
การปฐมพยาบาล	- เคลื่อนย้ายผู้ประสบอันตรายไปยังที่มีอากาศบริสุทธิ์ - กรณีที่ผู้ประสบอันตรายไม่สามารถหายใจได้เอง ให้รีบผายปอด - กรณีหายใจลำบากให้ใช้เครื่องช่วยหายใจ - ผู้ปฐมพยาบาลต้องรู้และเข้าใจเกี่ยวกับลักษณะของแก๊สไฮโดรเจน และวิธีป้องกันตนเอง

Uncontrolled Copy

Appendix # 1 For B0-W-ES-01

แก๊สไนโตรเจน ในสถานะที่เป็นแก๊สอัดภายใต้ความดัน และแก๊สเหลวที่อุณหภูมิต่ำมาก ๆ (ต่ำกว่า –150 องศาเซลเซียส)

ข้อมูลเบื้องต้นเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน	
คุณสมบัติทั่วไป	- ไม่ติดไฟ ไม่มีสีและกลิ่น - ไอระเหยจากแก๊สเหลวที่เกิดในตอนแรกจะหนักกว่าอากาศ - ภาชนะบรรจุอาจจะเบิดเมื่อได้รับความร้อน - ท่อบรรจุแก๊สที่อีกขาดมีแรงดันซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายได้
ข้อควรระวัง	- วัสดุส่วนใหญ่ เมื่อสัมผัสกับแก๊สเหลวที่มีอุณหภูมิต่ำมาก ๆ (ต่ำกว่า –150 ° C) จะเปราะและแตกหักได้ง่าย
สุขภาพอนามัย	- ถ้าแก๊สในระดับความเข้มข้นมาก อาจทำให้สลบได้โดยไม่รู้ตัว - การสัมผัสกับแก๊สเหลว อาจทำให้เกิดแผลไหม้ คล้ายไฟลวก และทำลายเนื้อเยื่ออย่างรุนแรง หรือแผลเนื้อตายเนื่องจากความเย็น (Cold Burn)
ความปลอดภัยต่อสาธารณะ	
	- กั้นแยกบริเวณที่มีการหก หรือรั่วไหลทันทีเป็นรัศมีอย่างน้อย 15 – 25 เมตร และให้อยู่เหนือลม หลีกเลี่ยงพื้นที่ต่ำ ๆ เช่น อุโมงค์ - แจ้งให้บุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องออกไปจากบริเวณที่เกิดเหตุโดยด่วน - รีบระบายอากาศในบริเวณที่เกิดเหตุ และตรวจวัดปริมาณออกซิเจนก่อนเข้าไป
ชุดป้องกันอันตราย	- สวมเครื่องช่วยหายใจชนิดที่มีถังอากาศในตัว (SCBA) - สวมชุดป้องกันความเย็นตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับแก๊สเหลว ที่มีอุณหภูมิต่ำมาก ๆ (ต่ำกว่า –150 ° C)
การอพยพ	
กรณีรั่วไหลมาก	- อพยพผู้คนที่อยู่ใต้ลม หรือทิศทางที่แก๊สพุ่งไป อย่างน้อย 250 เมตร
กรณีอัคคีภัย	- เมื่อเกิดเพลิงไหม้ ภาชนะบรรจุขนาดใหญ่ (STORAGE TANK, TANK CAR) ในขั้นต้นให้ - อพยพผู้คนห่างออกไปในระยะ 500 เมตรโดยรอบ
วิธีการระงับเหตุฉุกเฉิน	
การหกหรือ รั่วไหล ระดับ 1	- กั้นเขตผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง 15-25 เมตร โดยรอบ แจ้งเจ้าหน้าที่ BIG เข้าตรวจสอบและดำเนินการแก้ไขจุดรั่วไหล

Uncontrolled Copy

ระดับ 2-3	- ห้ามแตะต้องหรือเดินย่ำไปบนบริเวณที่หกรั่วไหล โดยไม่สวมชุดป้องกันฯที่เหมาะสม - หยุดการรั่ว (ถ้าเป็นไปได้และไม่เสี่ยงอันตรายมากนัก) - ป้องกันไม่ให้มีการรั่วลงสู่ทางระบายน้ำ ชั้นใต้ดิน หรือบริเวณที่อับอากาศ - อพยพคนออกบริเวณเกิดเหตุจน และรีบระบายอากาศบริเวณที่เกิดเหตุให้มากที่สุด ปล่อยให้แก๊สที่รั่วระเหยไปเองจนหมด - ฉีดน้ำเป็นฝอยคลุมภาชนะบรรจุแก๊ส เพื่อลดการพุ่งกระจาย - ห้ามฉีดไปที่บริเวณที่หก รั่วไหล โดยตรงจะทำให้แก๊สพุ่งกระจายมากขึ้น
กรณีเกิดอัคคีภัย	เลือกใช้สารเคมีดับเพลิงที่เหมาะสมกับสภาวะของเพลิงที่ลุกไหม้ 1. กรณีเพลิงไหม้ ไม้ กระดาษ ยาง ใช้น้ำฉีดเป็นฝอย 2. กรณีเพลิงไหม้ น้ำมัน สารทำละลาย จาระบี และสี ใช้ผงเคมีแห้ง คาร์บอนไดออกไซด์ (CO_2)หรือ โฟม AFFF 3. กรณีเพลิงไหม้ อุปกรณ์ไฟฟ้า ใช้ผงเคมีแห้ง คาร์บอนไดออกไซด์ (CO_2)
กรณีเพลิงไหม้ ถังเก็บ	- ฉีดน้ำให้เป็นฝอย หรือหมอก (FOG) ห้าม ฉีดน้ำเป็นลำ - ถ้าไม่มีความเสี่ยงมากนัก ให้เคลื่อนย้ายภาชนะ ที่ยังไม่เสียหายออกจากบริเวณที่เกิดเหตุ ภาชนะบรรจุที่เสียหาย ต้องดำเนินการเคลื่อนย้ายโดยผู้เชี่ยวชาญ เท่านั้น - หลักจากไฟดับสนิทแล้วให้ใช้น้ำฉีดลดอุณหภูมิของถังเก็บเพื่อลดอุณหภูมิจนเป็นปกติ - ห้ามฉีดน้ำโดยตรงไปที่รอยรั่วหรืออุปกรณ์ระบายไอ เพราะน้ำอาจแข็งตัวได้ - ให้ตั้งเครื่องกระยะไกล หรือสายฉีดน้ำชนิดที่ไม่ต้องใช้คนถือ (PORTABLE MONITOR) - ถ้าได้ยินเสียงจากอุปกรณ์ระบายความดัน หรือเมื่อภาชนะบรรจุเปลี่ยนสีให้ออกจากบริเวณนั้นทันที - ห้ามยืนอยู่บริเวณหัวท้ายของท่อ หรือภาชนะบรรจุ - ปิดวาล์วการรั่วไหล หรือ ยุติการรั่วไหล - การระบายอากาศบริเวณที่เกิดเหตุ
กรณีเกิดภัยอุทกภัย	- สังเกตระดับน้ำ เพื่อประเมินสถานการณ์ หลีกเลี่ยงเส้นทางที่เกิดน้ำท่วม - กรณีอยู่ในบริเวณที่มีน้ำท่วมขัง ขับรถให้ช้าลง และเปิดสัญญาณไฟเลี้ยวให้ไกลกว่าเดิม รักษาระยะห่างคันหน้าให้มาก หากเครื่องดับ ห้ามสตาร์ตเครื่อง - ตรวจสอบระบบวาล์วและข้อต่อต่างๆของถัง เพื่อป้องกันผลิตภัณฑ์หกรั่วไหล - กรณีโหลดสินค้าอยู่แล้วเกิดน้ำท่วมขัง หยุดการโหลดสินค้าทันที
กรณีเกิดแผ่นดินไหว	- หยุดรถและอยู่ภายในรถจนกระทั่งการสั่นสะเทือนจะหยุด - หลังเกิดแผ่นดินไหวให้ตรวจสอบระบบวาล์วและข้อต่อต่างๆของถัง เพื่อป้องกันผลิตภัณฑ์หกรั่วไหล

Uncontrolled Copy

ข้อปฏิบัติกรณีฉุกเฉิน	BIG
ไนโตรเจนเหลว : NITROGEN Refrigerated Liquid (UN1977)	

การปฐมพยาบาล	- ผู้ปฐมพยาบาลต้องรู้และเข้าใจเกี่ยวกับแก๊ส และวิธีป้องกันตนเอง - เคลื่อนย้ายผู้ประสบอันตรายไปยังที่มีอากาศบริสุทธิ์ - กรณีที่ผู้ประสบอันตรายไม่หายใจต้องช่วยผายปอด (CPR) ทันที - กรณีหายใจลำบากให้ใช้เครื่องให้ออกซิเจนเข้าช่วย - คลายเสื้อผ้าให้หลวม ถ้าเสื้อผ้าเย็นเป็นน้ำแข็งติดผิวหนัง ต้องทำให้อ่อนตัวก่อนถอดออก
	- ถ้าสัมผัสกับแก๊สเหลวให้รีบล้างส่วนที่แข็งด้วยน้ำอุ่น ปริมาณมากๆ ปิดบาดแผลด้วยผ้าปราศจากเชื้อ - รักษาร่างกายของผู้ประสบอันตรายให้อบอุ่น และรีบนำส่งแพทย์ <u>ข้อมูลทางการแพทย์</u> - ผู้ป่วยที่มีบาดแผลจากความเย็นจัดของแก๊ส สามารถบรรเทาอาการโดยการบำบัดด้วยน้ำอุ่นอุณหภูมิประมาณ 40 - 48 °C - <u>ห้าม</u>ใช้ความร้อนแบบแห้ง (Dry Heat)

Uncontrolled Copy

ภาคผนวก ข.16

เอกสารการตรวจสอบสภาพรถและการซ่อมบำรุง

- การตรวจสอบสภาพรถขนส่ง
- การตรวจสอบสภาพรถยก (Folklift)

การตรวจสอบสภาพรถขนส่ง

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

ตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ	รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
X ตรวจเช็คพบความผิดปกติ	รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง
O งดเว้นการตรวจเช็ค	

ประจำเดือน ก.ค. ปี พ.ศ. 68

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	การแต่งกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อมีแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
4	มีป้ายต่อภาษีประจำปี พรบ.ครบถ้วน (PRB)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
6	เช็คไม้หมอนรองล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกคล้องเกี่ยว (check stopper)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานติดประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
8	สายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ทุกครั้ง) (picture Lashing status)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
9	โรรัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
10	ชุดรองรับคอยล์ 5-6 ชุด (support coil)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (พลาสติก 1 ผ้ายาง 1) (check canvas)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
13	เช็คลมเบรคที่บาร์วัดต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	/	/	/	/				/	/	/	/	/			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	/	/	
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	/							/							/							/							/		
16	เส้นจุดตรวจสอบสายไฟ(การสั่งเกตุเบื้องต้น) (check electric line)	/							/							/							/							/		
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	/							/							/							/							/		
18	เช็คยางหัวลากเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	100	%						100	%						100	%						100	%						100	%
19	เช็คยางท้ายบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	100	%						100	%						100	%						100	%						100	%
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air pressure)	130							130							130							130							130	
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	/							/							/							/							/		
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	/							/							/							/							/		
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	/							/							/							/							/		

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

เช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ	รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
X ตรวจเช็คพบความผิดปกติ	รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง
O งดเว้นการตรวจเช็ค	

ประจำเดือน กรกฎาคม ปี พ.ศ. 2568

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	การแต่งกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อมีแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	-	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
4	มีป้ายต่อภาษีประจำปี พรบ.ครบถ้วน (PRB)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
6	เช็คไม้หมอนรองล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกคล้องเกี่ยว (check stopper)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานติดประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
8	สายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ทุกครั้ง) (picture Lashing status)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
9	โรรัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
10	ชุดรองรับคอยล์ 5-6 ชุด (support coil)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (พลาสติก 1 ผ้ายาง 1) (check canvas)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
13	เช็คลมเบรคที่บาร์วัดต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	/							/							/							/							/		
16	เส้นจุดตรวจสอบสายไฟ(การสั่งเกตุเบื้องต้น) (check electric line)	/							/							/							/							/		
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	/							/							/							/							/		
18	เช็คยางหัวลากเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80							80							80							80							80		
19	เช็คยางท้ายบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80							80							80							80							80		
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air pressure)	/							/							/							/							/		
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	/							/							/							/							/		
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	/							/							/							/							/		
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	/							/							/							/							/		

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

ตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ
X ตรวจเช็คแบบความผิดปกติ
O รอเข้าการตรวจเช็ค

หมายเหตุ
รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ประจำเดือน พฤษภาคม ปี พ.ศ. 2568

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	กวดแถบกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกแขนยี่,รองเท้าแขนยี่, เสื้อมีแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ไม่มีอาการเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	มีป้ายติดการมีประจำปี พรบ.ครบอายุ (PRB)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	เช็คไม้หนอนรองล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกผูกยึดไว้ (check stopper)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานมีประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	สายรัดสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ยกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	โซ่รัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	ขดรองรับคอยล์ 5-6 ขด (support coil)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (เหลาสลัก 1 ฝ่ายาง 1) (check canvas)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	เช็คลมเบรคที่บาริดต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	✓						✓								✓							✓								✓	
16	เส้นวุลตรวจสอบสายไฟ(การสั่งเกตุเบื้องต้น) (check electric line)	✓						✓								✓							✓								✓	
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	✓						✓								✓							✓								✓	
18	เช็คยางหัวลากเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80						80								80							80								80	
19	เช็คยางทางบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	60						80								80							80								60	
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air_pressure)	✓						✓								✓							✓								✓	
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓						✓								✓							✓								✓	
22	ไม่มีการขัดโหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓						✓								✓							✓								✓	
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓						✓								✓							✓								✓	

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

ตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ
X ตรวจเช็คแบบความผิดปกติ
O รอเข้าการตรวจเช็ค

หมายเหตุ
รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ประจำเดือน พฤษภาคม ปี พ.ศ. 2568

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	กวดแถบกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกแขนยี่,รองเท้าแขนยี่, เสื้อมีแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ไม่มีอาการเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	มีป้ายติดการมีประจำปี พรบ.ครบอายุ (PRB)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	เช็คไม้หนอนรองล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกผูกยึดไว้ (check stopper)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานมีประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	สายรัดสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ยกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	โซ่รัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	ขดรองรับคอยล์ 5-6 ขด (support coil)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (เหลาสลัก 1 ฝ่ายาง 1) (check canvas)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	เช็คลมเบรคที่บาริดต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	✓						✓								✓							✓								✓	
16	เส้นวุลตรวจสอบสายไฟ(การสั่งเกตุเบื้องต้น) (check electric line)	✓						✓								✓							✓								✓	
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	✓						✓								✓							✓								✓	
18	เช็คยางหัวลากเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	40						40								40							40								40	
19	เช็คยางทางบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	40						40								40							40								40	
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air_pressure)	✓						✓								✓							✓								✓	
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓						✓								✓							✓								✓	
22	ไม่มีการขัดโหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓						✓								✓							✓								✓	
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓						✓								✓							✓								✓	

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

รตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค
/ ตรวจเช็คและปรับรักษาปกติ
X ตรวจเช็คแบบความผิดปกติ
O งดเว้นการตรวจเช็ค

หมายเหตุ
รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ประจำเดือน ก.ค. ปี พ.ศ. 68

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	กวดแตกการด้วยอุดสภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อมีแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	มีป้ายตอการีประจำปี พรบ. คชบวน (PRB)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	มีกระกนมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	เช็คไม้หมอนรองล้อต้องใต้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกกล่อเกี่ยว (check stopper)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานมีสภาพระจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8	ถายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (บกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	โซ่รัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	ชุดรองใบคอยล์ 5-6 ชุด (support coil)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (หลาสลัก 1 ผ้าขาว 1) (check canvas)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	มีสัญญาณแตรเป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	เช็คลมเบรคที่บาร์ดต่อไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	✓						✓								✓							✓								✓	
16	เส้นจุดตรวจสอบสายไฟ(การชี้แกดเบื้องต้น) (check electric line)	✓						✓								✓							✓								✓	
17	เช็คหม้อน้ำ, เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	✓						✓								✓							✓								✓	
18	เช็คยางดอกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	60						60								60							60								60	
19	เช็คยางทางบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	90						90								90							90								90	
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air_pressure)	130						130								130							130								130	
21	มีการติดตั้ง GPS กับรถกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓						✓								✓							✓								✓	
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓						✓								✓							✓								✓	
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓						✓								✓							✓								✓	

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

เช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค
/ ตรวจเช็คและปรับรักษาปกติ
X ตรวจเช็คแบบความผิดปกติ
O งดเว้นการตรวจเช็ค

หมายเหตุ
รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ประจำเดือน กันยายน ปี พ.ศ. 2568

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	กวดแตกการด้วยอุดสภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อมีแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	มีป้ายตอการีประจำปี พรบ. คชบวน (PRB)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	มีกระกนมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	เช็คไม้หมอนรองล้อต้องใต้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกกล่อเกี่ยว (check stopper)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานมีสภาพระจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8	ถายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (บกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	โซ่รัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	ชุดรองใบคอยล์ 5-6 ชุด (support coil)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (หลาสลัก 1 ผ้าขาว 1) (check canvas)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	มีสัญญาณแตรเป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	เช็คลมเบรคที่บาร์ดต่อไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	✓						✓								✓							✓								✓	
16	เส้นจุดตรวจสอบสายไฟ(การชี้แกดเบื้องต้น) (check electric line)	✓						✓								✓							✓								✓	
17	เช็คหม้อน้ำ, เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and ant freeze levels)	✓						✓								✓							✓								✓	
18	เช็คยางดอกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80						80								80							80								80	
19	เช็คยางทางบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80						80								80							80								80	
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air_pressure)	✓						✓								✓							✓								✓	
21	มีการติดตั้ง GPS กับรถกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓						✓								✓							✓								✓	
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓						✓								✓							✓								✓	
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓						✓								✓							✓								✓	

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

ตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ	รายการที่ 1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
X ตรวจเช็คพบความผิดปกติ	รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง
O งดเว้นการตรวจเช็ค	

ประจำเดือน ตุลาคม ปี พ.ศ. 2568

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	การแต่งกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อยืแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	มีป้ายต่อภาษีประจำปี พรบ.ครบถ้วน (PRB)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	เช็คไม้หมอนรองล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกผูกยึดเรียบร้อย (check stopper)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	ถังดับเพลิงมาตรฐานติดประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	ถ่ายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ทุกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	โซ่รัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	ขดรองรับคอยล์ 5-6 ขด (support coil)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (หลาสลัก 1 ผ้ายาง 1) (check canvas)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	เช็คลมเบรคที่มาร์วัดต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	ระบบไฟเบรค ไฟท้ายและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	✓								✓						✓															✓	
16	เส้นจุดตรวจสอบสายไฟ(การสังเกตเบื้องต้น) (check electric line)	✓								✓						✓															✓	
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	✓								✓						✓															✓	
18	เช็คยางหัวลากเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80								80						80								80							80	
19	เช็คยางท้ายทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80								80						80								80							80	
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air_pressure)	130	½							130	½					130	½							130	½						130	½
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓								✓						✓								✓							✓	
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓								✓						✓								✓							✓	
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓								✓						✓								✓							✓	

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

เช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ	รายการที่ 1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
X ตรวจเช็คพบความผิดปกติ	รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง
O งดเว้นการตรวจเช็ค	

ประจำเดือน ตุลาคม ปี พ.ศ. 2568

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	การแต่งกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อยืแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	มีป้ายต่อภาษีประจำปี พรบ.ครบถ้วน (PRB)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	เช็คไม้หมอนรองล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกผูกยึดเรียบร้อย (check stopper)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	ถังดับเพลิงมาตรฐานติดประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	ถ่ายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ทุกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	โซ่รัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	ขดรองรับคอยล์ 5-6 ขด (support coil)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (หลาสลัก 1 ผ้ายาง 1) (check canvas)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	เช็คลมเบรคที่มาร์วัดต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	ระบบไฟเบรค ไฟท้ายและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	✓							✓							✓							✓							✓	
16	เส้นจุดตรวจสอบสายไฟ(การสังเกตเบื้องต้น) (check electric line)	✓							✓							✓							✓							✓	
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	✓							✓							✓							✓							✓	
18	เช็คยางหัวลากเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80							80							80							80							80	
19	เช็คยางท้ายทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80							80							80							80							80	
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air_pressure)	✓							✓							✓							✓							✓	
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓							✓							✓							✓							✓	
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓							✓							✓							✓							✓	
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓							✓							✓							✓							✓	

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

ตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ
X ตรวจเช็คพบความผิดปกติ
O งดเว้นการตรวจเช็ค

หมายเหตุ
รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ประจำเดือน พ.ย. ปี พ.ศ. 68

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	การแต่งกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อมีแขน,กางเกงขายาว), (safety equipment)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
4	มีป้ายต่อภาษีประจำปี พรบ.ครบถ้วน (PRB)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
6	เช็คไม้หมอนรองล้อต้องได้ตามมาตรฐานการหมดและมีเชือกผูกต้องเกี่ยว (check stopper)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานติดประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
8	ถ่ายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ทุกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
9	โซ่รัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลส์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
10	ขุดรองรับคอยส์ 5-6 ชุด (support coil)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (พลาสติก 1 ผ้ายาง 1) (check canvas)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
13	เช็คแบบเบรคที่มารัดต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	✓								✓							✓						✓								✓	
16	เช็นจุดตรวจสอบสายไฟ(การสังเกตุเบื้องต้น) (check electric line)	✓								✓							✓						✓								✓	
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	✓								✓							✓						✓								✓	
18	เช็คยางว่ายางเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	70 %								70 %							70 %						70 %								70 %	
19	เช็คยางทางบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80 %								80 %							80 %						80 %								80 %	
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air pressure)	140 %								140 %							140 %						140 %								140 %	
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓								✓							✓						✓								✓	
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือเฮดเดอยองน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓								✓							✓						✓								✓	
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓								✓							✓						✓								✓	

บริษัท นับตังค์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

ตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ
X ตรวจเช็คพบความผิดปกติ
O งดเว้นการตรวจเช็ค

หมายเหตุ
รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง

ประจำเดือน พฤศจิกายน ปี พ.ศ. 2568

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	การแต่งกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อมีแขน,กางเกงขายาว), (safety equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	มีป้ายต่อภาษีประจำปี พรบ.ครบถ้วน (PRB)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	เช็คไม้หมอนรองล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกผูกต้องเกี่ยว (check stopper)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานติดประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8	ถ่ายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ทุกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	โซ่รัดสินค้า 6 เส้น /สายเบลส์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	ขุดรองรับคอยส์ 5-6 ชุด (support coil)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (พลาสติก 1 ผ้ายาง 1) (check canvas)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	เช็คแบบเบรคที่มารัดต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช้งาน (check wipers)	✓							✓							✓							✓								✓	
16	เช็นจุดตรวจสอบสายไฟ(การสังเกตุเบื้องต้น) (check electric line)	✓							✓							✓							✓								✓	
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	✓							✓							✓							✓								✓	
18	เช็คยางว่ายางเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80							80							80							80								80	
19	เช็คยางทางบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80							80							80							80								80	
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air pressure)	✓							✓							✓							✓								✓	
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓							✓							✓							✓								✓	
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือเฮดเดอยองน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓							✓							✓							✓								✓	
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓							✓							✓							✓								✓	

บริษัท นับตัง์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006395 (โทร.094-224-6863)

ายการตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ชื่อบริษัท.....ผู้ประกอบการ.....

ลักษณะการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ	รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
X ตรวจเช็คหมดความคิดปกติ	รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง
O แก้ไขการตรวจเช็ค	

ประจำเดือน.....ปี พ.ศ. 2568

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	การแต่งกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อยืดแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																						
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)																															
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)																															
4	มีบำรุงต่อภาษีประจำปี พรบ.ครบถ้วน (PRB)																															
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)																															
6	เช็คไม้หนอนล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกผูกเก็บเรียบร้อย (check stopper)																															
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานติดประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)																															
8	ถ่ายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ทุกครั้ง) (picture Lashing status)																															
9	ไชร์สินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)																															
10	ขุดรองรับคอยล์ 5-6 ขุด (support coil)																															
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (พลาสติก 1 ผ้ายาง 1) (check canvas)																															
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)																															
13	เช็คลมเบรคห้ามล้อต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)																															
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)																															
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช่งาน (check wipers)																															
16	เช็จุดตรวจสอบสายไฟ(การลัดวงจรเบื้องต้น) (check electric line)																															
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)																															
18	เช็คยางหัวลากเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	80						80								80							80							80		
19	เช็คยางท้ายบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	70						70								70							70							70		
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air pressure)	130						130								130							130							130		
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)																															
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)																															
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)																															

บริษัท นับตัง์ ถังเงิน โลจิสติกส์ (2018) (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ เลขที่ 52/13 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 36 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0215561006396 (โทร.094-224-6868)

ายการตรวจเช็คสภาพรถขนส่งสินค้า / อุปกรณ์ / พนักงานขับรถ และสิ่งแวดล้อม

ลักษณะการตรวจเช็ค	หมายเหตุ
/ ตรวจเช็คและบำรุงรักษาปกติ	รายการที่1-14 ตรวจเช็คทุกวัน
X ตรวจเช็คหมดความคิดปกติ	รายการที่15-23 ตรวจเช็คสัปดาห์ละ 1 ครั้ง
O แก้ไขการตรวจเช็ค	

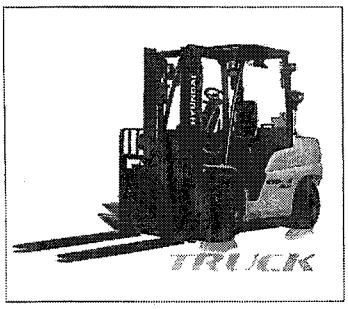
ประจำเดือน.....ปี พ.ศ. 2568

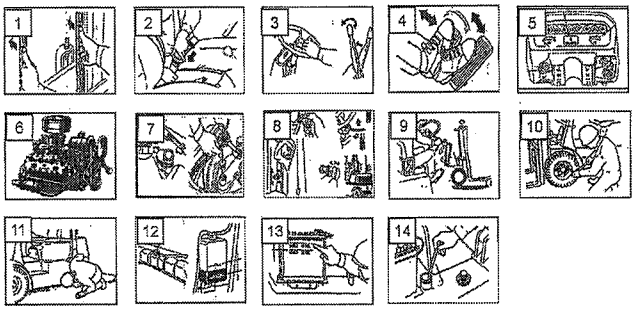
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	CHECK ALL DAYS																															
1	การแต่งกายด้วยชุดสุภาพ (หมวกเซฟตี้,รองเท้าเซฟตี้, เสื้อยืดแขน,กางเกงขายาว) (safety equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	ไม่มีอาการมึนเมาสุรา (drunk driving control)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	พนักงานขับรถมีใบขับขี่ถูกต้อง (check driving license)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	มีบำรุงต่อภาษีประจำปี พรบ.ครบถ้วน (PRB)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	มีกระจกมองหลังและมองข้างปกติ (check side rearview mirror)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	เช็คไม้หนอนล้อต้องได้ตามมาตรฐานกำหนดและมีเชือกผูกเก็บเรียบร้อย (check stopper)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	ถังดับเพลิงขนาดมาตรฐานติดประจำรถ 1 ถัง (check fire extinguisher)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	ถ่ายรูปสินค้า,การรัดสินค้าหลังขึ้นงาน (ทุกครั้ง) (picture Lashing status)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	ไชร์สินค้า 6 เส้น /สายเบลล์ 5-6 เส้น (check Lashing&belt equipment)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	ขุดรองรับคอยล์ 5-6 ขุด (support coil)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	ผ้าใบคลุมสินค้า 2 ผืน (พลาสติก 1 ผ้ายาง 1) (check canvas)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	มีสัญญาณแตร เป็นปกติ (check horn signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
13	เช็คลมเบรคห้ามล้อต้องไม่ต่ำกว่าเลข 5 ตามมาตรฐานกำหนด (check brake air over 500kPa)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14	ระบบไฟเบรค ไฟหน้าและไฟเลี้ยว ปกติ (check brake signal)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	CHECK 1WEEK 1TIME																															
15	ที่ปัดน้ำฝน พร้อมใช่งาน (check wipers)	✓						✓								✓							✓							✓		
16	เช็จุดตรวจสอบสายไฟ(การลัดวงจรเบื้องต้น) (check electric line)	✓						✓								✓							✓							✓		
17	เช็คหม้อน้ำ,เช็คระดับน้ำ (check engine cooling water and anti freeze levels)	✓						✓								✓							✓							✓		
18	เช็คยางหัวลากเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	90%						90%								90%							90%							90%		
19	เช็คยางท้ายบรรทุกเหลือกี่% (บันทึกเป็น%) (check tyre tread)	195%						195%								195%							195%							195%		
20	เช็คแรงดันของลมยาง (check tire air pressure)	95%						195%								195%							195%							195%		
21	มีการติดตั้ง GPS กับทางกรมการขนส่งทางบก (check GPS system)	✓						✓								✓							✓							✓		
22	ไม่มีการรั่วไหลหรือหยดของน้ำมันต่างๆ (check engine/gear oil status)	✓						✓								✓							✓							✓		
23	สภาพควันรถไม่ดำ (check smoke truck)	✓						✓								✓							✓							✓		

การตรวจสอบสภาพรถยก (Folklift)

หมายเลขรถ 3T-H600

วันที่ 23 เดือน 07 ปี 25





ลำดับ	ปัญหาที่พบ	การแก้ไข	วันที่แล้วจ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	มาตรฐาน	ความถี่	กะเช้า	กะดึก
1	ความตึงของใช้ และสภาพใช้	ดับ	ใช้ดึงเท่ากันทั้ง 2 ข้าง และไม่ชำรุดเสียหาย	ทุกกะ	✓	✓
2	เข็มขัดนิรภัย	ดับ	อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ และตัวล็อคสามารถใช้งานได้ปกติ	ทุกกะ	✓	✓
3	แตร	ดับ	ได้ยินเสียงไกลมากกว่า 60 เมตร	ทุกกะ	✓	✓
4	แป้นเบรคและแป้นคันเร่ง	ดับ	ระยะฟรีไม่เกิน 2 เซนติเมตร	ทุกกะ	✓	✓
5	แผงหน้าปัทม์	ทำงาน	ไฟแสดงสถานะทำงานปกติ	ทุกกะ	✓	✓
6	เครื่องยนต์	ทำงาน	ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	ทุกกะ	✓	✓
7	ระบบเบรค	ทำงาน	เบรคมือและขาเบรคทำงานได้ปกติ	ทุกกะ	✓	✓
8	ระบบสัญญาณไฟ(หน้า ,ถอย, เบรก, เลี้ยว และไฟไซเรนท์)	ทำงาน	ระบบไฟสัญญาณต่างๆทำงานปกติ	ทุกกะ	✓	✓
9	ชุดแผงยก	ทำงาน	ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ไม่หลวก ไม่สั่นคลอน	ทุกกะ	✓	✓
10	เช็คล้อและยาง	ดับ	สภาพน็อตยึดกะทะล้อแน่นไม่คลาย และรอยกยางหนาไม่แตก	กะเช้า	✓	✓
11	รอยถ้ำของน้ำมัน	ดับ	ไม่มีน้ำมันถ้ำซึมให้ท้องถอยต์ หรือตามสายไฮดรอลิค	กะเช้า	✓	✓
12	ระดับน้ำในหม้อน้ำ และถังพักน้ำ	ดับ	ระดับน้ำอยู่ในเกณฑ์ปกติ	วันจันทร์และวันพฤหัส	-	✓
13	แบตเตอรี่ และสภาพของแบตเตอรี่	ดับ	ตรวจสอบสภาพขั้วแบตเตอรี่ สภาพทั่วไป	วันจันทร์และวันพฤหัส	-	✓
14	ระดับน้ำมันเครื่อง น้ำมันไฮดรอลิค	ดับ	น้ำมันเครื่องอยู่ในระดับปกติตามเกณฑ์มาตรวัด	วันจันทร์และวันพฤหัส	-	✓

สัญลักษณ์การตรวจเช็ค
✓ ปกติ
× ผิดปกติ
- วันหยุด/ไม่เกี่ยวข้อง
หมายเหตุ : เมื่อพบรายการที่ผิดปกติให้แจ้งหัวหน้ากะทันที

ลงชื่อพนักงานตรวจเช็ค	
หัวหน้ากะ (PL)	
หัวหน้างาน Sr.PL (Random check)	

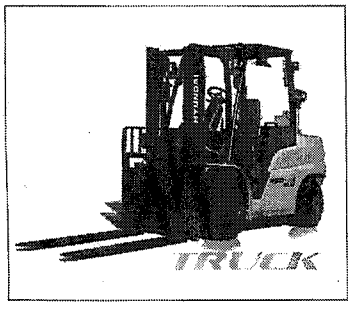
No distribution is allowed without permission.

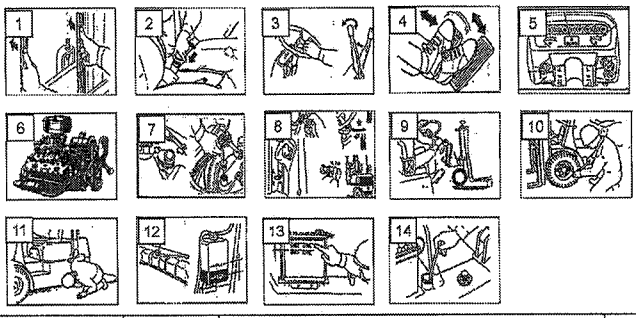
HDG Technology section /Yard management part

posco TCS

หมายเลขรถ 3T-H600

วันที่ 26 เดือน 7 ปี 25





ลำดับ	ปัญหาที่พบ	การแก้ไข	วันที่แล้วจ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	มาตรฐาน	ความถี่	กะเช้า	กะดึก
1	ความตึงของใช้ และสภาพใช้	ดับ	ใช้ดึงเท่ากันทั้ง 2 ข้าง และไม่ชำรุดเสียหาย	ทุกกะ	✓	✓
2	เข็มขัดนิรภัย	ดับ	อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ และตัวล็อคสามารถใช้งานได้ปกติ	ทุกกะ	✓	✓
3	แตร	ดับ	ได้ยินเสียงไกลมากกว่า 60 เมตร	ทุกกะ	✓	✓
4	แป้นเบรคและแป้นคันเร่ง	ดับ	ระยะฟรีไม่เกิน 2 เซนติเมตร	ทุกกะ	✓	✓
5	แผงหน้าปัทม์	ทำงาน	ไฟแสดงสถานะทำงานปกติ	ทุกกะ	✓	✓
6	เครื่องยนต์	ทำงาน	ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	ทุกกะ	✓	✓
7	ระบบเบรค	ทำงาน	เบรคมือและขาเบรคทำงานได้ปกติ	ทุกกะ	✓	✓
8	ระบบสัญญาณไฟ(หน้า ,ถอย, เบรก, เลี้ยว และไฟไซเรนท์)	ทำงาน	ระบบไฟสัญญาณต่างๆทำงานปกติ	ทุกกะ	✓	✓
9	ชุดแผงยก	ทำงาน	ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ไม่หลวก ไม่สั่นคลอน	ทุกกะ	✓	✓
10	เช็คล้อและยาง	ดับ	สภาพน็อตยึดกะทะล้อแน่นไม่คลาย และรอยกยางหนาไม่แตก	กะเช้า	✓	✓
11	รอยถ้ำของน้ำมัน	ดับ	ไม่มีน้ำมันถ้ำซึมให้ท้องถอยต์ หรือตามสายไฮดรอลิค	กะเช้า	✓	✓
12	ระดับน้ำในหม้อน้ำ และถังพักน้ำ	ดับ	ระดับน้ำอยู่ในเกณฑ์ปกติ	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓
13	แบตเตอรี่ และสภาพของแบตเตอรี่	ดับ	ตรวจสอบสภาพขั้วแบตเตอรี่ สภาพทั่วไป	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓
14	ระดับน้ำมันเครื่อง น้ำมันไฮดรอลิค	ดับ	น้ำมันเครื่องอยู่ในระดับปกติตามเกณฑ์มาตรวัด	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓

สัญลักษณ์การตรวจเช็ค
✓ ปกติ
× ผิดปกติ
- วันหยุด/ไม่เกี่ยวข้อง
หมายเหตุ : เมื่อพบรายการที่ผิดปกติให้แจ้งหัวหน้ากะทันที

ลงชื่อพนักงานตรวจเช็ค	
หัวหน้ากะ (PL)	
หัวหน้างาน Sr.PL (Random check)	

udompon.ti, 2025-07-05 10:03:41

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ H-600

วันที่ 02 เดือน 08 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบไฮยกว่าดึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด คาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่าระหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการฟื้นตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง, เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือขับขี่ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

mpon.ti, 2025-08-01 14:32:06

No distribution is allowed without permission. FM-YAR-019 rev.03

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ H-600

วันที่ 02 เดือน 08 ปี 25

ลำดับ | รายการตรวจสอบ | มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ | สถานะเครื่องยนต์ | ความถี่ | ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ) กะเช้า | กะดึก | หมายเหตุ

1 | ยางและล้อ | ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม | ดับเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

2 | งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก | ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบไฮยกว่าดึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย | ดับเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

3 | ไฟส่องสว่างและสัญญาณ | ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย | ดับเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

4 | ระดับของเหลว | ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น | ดับเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

5 | แบตเตอรี่ | ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง | ดับเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

6 | เข็มขัดนิรภัย | ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด คาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด | สตาร์ทเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

7 | เบรก | เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่าระหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก | สตาร์ทเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

8 | พวงมาลัย | หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการฟื้นตัวของพวงมาลัย | สตาร์ทเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

9 | ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง) | ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน | สตาร์ทเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

10 | แตรและสัญญาณเตือน | กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง, เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง | สตาร์ทเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

11 | เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด) | ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์ | สตาร์ทเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

12 | เครื่องยนต์ | มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่ | สตาร์ทเครื่องยนต์ | ทุกกะ | ✓ | ✓ |

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือขับขี่ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ

ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)

udompon.ti, 2025-08-01 14:32:06

No distribution is allowed without permission. FM-YAR-019 rev.03

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ H-600

วันที่ 07 เดือน 07 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล็อกทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบไฮยกว่าดึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน ละอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ห้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด คาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้า/ถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง,แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดเด้งลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับผิดชอบต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับผิ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ H-600

วันที่ 07 เดือน 07 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล็อกทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบไฮยกว่าดึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน ละอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ห้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด คาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้า/ถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง,แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดเด้งลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับผิดชอบต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับผิ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-08-30 14:31:41

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ H-600

วันที่ 9 เดือน 10 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, โช่ยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโช่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน ละอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ห้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการโยกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตามและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้สนิท	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่าระยะยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเสียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-10-06 11:03:13

No distribution is allowed without permission.

FM-YAR-013 rev.03

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ H-600

วันที่ 26 เดือน 10 ปี 2025

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, โช่ยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโช่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน ละอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ห้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการหลวมร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตามและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้สนิท	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่าระยะยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเสียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-10-06 11:03:13

No distribution is allowed without permission.

FM-YAR-013 rev.03

posco TCS

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ H-600 วันที่ 5 เดือน 11 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ) กะเช้า	กะดึก	หมายเหตุ
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, โช่ยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโช่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตามและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบเรียบของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือขับขี่ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

aerawat.me, 2025-11-03 13:32:51

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ H-600 วันที่ 20 เดือน 11 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ) กะเช้า	กะดึก	หมายเหตุ
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, โช่ยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโช่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตามและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบเรียบของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือขับขี่ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

aerawat.me, 2025-11-03 13:32:51

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 3 T

วันที่ 03 เดือน 12 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, โช่ยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโซ่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือขัดต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟจุกเติน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ห้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตรวจสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้า/ถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบเรียบของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบ หรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 3 T

วันที่ 17 เดือน 12 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, โช่ยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโซ่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือขัดต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟจุกเติน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ห้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตรวจสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้า/ถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบเรียบของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-11-27 13:24:04

No distribution is allowed without permission.

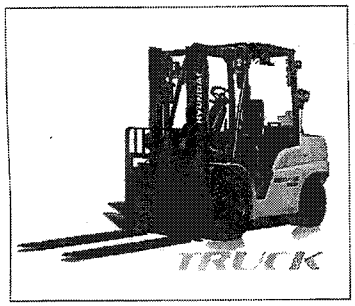
Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถโฟลคลิฟท์ประจำวัน)

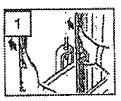
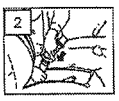
HDG Technology section /Yard management part

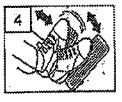
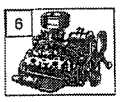
posco TCS

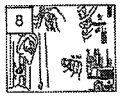
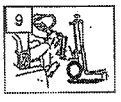
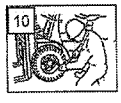
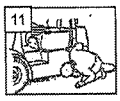
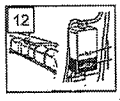
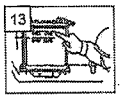
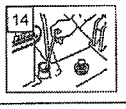
วันที่ 16 เดือน 7 ปี 25

หมายเลขรถ 15Ton-Komatsu



ลำดับ	ปัญหาที่พบ	การแก้ไข	วันที่เสร็จ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	มาตรฐาน	ความถี่	กะเช้า	กะดึก
1	ความดึงรองใช้ และสภาพใช้	ดับ	ใช้ดึงเท่ากันทั้ง 2 ข้าง และไม่ชำรุดเสียหาย	ทุกกะ	✓	✓
2	เขี้ยวตักนิรภัย	ดับ	อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ และตัวล็อคสามารถใช้งานได้ปกติ	ทุกกะ	✓	✓
3	แตร	ดับ	ได้ยินเสียงไกลมากกว่า 60 เมตร	ทุกกะ	✓	✓
4	แป้นเบรคและแป้นคันเร่ง	ดับ	ระยะฟรีไม่เกิน 2 เซนติเมตร	ทุกกะ	✓	✓
5	แผงหน้าปัทม์	ทำงาน	ไฟแสดงสถานะทำงานปกติ	ทุกกะ	✓	✓
6	เครื่องยนต์	ทำงาน	ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	ทุกกะ	✓	✓
7	ระบบเบรค	ทำงาน	เบรคมือและขาเบรคทำงานได้ปกติ	ทุกกะ	✓	✓
8	ระบบสัญญาณไฟ(หน้า ,ถอย, เบรก, เลี้ยว และไฟไซเรน)	ทำงาน	ระบบไฟสัญญาณต่างๆทำงานปกติ	ทุกกะ	✓	✓
9	ชุดแผงยก	ทำงาน	ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ไม่หลวก ไม่สั่นสะท้อน	ทุกกะ	✓	✓
10	เช็คล้อและยาง	ดับ	สภาพน็อตยึดกะทะล้อแน่นไม่คลาย และดอกยางหนาไม่แตก	กะเช้า	✓	✓
11	รอยรั่วของน้ำมัน	ดับ	ไม่มีน้ำมันหรือซึมให้ห้องเครื่องยนต์ หรือตามสายไฮดรอลิค	กะเช้า	✓	✓
12	ระดับน้ำในหม้อน้ำ และถังพักน้ำ	ดับ	ระดับน้ำอยู่ในเกณฑ์ปกติ	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓
13	แบตเตอรี่ และสภาพของแบตเตอรี่	ดับ	ตรวจสอบสภาพขั้วแบตเตอรี่ สภาพทั่วไป	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓
14	ระดับน้ำมันเครื่อง น้ำมันไฮดรอลิค	ดับ	น้ำมันเครื่องอยู่ในระดับปกติตามเกณฑ์มาตรวัด	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓

สัญลักษณ์การตรวจเช็ค
✓ ปกติ
× ผิดปกติ
- วันหยุด/ไม่เกี่ยวข้อง
หมายเหตุ : เมื่อพบรายการที่ผิดปกติให้แจ้งหัวหน้ากะทันที

ลงชื่อพนักงานตรวจเช็ค	
หัวหน้ากะ (PL)	
หัวหน้างาน Sr.PL (Random	

udompon.ti, 2025-07-05 10:03:45

No distribution is allowed without permission.

FM-YAR-010-rev.02

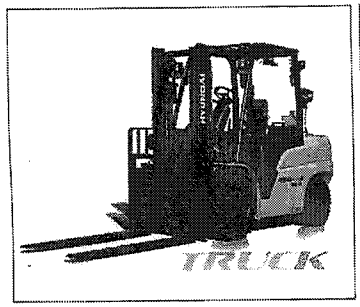
Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถโฟลคลิฟท์ประจำวัน)

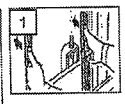
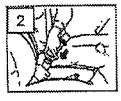
HDG Technology section /Yard management part

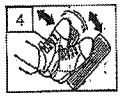
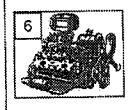
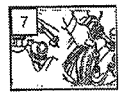
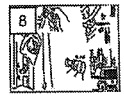
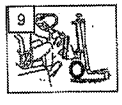
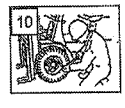
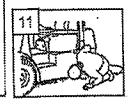
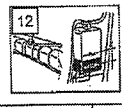
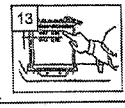
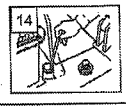
posco TCS

วันที่ 22 เดือน 07 ปี 25

หมายเลขรถ 15Ton-Komatsu



ลำดับ	ปัญหาที่พบ	การแก้ไข	วันที่เสร็จ

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	มาตรฐาน	ความถี่	กะเช้า	กะดึก
1	ความดึงรองใช้ และสภาพใช้	ดับ	ใช้ดึงเท่ากันทั้ง 2 ข้าง และไม่ชำรุดเสียหาย	ทุกกะ	✓	✓
2	เขี้ยวตักนิรภัย	ดับ	อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ และตัวล็อคสามารถใช้งานได้ปกติ	ทุกกะ	✓	✓
3	แตร	ดับ	ได้ยินเสียงไกลมากกว่า 60 เมตร	ทุกกะ	✓	✓
4	แป้นเบรคและแป้นคันเร่ง	ดับ	ระยะฟรีไม่เกิน 2 เซนติเมตร	ทุกกะ	✓	✓
5	แผงหน้าปัทม์	ทำงาน	ไฟแสดงสถานะทำงานปกติ	ทุกกะ	✓	✓
6	เครื่องยนต์	ทำงาน	ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ	ทุกกะ	✓	✓
7	ระบบเบรค	ทำงาน	เบรคมือและขาเบรคทำงานได้ปกติ	ทุกกะ	✓	✓
8	ระบบสัญญาณไฟ(หน้า ,ถอย, เบรก, เลี้ยว และไฟไซเรน)	ทำงาน	ระบบไฟสัญญาณต่างๆทำงานปกติ	ทุกกะ	✓	✓
9	ชุดแผงยก	ทำงาน	ไม่สะดุด ไม่มีเสียงดังผิดปกติ ไม่หลวก ไม่สั่นสะท้อน	ทุกกะ	✓	✓
10	เช็คล้อและยาง	ดับ	สภาพน็อตยึดกะทะล้อแน่นไม่คลาย และดอกยางหนาไม่แตก	กะเช้า	✓	✓
11	รอยรั่วของน้ำมัน	ดับ	ไม่มีน้ำมันรั่วซึมให้ห้องเครื่องยนต์ หรือตามสายไฮดรอลิค	กะเช้า	✓	✓
12	ระดับน้ำในหม้อน้ำ และถังพักน้ำ	ดับ	ระดับน้ำอยู่ในเกณฑ์ปกติ	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓
13	แบตเตอรี่ และสภาพของแบตเตอรี่	ดับ	ตรวจสอบสภาพขั้วแบตเตอรี่ สภาพทั่วไป	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓
14	ระดับน้ำมันเครื่อง น้ำมันไฮดรอลิค	ดับ	น้ำมันเครื่องอยู่ในระดับปกติตามเกณฑ์มาตรวัด	วันจันทร์และวันพฤหัส	✓	✓

สัญลักษณ์การตรวจเช็ค
✓ ปกติ
× ผิดปกติ
- วันหยุด/ไม่เกี่ยวข้อง
หมายเหตุ : เมื่อพบรายการที่ผิดปกติให้แจ้งหัวหน้ากะทันที

ลงชื่อพนักงานตรวจเช็ค	
หัวหน้ากะ (PL)	
หัวหน้างาน Sr.PL (Random check)	

udompon.ti, 2025-07-05 10:03:45

No distribution is allowed without permission.

FM-YAR-010-rev.02

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 15T

วันที่ 06 เดือน 08 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮดก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโซ่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด คาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้สะดวก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้า/ถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเสียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) ซึกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดบังคับหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 15T

วันที่ 22 เดือน 08 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮดก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโซ่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด คาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้สะดวก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้า/ถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเสียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) ซึกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดบังคับหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-08-02 08:48:10

No distribution is allowed without permission.

FM-YAR-013 ตอน 03

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 15T

วันที่ 11 เดือน 09 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบไฮยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) ซักครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดด้านหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี่ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือขับขี่ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-08-30 14:31:41

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 15T

วันที่ 26 เดือน 09 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบไฮยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) ซักครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดด้านหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี่ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือขับขี่ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

FM-YAR-010 rev.03

udompon.ti, 2025-08-30 14:31:41

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 15T

วันที่ 04 เดือน 10 ปี 2025

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโซ่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตลอดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้สนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง,แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดตั้งลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-10-06 11:03:13

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 15T

วันที่ 22 เดือน 10 ปี 2025

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโซ่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด ตลอดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้สนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง,แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดตั้งลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

FM-YAR-013 (Rev.02)

udompon.ti, 2025-10-06 11:03:13

No distribution is allowed without permission.

TCS

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 157

วันที่ 5 เดือน 11 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบผิวภายนอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, โช่ยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโช่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ห้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, จีกขาด ตาและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาตรัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง,แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดบริเวณหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้ขับขี่ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือขับขี่ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

aerawat.me, 2025-11-03 13:31:12

No distribution is allowed without permission.

TCS

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 157

วันที่ 27 เดือน 11 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบผิวภายนอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, โช่ยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบโช่ยกว่าตึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ห้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, จีกขาด ตาและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้ถนัด	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาตรัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง,แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าปัดบริเวณหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้ขับขี่ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือขับขี่ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

aerawat.me, 2025-11-03 13:31:12

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 15T

วันที่ 08 เดือน 12 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบไฮยกว่าดึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด, คาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้สะดวก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าบัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-11-27 13:24:04

No distribution is allowed without permission.

posco TCS

Forklift daily check sheet (ใบตรวจสอบรถฟอร์กลิฟต์ประจำวัน)

HDG Technology section /Yard management part

หมายเลขรถ 15T

วันที่ 15 เดือน 12 ปี 25

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	มาตรฐาน / รายละเอียดการตรวจสอบ	สถานะเครื่องยนต์	ความถี่	ผลการตรวจสอบ (✓ = ปกติ / X = ผิดปกติ)		หมายเหตุ
					กะเช้า	กะดึก	
1	ยางและล้อ	ตรวจสอบสภาพดอกยาง, แก้มยาง ว่าไม่มีรอยฉีกขาด, บวม, แตก หรือสิ่งแปลกปลอมฝังอยู่ และน็อตล้อทุกตัวแน่นหนา ไม่หลวม	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
2	งา, แคร่เลื่อน, ไฮยก, และกระบอกไฮดรอลิก	ตรวจสอบงาและแคร่เลื่อนว่าไม่มีรอยแตกร้าว, บิดงอ หรือสึกหรอผิดปกติ ตรวจสอบไฮยกว่าดึงเท่ากัน ไม่มีรอยบิดเบี้ยว, สนิม หรือข้อต่อติดขัด ตรวจสอบกระบอกไฮดรอลิกและท่อทางว่าไม่มีน้ำมันรั่วซึม หรือรอยเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
3	ไฟส่องสว่างและสัญญาณ	ตรวจสอบไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเลี้ยว, ไฟเบรก, ไฟเตือนถอยหลัง, ไฟฉุกเฉิน, และไฟหมุน สะอาดไม่มีรอยแตกร้าวเสียหาย	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
4	ระดับของเหลว	ตรวจสอบระดับน้ำมันเครื่อง, น้ำมันไฮดรอลิก, น้ำหม้อน้ำ, น้ำกลั่นแบตเตอรี่ ให้อยู่ในระดับที่กำหนด และตรวจสอบรอยรั่วซึมของของเหลวใดๆ บริเวณใต้ท้องรถหรือบนพื้น	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
5	แบตเตอรี่	ตรวจสอบสายไฟขั้วแบตเตอรี่ว่าแน่นหนา ไม่มีการกัดกร่อน และฐานวางแบตเตอรี่มีสภาพมั่นคง	ดับเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
6	เข็มขัดนิรภัย	ตรวจสอบสภาพเข็มขัดนิรภัยว่าไม่ชำรุด, ฉีกขาด, คาดและทดสอบการล็อคและการคลายตัวว่าทำงานได้อย่างสมบูรณ์ ปรับเบาะนั่งและพวงมาลัย (ถ้าปรับได้) ให้อยู่ในตำแหน่งที่สบายและควบคุมรถได้สะดวก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
7	เบรก	เหยียบเบรกเท้าให้สุด ทดสอบว่ารถหยุดนิ่งสนิท ดึงเบรกมือขึ้นจนสุด และทดสอบโดยการลองเข้าเกียร์เดินหน้าถอยหลังช้าๆ รถต้องไม่เคลื่อนที่หรือเคลื่อนที่น้อยมาก	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
8	พวงมาลัย	หมุนพวงมาลัยไปทางซ้ายสุดและขวาสุดอย่างช้าๆ เพื่อตรวจสอบว่าไม่มีเสียงดังผิดปกติหรือการติดขัด ตรวจสอบการคืนตัวของพวงมาลัย	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
9	ระบบไฮดรอลิก (งา และกระบอกเอียง)	ทดสอบการยกงาขึ้น-ลง และเอียงงาไปข้างหน้า-หลังสุดอย่างช้าๆ สังเกตความราบรื่นของระบบ และฟังเสียงผิดปกติ ตรวจสอบการรั่วซึมบริเวณกระบอกสูบขณะใช้งาน	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
10	แตรและสัญญาณเตือน	กดแตรเพื่อทดสอบเสียงว่าดังชัดเจน ทดสอบไฟส่องสว่างและไฟสัญญาณทั้งหมด (ไฟหน้า, ไฟท้าย, ไฟเบรก, ไฟเลี้ยว, ไฟเตือนถอยหลัง,เสียงเตือนถอยหลัง) อีกครั้ง	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
11	เกจวัดต่างๆ (มาตรวัด)	ตรวจสอบมาตรวัดระดับน้ำมันเชื้อเพลิง/แบตเตอรี่, มาตรวัดอุณหภูมิ, มาตรวัดแรงดันน้ำมันเครื่อง (ถ้ามี) ว่าทำงานปกติ ตรวจสอบไฟเตือนต่างๆ ที่หน้าบัดดับลงหลังสตาร์ทเครื่องยนต์	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	
12	เครื่องยนต์	มีเสียงดังผิดปกติหรือไม่,ตรวจดูควันไอเสียว่ามีควันดำผิดปกติหรือไม่	สตาร์ทเครื่องยนต์	ทุกกะ	✓	✓	

ผู้รับชี้ต้องดำเนินการตามข้อกำหนด หากพบข้อบกพร่องหรือความผิดปกติใดๆ ในระหว่างการตรวจสอบหรือรับชี้ (อ้างอิงตามคู่มือการปฏิบัติงาน WI-YAR-013 หน้าที่ 17)

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	
ลงชื่อหัวหน้ากะ (PL)	

udompon.ti, 2025-11-27 13:24:04

No distribution is allowed without permission.

FM-YAR-013 rev.03

ภาคผนวก ข.17

เอกสารกฎระเบียบของท่าเรือ

กฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมาในพื้นที่ท่าเรือแหลมฉบัง

Safety Rule for Sub-contactors

๑. ต้องเข้ารับการอบรมเรื่องความปอลดภัยในการทำงานก่อนเริ่มปฏิบัติงาน และติดบัตรประจำตัวทุกครั้งที่เข้าเขตท่าเรือแหลมฉบัง
๒. พนักงานผู้รับเหมาเข้าทำงานในเขตท่าเรือแหลมฉบัง ต้องแต่งกายให้รัดกุมเหมาะสม
๓. ห้ามสวมใส่รองเท้าแตะและสวมกางเกงขาสั้นเข้ามาทำงานในเขตท่าเรือแหลมฉบัง
๔. ต้องสวมใส่รองเท้านิรภัยอย่างถูกต้องก่อนเข้าเขตปฏิบัติงาน
๕. ห้ามสูบบุหรี่ในเขตท่าเรือฯ ยกเว้น พื้นที่ที่จัดให้เท่านั้น
๖. ห้ามสุมไฟ ก่อไฟในเขตท่าเรือฯ/โรงไฟฟ้า ยกเว้นได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษร
๗. ห้ามเล่นการพนัน หยอกล้อกัน และทะเลาะวิวาท ในเขตท่าเรือฯ
๗. ห้ามพกอาวุธทุกชนิดเข้าเขต ท่าเรือฯ
๘. ผู้ที่ดื่มของมึนเมา หรือเสพยาเสพติด หรือมีอยู่ในครอบครอง ห้ามเข้าท่าเรือฯ เด็ดขาด
๙. ยานพาหนะทุกชนิดต้องใช้ความเร็วไม่เกิน ๔๐ กม/ชม. และห้ามจอดรถในที่ห้ามจอด
๑๐. ต้องปฏิบัติตามป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด
๑๑. ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะงาน
๑๒. ห้ามตัดหรือถอดหัวฉีดดับเพลิงหรือใช้น้ำจากระบบดับเพลิงโดยเด็ดขาด ยกเว้นในกรณีฉุกเฉินหรือได้รับอนุญาตจากท่าเรือฯ
๑๓. ห้ามกระทำการที่ไม่ปลอดภัยดังต่อไปนี้
  ๑๓.๑ ปฏิบัติงานโดยไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง
  ๑๓.๒ หยอกล้อเล่นกันขณะปฏิบัติงานกับเครื่องจักร หรือบริเวณที่มีเครื่องจักรทำงานอยู่
  ๑๓.๓ ดัดแปลงแก้ไขอุปกรณ์ป้องกันอันตรายของเครื่องจักร
  ๑๓.๓ ทำให้เกิดสภาพการณ์การทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อตนเองและผู้อื่น
  ๑๓.๔ ปฏิบัติงานโดยไม่มีการตระเตรียมเพื่อให้เกิดความปลอดภัย
๑๔. เมื่อเกิดอุบัติเหตุต้องรายงานเบื้องต้นด้วยวาจาต่อผู้ควบคุมงานของท่าเรือแหลมฉบังทันที
๑๕. การปฏิบัติงานใดๆก็ตามที่พิจารณาแล้วเห็นว่าเป็นการกระทำที่ไม่ปลอดภัย พนักงานของท่าเรือฯ หรือผู้ที่เกี่ยวข้องสามารถสั่งให้หยุดปฏิบัติงานและแก้ไขสภาพนั้นได้ทันที (STOP Procedure)
๑๖. หากพบเห็นสภาพที่ไม่ปลอดภัย ที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุและทรัพย์สินเสียหาย ให้แจ้งต่อผู้ควบคุมงาน หรือแผนกรักษาความปลอดภัย
๑๗. ห้ามถ่ายรูป ภาพยนตร์ หรือวีดีทัศน์ ยกเว้นจะได้รับอนุญาตจากท่าเรือฯ
๑๘. ห้ามนอนหรือรับประทานอาหารหรือตั้งขวดเครื่องดื่มไว้ในที่ทำงาน
๑๙. หลังจากงานเสร็จแล้วต้องจัดเก็บอุปกรณ์เครื่องมือให้เป็นระเบียบเรียบร้อย
๒๐. พื้นที่ปฏิบัติงานจะต้องติดตั้งป้ายเตือน เครื่องสัญญาณ ไฟแสงสว่างให้เรียบร้อย
๒๑. บริษัทต้องจัดให้มีแผนการดำเนินการด้านความปลอดภัยอย่างละเอียดและชัดเจน สอดคล้องกับงานที่ปฏิบัติ
๒๒. ต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานแต่ละระดับตามที่กฎหมายกำหนด

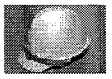
อุปกรณ์ความปลอดภัยที่บังคับใช้

General PPE. Requirement

๑. แว่นตานิรภัย 

๒. รองเท้านิรภัย 

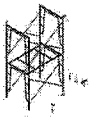
๓. ถุงมือนิรภัย ตามประเภทของงาน 

๔. หมวกนิรภัย 

อุปกรณ์ความปลอดภัยเพิ่มเติม ตามประเภทของงาน

PPE. Requirement on specific of work

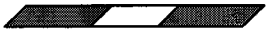
๑. งานที่ทำงานในที่สูง (เกินกว่า ๒ เมตร) High Work



- นั่งร้าน
- เข็มขัดกันตก 

๒. งานที่ใช้ความร้อน Hot work (เชื่อม , ตัด ,เจียรเหล็กด้วยแก๊ส/ไฟฟ้า)

- ถังดับเพลิง 
- ผ้ากันไฟ 

- แถบกันพื้นที่บริเวณที่ทำงาน (ขาว-แดง) 

๓. งานที่ทำกับสารเคมี

Chemical (Paint/ Acid/ Base)

- แว่นนิรภัยกันสารเคมี 
- หน้ากากกันสารเคมี 
- ถุงมือกันสารเคมี 
- ชุดป้องกันสารเคมี 

ภาคผนวก ข.18

การทำความสะอาดและเก็บกวาดรางระบายน้ำฝน

posco TCS	แผนการขุดลอกรางระบายน้ำ	
	Department : GA Team	วันที่แก้ไขล่าสุด : 06/12/2568
	Responsibility : KSK	

แผนการขุดลอกท่อระบายน้ำฝน ประจำปี 2568

ระยะเวลาดำเนินการ : มกราคม – ธันวาคม 2568 (อย่างน้อยทุก ๆ 6 เดือน/ครั้ง)

การดำเนินงาน : หลังจากฝนตก ทุกครั้ง จะมีการขุดลอกรางระบายน้ำฝนใหม่ เพื่อเป็นการระบายน้ำ ที่เกิดจากการท่วมขังออกสู่ภายนอก นอกจากนี้ยังมีการขุดลอกขยะ และดิน ที่เกิดขึ้น จากการพัดพาของน้ำฝน เพื่อป้องกันการอุดตัน ของท่อระบายน้ำ และทำให้ น้ำสามารถระบายได้อย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้ รถแบคโฮ ในการขุดลอกรางระบายน้ำ รวมถึงใช้คนงานในการเก็บขยะในรางระบายน้ำอีกด้วย

รายละเอียด	แผนงาน	ประจำปี 2568	
		มกราคม - มิถุนายน	กรกฎาคม - ธันวาคม
1. เก็บขยะบริเวณรางระบายน้ำ	Plan	9/4/2568	1/7/2568
	Actual	22/4/2568	21/8/2568
2. ขุดลอกรางระบายน้ำฝน	Plan	6/5/2568	20/8/2568
	Actual	13/5/2568	7/10/2568
3. ถอนหญ้าบริเวณรางระบายน้ำ	Plan	20/5/2568	6/10/2568
	Actual	28/5/2568	4/12/2568

ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1 . รางระบายอยู่ในสภาพดี ไม่เกิดการ อุดตัน สามารถระบายน้ำได้ดีมีประสิทธิภาพ

2 .ไม่มีปัญหาน้ำเสียขังเป็นเวลานาน

3. รางระบายน้ำสะอาด ไม่มีขยะ

4. พนักงานให้ความร่วมมือในการรักษาความสะอาด ไม่ทิ้งขยะลงท่อระบายน้ำ

5 .สัตว์และแมลงพาหนะนำโรคลดน้อยลง โรคติดต่อได้รับการควบคุม

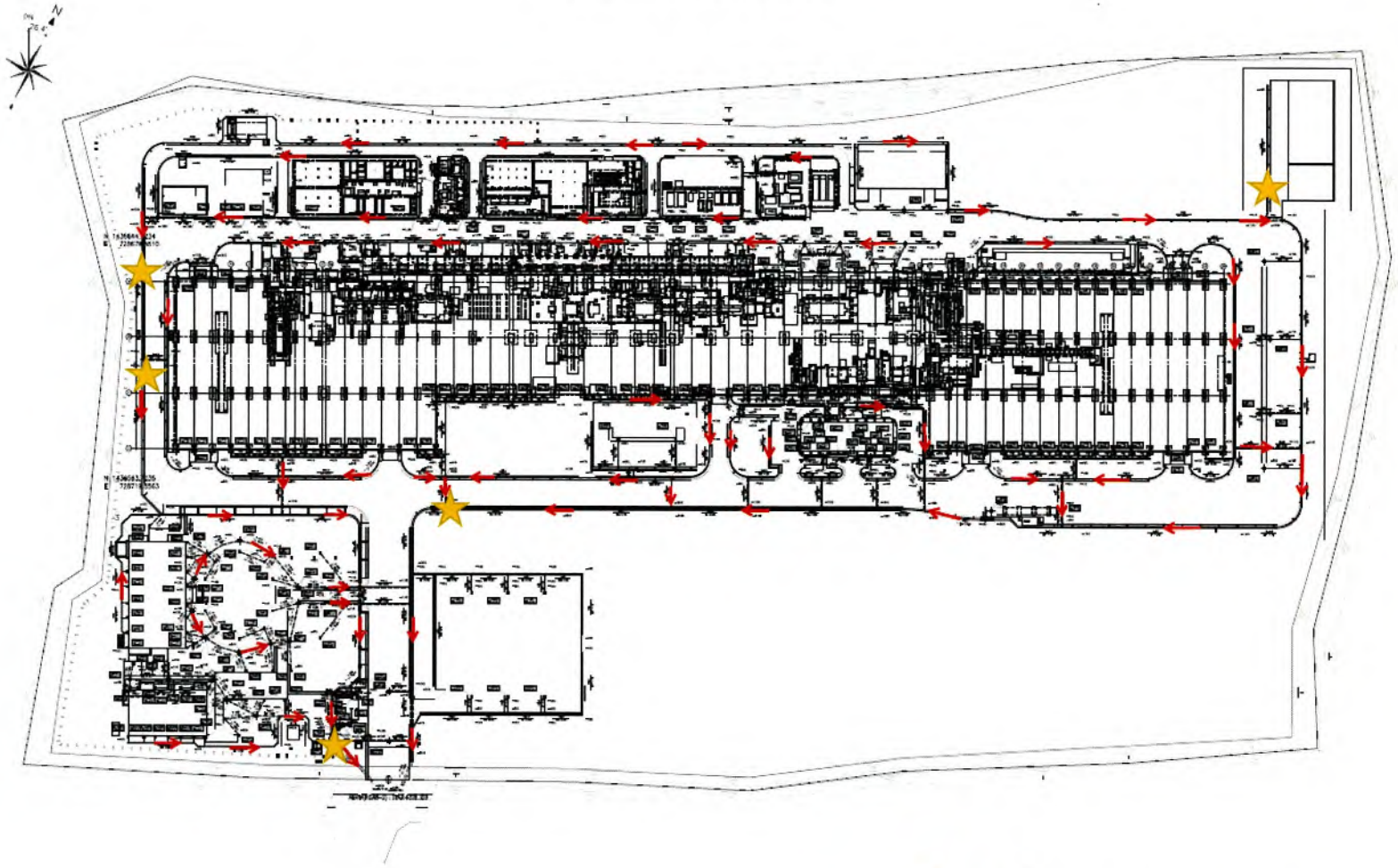
รูปภาพประกอบ





posco TCS	แผนการขุดลอกรางระบายน้ำ	
	Department : GA Team	วันที่แก้ไขล่าสุด : 06/12/2568
	Responsibility : KSK	

แผนผังรางระบายน้ำฝน



ภาคผนวก ข.19

การจัดการกากของเสีย

- ขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการจัดการของเสีย
- หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขอนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ กอ.1)
- เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form) (แบบ กอ.2)
- เอกสารบันทึกชนิด ปริมาณ และวิธีกำจัดกากของเสีย

ขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการจัดการของเสีย

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ดสตีล (ประเทศไทย) จำกัด

PROCEDURE

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

WASTE MANAGEMENT

การจัดการของเสีย

DOCUMENT NO.	(หมายเลขเอกสาร)	:	PD-SIT-013
REVISION NO.	(แก้ไขครั้งที่)	:	05
EFFECTIVE DATE	(วันที่อนุมัติใช้)	:	29 May 2024
NO. OF PAGES	(จำนวนหน้าทั้งหมด)	:	20 (Including front page.)

Prepared By:	Approved By:	Approved By:	Released By:
Initiator Signature	Team Leader Signature	GM Signature	QMR Signature

Change History Log

ประวัติการแก้ไขเอกสาร

Revision No. แก้ไขครั้งที่	Page Change หน้าที่แก้ไข	Description of Change รายละเอียดการแก้ไข	Revision Date วันอนุมัติใช้

posco TCS	Procedure	WorkOutline	Eeffective Date : 2024/05/29	Page :20/20
Level 1	Waste Management		PD-SIT-013	Rev. : 05

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขอนำสิ่งปฏิกูล
หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ กอ.1)



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท โพสโค โค่ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	80.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	90.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.300	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	27.000	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	25.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	200.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	7.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.500	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	1.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	1,040.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	21,200.000	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	20.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	50.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	70.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	20.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	20.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	20.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	20.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	20.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	100.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	50.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	10.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	10.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	300.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการขุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการขุบ Cr-Free	300.000	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	40.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	10.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	10.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	10.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	10.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	10.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	50.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	150.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	5.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	15.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	30.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	25.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	3.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	8.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	2.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	1.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	1.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	5.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	150.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	400.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	150.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	7.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	35.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	2.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	3.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	100.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	50.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2568 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)
021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ
031 นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
033 นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container, to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ
041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery)โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator)เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง
043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)
044 ใช้เป็นวัสดุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
045 ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัสดุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง
046 ทำเชื้อเพลิงทดแทนจากวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาอุตสาหกรรม เพื่อใช้ผลิตกระแสไฟฟ้าโดยเฉพาะ (use as fuel blending for energy recovery) ระบุปลายทาง
047 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรงในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
048 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้งานแล้ว (spent green sand / no bake sand regeneration)
059 นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ
061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)
062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้ก๊าซชีวภาพหรือก๊าซไฮโดรเจนเป็นพลังงาน
063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)
065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)
066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)
067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)
068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)
069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ
071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill)
073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)
074 เผาทำลาย (burn for destruction) ในเตาเผาขยะชุมชน หรือเตาเผาเฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)
076 เผาทำลายร่วมในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln)
077 อัดฉีดลงบ่อใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล (deep well or underground injection; sea-bed insertion)

049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ (other recycle methods)
051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)
052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)
053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)
054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (catalyst regeneration)
055 เข้ากระบวนการคืนสภาพ ถ่านกัมมันต์ใช้งานแล้ว (spent activated carbon regeneration)
056 เข้ากระบวนการคืนสภาพเรซินหรือเมมเบรนที่ใช้งานแล้ว (spent resin or membrane regeneration)

079 กำจัดด้วยวิธีอื่น ๆ (other disposal methods) ให้ระบุ
081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ (collect and export)
082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม (land reclamation) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
083 หมักทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน (composting or soil conditioner) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
084 ทาอาหารสัตว์ (animal feed) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
085 ศึกษา วิจัยและพัฒนา (study research and develop) เพื่อการทดลองในลักษณะโครงการนำร่องเท่านั้น

เหตุผลกรณีอื่นๆ

01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ นำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566

เหตุผลการไม่อนุญาต

99 อื่นๆ ระบุ.....

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ดังนี้

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

หมายเหตุ

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



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	5.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	10.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.300	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	2.000	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	5.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	15.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	2.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.500	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	1.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,200.000	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	5.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	5.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	10.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	5.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	5.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	2.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	5.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากปอ NaOH	10.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	5.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	2.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	25.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	30.000	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	5.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	0.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	0.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	

51	190814	Sludge cake	0.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2568 ถึงวันที่ 31 มกราคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	5.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	0.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	0.000	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	0.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	15.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,200.000	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	5.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	5.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	10.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	5.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	5.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	2.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	5.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากปอ NaOH	10.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	5.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	27.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	35.000	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	5.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	2.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	2.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	2.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	0.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	20.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	0.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2568 ถึงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	5.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	0.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	0.000	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	0.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	10.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,511.000	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	2.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	5.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	5.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	2.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	2.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	3.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากปอ NaOH	5.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	5.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	21.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	0.000	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	2.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	0.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	0.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	0.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มีนาคม 2568 ถึงวันที่ 31 มีนาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 มีนาคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	5.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	8.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	0.000	011	10210175225625	

5	150103	Wood (ไม่ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	0.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	10.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,442.000	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	2.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	2.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	0.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	0.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	2.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	3.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากปอ NaOH	0.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	3.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	0.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	0.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	40.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการขุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการขุบ Cr-Free	25.000	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	4.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	2.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	2.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	7.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	20.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	0.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2568 ถึงวันที่ 30 เมษายน 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 เมษายน 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	2.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	0.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	0.000	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม่ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	0.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	15.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	2,053.000	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	0.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	0.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	0.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	0.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	0.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากปอ NaOH	0.000	065	20190300225401	

21	120109	Coolant	0.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	0.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	0.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	0.000	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	0.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	5.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	0.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	0.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤษภาคม 2568 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤษภาคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	2.060	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	4.630	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	4.120	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	6.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	12.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.950	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	0.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,717.000	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	0.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	0.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	0.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	0.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	0.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	0.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	0.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	0.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	0.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	20.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	11.770	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	0.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	2.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	2.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	7.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	0.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	

36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	13.240	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	0.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2568 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 มิถุนายน 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	1.820	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	10.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	0.000	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	0.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	15.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	0.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,506.030	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	0.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	0.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	0.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	0.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	0.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากปล NaOH	0.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	0.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	0.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	0.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	17.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	10.500	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	2.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	0.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	0.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	1.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	1.060	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.010	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.040	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	20.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	

50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	0.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม 2568 ถึงวันที่ 31 กรกฎาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 กรกฎาคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	3.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	0.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	0.000	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	0.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	10.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	0.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,821.880	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	0.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	0.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	0.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	0.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	0.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	0.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	0.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	0.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	0.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	15.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	0.000	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	0.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	4.800	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	0.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	44.680	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	100.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	0.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 สิงหาคม 2568 ถึงวันที่ 31 สิงหาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 สิงหาคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	2.700	047	7208000O325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	0.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	0.000	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	2.520	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	10.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.700	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	0.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,935.460	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	0.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	0.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	0.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	0.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	0.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากปล NaOH	0.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	0.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	0.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	0.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	20.920	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	13.520	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	0.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	0.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	0.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	80.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	40.000	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	20.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กันยายน 2568 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 กันยายน 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	2.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	0.000	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	0.000	011	10210175225625	

5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	0.000	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	10.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	0.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	0.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	2,158.570	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	0.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	0.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	0.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	0.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	0.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	0.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	0.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	0.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	0.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	9.760	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	1.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	1.380	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	1.560	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	9.630	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	0.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.000	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	0.000	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.000	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	0.000	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.000	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	0.000	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	15.770	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	10.500	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2568 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 ตุลาคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	2.000	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	33.040	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	5.460	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	2.060	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	10.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	1.000	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	0.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	1,566.980	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	0.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	0.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	0.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	0.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	0.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	0.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	0.000	065	20190300225401	

21	120109	Coolant	0.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	0.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	0.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	11.780	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	0.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	0.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	0.000	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	23.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	0.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	0.170	042	10130001925570	
36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	4.500	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	0.070	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	0.100	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	1.500	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	0.500	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.000	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	0.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	0.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	0.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	1.600	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	1.500	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	0.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	0.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	18.820	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	0.000	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2568 ถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤศจิกายน 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-7954

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	44.420	047	72080000325600	
2	120101	Steel Scrap (เศษเหล็ก)	24.330	011	10210175225625	
3	170405	Radiant Tube	0.000	011	10210175225625	
4	150104	Wire Rope (สลิง)	15.420	011	10210175225625	
5	150103	Wood (ไม้ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	9.420	011	10210175225625	
6	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	68.000	047	72080000325600	
7	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	2.350	011	10210175225625	
8	170401	Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	0.000	011	10210175225625	
9	160106	Three wheel electric (รถสามล้อไฟฟ้า)	0.000	011	10210175225625	
10	110501	Zinc Dross	440.000	049	82250600125605	
11	120101	เศษเหล็ก	3,088.080	011	10200409725649	
12	110109	ตะกอน Cr-Free	6.000	073	20190300225401	
13	120118	Grinding Sludge	33.000	042	10190000825494	
14	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	50.000	042	10190000825494	
15	190905	Used Resin	0.000	071	20190300225401	
16	190904	Used Carbon Powder	5.000	071	20190300225401	
17	150202	วัสดุปนเปื้อน (Contaminated Material)	8.000	042	10190000825494	
18	070608	Sludge Grease (จาระบี)	12.000	042	10190000825494	
19	150110	Contaminated Container	4.000	073	20190300225401	
20	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	75.000	065	20190300225401	
21	120109	Coolant	32.000	042	10190000825494	
22	170601	Rock Wool	6.000	073	20190300225401	
23	160601	Battery	7.000	021	10190000825494	
24	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	114.080	071	10240008225476	
25	110198	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	152.670	065	20190300225401	
26	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	21.000	073	20190300225401	
27	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	8.000	049	10190000825494	
28	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	8.000	045	10190000825494	
29	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรอง ไม่ปนเปื้อน สารอันตราย)	8.000	042	10190000825494	
30	150101	Paper Sleeve	4.620	011	10200013625474	
31	150103	Wood Pallet	4.440	011	10200013625474	
32	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	16.570	039	10740101225521	
33	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	87.000	065	20190300225401	
34	061303	Used Carbon Powder	5.000	042	10130001925570	
35	190905	Used Resin	14.830	042	10130001925570	

36	130208	น้ำมันใช้แล้ว	12.260	042	10130001925570	
37	150202	Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง) Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน) Desiccant (สารดูดความชื้น) Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว) เศษยางเคลือบถังสารเคมี	23.930	042	10130001925570	
38	070608	Sludge Grease (จาระบี)	2.900	042	10130001925570	
39	150110	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน) Used Toner (ตลับโทเนอร์ใช้แล้ว)	5.440	042	10130001925570	
40	150111	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	1.490	049	10130001925570	
41	160601	Used Battery	0.960	021	10130001925570	
42	160215	Spotlight Light Bulb Deterioration	1.000	049	10130001925570	
43	160213	Electronic waste (ขยะอิเล็กทรอนิกส์)	5.000	073	20190300225401	
44	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	130.000	042	10110099425667	
45	110501	Zinc Dross	275.320	049	10130103125574	
46	160708	กากตะกอนน้ำมัน	50.000	042	10130001925570	
47	120118	Grinding Sludge	5.400	042	10130001925570	
48	120109	Coolant oil	33.500	042	10130001925570	
49	160215	LED Light Bulb	2.000	049	10210190925670	
50	160216	Spotlight	3.000	049	10210190925670	
51	190814	Sludge cake	25.410	042	10190000825494	
52	160507	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	19.500	065	20190300225401	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ธันวาคม 2568 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 ธันวาคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form) (แบบ กอ.2)

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-13-0768-119455-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : [redacted] พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ปทุมธานี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ฟอร์ซี คอร์ปอเรชั่น จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถามี) : 10130001925570

สถานที่ตั้ง : 32/3-4 หมู่ที่ 4 ถนน ตำบลท้ายเกาะ อำเภอสามโคก จังหวัดปทุมธานี 12160

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	Contaminated Material (วัสดุปนเปื้อน)	150202	ถัง 200 L., ถุง Big Bag	8	0.54
2	Contaminated Container (ภาชนะปนเปื้อน)	150110	พาแลท, ถัง 200 L.	12	0.7
3	Used Toner (ตลับโทนอร์ใช้แล้ว)	150110	ถุงขยะแดง	1	0.045
4	กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	150111	ถุงขยะแดง	1	0.03
5	Used Battery	160601	ถุงขยะแดง	1	0.045

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 1.36 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[ ] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วิจิตตรา แสงภารา ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ : 24/7/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 1.36 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 24/07/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 11.25

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : นายสมชยา อันทะโน ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ 24-7-68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ฟอร์ซี คอร์ปอเรชั่น จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถามี) : 10130001925570

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted]

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ปทุม

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 25/07/68

เวลาที่มาถึง : 09.34 น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] วันที่ : 25/07/68

ปริมาณที่รับมอบ : 1.340 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 25/07/68 เวลาที่มอบ : 09.35 น.

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] วันที่ : 1/8/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.370 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 1/8/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ :

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] วันที่ : 26/8/68

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-0768-112340-0-N C 39859

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : [redacted] พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

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

สถานที่ตั้ง : 140 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH	191211	Big Bag	7	1.77

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 1.77 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วิจิตตรา แสงภารา ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ : 23/7/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 1.77 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 23/07/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 10.20

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ [redacted]

ลงชื่อผู้ขับขี่ : นายรักชาติ เสลากลาง ลายมือชื่อ : [redacted] วันที่ : 23/7/68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted]

ขนส่งจากจังหวัด : สระบุรี มายังจังหวัด : ปทุม

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 23/7/68

เวลาที่มาถึง : 16.07

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] วันที่ : 23/7/68

ปริมาณที่รับมอบ : 1.48 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 23/7/68 เวลาที่มอบ : 16.27

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] วันที่ : 29/7/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.77 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 29/7/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 18.41

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] วันที่ : 7/8/68

เลขที่อ้างอิง 1-74-0868-063533-0-N

แบบ กอ.๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : ว พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สมุทรสาคร ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท อารยาคำลัง จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10740101225521

สถานที่ตั้ง : 51/5 หมู่ที่ 4 ถนน- ตำบลสวนหลวง อำเภอกระทุ่มแบน จังหวัดสมุทรสาคร 74110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ถังเปล่าปนเปื้อน	150110	ถัง IBCs	66	4.74

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 4.74 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วิจิตตรา แสงภารา ลายมือชื่อ : ว วันที่ : 14/8/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 4.74 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 14/08/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 11.05

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้รับขี่ : นายเฉลิมชัย พิมพ์จะโป้ะ ลายมือชื่อ : วันที่ : 14-8-68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท อารยาคำลัง จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10740101225521

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ร: ๓๐๐ มายังจังหวัด : สมุทรสาคร

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 14/8/68

เวลาที่มาถึง : 16:00

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 14/8/68

ปริมาณที่รับมอบ : 4.74 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 14/8/68 เวลาที่มอบ : 16:00

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 16/8/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 4.74 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 16/8/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11:00

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 16/8/68

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-13-0868-081007-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : ร พาหนะที่ใช้ : รถแหงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ปทุมธานี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ฟอร์ซี คอร์ปอเรชั่น จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10130001925570

สถานที่ตั้ง : 32/3-4 หมู่ที่ 4 ถนน ตำบลท้ายเกาะ อำเภอสามโคก จังหวัดปทุมธานี 12160

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ภากตะกอนน้ำมัน	160708	รถแหงค์พ่วง	1	20.5

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 20.5 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วิจิตตรา แสงภารา ลายมือชื่อ วันที่ : 18/08/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 20.5 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 18/08/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 10.28

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้รับขี่ : นายสมบูรณ์ บัวทอง ลายมือชื่อ : วันที่ : 18/8/68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ฟอร์ซี คอร์ปอเรชั่น จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10130001925570

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ร: ๑๐๐ มายังจังหวัด : ปทุมธานี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 18/8/68

เวลาที่มาถึง : 11.45

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 18/8/68

ปริมาณที่รับมอบ : 20.300 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 18/8/68 เวลาที่มอบ : 11.49

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 21/8/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 20.5 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 21/8/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ :

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 22/8/68

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 3-21-0968-077185-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โคทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ภูผาหยก รุ่งเรือง เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210175225625

สถานที่ตั้ง : 282/2 หมู่ที่ 7 ถนนทางหลวงสาย 36 ตำบลหนานิคม อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	Wood (ไม่ที่เป็นบรรจุภัณฑ์)	150103	รถบรรทุก	1	2.52

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 2.52 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ว ลายมือชื่อ วันที่ : 18/9/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 2.52 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 18/09/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 15.40

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ลายมือชื่อ : ว วันที่ : 18/9/68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ภูผาหยก รุ่งเรือง เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210175225625

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ระยอง

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 18/9/68

เวลาที่มาถึง : 16.30น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 18/9/68

ปริมาณที่รับมอบ : 2.52 ตัน

[ ] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 18/9/68 เวลาที่มอบ : 15.40น

[ ] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[/] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 18/9/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 2.52 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 18/9/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 18.00น.

ปริมาณคงเหลือ : ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด วันที่ : 25/9/68

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-0968-093795-0-N 03859

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โคทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอ

ชื่อผู้ขับขี่ พาหนะที่ใช้ : รถแทงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

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

สถานที่ตั้ง : 140 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) 13.52	110198	Tank car	1	13.52

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 13.52 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ว วันที่ : 22/9/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 13.52 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 22/09/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 11.57

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : น วันที่ : 22/9/68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถาน

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : มายังจังหวัด :

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 22/9/68

เวลาที่มาถึง : 16.02

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 22/9/68

ปริมาณที่รับมอบ : 13.52 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 22/9/68 เวลาที่มอบ : 16.08

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 24/9/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 13.52 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 24/9/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.15 น.

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดกา

[ ] ได้รับการจัดกา

[ ] ได้รับคืนจากผู้ร

[ ] ได้รับการจัดกา ที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 8/10/68

เลขที่อ้างอิง 1-19-1068-100230-0-N

แบบ กอ.๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/448 หมู่ที่ 6 ถนน- ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : [redacted] พาหนะที่ใช้ : รถห้วง
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401
สถานที่ตั้ง : 140 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH	191211	Big Bag	6	0.85
2	สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	160507	ถัง IBCs 1000 L., ถัง	17	10.43

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 10.43 ตัน ของแข็ง 0.85 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[ ] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] วันที่ : 24/10/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 11.28 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 24/10/2568
เวลาที่ส่งมอบ : 11.50

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : 1 วันที่ : 24-10-68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ [redacted]
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted]

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี
ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
วันที่มาถึง : 24/10/68
เวลาที่มาถึง : 17.33

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม [redacted]
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] วันที่ : 24/10/68

ปริมาณที่รับมอบ : 11.28 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ : 24/10/68 เวลาที่มอบ : 17.33
[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] วันที่ : 25/10/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.28 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 25/10/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 14.25
ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] วันที่ : 18/11/68

เลขที่อ้างอิง 1-19-1068-132172-0-N

แบบ กอ.๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578
สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/448 หมู่ที่ 6 ถนน- ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : [redacted] พาหนะที่ใช้ : รถแทงค์
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401
สถานที่ตั้ง : 140 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III)	110198	รถแทงค์	1	9.76

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 9.76 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] วันที่ : 31/10/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 9.76 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 31/10/2568
เวลาที่ส่งมอบ : 11.08

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ : [redacted] วันที่ : 31/10/68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ [redacted]
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted]

ขนส่งจากจังหวัด : สระบุรี มายังจังหวัด : ระยอง
ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
วันที่มาถึง : 31/10/68
เวลาที่มาถึง : 10.58

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม [redacted]
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] วันที่ : 31/10/68

ปริมาณที่รับมอบ : 9.63 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ : 31/10/68 เวลาที่มอบ : 16.20 น.
[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : [redacted] วันที่ : 1/11/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 9.63 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 1/11/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 10.35
ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : [redacted] วันที่ : 21/11/68

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-1168-010643-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/448 หมู่ที่ 6 ถนน- ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : พาหนะที่ใช้ : รถแทงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถามี) : 20190300225401

สถานที่ตั้ง : 140 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม)	110198	รถแทงค์	1	11.78

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 11.78 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 4/11/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 11.78 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 04/11/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 10.10

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ๑ วันที่ : 04-11-68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึง

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด สระบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 4/11/68

เวลาที่มาถึง : 14.20

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย ข

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 4/11/64

ปริมาณที่รับมอบ : 11.69 ตัน

[ ] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 4/11/64 เวลาที่มอบ : 14.36

[ ] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 6/11/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.83 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 6/11/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 13.50 น.

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 6/11/68

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-1168-073086-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/448 หมู่ที่ 6 ถนน- ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : ๑ พาหนะที่ใช้ : รถแทงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถามี) : 20190300225401

สถานที่ตั้ง : 140 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	161001	รถแทงค์	1	12.22

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 12.22 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 18/11/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 12.22 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 18/11/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 10.11

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ๑ วันที่ : 18/11/68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถาน

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 18/11/68

เวลาที่มาถึง : 14.32

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 18/11/68

ปริมาณที่รับมอบ : 12.37 ตัน

[ ] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 18/11/68 เวลาที่มอบ : 15.09

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 19/11/68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 12.09 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 19/11/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.02

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 19/11/68

เลขที่อ้างอิง 3-19-1268-012772-0-N (3187)

แบบ กอ.๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โคทเด็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/448 หมู่ที่ 6 ถนน- ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

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

สถานที่ตั้ง : 86/1 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	Sludge cake 9.8	190814	Roll Off Box	1	9.86

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 9.86 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วิ วันที่ : 3/12/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 9.86 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 03/12/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 9.40

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติต

ลงชื่อผู้ขับขี่ : วันที่ : 3-12-68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : มาถึงจังหวัด :

ใช้ระยะเวลา : วัน

วันที่มาถึง : 3/12/68

เวลาที่มาถึง : 14.51

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 3/12/68

ปริมาณที่รับมอบ : 9.80 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 3/12/68 เวลาที่มอบ : 15.36

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : บที่ :

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.8 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.59 น.

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 5/01/69

เลขที่อ้างอิง 3-20-1268-072358-0-N

แบบ กอ.๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โคทเด็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : 7/448 หมู่ที่ 6 ถนน- ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ชลบุรี คลีน เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72080000325600

สถานที่ตั้ง : 40/5 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	150101	Roll Off Box	1	6.24

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 6.24 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 16/12/68

ปริมาณที่ส่งมอบ : 6.24 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 16/12/2568

เวลาที่ส่งมอบ : 10.56

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : วันที่ : 16/12/68

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ชลบุรี คลีน เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 72080000325600

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : มาถึงจังหวัด :

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 16/12/2568

เวลาที่มาถึง : 11.34 น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 16-12-68

ปริมาณที่รับมอบ : 6.420 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 16/12/25 เวลาที่มอบ : 11.34 น.

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 16-12-68

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 6.420 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 16/12/26 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 12.08 น.

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 5/01/69

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No.

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : Name .....
สถานก่อกำเนิด : Generator's address .....

2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency .....

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : The first company name .....
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : The second company name .....

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID .....
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID .....

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's company name .....
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's company name .....

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID .....
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID .....

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสข้อมูลของเสีย : Waste profile no.	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste ID	ลักษณะของเสีย อันตราย Hazardous	ลักษณะของเสีย ไม่อันตราย Nonhazardous	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ : Containers ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ..... ☐ ลิตร : Liters ☐ ลูกบาศก์เมตร : cu.m ของแข็ง : Solid ..... ☐ กิโลกรัม : Kgs. ☐ ตัน : Tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม
Special Handling Instructions and additional information .....

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :
Generator Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in the proper condition for transport according to regulations

ลงชื่อ : Generator's name ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 1 : The first Transporter's name .....
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency .....

2) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
3) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ..... ไปยังจังหวัด : To ..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's Name ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

5) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 2 : The second Transporter's name .....
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency .....

6) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
7) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ..... ไปยังจังหวัด : To ..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's Name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDF'S

1) ผู้เก็บรวบรวม TSDF's name ..... สถานที่ขนถ่ายและเก็บรวบรวม : TSDF's address .....
ลงชื่อผู้เก็บรวบรวม : TSDF's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

2) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name .....
สถานที่กำจัด : TSDF's address .....

3) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency .....

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period ..... ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

5) กรณีของเสียไม่ครงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification
ประเภทของเสีย : Type of waste ..... ปริมาณ : Quantity .....
การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ..... ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action .....
วันที่ส่งคืน : Date returned ..... / ..... / ..... (วัน/เดือน/ปี : dd / mm / yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no .....
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ..... ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature .....

แบบกำกับการขนส่ง 02

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No.

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : Name .....
สถานก่อกำเนิด : Generator's address .....

2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency .....

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : The first company name .....
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : The second company name .....

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID .....
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID .....

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's company name .....
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's company name .....

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID .....
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID .....

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสข้อมูลของเสีย : Waste profile no.	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste ID	ลักษณะของเสีย อันตราย Hazardous	ลักษณะของเสีย ไม่อันตราย Nonhazardous	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ : Containers ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ..... ☐ ลิตร : Liters ☐ ลูกบาศก์เมตร : cu.m ของแข็ง : Solid ..... ☐ กิโลกรัม : Kgs. ☐ ตัน : Tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม
Special Handling Instructions and additional information .....

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :
Generator Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in the proper condition for transport according to regulations

ลงชื่อ : Generator's name ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 1 : The first Transporter's name .....
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency .....

2) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
3) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ..... ไปยังจังหวัด : To ..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's Name ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

5) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 2 : The second Transporter's name .....
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... ฉุกเฉิน : Emergency .....

6) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
7) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ..... ไปยังจังหวัด : To ..... ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's Name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDF'S

1) ผู้เก็บรวบรวม TSDF's name ..... สถานที่ขนถ่ายและเก็บรวบรวม : TSDF's address .....
ลงชื่อผู้เก็บรวบรวม : TSDF's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

2) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name .....
สถานที่กำจัด : TSDF's address .....

3) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID .....
โทรศัพท์ : Phone ..... โทรสาร : Fax ..... กรณีฉุกเฉิน : Emergency .....

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period ..... ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

5) กรณีของเสียไม่ครงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification
ประเภทของเสีย : Type of waste ..... ปริมาณ : Quantity .....
การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ..... ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action .....
วันที่ส่งคืน : Date returned ..... / ..... / ..... (วัน/เดือน/ปี : dd / mm / yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no .....
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ..... ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature .....

แบบกำกับการขนส่ง 02

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. PCCH 20240072

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : Name POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD.
สถานก่อกำเนิด : Generator's address 7/448 M.6 Mabyangpon Pluak Daeng Rayong 21140

2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID น.59-1/2557-ระยอง
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : The first company name เจ.พรชัยเทรดดิ้ง
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : The second company name

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID 3-105-11/48301
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's company name บริษัท ซอบุวคลีน เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's company name

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID น.88(2)-3/2560-อุตรฯ.
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสข้อมูลของเสีย : Waste profile no.	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste ID	ลักษณะของเสีย อันตราย Hazardous	ลักษณะของเสีย ไม่อันตราย Nonhazardous	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ : Containers ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
1	ขยะทั่วไป							3,030	kg	

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ☐ ลิตร : Liters ☐ ลูกบาศก์เมตร : cu.m ของแข็ง : Solid ☐ กิโลกรัม : Kgs. ☐ ตัน : Tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม
Special Handling Instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :
Generator Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in the proper condition for transport according to regulations

ลงชื่อ : Generator's name วันที่ : Date 14 เดือน : Month 10 พ.ศ. : Year 2567

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 1 : The first Transporter's name เจ.พรชัยเทรดดิ้ง
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID 3-105-11/48301
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency

2) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
3) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's Name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

5) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 2 : The second Transporter's name
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency

6) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
7) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's Name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDF'S

1) ผู้เก็บรวบรวม TSDF's name สถานที่ขนถ่ายและเก็บรวบรวม : TSDF's address
ลงชื่อผู้เก็บรวบรวม : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

2) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท ซอบุวคลีน เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด
สถานที่กำจัด : TSDF's address 40/3 หมู่ 8 นิคมพัฒนานิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

3) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID น.88(2)-3/2560-อุตรฯ.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

5) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification
ประเภทของเสีย : Type of waste ปริมาณ : Quantity
การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action
วันที่ส่งคืน : Date returned / / (วัน/เดือน/ปี : dd / mm / yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

แบบกำกับการขนส่ง 02

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. PCCH 20240073

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : Name POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD.
สถานก่อกำเนิด : Generator's address 7/448 M.6 Mabyangpon Pluak Daeng Rayong 21140

2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID น.59-1/2557-ระยอง
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : The first company name เจ.พรชัยเทรดดิ้ง
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : The second company name

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID 3-105-11/48301
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's company name บริษัท ซอบุวคลีน เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's company name

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID น.88(2)-3/2560-อุตรฯ.
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสข้อมูลของเสีย : Waste profile no.	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste ID	ลักษณะของเสีย อันตราย Hazardous	ลักษณะของเสีย ไม่อันตราย Nonhazardous	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ : Containers ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
1	ขยะทั่วไป					1	BOX	1,990	kg.	

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ☐ ลิตร : Liters ☐ ลูกบาศก์เมตร : cu.m ของแข็ง : Solid ☐ กิโลกรัม : Kgs. ☐ ตัน : Tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม
Special Handling Instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :
Generator Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in the proper condition for transport according to regulations

ลงชื่อ : Generator's name วันที่ : Date 27 เดือน : Month 10 พ.ศ. : Year 68

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 1 : The first Transporter's name เจ.พรชัยเทรดดิ้ง
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID 3-105-11/48301
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency

2) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
3) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID 83-3690 - 86-5930 นครปฐม

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's Name วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

5) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 2 : The second Transporter's name
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency

6) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
7) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's Name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDF'S

1) ผู้เก็บรวบรวม TSDF's name สถานที่ขนถ่ายและเก็บรวบรวม : TSDF's address
ลงชื่อผู้เก็บรวบรวม : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

2) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท ซอบุวคลีน เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด
สถานที่กำจัด : TSDF's address 40/3 หมู่ 8 นิคมพัฒนานิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

3) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID น.88(2)-3/2560-อุตรฯ.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

5) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification
ประเภทของเสีย : Type of waste ปริมาณ : Quantity
การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action
วันที่ส่งคืน : Date returned / / (วัน/เดือน/ปี : dd / mm / yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

แบบกำกับการขนส่ง 02

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. PCC3 20240074

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : Name POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD.
สถานก่อกำเนิด : Generator's address 7/448 M.6 Mabyangporn Phak Thong Bypass 21140
2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID น.59-1/2557-มหพ.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter
รายที่ 1 ชื่อบริษัท : The first company name เจริญรถด้ำของแร่
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID 3-105-11/48จน.
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : The second company name
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)
รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's company name บริษัท ซอบวิเคิล เซ็นเตอร์ จำกัด
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID น.88(2)-3/2560-อุตาพ.
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's company name
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสข้อมูลของเสีย : Waste profile no.	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste ID	ลักษณะของเสีย อันตราย Hazardous	ลักษณะของเสีย ไม่อันตราย Nonhazardous	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ : Containers ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
1	ขยะทั่วไป				/	1	Box	1,860	kg.	

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ☐ ลิตร : Liters ☐ ลูกบาศก์เมตร : cu.m ของแข็ง : Solid ☐ กิโลกรัม : Kgs. ☐ ตัน : Tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม
Special Handling Instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :
Generator Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in the proper condition for transport according to regulations
ลงชื่อ : Generator's name วันที่ : Date 10 เดือน : Month 11 พ.ศ. : Year 68

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 1 : The first Transporter's name เจริญรถด้ำของแร่
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID 3-105-11/48จน.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency
2) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
3) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID 89-2690 - 86-5930 บิ5918

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ชัยภูมิ ไปยังจังหวัด : To ราชบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's Name วันที่ : Date 10 เดือน : Month 11 พ.ศ. : Year 68

5) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 2 : The second Transporter's name
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency
6) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
7) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's Name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDF'S

1) ผู้เก็บรวบรวม TSDF's name สถานที่ขนถ่ายและเก็บรวบรวม : TSDF's address
ลงชื่อผู้เก็บรวบรวม : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year
2) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท ซอบวิเคิล เซ็นเตอร์ จำกัด
3) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID น.88(2)-3/2560-อุตาพ.
สถานที่กำจัด : TSDF's address 40/5 หมู่ 8 นิคมพัฒนาอุตสาหกรรมซอบวิเคิล เซ็นเตอร์ ต.บ่อวิน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี โทรศัพท์ : Phone 038-030230 โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

5) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification
ประเภทของเสีย : Type of waste ปริมาณ : Quantity
การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action
วันที่ส่งคืน : Date returned / / (วัน/เดือน/ปี : dd / mm / yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

---

แบบกำกับการขนส่ง 02

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. PCC3 20240075

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : Name POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD.
สถานก่อกำเนิด : Generator's address 7/448 M.6 Mabyangporn Phak Thong Bypass 21140
2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID น.59-1/2557-มหพ.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter
รายที่ 1 ชื่อบริษัท : The first company name เจริญรถด้ำของแร่
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID 3-105-11/48จน.
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : The second company name
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)
รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's company name บริษัท ซอบวิเคิล เซ็นเตอร์ จำกัด
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID น.88(2)-3/2560-อุตาพ.
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's company name
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสข้อมูลของเสีย : Waste profile no.	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste ID	ลักษณะของเสีย อันตราย Hazardous	ลักษณะของเสีย ไม่อันตราย Nonhazardous	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ : Containers ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
1	ขยะทั่วไป				/	1	Box		1,680 kg	

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ☐ ลิตร : Liters ☐ ลูกบาศก์เมตร : cu.m ของแข็ง : Solid ☐ กิโลกรัม : Kgs. ☐ ตัน : Tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม
Special Handling Instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :
Generator Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in the proper condition for transport according to regulations
ลงชื่อ : Generator's name วันที่ : Date 11 เดือน : Month 11 พ.ศ. : Year 68

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 1 : The first Transporter's name เจริญรถด้ำของแร่
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID 3-105-11/48จน.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency
2) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☑ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
3) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID 81-9463 ภ 3785

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's Name วันที่ : Date 19 เดือน : Month 11 พ.ศ. : Year 68

5) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 2 : The second Transporter's name
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency
6) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
7) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.
โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's Name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDF'S

1) ผู้เก็บรวบรวม TSDF's name สถานที่ขนถ่ายและเก็บรวบรวม : TSDF's address
ลงชื่อผู้เก็บรวบรวม : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year
2) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท ซอบวิเคิล เซ็นเตอร์ จำกัด
3) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID น.88(2)-3/2560-อุตาพ.
สถานที่กำจัด : TSDF's address 40/5 หมู่ 8 นิคมพัฒนาอุตสาหกรรมซอบวิเคิล เซ็นเตอร์ ต.บ่อวิน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี โทรศัพท์ : Phone 038-030230 โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

5) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification
ประเภทของเสีย : Type of waste ปริมาณ : Quantity
การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action
วันที่ส่งคืน : Date returned / / (วัน/เดือน/ปี : dd / mm / yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

แบบกำกับการขนส่ง 02

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. PCCB 20240078

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : Name POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD.
สถานก่อกำเนิด : Generator's address 7/448 M.6 Mabyangporn Pluak Daeng Rayong 21140

2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID น.59-1/2557-นครฯ.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : The first company name เชาวลิตก้าของเก่า
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : The second company name

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID 3-105-11/48ขบ.
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's company name บริษัท ซอบวิเคิน เด็นเนอยรี่ จำกัด
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's company name

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID น.88(2)-1/2560-อุตฯ.
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสข้อมูลของเสีย : Waste profile no.	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste ID	ลักษณะของเสีย อันตราย Hazardous	ลักษณะของเสีย ไม่อันตราย Nonhazardous	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ : Containers ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
1	ขยะทั่วไป				/	1	BOX		2,350 Kg.	

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ☐ ลิตร : Liters ☐ ลูกบาศก์เมตร : cu.m ของแข็ง : Solid ☐ กิโลกรัม : Kgs. ☐ ตัน : Tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม
Special Handling Instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :
Generator Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in the proper condition for transport according to regulations

ลงชื่อ : Generator's name ..... วันที่ : Date 1 เดือน : Month 12 พ.ศ. : Year 68

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 1 : The first Transporter's name เชาวลิตก้าของเก่า
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID 3-105-11/48ขบ.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency

2) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
3) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID 82-3690 · 86-5930 ระยอง

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From ระยอง ไปยังจังหวัด : To ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's Name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date 12 เดือน : Month 12 พ.ศ. : Year 68

5) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 2 : The second Transporter's name
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency

6) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
7) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's Name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDF'S

1) ผู้เก็บรวบรวม TSDF's name สถานที่ขนถ่ายและเก็บรวบรวม : TSDF's address
ลงชื่อผู้เก็บรวบรวม : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

2) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท ซอบวิเคิน เด็นเนอยรี่ จำกัด
สถานที่กำจัด : TSDF's address 40/3 หมู่ 8 นิคมพัฒนาอีสเทอร์นซีบอร์ด ต.มาบข่า อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง โทรศัพท์ : Phone 038-682230

3) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID น.88(2)-1/2560-อุตฯ.
โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

5) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification
ประเภทของเสีย : Type of waste ปริมาณ : Quantity
การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action
วันที่ส่งคืน : Date returned / / (วัน/เดือน/ปี : dd / mm / yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

แบบกำกับการขนส่ง 02

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสีย : Manifest No. PCCB 20240078

ใบกำกับการขนส่งของเสีย (Uniform Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสีย : This section must be completed by the Generator

1) ชื่อ : Name POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD.
สถานก่อกำเนิด : Generator's address 7/448 M.6 Mabyangporn Pluak Daeng Rayong 21140

2) เลขประจำตัวผู้ก่อกำเนิดของเสีย : Generator's ID น.59-1/2557-นครฯ.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

3) ผู้ขนส่งของเสีย : Transporter

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : The first company name เชาวลิตก้าของเก่า
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : The second company name

เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 1 : Transporter's ID 3-105-11/48ขบ.
เลขประจำตัวผู้ขนส่งของเสีย รายที่ 2 : Transporter's ID

4) ผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : Treatment Storage Disposal Facilities (TSDF's)

รายที่ 1 ชื่อบริษัท : First TSDF's company name บริษัท ซอบวิเคิน เด็นเนอยรี่ จำกัด
รายที่ 2 ชื่อบริษัท : Second TSDF's company name

เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 1 : Disposer's ID น.88(2)-1/2560-อุตฯ.
เลขประจำตัวผู้เก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย รายที่ 2 : Disposer's ID

5) รายละเอียดของของเสียที่ขนส่งเคลื่อนย้าย

ลำดับ No.	รายละเอียด Description	รหัสข้อมูลของเสีย : Waste profile no.	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว Waste ID	ลักษณะของเสีย อันตราย Hazardous	ลักษณะของเสีย ไม่อันตราย Nonhazardous	ภาชนะบรรจุ : Containers จำนวน : No.	ภาชนะบรรจุ : Containers ชนิด : Type	ปริมาตรสุทธิ : Quantity	หน่วยน้ำหนัก : Unit Wt / Vol	รายละเอียดเพิ่มเติม : Additional Information
1	ขยะทั่วไป						BOX	1,620	Kg.	

รวมปริมาตรของเสียทั้งหมด : Total Quantity ของเหลว : Liquid ☐ ลิตร : Liters ☐ ลูกบาศก์เมตร : cu.m ของแข็ง : Solid ☐ กิโลกรัม : Kgs. ☐ ตัน : Tons

6) การปฏิบัติที่มีลักษณะพิเศษและข้อมูลเพิ่มเติม
Special Handling Instructions and additional information

7) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และมีการบรรจุติดป้ายหรือฉลากอย่างเหมาะสมตรงตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ :
Generator Certification : I hereby declare that the contents of this consignment are accurately described above and have been packed and labeled and are in the proper condition for transport according to regulations

ลงชื่อ : Generator's name ..... วันที่ : Date 26 เดือน : Month 12 พ.ศ. : Year 2025

2. ส่วนของผู้ขนส่งของเสีย : This section must be completed by the Transporter

1) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 1 : The first Transporter's name เชาวลิตก้าของเก่า
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID 3-105-11/48ขบ.
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency

2) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☑ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
3) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID 86-961 ระยอง 81-2725 ระยอง

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From ชลบุรี ไปยังจังหวัด : To ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 1 : Transporter's Name ..... วันที่ : Date 26 เดือน : Month 12 พ.ศ. : Year 2025

5) ชื่อผู้ขนส่งของรายที่ 2 : The second Transporter's name
เลขประจำตัวผู้ขนส่ง : Transporter's ID
โทรศัพท์ : Phone โทรสาร : Fax ฉุกเฉิน : Emergency

6) พาหนะที่ใช้ Vehicle ☐ รถบรรทุก Truck ☐ รถไฟ Train ☐ เรือ Ship ☐ เครื่องบิน Plane
7) เลขทะเบียนพาหนะ : Vehicle ID

8) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามที่ระบุข้างต้น และการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
Transporter Certification : I hereby declare that I have received the type and quantity of waste as described above by the generator and that waste has been transported according to regulations.

โดยขนส่งจากจังหวัด : From ไปยังจังหวัด : To ใช้ระยะเวลาประมาณ : Time spending ..... ชม./วัน : Hours/Day
ลงชื่อผู้ขนส่งรายที่ 2 : Transporter's Name ..... ลายเซ็น : Signature ..... วันที่ : Date ..... เดือน : Month ..... พ.ศ. : Year .....

3. ส่วนของผู้ประกอบการสถานเก็บรวบรวม บำบัด และกำจัดของเสีย : This section must be completed by TSDF'S

1) ผู้เก็บรวบรวม TSDF's name สถานที่ขนถ่ายและเก็บรวบรวม : TSDF's address
ลงชื่อผู้เก็บรวบรวม : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

2) ชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name บริษัท ซอบวิเคิน เด็นเนอยรี่ จำกัด
สถานที่กำจัด : TSDF's address 40/3 หมู่ 8 นิคมพัฒนาอีสเทอร์นซีบอร์ด ต.มาบข่า อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง โทรศัพท์ : Phone 038-682230

3) เลขประจำตัวผู้รับกำจัด : TSDF's ID น.88(2)-1/2560-อุตฯ.
โทรสาร : Fax กรณีฉุกเฉิน : Emergency

4) คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับของเสียแล้วตามปริมาณที่ระบุข้างต้นนี้ TSDF certificate of arrival : I hereby declare that I have received the reference load.
และสามารถกำจัดของเสียที่รับมานี้ได้ภายในระยะเวลา : Treatment period ☐ วัน : Day ☐ เดือน : Month ☐ ปี : Year นับจากวันที่ได้รับของเสีย : Since the day that received waste
ลงชื่อผู้รับกำจัด : TSDF's name ลายเซ็น : Signature วันที่ : Date เดือน : Month พ.ศ. : Year

5) กรณีของเสียไม่ตรงตามที่แจ้ง : Discrepancy Notification
ประเภทของเสีย : Type of waste ปริมาณ : Quantity
การดำเนินงาน : Action taken ☐ ส่งคืน : Returned ☐ จัดประเภทใหม่ : Reclassified / รหัส : Waste ID ☐ รับกำจัด : Accepted เหตุผล : Reason of action
วันที่ส่งคืน : Date returned / / (วัน/เดือน/ปี : dd / mm / yy) หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียที่ส่งกลับ : Returned manifest no
ชื่อผู้ส่งคืน : TSDF's name ลายเซ็นผู้ส่งคืน : TSDF's Signature

เอกสารบันทึกชนิด ปริมาณ และวิธีกำจัด กากของเสีย

posco TCS

Yearly Waste Consumption

รายงานสรุปปริมาณของเสียที่นำออกประจำปี 2568

Waste ชื่อของเสีย	รหัสวิธีการกำจัด	Waste Consumption (kg.) / ปริมาณของเสีย (กก.)												Total รวม
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
ขยะทั่วไป/ขยะมูลฝอย	043	4,630	3,120	5,190	4,640	4,410	5,840	3,600	3,960	6,580	5,070	3,920	5,440	56,400
ขยะไม่อันตราย														
เศษเหล็ก	011	993,500	956,630	1,510,930	1,441,410	2,025,420	1,721,390	1,468,720	1,821,880	1,935,460	2,158,570	1,600,020	1,592,470	19,226,400
Zinc Dross	049	90,040	95,350	84,050	103,570	105,530	-	-	44,680	-	-	-	400,620	923,840
Sludge cake	042, 071	-	26,420	20,520	39,000	-	19,550	30,100	14,440	20,920	15,770	18,820	18,990	224,530
กระดาษห่อม้วนเหล็ก	043	7,000	6,640	8,790	8,280	4,340	11,530	7,100	6,180	9,260	6,200	6,740	6,240	88,300
เศษผ้าใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	047	1,620	1,490	1,530	1,770	-	2,060	1,790	2,300	2,640	1,920	1,860	1,540	20,520
พลาสติก	Recycle	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
เศษกระดาษ	Recycle	-	-	-	1,370	-	1,000	-	-	-	1,380	570	-	4,320
เศษไม้	Recycle	4,270	-	-	1,340	-	8,800	-	-	2,520	1,560	3,460	1,460	23,410
เรซิน	042, 071	-	1,800	-	-	-	-	-	-	-	-	120	-	1,920
Radiant Tube	011	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60
Copper Sheet (แผ่นทองแดง)	011	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	90
สลิง	011	530	-	-	-	-	4,120	-	-	-	-	5,460	-	10,110
รถลากล้อไฟฟ้า	011	340	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	340
Corrugated cardboard (กระดาษลูกฟูก)	011, 047	790	-	-	-	-	950	-	-	690	-	570		3,000
ขยะอันตราย														
เศษผ้าปนเปื้อน	042	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
น้ำมันที่ใช้แล้ว	042	-	3,100	-	530	-	13,240	-	-	-	-	4,210	-	21,080
Sludge Grease (จาระบี)	042	-	500	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	610
ตะกอน Cr-free	073	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
แปรงขัดปนเปื้อน NaOH	073	-	300	-	-	-	-	1,770	-	-	850	-	-	2,980
น้ำเสียจากบ่อ NaOH	065	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	065	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III)	065	-	12,640	-	16,350	-	11,700	-	-	13,520	9,760	-	-	63,970
Rock wool	073	-	550	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	550
Contaminated container	042, 073	-	750	-	500	-	-	1,050	-	-	-	1,570	-	3,870
Contaminated Material	042	-	-	-	-	-	-	2,890	-	-	-	-	-	2,890
ภาชนะปนเปื้อน	039	-	-	-	6,050	3,770	6,050	-	4,740	-	9,630	-	-	30,240
Rubber roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	073	-	350	-	370	-	-	-	-	-	-	-	-	720
น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม)	065	-	11,540	-	11,920	-	-	10,470	-	-	-	11,780	8,030	53,740
Coolant	042	-	-	-	800	-	-	-	-	-	-	1,380	-	2,180
Grinding sludge	042	-	400	-	460	-	-	-	-	-	-	1,840	-	2,700
น้ำล้างทำความสะอาดลูกรีด	065	-	-	-	19,720	-	-	-	-	-	-	22,520	-	42,240
น้ำเสียจากการชุบ phosphate	065	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ผงคาร์บอน	042	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
แบตเตอรี่	021	-	-	-	-	-	-	40	-	-	-	-	-	40
Desiccant (สารดูดความชื้น)	042	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
หลอดไฟเสื่อมสภาพ	049	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200
Filter (วัสดุตัวกรองใช้แล้ว)	042	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	80
ดลับโทนเนอร์	042	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	60	-	70
กระป๋องสเปรย์ปนเปื้อน	049	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	40	-	50
กากตะกอนน้ำมัน	042	-	-	-	-	-	-	-	48,150	-	-	-	-	48,150
สารเคมีเสื่อมสภาพยังไม่ผ่านการใช้งาน	065	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,430	-	-	10,430

Summary 20,870,030

Prepared by	Review by	Approved by
Envi. Officer	Team Leader	GM.

ภาคผนวก ข.20

เอกสารการส่งเสริมเรื่อง 3 R

posco TCS

อบรมด้านสิ่งแวดล้อม

"การจัดการขยะ"

Waste Management



posco TCS

ประเภทของเสีย

ของเสียที่เกิดขึ้นในพื้นที่โรงงาน P-TCS หากจำแนกตามแหล่งกำเนิด สามารถแบ่งได้เป็น 3 ประเภท ดังนี้

1. **ของเสียอุตสาหกรรม (Industrial Waste)**
   ของที่ไม่ใช้แล้ว หรือของเสียที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน เช่น น้ำมันที่ใช้แล้ว เศษผ้าปนเปื้อน น้ำเสียปนเปื้อนสารเคมี เป็นต้น
2. **ของเสียจากสำนักงาน (Office Waste)**
   เช่น วัสดุอุปกรณ์สำนักงานที่ไม่ใช้แล้ว กระดาษที่ใช้แล้ว กล่องกระดาษ เป็นต้น
3. **ของเสียติดเชื้อ (Infection Waste)**
   เช่น สำลีเปื้อนเลือด ขยะจากห้องพยาบาล เป็นต้น



posco TCS

แผนภาพการจัดการของเสียของโรงงาน



posco TCS



ถังขยะทั่วไป (General Waste)

ของเสียที่ย่อยสลายยาก เช่น ห่อพลาสติกใส่ขนม หิชชู หลอดดูด พลาสติกห่ออุกอม ซองบะหมี่กึ่งสำเร็จรูป ถุงพลาสติก กล่องบรรจุปนเปื้อนอาหาร



ถังขยะรีไซเคิล (Recycle Waste)

ของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่ได้ เช่น ขวดแก้ว ขวดน้ำพลาสติก กระป๋องเครื่องดื่ม ถังกระดาษ กล่องเครื่องดื่ม UHT แก้วพลาสติก (ประเภท PET, PP)



ถังขยะอันตราย (Hazardous Waste)

ขยะอันตรายจากสำนักงานต้องได้รับการกำจัดอย่างถูกวิธี
เช่น ถ่านไฟฉาย กระป๋องสเปรย์ แปรงลบกระดาน ปากกาเคมี

posco TCS

ของเสียอุตสาหกรรม (Industrial Waste)

ของเสียที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ตั้งแต่ส่วนการผลิต ส่วนการซ่อมบำรุง และส่วนสนับสนุนกระบวนการผลิต ซึ่งต้องได้รับการกำจัดอย่างถูกวิธี





posco TCS

ช่วยกันแยก ช่วยกันลด หมดปัญหาขยะ

SAVE WORLD SAVE LIFE

ทำไมเราต้องแยกขยะ ?

เนื่องจากปัจจุบันเกิดปัญหาขยะล้นเมือง ซึ่งมีสาเหตุมาจากการแยกขยะที่ไม่ถูกประเภท การทิ้งขยะปะปนกัน ทำให้เกิดขยะจำนวนมาก ซึ่งยากต่อการกำจัด หากเราแยกขยะให้ถูกประเภท ก่อนนำไปทิ้งที่ถังขยะส่วนรวม จะทำให้การจัดการขยะมีประสิทธิภาพ เพราะสามารถกำจัดได้ถูกวิธี และขยะบางส่วนสามารถรีไซเคิลกลับมาใช้ได้ นอกจากจะเป็นการสร้างจิตสำนึกที่ดีต่อส่วนรวมแล้ว ยังช่วยในเรื่องของการป้องกันปัญหากองขยะที่จะไปทำลายสิ่งแวดล้อมและสิ่งมีชีวิตอื่นๆ ได้



ช่วยกันแยก ช่วยกันลด หมดปัญหาขยะ

SAVE WORLD SAVE LIFE

posco TCS




ข้อดีของการแยกขยะ

1. ช่วยลดปริมาณขยะ เมื่อแยกขยะรีไซเคิลออก จะเหลือปริมาณขยะจริงที่ต้องกำจัดหรือทำลายน้อยลง
2. ประหยัดงบประมาณที่ใช้ในการกำจัดขยะ เมื่อปริมาณขยะจริงที่ต้องกำจัด หรือทำลายน้อยลง ส่งผลให้ใช้งบประมาณในการเก็บขนและกำจัดขยะน้อยลงไปด้วย ทำให้สามารถนำงบประมาณที่เหลือไปพัฒนาด้านอื่น ๆ เพื่อส่งเสริมคุณภาพชีวิตที่ดีได้
3. สามารถนำวัสดุหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่ได้ (Recycle) เป็นการใช้ทรัพยากรอย่างคุ้มค่า
4. ลดการใช้ทรัพยากรธรรมชาติและพลังงาน เนื่องจากสามารถนำวัสดุประเภท แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก มารีไซเคิลเพื่อใช้ประโยชน์ใหม่ ทำให้ลดการสิ้นเปลืองทรัพยากรธรรมชาติและพลังงาน
5. ช่วยรักษาสิ่งแวดล้อม หากขยะมีปริมาณลดน้อยลง สิ่งแวดล้อมก็จะมีคุณภาพดีขึ้น สะอาด และปลอดภัยต่อสุขภาพของเรา

ช่วยกันแยก ช่วยกันลด หมดปัญหาขยะ

SAVE WORLD SAVE LIFE

posco TCS

ข้อเสียถ้าเราไม่แยกขยะ




1. เพิ่มการใช้สถานที่ฝังกลบ
2. สูญเสียทรัพยากรที่ยังสามารถใช้ได้
3. ก่อปัญหามลพิษต่อสิ่งแวดล้อม
4. เป็นอันตรายต่อระบบนิเวศ
5. เพิ่มความเสี่ยงด้านสุขภาพ
6. เกิดความสกปรกไม่น่าดู
7. ค่าใช้จ่ายในการรวบรวมและกำจัดขยะสูงขึ้น

ตัวอย่างการทิ้งขยะ

posco TCS

แก้วกระดาษ

แก้วพลาสติก



แก้วกระดาษ ทิ้งถังขยะทั่วไป
แก้วพลาสติก (PET, PP) ทิ้งถังขยะรีไซเคิล





ตัวอย่างการทิ้งขยะ

posco TCS

กระดาษลัง ทิ้งถังขยะรีไซเคิล
แกะพับกล่องให้เรียบร้อย เพื่อเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บ







ตัวอย่างการทิ้งขยะ

posco TCS

ถังขยะทั่วไปถังใหญ่
ต้องใส่ถุงดำและมัดปากถุงให้เรียบร้อย ก่อนนำขยะไปทิ้ง









ตัวอย่างการทิ้งขยะ

posco TCS

แกลลอนน้ำมันเครื่อง
เป็นภาชนะปนเปื้อนสารเคมี จัดเป็นขยะอันตราย
ต้องทำเรื่องขอทิ้งผ่านระบบ DOC





ห้องเก็บขยะอันตราย

ตัวอย่างการทิ้งขยะที่พบบ่อย



หลักการทิ้งขยะ

ถูกที่ รู้จุดวางถังขยะ

ถูกเท เทน้ำก่อนทิ้ง

ถูกทิ้ง ทิ้งให้ถูกประเภท



หลักการ 3R

คือ แนวคิดในการใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ให้คุ้มค่าและเกิดประโยชน์สูงสุดเพื่อลดปริมาณของเสียที่เกิดขึ้น

Reduce: ลดการใช้ทรัพยากรที่ไม่จำเป็น
Reuse: นำทรัพยากรกลับมาใช้ซ้ำ
Recycle: แปรรูปทรัพยากรที่ใช้แล้วเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่



Reduce

ลดการใช้

การลดการใช้ทรัพยากรที่ไม่จำเป็น เป็นการควบคุมการใช้ทรัพยากรให้เหมาะสม ส่งผลให้ปริมาณขยะลดน้อยลง และรู้จักการใช้ทรัพยากรที่มีอยู่อย่างจำกัดให้เกิดประโยชน์สูงสุด



ใช้แก้วน้ำส่วนตัว
แทนการใช้แก้วพลาสติก



ใช้ถุงผ้า
แทนถุงพลาสติก



ใช้ปิ่นโตหรือกล่องข้าว
แทนการใช้กล่องโฟม

Reuse

ใช้แล้วใช้ซ้ำ

การนำทรัพยากรกลับมาใช้ซ้ำอีกโดยไม่ผ่านการแปรรูปหรือแปรสภาพ เพื่อเป็นการใช้ทรัพยากรให้เกิดประโยชน์สูงสุด



ใช้ภาชนะที่ใช้ซ้ำได้



ใช้กระดาษให้ครบทั้ง 2 หน้า



ซ่อมแซมอุปกรณ์และของใช้ต่างๆ
แทนการซื้อใหม่







แยกขยะฉบับไม่เทรวม



ภาคผนวก ข.21

รายงานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2567

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
7/448 Moo 6 Amata City Industrial Estate,
Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140
Tel : 038-627-241

วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2568

เรื่อง ขอนำส่งรายงานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมประจำปี 2567

เรียน ผู้อำนวยการ การนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมจากปล่องระบายอากาศเสีย ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2567
2. หนังสือแจ้งผลการพิจารณา การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานกรมโรงงานอุตสาหกรรม (กอ.1)
3. รายงานสรุปปริมาณของเสียประจำปี และเอกสารแสดงการจัดการ กอ.2 (Manifest Form)

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ขอนำส่งรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมจากปล่องระบายอากาศเสีย, หนังสือแจ้งผลการพิจารณา การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานกรมโรงงานอุตสาหกรรม (กอ.1) รายงานสรุปปริมาณของเสีย และเอกสารแสดงการจัดการ กอ.2 (Manifest Form) โดยมีรายละเอียดดังสิ่งที่แนบมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายเฉลิมพล เหวัน)

ผู้จัดการทั่วไป ฝ่ายอาชีวอนามัย ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และนวัตกรรม

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้ประสานงาน: นางสาววันวริณ อินเตชะ
เบอร์โทรศัพท์: 081-2982091
E-mail: Wanwarin.in@poscotcs.com

เอกสารที่ส่งมาด้วย 1: รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมจากปล่องระบายอากาศเสียระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2567

เอกสารที่ส่งมาด้วย 2 : หนังสือแจ้งผลการพิจารณา การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานกรมโรงงานอุตสาหกรรม (กอ.1)

ตารางแนบท้ายประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประประเทศไทย ที่ 46/2541 เรื่องการกำหนดอัตราการปล่อยมลสารทางอากาศจากปล่องของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรม

แบบรายงานผลการตรวจวัดมลสารทางอากาศจากปล่องของโรงงาน

ชื่อโรงงาน : บริษัทโพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ขนาดพื้นที่ปลงที่ดินที่ได้รับอนุญาต : 156.868 ไร่ นิคมอุตสาหกรรม : อมตะซิตี้ แปลงที่ : A-286, A-296, A-499

เบอร์โทรศัพท์ : 038-627-241 ผลรายงานระหว่างเดือน : กรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2567

แหล่งกำเนิดมลสารทางอากาศ		มวลสารทางอากาศที่ปล่อยออก					ปล่องระบายมลสารทางอากาศ (3)				เครื่องบำบัดมลสารอากาศ		
ชนิดของแหล่งกำเนิด (1)	จำนวน	ชนิด (2)	ความเข้มข้นของมลสารทางอากาศ (mg/m^3)	อัตราการไหล (m^3/sec)	อุณหภูมิ °C	ปริมาณ/วัน (kg/d)	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง (m) (ปากปล่อง)	ความสูง (m)	จำนวน	กำลังแรงม้าของเครื่องดูด (ถ้ามี)	ชนิด (4)	จำนวน	ประสิทธิภาพในการบำบัด (%)
1. เตาอบอ่อน	1	1. TSP	2.67	452.92	197.42	1.9008	1.6	43	1		Wet scrubber	1	80-90%
		2. SO_2	<3.40			<2.1659							
		3. No_x	50.80			33.1603							
		4. CO	464.00			273.2748							
2. หม้อไอน้ำ	1	1. TSP	2.28	135.47	65.53	0.44928	1.1	20	1		Wet scrubber	1	80-90%
		2. SO_2	<3.40			<0.57024							
		3. No_x	27.80			5.4691							
		4. CO	<1			0.19008							
3. เครื่องล้างทำความสะอาด	1	1. TSP	1.67	185.49	50.3	0.5011	1.1	44.8	1		Wet scrubber	1	80-90%
		2. NaOH	<0.50			<0.1728							
4. เครื่องการปรับสภาพผิว	1	1. TSP	4.52	1008.02	36.0	6.5664	1.2	44.5	1		Wet scrubber	1	80-90%
5. เครื่องเคลือบผิว	1	1. TSP	1.59	167.46	41	0.3802	0.8	50	1		Wet scrubber	1	80-90%
		2. Cr	0.004			0.0009							
6. เครื่องล้างลูกกลิ้ง	1	1. NaOH	<0.50	115.43	32.0	<0.0864	0.7	20.0	1		Wet scrubber	1	80-90%
		2. H_3PO_4	0.013			0.0026							
		3. HCl	0.019			0.0035							
7. หน่วยซ่อมลูกกลิ้ง	1	1. SO_2	<1.30	213.08	32	<1.0454	3.0	8.5	1		Wet scrubber	1	80-90%
		2. Cr	0.003			0.0009							

หมายเหตุ : (1) ได้แก่เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตแต่ละขั้นตอนที่ก่อให้เกิดมลสารทางอากาศ เช่น หม้อไอน้ำ หม้อนึ่ง หม้ออบ เตาหลอม เตาอบ

(2) ชนิดของมลสารอากาศที่เกิดขึ้น เช่น ก๊าซ SO_2 , NO_x, CO, Benzene, Styrene, Xylene, Toluene

(3) หมายถึง ปล่องที่ส่งมาจากแหล่งกำเนิดมลสารทางอากาศเพื่อนำมลสารทางอากาศออกนอกโรงงาน

(4) หมายถึง ชนิดของเครื่องควบคุม เช่น Cyclone, Bag filter, Absorption Tower ฯลฯ

ลงชื่อ.....ผู้ให้ข้อมูล

นางสาววิจารินี อินเตะ

ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม

วัน-เดือน-ปีที่รายงาน 7 กุมภาพันธ์ 2568



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	6.666	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	33.334	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	6.134	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	95.984	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	133.745	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	1,416.667	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	5.000	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	16.666	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	19.494	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	1.500	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	6.230	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.000	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	3.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	3.164	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	60.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	3.334	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	24.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	6.666	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	6.334	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	11.336	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	0.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 มกราคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้ออนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	6.666	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	33.334	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	6.134	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	95.984	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	133.745	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	1,416.667	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	5.000	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	16.666	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	19.494	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	4.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	1.500	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	6.230	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.000	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	3.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	3.164	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	25.480	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	3.334	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	0.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	6.666	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	6.334	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	11.336	073	20190300225401	



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	36.666	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากปอ NaOH	183.334	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	34.534	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการขุน Phosphate / น้ำเสียจากการขุน Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการขุน Cr-Free	633.934	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	534.980	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	1,432.047	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	5,666.667	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	9,660.553	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	86.666	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	76.666	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	97.974	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	103.593	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	4.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	30.200	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	34.920	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	7.893	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	4.927	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	52.293	043	72080000325600	
19	160601	Battery	22.653	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	201.920	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	23.334	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	118.953	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	36.666	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	35.334	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	65.346	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	3.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	5.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	5.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	10.000	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	10.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	50.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	300.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)
021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ
031 นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
033 นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่เพื่อใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ
041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery)โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator)เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือเตาผลิตไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) รวมุปลายทาง
043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)
044 ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
045 ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) รวมุปลายทาง
046 ทำเชื้อเพลิงทดแทนจากวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาอุตสาหกรรม เพื่อใช้ผลิตกระแสไฟฟ้าโดยเฉพาะ (use as fuel blending for energy recovery) รวมุปลายทาง
047 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรงในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
048 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ (other recycle methods)
051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)
052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)
053 เข้ากระบวนการคืนฐานหรือกรด/ด่าง (acid/base regeneration)
054 เข้ากระบวนการคืนฐานหรือนำปฏิกิริยา (catalyst regeneration)
055 เข้ากระบวนการคืนสภาพ (ถ่านกัมมันต์ใช้งานแล้ว) (spent activated carbon regeneration)
056 เข้ากระบวนการคืนสภาพหรือนำเรซินหรือเมมเบรนที่ใช้งานแล้ว (spent resin or membrane regeneration)
057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้งานแล้ว (spent green sand / no bake sand regeneration)
059 นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ
061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)
062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อให้มีการย่อยภายหรือย่อยสลายโดยจุลินทรีย์ต่อไป
063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)
065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)
066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)
067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)
068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)
069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ
071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill)
073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)
074 เผาทำลาย (burn for destruction) ในเตาเผาขยะชุมชน หรือเตาเผาเฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)
076 เผาทำลายร่วมในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln)
077 ฉีดลึกลงใต้ดิน หรือชั้นดินโดยทะเล (deep well or underground injection; sea-bed insertion)
079 กำจัดด้วยวิธีอื่น ๆ (other disposal methods) ให้ระบุ
081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ (collect and export)
082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม (land reclamation) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
083 หมักทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน (composting or soil conditioner) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
084 ทำอาหารสัตว์ (animal feed) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
085 ศึกษา วิจัยและพัฒนา (study research and develop) เพื่อการทดลองในลักษณะโครงการนำร่องเท่านั้น

เหตุผลกรณีอื่นๆ

01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ นำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
02 วิธีการนำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปิดประกอบกิจการตามมาตรา 37 หรือหมดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
04 ผู้รับดำเนินการไม่มีบ่อฝังกลบ/บำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ดำเนินสิ่งอิเล็กทรอนิกส์ได้
06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
07 ไม่ปรากฏข้อมูลขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566

เหตุผลการไม่อนุญาต

99 อื่นๆ รอ.....

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ดังนี้

11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
13 สัญญาหรือหนังสือสัญญาการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้ยื่นคำขอดำเนินการ แทนกรรมการผู้มีอำนาจพร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
19 รายละเอียดกรรมวิธีการบำบัดของเสียมาทำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัสดุอันตราย (วอ.6)
21 หนังสือรับรองจากคณะวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
22 รหัสประเภทหรือชนิดหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไม่ถูกต้อง
23 รหัสการจัดการไม่ถูกต้อง
24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในสำเนาหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

หมายเหตุ

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

26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	3.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	0.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2567 ถึงวันที่ 29 กุมภาพันธ์ 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	4.833	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากปอ NaOH	21.667	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	4.567	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	62.992	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	133.745	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	1,416.667	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	5.000	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	10.833	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	11.747	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	1.500	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	4.615	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	1.973	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	3.000	043	72080000325600	

19	160601	Battery	2.582	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	10.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	2.667	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	26.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	4.333	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	4.167	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	8.668	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	0.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มีนาคม 2567 ถึงวันที่ 31 มีนาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มีนาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	4.833	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากปอ NaOH	31.667	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	4.567	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	77.992	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	133.745	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	1,416.667	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	5.000	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	10.833	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	11.747	042	10190000825494	

12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	3.000	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	4.615	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	1.973	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	3.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	2.582	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	8.220	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	2.667	073	20190300225401	
22	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	25.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	4.333	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	4.167	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	8.668	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	0.000	039	10200100725567	
32	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2567 ถึงวันที่ 30 เมษายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 เมษายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	1.500	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากด่าง NaOH	5.000	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	1.500	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	30.000	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	886.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	5.000	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	2.500	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	2.000	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	3.000	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	1.500	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.000	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	5.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	5.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
22	190812	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	25.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	1.000	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	1.000	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	3.000	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	0.000	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	0.000	039	10200100725567	
32	190814	กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤษภาคม 2567 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤษภาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	1.500	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	5.000	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	1.500	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	30.000	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	834.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	2.500	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	2.500	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	2.000	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	3.000	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	1.500	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.000	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	5.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	15.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	0.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	1.000	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	1.000	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	3.000	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	1.500	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	0.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2567 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 มิถุนายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	1.500	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	15.000	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	1.500	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	30.000	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	1,940.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	30.000	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	2.500	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	3.000	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	1.500	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.000	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	5.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	5.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	0.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	1.000	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	1.000	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	3.000	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	1.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.500	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	1.500	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	0.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม 2567 ถึงวันที่ 31 กรกฎาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กรกฎาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	1.500	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	5.000	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	1.500	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการขุบ Phosphate / น้ำเสียจากการขุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการขุบ Cr-Free	30.000	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	1,200.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	2.500	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	2.500	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	3.000	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	1.500	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.000	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	5.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	15.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	0.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	1.000	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	1.000	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	3.000	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	1.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	2.200	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	1.500	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	10.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	0.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	0.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 สิงหาคม 2567 ถึงวันที่ 31 สิงหาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 สิงหาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	1.500	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	5.000	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	1.500	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการขุบ Phosphate / น้ำเสียจากการขุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการขุบ Cr-Free	30.000	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	100.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	1,200.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	2.500	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	2.500	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	3.000	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	1.500	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.000	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	5.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	22.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	0.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	1.000	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	1.000	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	3.000	073	20190300225401	

26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	1.500	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	20.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	150.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กันยายน 2567 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 กันยายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	1.500	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	5.000	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	1.500	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	30.000	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	1,200.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	2.500	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	2.500	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	10.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	3.000	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	2.500	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	3.946	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	4.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	5.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	15.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
22	190812	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	0.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	1.000	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	1.000	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	3.000	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	1.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	1.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	1.500	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	10.000	039	10200100725567	
32	190814	ภากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	50.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ตุลาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	1.500	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากบ่อ NaOH	5.000	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	1.500	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	30.000	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	120.000	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	1,200.000	011	10200409725649	
9	120109	Coolant	10.000	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	2.500	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	5.000	042	10190000825494	

12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	8.000	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	2.000	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	1.500	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.000	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.000	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	5.000	043	72080000325600	
19	160601	Battery	1.000	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	10.000	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	1.000	073	20190300225401	
22	190812	ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	0.000	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	1.000	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	1.000	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	3.000	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	0.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	0.000	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	1.500	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	10.000	039	10200100725567	
32	190814	ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	50.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567 ถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2567-O-28352
หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 82250900125578
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070608	Sludge Grease (จาระบี)	3.167	042	10190000825494	
2	110107	น้ำเสียจากเบส NaOH	18.333	065	20190300225401	
3	110109	ตะกอน Cr-Free	2.633	073	20190300225401	
4	110198	น้ำเสียจากการชุบ Phosphate / น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) / น้ำปนเปื้อนสารเคมี (โครเมียม) / น้ำเสียจากการชุบ Cr-Free	90.983	065	20190300225401	
5	110501	Zinc Dross	0.000	049	10130103125574	
6	110501	Zinc Dross	132.047	049	82250600125605	
7	120101	เศษเหล็ก	0.000	011	10120006025476	
8	120101	เศษเหล็ก	1,200.553	011	10200409725549	
9	120109	Coolant	11.666	042	10190000825494	
10	120118	Grinding Sludge	4.167	042	10190000825494	
11	130110	น้ำมันที่ใช้แล้ว	6.493	042	10190000825494	
12	150101	กระดาษห่อม้วนเหล็ก	13.593	043	72080000325600	
13	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	049	10210001125569	
14	150110	ถังเปล่าปนเปื้อน	2.700	049	10740101225521	
15	150110	Contaminated Container	1.730	073	20190300225401	
16	150202	เศษผ้าปนเปื้อน	0.001	042	10190000825494	
17	150203	Desiccant (สารดูดความชื้น)	0.927	044	10190000825494	
18	150203	เศษผ้าที่ใช้แล้วไปปนเปื้อน	5.293	043	72080000325600	
19	160601	Battery	4.162	021	10190000825494	
20	161001	น้ำเสียจากการล้างลูกรีด	11.220	065	20190300225401	
21	170601	Rock Wool	4.333	073	20190300225401	
22	190812	ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ	18.953	083	10240002425593	
23	190904	Used Carbon Powder	7.667	071	20190300225401	
24	190905	Used Resin	7.333	071	20190300225401	
25	191211	แปรงขัดปนเปื้อน NaOH / Rubber Roll Scrap (เศษผงยางจากผิวโรลยาง)	4.337	073	20190300225401	
26	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10110000525480	
27	150101	Paper Sleeve	2.000	011	10200013625474	
28	150103	Wood Pallet	1.300	011	10200013625474	
29	160215	หลอดไฟเสื่อมสภาพ	1.000	049	10190000825494	
30	150110	ภาชนะปนเปื้อน	0.000	039	10210001125569	
31	150110	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	10.000	039	10200100725567	
32	190814	ภาคตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	50.000	071	10240008225476	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 ธันวาคม 2567 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

ออกให้ ณ วันที่ 1 ธันวาคม 2567
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

posco TCS

Yearly Waste Consumption

รายงานสรุปปริมาณของเสียที่นำออกประจำปี 2567

Waste ชื่อของเสีย	รหัสวิธีการกำจัด	Waste Consumption (kg.) / ปริมาณของเสีย (กก.)												Total รวม
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
ขยะทั่วไป/ขยะมูลฝอย	043	3,810	3,450	6,030	4,310	3,600	5,310	4,470	4,930	5,360	4,300	4,110	3,500	53,180
เศษเหล็ก	011	757,970	914,950	1,183,000	755,710	677,930	824,980	918,900	1,062,810	1,260,800	1,119,400	1,413,579	637,620	11,567,640
Zinc Dross	049	88,800	62,600	70,600	99,000	85,000	-	176,150	92,510	66,790	109,920	123,200		991,570
Sludge cake	083	23,640	-	25,070	21,380	23,340	-	-	-	77,420	39,300	-	22,100	232,450
กระดาษห่อม้วนเหล็ก	043	5,300	5,300	5,100	5,250	8,000	5,410	5,190	5,880	5,020	10,210	12,240	4,440	77,340
เศษผ้าปนเปื้อน	042	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	100
น้ำมันที่ใช้แล้ว	042	-	-	4,000	-	-	1,200	-	-	-	1,300	2,050	600	9,150
Sludge Grease (จารบี)	042	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	300	300
ตะกอน Cr-free	042	-	-	550	-	-	-	-	-	-	-	-	-	550
แป้งขัดปนเปื้อน NaOH	073	-	-	1,532	-	-	1,170	-	-	-	1,600	-	500	4,802
น้ำเสียจากปอ NaOH	065	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
น้ำเสียจากการรูป Cr-Free	065	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
น้ำเสียจากการรูป Chromium (III)	065	-	12,440	-	-	-	-	14,750	-	-	11,640	12,470	-	51,310
Rock wool	073	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Contaminated container	073	-		1,046			1,500	-	-	-	2,210	-	780	5,536
ภาชนะปนเปื้อน	049	-	9,380	-	2,720	-	-	5,320	8,010	3,780	5,630	4,470	8,410	46,920
Rubber roll Scrap (เศษยางจากผิวโรลยาง	073	-	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	600
น้ำปนเปื้อนสารเคมี(โครมเมียม)	065	-	10,280	7,470	-	-	8,800	-	-	10,780	-	11,900	-	49,230
Coolant	042	-	-	-	-	-	-	13,820	-	-	910	-	-	14,730
Grinding sludge	042	-	-	642	-	-	2,621		-	-	500	1,000	-	4,763
น้ำล้างทำความสะอาดถูกรีด	065	25,810	-	-	-	-	-	-	-	20,320	-	-	-	46,130
เศษผ้าใช้แล้วไม่ปนเปื้อน	043	1,420	1,270	-	2,230	-	1,970	1,140	800	570	920	3,500	-	13,820
พลาสติก	Recycle	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
เศษกระดาษ	Recycle	-	-	-	-	-	-	-	2,160	-	630	-	860	3,670
เศษไม้	Recycle	-	-	-	-	-	-	-	840	-	550	-	450	1,840
น้ำเสียจากการรูป phosphate	065	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
เชือก	071	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ผงคาร์บอน	071	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
แบตเตอรี่	021	-	-	-	-	-	269	-	-	-	50	210	-	529
Desiccant (สารดูดความชื้น)	071	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,900	-	-	3,900
หลอดไฟเสื่อมสภาพ	049	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	50

Prepared by	Review by	Approved by
Envi. Officer	Section Leader	GM.

Effective 7-Mar-19

FM-SIT-009 Rev.01

เอกสารที่ส่งมาด้วย 3 : รายงานสรุปปริมาณของเสียประจำปี และเอกสารแสดงการจัดการ กอ.2 (Manifest Form)

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-0767-014245-0-N C9859

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 72-2475 สบ พาหนะที่ใช้ : รถแทงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

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

สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ ถนน- ตำบลหน้าพระลาน อำเภอเฉลิมพระเกียรติ จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III)	110198	รถแทงก์	1	1.85

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 1.85 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ที่ : 3/7/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 1.85 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 03/07/2567

เวลาที่ส่งมอบ : 14.24

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : 1 วันที่ : 3/7/67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 03/07/67

เวลาที่มาถึง : 18.21 น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 3/7/67

ปริมาณที่รับมอบ : 1.86 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 3/7/67 เวลาที่มอบ : 18.21

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 4/7/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.86 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 4/7/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 10.23

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 30/7/67

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-0767-033701-0-N C9859

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 72-1598 สบ พาหนะที่ใช้ : รถแทงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

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

สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ ถนน- ตำบลหน้าพระลาน อำเภอเฉลิมพระเกียรติ จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III)	110198	รถแทงก์	1	12.91

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 12.91 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ที่ : 8/7/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 12.91 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 08/07/2567

เวลาที่ส่งมอบ : 11.20

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : 1 วันที่ : 08/07/67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 09/07/67

เวลาที่มาถึง : 15.55 น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 8/7/67

ปริมาณที่รับมอบ : 12.91 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 8/7/67 เวลาที่มอบ : 15.35

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 9/7/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 12.91 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 9/7/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.40

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 30/7/67

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-21-0867-122480-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้หเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : ว เลขทะเบียนพาหนะ : 82-2123 ระ พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท กรีนเวสท์โกลเวอร์โลห์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001125569

สถานที่ตั้ง : 167 หมู่ที่ 6 ถนน- ตำบลนิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ภาชนะปนเปื้อน	150110	ถัง IBCs	22	1.64

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 1.64 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 28/8/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 1.64 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 28/08/2567

เวลาที่ส่งมอบ : 11.03น.

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : วันที่ : 28/8/24

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท กรีนเวสท์โกลเวอร์โลห์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10210001125569

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ระยอง

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 28/08/24

เวลาที่มาถึง :

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ วันที่ 28/08/24

ปริมาณที่รับมอบ : 1.64 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 28/08/24 เวลาที่มอบ :

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 28/08/24

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.64 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 28/08/24 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ :

ปริมาณคงเหลือ : — ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 7/10/67

vijittra.sa, 2024-08-28 10:58:28 No distribution is allowed without permission.

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-0967-003299-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้หเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : ว เลขทะเบียนพาหนะ : 72-1335 สป พาหนะที่ใช้ : รถแทงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบสเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401

สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำเสียจากการล้างถุกรีด	161001	รถแทงค์	1	12.85

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 12.85 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 2/9/2567

ปริมาณที่ส่งมอบ : 12.85 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 02/09/2567

เวลาที่ส่งมอบ : 11.40

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : วันที่ : 02/09/67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 02/09/67

เวลาที่มาถึง : 11.30 น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 02/09/67

ปริมาณที่รับมอบ : 12.93 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 02/09/67 เวลาที่มอบ : 16.30

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 3/9/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 12.93 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 3/9/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.00

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 19/9/67

vijittra.sa, 2024-09-02 11:27:34 No distribution is allowed without permission.

SEA-01[illegible]

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-20-0967-115151-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578
สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : 1 เลขทะเบียนพาหนะ : 73-2507 ชบ พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ส.ภนกการจัดการสิ่งแวดล้อม จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200100725567
สถานที่ตั้ง : 69 หมู่ที่ 1 ถนน- ตำบลบ่อกวางทอง อำเภอบ่อทอง จังหวัดชลบุรี 20270
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	150110	IBCs	34	2.57

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 2.57 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 26/9/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 2.57 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 26/09/2567
เวลาที่ส่งมอบ : 10.51

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ ลายมือชื่อ : วันที่ : 26/9/67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๓ และส่วนที่ ๖ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ส.ภนกการจัดการสิ่งแวดล้อม จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200100725567

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ชลบุรี
ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
วันที่มาถึง : 26-9-67
เวลาที่มาถึง : 12:10 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ ลายมือชื่อ : 26-9-67

ปริมาณที่รับมอบ : 2.57 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ : 26-9-67 เวลาที่มอบ : 12:10 น.
[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[/] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 28-9-67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 2.57 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 28-9-67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 09.30 น.
ปริมาณคงเหลือ : 0.00 ตัน
[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 9/10/67

wanwarin.in, 2024-09-26 10:46:47
No distribution is allowed without permission.

SEA-01[illegible]

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-20-1067-041489-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578
สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 73-2507 ชบ พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก
โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ส.ภนกการจัดการสิ่งแวดล้อม จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200100725567
สถานที่ตั้ง : 69 หมู่ที่ 1 ถนน- ตำบลบ่อกวางทอง อำเภอบ่อทอง จังหวัดชลบุรี 20270
เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	150110	ถัง 200 L	97	1.52

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 1.52 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน
[ ] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด ลายมือชื่อ วันที่ : 9/10/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 1.52 ตัน
วันที่ส่งมอบ : 09/10/2567
เวลาที่ส่งมอบ : 16.52

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
ลงชื่อผู้ขับขี่ ลายมือชื่อ : วันที่ : 9/10/67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ส.ภนกการจัดการสิ่งแวดล้อม จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200100725567

ส่วนที่ ๓/๑
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ชลบุรี
ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
วันที่มาถึง : 9/10/67
เวลาที่มาถึง : 14:20 น.

ส่วนที่ ๓/๒
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 9/10/67

ปริมาณที่รับมอบ : 1.52 ตัน
[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ
วันที่รับมอบ : 9/10/67 เวลาที่มอบ : 14:20 น.
[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
[/] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : วันที่ : 15/10/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.52 ตัน
วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 15/10/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 15.30 น.
ปริมาณคงเหลือ : 0.00 ตัน
[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 6/11/67

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-1067-050635-0-N 03651

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โอทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 63-5076/61-5244 กท พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

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

สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ แถน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ ชนิด	ภาชนะบรรจุ จำนวน	ปริมาณ (ตัน)
1	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III) 2.4	110198	IBCs	4	2.4
2	Rubber Roll Scrap (เศษยางจากผิวโรลยาง) 0.6	191211	พาเลท	1	0.6
3	Contaminated Container 1.5	150110	พาเลท	7	1.5

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 2.4 ตัน ของแข็ง 2.1 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[ ] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 11/10/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 4.5 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 11/10/2567

เวลาที่ส่งมอบ : 11.20

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 11-10-67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 12/10/67

เวลาที่มาถึง : 08-00น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 12/10/67

ปริมาณที่รับมอบ : 4.5 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 12/10/67 เวลาที่มอบ : 04.05

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 14/10/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 4.5 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 14/10/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 14.00 น.

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 29/10/67

แบบ กอ.๒

เลขที่อ้างอิง 1-19-1167-038359-0-N 03651

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โอทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 68-9740/61-1755 กท พาหนะที่ใช้ : รถห้วง

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

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

สถานที่ตั้ง : - หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ ชนิด	ภาชนะบรรจุ จำนวน	ปริมาณ (ตัน)
1	น้ำมันที่ใช้แล้ว	130110	IBCs	6	2.05
2	Grinding Sludge	120118	พาเลท	4	1.0
3	Battery	160601	กล่อง	5	0.21

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 2.05 ตัน ของแข็ง 1.21 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[ ] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 11/11/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 3.26 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 11/11/2567

เวลาที่ส่งมอบ : 10.25

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับขี่ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 11-11-67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 11/11/67

เวลาที่มาถึง : 13.34 น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 11/11/67

ปริมาณที่รับมอบ : 3.26 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 11/11/67 เวลาที่มอบ : 13.34

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 12/11/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 3.26 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 12/11/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 16.00

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 29/11/67

เลขที่อ้างอิง 1-19-1167-111840-0-N

แบบ กอ.๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : น เลขทะเบียนพาหนะ : 73-5172 ขบ พาหนะที่ใช้ : รถแทงค์

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

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

สถานที่ตั้ง : หมู่ที่ ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	น้ำเสียจากการชุบ Chromium (III)	110198	รถแทงค์	1	12.47

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 12.47 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้สุ่มอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : า ลายมือชื่อ : วันที่ : 25/11/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 12.47 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 25/11/2567

เวลาที่ส่งมอบ : 11.16

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้รับขึ้น : ลายมือชื่อ : วันที่ : 25/11/67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๓ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

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

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 25/11/67

เวลาที่มาถึง : 15:29 น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 25/11/67

ปริมาณที่รับมอบ : 12.37 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 25/11/67 เวลาที่มอบ : 15.37

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[ ] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 26/11/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 12.37 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 26/11/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 11.00

ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 18/12/67

เลขที่อ้างอิง 1-20-1267-009030-0-N

แบบ กอ.๒

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน : 82250900125578

สถานที่ตั้งโรงงาน : หมู่ที่ ถนน ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :

ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : 73-7617 ขบ พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก

โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท ส.ถนกการจัดการสิ่งแวดล้อม จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200100725567

สถานที่ตั้ง : 69 หมู่ที่ 1 ถนน- ตำบลบ่อกวางทอง อำเภอบ่อทอง จังหวัดชลบุรี 20270

เบอร์โทรติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	150110	IBCs	36	2.44

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 2.44 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

ข้อควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้สุ่มอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 3/12/67

ปริมาณที่ส่งมอบ : 2.44 ตัน

วันที่ส่งมอบ : 03/12/2567

เวลาที่ส่งมอบ : 9.50

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้รับขึ้น : ลายมือชื่อ : วันที่ : 3/12/67

[ ] ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๓ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท ส.ถนกการจัดการสิ่งแวดล้อม จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200100725567

ส่วนที่ ๓/๑

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :

ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ชลบุรี

ใช้ระยะเวลา : 1 วัน

วันที่มาถึง : 3/12/67

เวลาที่มาถึง : 11:36 น.

ส่วนที่ ๓/๒

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 3/12/67

ปริมาณที่รับมอบ : 2.44 ตัน

[/] น้ำหนักชั่งจริง [ ] น้ำหนักประมาณการ

วันที่รับมอบ : 3/12/67 เวลาที่มอบ : 11:36 น.

[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ

[/] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต

ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 9/12/67

ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 2.44 ตัน

วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 9/12/67 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 08.30 น.

ปริมาณคงเหลือ : 0.00 ตัน

[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น

[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)

[ ] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)

[ ] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)

ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 11/12/67

ภาคผนวก ข.22

สัญญาประกอบการร้านอาหาร

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
(HEADOFFICE) 7/448 Moo.6
Mabyangporn,Pluakdaeng,Rayong 21140
Tel.038-627257

สัญญาประกอบการร้านอาหาร

ทำที่ บจ.โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย)

วันที่ 8 พฤษภาคม 2568

สัญญานี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดย นายดิม ชานกนและ นายชเว ซึงแจ กรรมการผู้มีอำนาจกระทำ นิติบุคคลเลขที่ 0105556189144 สำนักงานสาขาระยอง ตั้งอยู่ที่ 7/448 หมู่ที่ 6 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140 ทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่ม (ภ.พ.20) รหัสสาขา 00000 สำนักงานใหญ่ ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า "บริษัท" ฝ่ายหนึ่งกับ [redacted] เลขที่ผู้เสียภาษี 1329900104116 ที่อยู่ 34/320 ซอยวัดเวฬุวนาราม21 แขวงดอนเมือง เขตดอนเมือง กรุงเทพมหานคร 10210 ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า "ผู้ประกอบการ" อีกฝ่ายหนึ่ง ทั้งสองฝ่ายตกลงทำสัญญา โดยมีข้อความต่อไปนี้

ข้อ 1. สัญญาจ้างประกอบการร้านอาหารฉบับนี้มีระยะเวลา 2 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2568 ขนถึง 31 พฤษภาคม 2570 และบริษัทจะทำการประเมินผลก่อนวันครบกำหนดสัญญา เพื่อใช้ประกอบการพิจารณาเกี่ยวกับการต่อสัญญาจ้าง หากผู้ประกอบการไม่ผ่านเกณฑ์การประเมินบริษัทจะทำการแจ้งให้ผู้ประกอบการทราบล่วงหน้าเป็นลายลักษณ์อักษรไม่น้อยกว่า 30 วัน

ข้อ 2. บริษัทตกลงให้ผู้ประกอบการ ประกอบการร้านอาหารภายในโรงอาหารของบริษัทโดยไม่คิดค่าเช่า เพื่อให้ผู้ประกอบการจำหน่ายอาหารให้แก่พนักงานของบริษัททุกวันโดยมีเงื่อนไขว่าผู้ประกอบการต้องจำหน่ายอาหารในราคาที่บริษัทกำหนดไว้ และปฏิบัติตามกฎระเบียบโรงอาหารของบริษัทอย่างเคร่งครัด

ข้อ 3. บริษัทตกลงที่จะเป็นผู้จัดเตรียมสถานที่ประกอบอาหาร อุปกรณ์เครื่องครัว และภาชนะให้แก่ผู้ประกอบการไว้สำหรับประกอบอาหาร โดยไม่มีค่าใช้จ่าย

บริษัทจะทำการตรวจสอบเครื่องครัว อุปกรณ์ต่างๆที่บริษัทจัดเตรียมไว้ให้ร่วมกัน ก่อนเข้าประกอบการ (รายการทรัพย์สินตามเอกสารแนบ) และจะทำการตรวจสอบก่อนหมดสัญญาอีกครั้ง

ผู้ประกอบการต้องดูแลรักษา อุปกรณ์เครื่องครัว และภาชนะให้อยู่ในสภาพดี หากเกิดความเสียหายเนื่องจากการใช้งานผิดปกติ หรือเกิดจากความประมาทเลินเล่อของผู้ประกอบการ ตัวแทน หรือลูกจ้างของผู้ประกอบการ ผู้ประกอบการต้องรับผิดชอบชดใช้ค่าเสียหายให้แก่บริษัท โดยจัดหาอุปกรณ์เครื่องครัว และภาชนะใหม่ที่เหมือนกันมาทดแทน หรือชดใช้ค่าเสียหายเป็นเงินตามมูลค่าของอุปกรณ์เครื่องครัว หรือภาชนะที่ได้รับความเสียหาย โดยหักจากเงินประกัน

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
(HEADOFFICE) 7/448 Moo.6
Mabyangporn,Pluakdaeng,Rayong 21140
Tel.038-627257

ข้อ 4. บริษัทตกลงที่จะเป็นผู้จัดหาข้าวสาร น้ำ ไฟฟ้า แก๊สหุงต้ม กล่องบรรจุข้าว และอื่นๆตามตกลง เพื่อให้แก่ผู้ประกอบการไว้เพื่อใช้ในการประกอบอาหารโดยไม่คิดค่าใช้จ่าย (บริษัทขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงได้ตามความเหมาะสม)

ข้อ 5. ผู้ประกอบการตกลงที่จะจำหน่ายอาหารให้แก่พนักงานของบริษัทในราคาตามที่ตกลงกันไว้ โดยที่ผู้ประกอบการต้องจำหน่ายโดยให้พนักงานใช้บัตรประจำตัวพนักงานชำระค่าอาหารหรือชำระด้วยเงินสด (กรณีพนักงานลืมนำบัตรมา) โดยเครื่องเก็บบันทึกข้อมูลจะทำการเก็บบันทึกรายการอาหารที่พนักงานได้มีการซื้อ ซึ่งผู้ประกอบการกับบริษัทจะทำการสรุปรายการจำหน่ายอาหารจากเครื่องเก็บบันทึกข้อมูลภายหลัง

ข้อ 6. ผู้ประกอบการตกลงจะจำหน่ายอาหารให้มีความหลากหลาย เหมาะสม และให้มีปริมาณเพียงพอกับความต้องการของพนักงานที่มาทำงาน

ข้อ 7. ผู้ประกอบการตกลงที่จะบริการจำหน่ายอาหารให้แก่พนักงานทุกวันจนถึงเวลา 18.00 น. ทั้งในวันทำงานปกติ และ วันหยุดที่มีพนักงานมาทำงาน

ข้อ 8. ผู้ประกอบการต้องใช้วัตถุดิบและเครื่องปรุงที่มีคุณภาพและไม่เป็นอันตรายต่อผู้บริโภคในการปรุงอาหาร และต้องดูแลคุณภาพอาหารให้สด สะอาด และถูกสุขลักษณะ

ข้อ 9. ผู้ประกอบการตกลงจะจัดหาลูกจ้างของผู้ประกอบการไว้คอยบริการให้เพียงพอกับจำนวนพนักงานของบริษัท ทั้งนี้ต้องไม่น้อยกว่า 6 คน โดยไม่เกิดปัญหากับหน้างาน ผู้ประกอบการต้องจัดหาลูกจ้างที่มีคุณสมบัติ ดังนี้

9.1 ผู้ประกอบการต้องจัดหาลูกจ้างที่มีสัญชาติไทย หรือ หากเป็นคนต่างด้าวต้องมีใบอนุญาตทำงานถูกต้องตามกฎหมายเท่านั้น

9.2 ผู้ประกอบการมีหน้าที่ดูแลจัดการให้ลูกจ้างแต่งกายสะอาดเรียบร้อย สวมรองเท้าหุ้มส้น ต้องสวมหมวกคลุมผม ผ้ากันเปื้อน และเล็บมือเล็บเท้าต้องสะอาดอยู่เสมอ

9.3 ผู้ประกอบการมีหน้าที่ดูแลจัดการห้ามมิให้ลูกจ้างประพฤติตนไม่เหมาะสม ทะเลาะวิวาท ภายในโรงอาหารของบริษัท และภายในบริเวณโรงงานของบริษัทโดยเด็ดขาด

9.4 ผู้ประกอบการมีหน้าที่ดูแลจัดการห้ามมิให้ลูกจ้างเสพยาเสพติด หรือ กระทำผิดกฎหมาย ภายในโรงอาหารของบริษัท และภายในบริเวณโรงงานของบริษัทโดยเด็ดขาด และห้ามนำสิ่งผิดกฎหมายเข้ามาภายในโรงอาหารของบริษัท และภายในบริเวณโรงงานของบริษัทโดยเด็ดขาด

9.5 ผู้ประกอบการต้องจัดให้ลูกจ้างทุกคน ตรวจสุขภาพตามรายการที่บริษัทฯ กำหนดอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และในกรณีที่มีลูกจ้างใหม่ ให้ส่งผลตรวจสุขภาพและใบรับรองการรับวัคซีนป้องกันไวรัสตับอักเสบบีก่อนที่จะเริ่มงานทุกครั้ง(รายการ

ตรวจสุขภาพตามเอกสารแนบท้าย) (อาจมีการเพิ่มหรือเปลี่ยนหัวข้อการตรวจตามสถานการณ์)

ข้อ 10. ผู้ประกอบการมีหน้าที่ทำความสะอาดภายในโรงอาหารทุกวันให้เรียบร้อยอยู่เสมอ รวมถึงมีหน้าที่จัดเก็บภาชนะ ล้างภาชนะ ตู้เย็น เก็บกวาด ทำความสะอาด โต๊ะ เก้าอี้ในโรงครัว บ่อดักไขมัน เครื่องดูดควัน และบริเวณห้องเก็บของ ให้เรียบร้อย สะอาด ปราศจากสัตว์พาหะ เช่น หนู แมลงวัน แมลงสาบ มด เป็นต้น ผู้ประกอบการต้องกำจัดเศษอาหารและขยะทุกวัน อย่างน้อยวันละ 1 ครั้ง ตามหลักสุขาภิบาล

ข้อ 11. บริษัทจะเข้าตรวจโรงอาหารอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง เพื่อตรวจสอบคุณภาพอาหาร วัตถุดิบและเครื่องปรุง ความสะอาดของผู้ประกอบการและลูกจ้างของผู้ประกอบการ ความสะอาดของห้องครัวและโรงอาหารและอื่นๆตามรายการที่บริษัทกำหนด

ผู้ประกอบการและลูกจ้างของผู้ประกอบการต้องให้ความความร่วมมือและอำนวยความสะดวกแก่ตัวแทนของบริษัท ในการเข้าตรวจสอบ หากตัวแทนของบริษัทตรวจพบว่าอาหาร วัตถุดิบ หรือ เครื่องปรุงไม่สะอาด ไม่มีคุณภาพ ไม่ถูกสุขลักษณะ หรือ ผู้ประกอบการหรือลูกจ้างของผู้ประกอบการแต่งกายไม่เรียบร้อย สกปรก หรือ ภาชนะหรือบริเวณโรงอาหารไม่สะอาดเรียบร้อย ทางบริษัทจะแจ้งให้ผู้ประกอบการทราบ รวมถึงแนวทางปรับปรุงแก้ไข และผู้ประกอบการต้องดำเนินการแก้ไขปรับปรุงตามที่บริษัทแจ้งทันที โดยการประเมินดังกล่าวจะมีผลต่อการสนับสนุนพิเศษต่างๆของบริษัทและอื่นๆ

ข้อ 12. บริษัทและผู้ประกอบการตกลงให้เงื่อนไขการชำระค่าอาหาร เป็นดังนี้

12.1 ผู้ประกอบการตกลงให้ชำระค่าอาหารที่มีการบันทึกการจำหน่ายอาหารผ่านบัตรประจำตัวพนักงานทั้งหมดเดือนละ 1 ครั้งภายหลังจากที่มีการจำหน่ายแล้ว 1 เดือน

12.2 บริษัทและผู้ประกอบการจะดำเนินการรวบรวมและสรุปยอดการจำหน่ายอาหารทุกวันที่ 16 ของทุกเดือน และตรวจสอบยอดร่วมกัน ในกรณีวันที่ 16 ตรงกับวันหยุด ให้เลื่อนไปวันทำงานถัดไป

12.3 ภายหลังจากสรุปยอดตามข้อ 12.2 แล้วผู้ประกอบการจะต้องวางใบเรียกเก็บมายังบริษัทในวันรุ่งขึ้นทันที

12.4 ภายหลังจากที่บริษัทได้รับใบเรียกเก็บแล้ว บริษัทจะดำเนินการชำระค่าอาหารให้แก่ผู้ประกอบการ ภายใน 15 วันนับแต่วันที่ได้รับใบเรียกเก็บดังกล่าว โดยโอนเงินเข้าบัญชีธนาคารของผู้ประกอบการ ธนาคารทหารไทยธนชาต จำกัด (มหาชน) สาขาสำนักพหลโยธิน บัญชีออลล์ฟรีเลขที่ 924-2-55717-2 ชื่อบัญชี นางสาวสุพรรณี ภูมิฐาน

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
(HEADOFFICE) 7/448 Moo.6
Mabyangporn,Pluakdaeng,Rayong 21140
Tel.038-627257

ข้อ 13. ผู้ประกอบการได้วางมัดจำค่าความเสียหายไว้กับทางบริษัทเป็นจำนวนเงิน 50,000 บาท (ห้าหมื่นบาทถ้วน) หากผู้ประกอบการละทิ้งงาน หรือ ไม่มาจำหน่ายอาหารให้แก่พนักงาน หรือ ไม่แจ้งขอยกเลิกสัญญาตามกำหนดเวลาที่ระบุไว้ในสัญญา (ข้อ 20) ผู้ประกอบการยินยอมให้บริษัท ปรับวันละ 5,000 บาท (ห้าพันบาทถ้วน) จนกว่าผู้ประกอบการจะมาจำหน่ายอาหารตามปกติ หรือ บริษัทสามารถหาผู้ประกอบการรายใหม่มาทำแทนได้ โดยนับตั้งแต่วันที่เกิดปัญหา หรือหยุดการจำหน่ายอาหาร

ข้อ 14. หากผู้ประกอบการจำหน่ายอาหารที่ไม่มีคุณภาพ ไม่สะอาด ผิดสุขลักษณะ เป็นเหตุให้พนักงานบริษัทเจ็บป่วย ท้องเสีย ท้องร่วง หรือ อาหารเป็นพิษ ผู้ประกอบการตกลงยินยอมรับผิดชอบค่ารักษาพยาบาลตามจริงแก่พนักงานที่ได้รับความเจ็บป่วยทุกคน

หากมีพนักงานเจ็บป่วยท้องเสีย ท้องร่วง หรือ อาหารเป็นพิษ(ด้วยเหตุตามข้อความที่กล่าวมาก่อนหน้านี้)พร้อมกันในคราวเดียวตั้งแต่ 3 คนขึ้นไป ผู้ประกอบการตกลงยินยอมชดใช้ค่าเสียหายอื่น ค่าชดเชย และค่าปรับ ให้แก่บริษัท จำนวน 5,000 บาท ต่อเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นแต่ละครั้ง และบริษัทมีสิทธิพิจารณาขอยกเลิกสัญญา หรือไม่ต่อสัญญากับผู้ประกอบการได้

ข้อ 15. บริษัทและผู้ประกอบการตกลงให้สัญญาจ้างประกอบการร้านอาหารฉบับนี้มีผลบังคับใช้ 2 ปี นับแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2568 จนถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2570 ก่อนครบกำหนดสัญญา บริษัทจะทำการพิจารณาเรื่องการต่อสัญญาอีกครั้ง จากผลการประเมิน แต่หากผู้ประกอบการไม่ผ่านการประเมิน บริษัทจะทำการแจ้งล่วงหน้าให้ผู้ประกอบการทราบเป็นลายลักษณ์อักษรไม่น้อยกว่า 30 วัน

ข้อ 16. บริษัทไม่อนุญาตให้ผู้ประกอบการ โอนถ่ายสิทธิ์, เช้งต่อ, เปลี่ยนผู้ลงทุนให้กับผู้อื่นที่ไม่ได้เข้าร่วมการประมูลโดยเด็ดขาด หากทางบริษัทรับทราบเกี่ยวกับการปฏิบัติที่ฝ่าฝืนจากข้อตกลงข้างต้นดังกล่าว จะถือเป็นการกระทำความผิดร้ายแรง บริษัทสามารถบอกยกเลิกสัญญาได้ทันที โดยไม่ต้องบอกกล่าว โดยผู้ประกอบการต้องรับผิดชอบความเสียหายที่เกิดขึ้นทั้งหมดตามความเป็นจริง

ข้อ 17. บริษัทจะมีการประเมินความพึงพอใจของพนักงานทุกเดือน ในกรณีที่ผลการประเมินความพึงพอใจของพนักงานใน 4 เดือนแรกไม่ผ่านเกณฑ์การประเมิน บริษัทสามารถบอกยกเลิกสัญญาฉบับนี้ได้โดยจะทำการบอกกล่าวการยกเลิกสัญญาให้ผู้ประกอบการทราบล่วงหน้าเป็นลายลักษณ์อักษรไม่น้อยกว่า 60 วัน และผู้ประกอบการต้องรับผิดชอบความเสียหายที่เกิดขึ้นทั้งหมดตามความเป็นจริง

ข้อ 18. บริษัทสามารถพิจารณาปรับเปลี่ยนเงื่อนไขที่เกี่ยวกับการสนับสนุนพิเศษในด้านต่างๆแก่ผู้ประกอบการได้

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co.,Ltd.
(HEADOFFICE) 7/448 Moo.6
Mabyangporn,Pluakdaeng,Rayong 21140
Tel.038-627257

ข้อ 19. ในกรณีที่บริษัทได้รับการร้องเรียนจากลูกจ้างหรือคู่ค้าของผู้ประกอบการเกี่ยวกับปัญหาที่เป็นการขัดต่อจริยธรรม โดยมีหลักฐานชัดเจน (ใบแจ้งความ,หมายศาล) รวมทั้งปัญหาดังกล่าวมีความเกี่ยวข้องที่นำมาซึ่งความเสียชื่อเสียงของบริษัท

บริษัทจะเรียกผู้ประกอบการเข้ามาหารือเพื่อหาแนวทางแก้ไขปัญหาดังกล่าวทันที ซึ่งหากไม่สามารถแก้ไขปัญหาดังกล่าวได้ บริษัทสามารถบอกยกเลิกสัญญากับผู้ประกอบการได้

ข้อ 20. ในระหว่างระยะสัญญาหากคู่สัญญาฝ่ายหนึ่งฝ่ายใดประสงค์จะยกเลิกสัญญาต้องแจ้งให้อีกฝ่ายทราบเป็นลายลักษณ์อักษรไม่น้อยกว่า 60 วันหรือจนกว่าผู้ประกอบการรายใหม่จะพร้อมดำเนินกิจการต่อ

สัญญานี้จัดทำขึ้นสองฉบับมีข้อความถูกต้องตรงกัน คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายได้อ่านและเข้าใจข้อความโดยละเอียดแล้วว่าถูกต้องตรงตามเจตนารมณ์ทุกประการ จึงลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน และคู่สัญญาต่างยึดถือไว้ฝ่ายละฉบับ

ลงชื่อ _____ บริษัท ลงชื่อ _____ ผู้ประกอบการ

(นายดิษฐ์ชาญกนก , นายชเว ซึงแจ) (นางสาวสุพรรณี ภูมิฐาน)

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO.,LTD. บริษัท โพสโก โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ลงชื่อ _____ พยาน ลงชื่อ _____ พยาน

(นางสาวพิชญาภา กาญจนกันติกุล) (นางรัศมี แก้วจังหาร)

ภาคผนวก ข.23

ผลการวิเคราะห์ลักษณะเฉพาะของตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย

บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
BETTER WORLD GREEN PUBLIC COMPANY LIMITED
ศูนย์บริการและจัดการกากอุตสาหกรรม จังหวัดสระบุรี
140 หมู่ที่ 8 ถนนมิตรภาพ ตำบลหัวยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
โทรศัพท์ :036-251403 โทรสาร : 036-231412

Analysis Report

Report No. : **00488/26**

Customer Name : [C31851] โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

Address : 7/448 หมู่ 6 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยาง
พร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

Reported Date : 15 - 01 - 2026
Sampling Date : 14 - 01 - 2026
Received Date : 15 - 01 - 2026
Analytical Date : 15/01 to 15/01, 2026

Sample Description : เนื้อละเอียด ชื้น สีดำ มีกลิ่นเหม็น

Sampling By : อภิรุจี มีเอี่ยม ร-223-จ-0006

Analysis No : **LB/26- 00488**

WasteCode : 69C318510001 WasteName : Sludge Cake

Parameter	Unit	Method of Analysis	Results	Standard
Heating Value (Gross Calorific Value)	cal/g	ASTM D 240-19. Bomb Calorimetry	1,543	-
pH	-	US EPA., SW-846 Method (9040C., 9045D)	6.9	-

Remark : ASTM = American Society for Testing and Meterials
US EPA = United States Environmental Protection Agency

15 - 01 - 2026
พรทิพย์ แหวนเพชร
Laboratory Analyst
ร-223-จ-0001

15 - 01 - 2026
นฤมล ชำนาญมาก
Laboratory Manager
ร-223-ค-0001

Reported results refer to submitted sample only
This result shall not reproduced, except in full, without prior approval of the Management

ใช้ประกอบการพิจารณาอนุญาต เพื่อส่งมอบให้กับ บมจ. บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน เท่านั้น

ภาคผนวก ข.24

ผลการวิเคราะห์ลักษณะเฉพาะของเรซินที่เสื่อมสภาพจากระบบผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุ

บริษัท เบทเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
BETTER WORLD GREEN PUBLIC COMPANY LIMITED
ศูนย์บริการและจัดการกากอุตสาหกรรม จังหวัดระยอง
140 หมู่ที่ 8 ถนนมิตรภาพ ตำบลหัวยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
โทรศัพท์ :036-231403 โทรสาร : 036-231412

Analysis Report

Report No. : **09362/23**

Customer Name : [C31851] โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

Address : 7/448 หมู่ 6 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยางพร อำเภอ ปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

Reported Date : 29 - 08 - 2023
Sampling Date : 19 - 08 - 2023
Received Date : 22 - 08 - 2023
Analytical Date : 22/08 to 29/08, 2023

Sample Description : เป็นเม็ดกลมขนาดเล็ก ชื้น สีน้ำตาลอมส้ม มีกลิ่น

Analysis No : **LB/23-09362**

Sampling By : อภิรุจี มีเอี่ยม ร-223-จ-0006

WasteCode : 66C318510013 WasteName : Used Resin

Parameter	Unit	Method of Analysis by Total Concentration	Results(1)	Standard(1)
Cadmium	mg/kg	US EPA. SW-846 Method (3050B., 6010C.) ICP	0.86	< 100
Chromium (III)	mg/kg	US EPA. SW-846 Method (3060A., 7196) Calculation Method	2.04	< 2,500
Chromium (VI)	mg/kg	US EPA .SW-846 Method (3060A., 7196)	< 0.25	< 500
Copper	mg/kg	US EPA. SW-846 Method (3050B., 6010C.) ICP	3.28	< 2,500
Lead	mg/kg	US EPA. SW-846 Method (3050B., 6010C.) ICP	< 0.01	< 1,000
Mercury	mg/kg	US EPA. SW-846 Method (3050B., 7471B.) AAS	1.578	< 20.0
Nickel	mg/kg	US EPA. SW-846 Method (3050B., 6010C.) ICP	1.17	< 2,000
pH		US EPA. SW-846 Method (9040C., 9045D)	6.4	-
Zinc	mg/kg	US EPA. SW-846 Method (3050B., 6010C.) ICP	38.59	< 5,000
Parameter	**Unit**	**Method of Analysis by WET**	**Results(2)**	**Standard(2)**
Cadmium	mg/L	US EPA. SW-846 Method (1310B., 3010A., 6010C.) ICP	0.05	< 1.0
Chromium (III)	mg/L	US EPA. SW-846 Method (1310B.,7196) Calculation Method	< 0.10	< 5.0
Chromium (VI)	mg/L	US EPA. SW-846 Method (1310B.,7196)	< 0.02	< 5.0
Copper	mg/L	US EPA. SW-846 Method (1310B., 3010A., 6010C.) ICP	< 0.05	< 25
Lead	mg/L	US EPA. SW-846 Method (1310B., 3010A., 6010C.) ICP	< 0.01	< 5.0
Mercury	mg/L	US EPA. SW-846 Method (1310B.,3010A., 7470A.)AAS	< 0.001	< 0.2
Nickel	mg/L	US EPA. SW-846 Method (1310B., 3010A., 6010C.) ICP	0.08	< 20
Zinc	mg/L	US EPA. SW-846 Method (1310B., 3010A., 6010C.) ICP	1.05	< 250

Remark : AAS = Atomic Absorption Spectrophotometer.
ICP = Inductively coupled plasma
Standard (1) = Total Threshold Limit Concentration(TTLC) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.2548
Standard(2)=Soluble Threshold Limit Concentration(STLC) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.2548
US EPA = United States Environmental Protection Agency

22 - Aug - 2023
พรทิพย์ แหวนเพชร
Laboratory Analyst
ร-223-จ-0001

29 - Aug - 2023
นฤมล ชำนาญมาก
Laboratory Manager
ร-223-ค-0001

Reported results refer to submitted sample only
This result shall not reproduced, except in full, without prior approval of the Management

ภาคผนวก ข.25

ผลการวิเคราะห์ลักษณะเฉพาะของเสียอันตราย ประเภทน้ำเสียปนเปื้อนสารเคมีที่ผ่านการใช้งานแล้ว จากกระบวนการผลิต

บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)
BETTER WORLD GREEN PUBLIC COMPANY LIMITED
ศูนย์บริการและจัดการกากอุตสาหกรรม จังหวัดสระบุรี
140 หมู่ที่ 8 ถนนมิตรภาพ ตำบลหัวยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
โทรศัพท์ :036-231403 โทรสาร : 036-231412

Analysis Report

Report No. : **15385/25**

Customer Name : [C31851] โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

Address : 7/448 หมู่ 6 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ตำบลมาบยาง พร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

Sample Description : ของเหลวใส สีเหลืองอ่อน มีกลิ่น

Reported Date : 24 - 12 - 2025
Sampling Date : 23 - 12 - 2025
Received Date : 24 - 12 - 2025
Analytical Date : 24/12 to 24/12, 2025

Sampling By : ณัฐกานต์ วีระกุล

Analysis No : **LB/25- 15385**

WasteCode : 68C318510013 WasteName : น้ำเสียจากการล้างลูกรีด

Parameter	Unit	Method of Analysis	Results	Standard
Acidity	%	SM 2320B. - Titration Method	2.45	-
Cadmium	mg/kg	SM Method (3030F., 3120B.) ICP	< 0.01	< 100
Chromium (III)	mg/kg	SM Filtration, Colorimetric Method, Calculation Method	25.67	< 2,500
Chromium (VI)	mg/kg	SM 3500-Cr B. Colorimetric Method	< 0.25	< 500
COD	mg/L	SM 5220C. Closed Reflux, Titrimetric Method	1,079	-
Copper	mg/kg	SM Method (3030F., 3120B.) ICP	0.99	< 2,500
Lead	mg/kg	SM Method (3030F., 3120B.) ICP	< 0.01	< 1,000
Mercury	mg/kg	SM Method (3112B.) AAS	0.010	< 20.0
Nickel	mg/kg	SM Method (3030F., 3120B.) ICP	13.03	< 2,000
Oil & Grease	mg/L	SM 5520B. Partition-Gravimetric Method	N.D.	-
pH	-	SM 4500-H+B.Electrometric Method	2.8	-
Total Dissolved Solids	mg/L	SM 2540C. Dried at 180˚C	245,200	-
Total Suspended Solids	mg/L	SM 2540D. Dried at 103-105˚C	201	-
Zinc	mg/kg	SM Method (3030F., 3120B.) ICP	27,898	< 5,000

Remark : AAS = Atomic Absorption Spectrophotometer.
ICP = Inductively coupled plasma
SM = Standard methods for the Examination of Water and Wastewater, AWWA, APHA .23rd Ed. 2017
Standard (1) = Total Threshold Limit Concentration(TTLC) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566

---
24 - 12 - 2025
พรทิพย์ แหวนเพชร
Laboratory Analyst

---
24 - 12 - 2025
มลฤดี แสงเพชร
Laboratory Manager

Reported results refer to submitted sample only
This result shall not reproduced, except in full, without prior approval of the Management

ภาคผนวก ข.26

เอกสารการบันทึกปริมาณสารละลายโครเมียมที่เกิดขึ้น

posco TCS

บันทึกปริมาณการใช้สารเคมีของกระบวนการ Coator & Oven

ลำดับ	สารเคมี		ปริมาณการใช้สารเคมี ประจำปี 2568 (ตัน)											
			มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม
1	AHP01	Cr-free product	18.76	20.69	13.96	31.91	12.88	18.34	15.84	23.79	21.10	22.44	13.90	15.41
2	AHP02	SP product	2.60	4.00	4.40	1.00	3.20	2.80	4.60	4.00	4.63	3.39	2.70	1.21
3	AHP19	Cr3+ product	5.38	1.00	8.18	0.93	21.59	2.59	2.00	0.80	1.50	1.15	1.95	0.85
ลงชื่อผู้ตรวจสอบ														

ภาคผนวก ข.27

ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน และข้อมูลเรื่องร้องเรียน

ที่ อก 5105.4.2/0006

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง
7 หมู่ 3 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา
จังหวัดชลบุรี 20230

13 มกราคม 2569

เรื่อง การตรวจสอบข้อมูลการร้องเรียน

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

อ้างถึง 1. หนังสืออนุญาตให้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม เลขที่ 2-25-1-109-80319-2567 ลงวันที่ 8 พฤษภาคม 2567

2. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009.3/8281 ลงวันที่ 2 พฤษภาคม 2566

3. หนังสือบริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ลงวันที่ 6 มกราคม 2569

ตามที่อ้างถึง 1 และ 2 บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ได้รับหนังสืออนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม เพื่อประกอบกิจการผลิตเหล็กกัลวาไนซ์ (Galvanized Steel) เขตอุตสาหกรรมทั่วไป นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่ 82250900125578 (น.59-1/2557-นอต.) แปลงที่ดินเลขที่ A-296, A-286, A-499 เนื้อที่ประมาณ 152 ไร่ 3 งาน 30.10 ตารางวา โดยมีการจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5) ซึ่งได้รับความเห็นชอบแล้ว ทั้งนี้บริษัทฯ ขอความอนุเคราะห์สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง (สน.อต.(รย.)) ตรวจสอบข้อร้องเรียนของชุมชนข้างเคียงจากการประกอบกิจการของบริษัทฯ ดังที่อ้างถึง 3 ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สน.อต.(รย.) ได้ตรวจสอบข้อมูลการประกอบกิจการของ บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ในช่วงเดือนกรกฎาคม ถึง เดือนธันวาคม 2568 ไม่พบข้อมูลการร้องเรียนจากชุมชนข้างเคียงจากการประกอบกิจการของบริษัทฯ แต่อย่างใด

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายเสริมพงศ์ สุขโข)
ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง
ปฏิบัติงานแทนผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

โทรศัพท์ 0 3834 6442-3
ไปรษณีย์อิเล็กทรอกนิกส์ ieatamatacity.rayong@gmail.com

ภาคผนวก ข.28

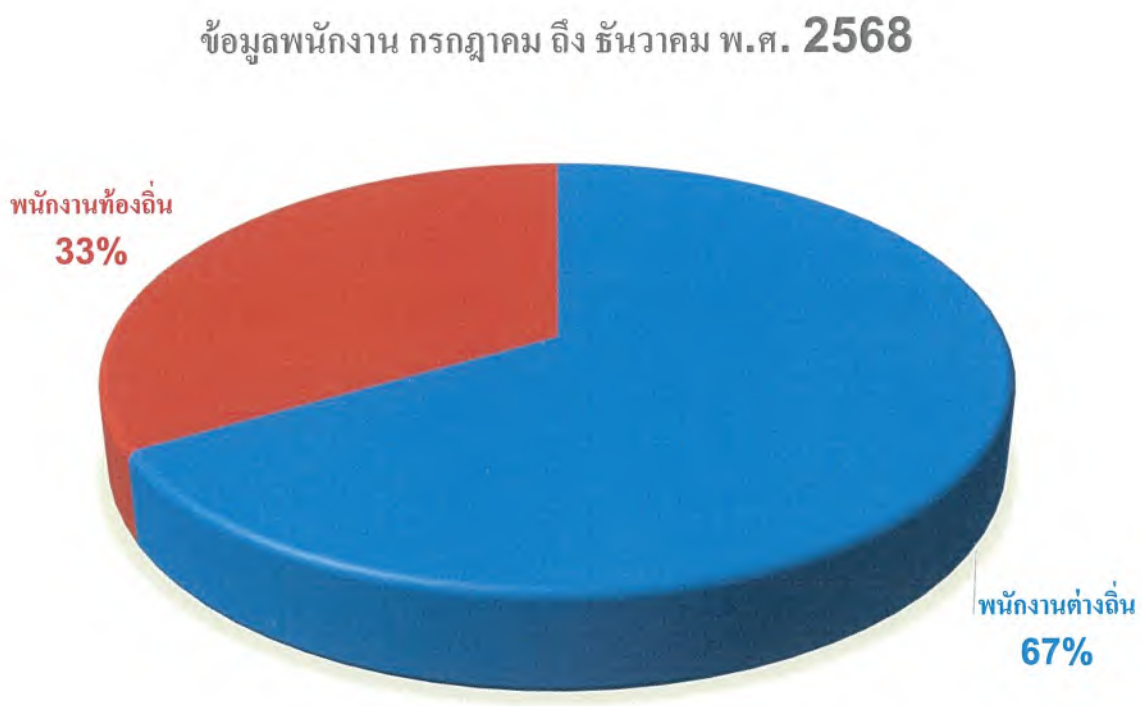
เอกสารแสดงจำนวนคนงานท้องถิ่น

ข้อมูลแรงงานบริษัท POSCO-TCS

ข้อมูลแรงงาน ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2568

จำนวนพนักงานต่างถิ่น	220	คน
จำนวนพนักงานท้องถิ่น	110	คน
รวมทั้งหมด	330	คน

คิดเป็นร้อยละพนักงานท้องถิ่น 33 % ของพนักงานทั้งหมด



ภาคผนวก ข.29

กิจกรรมช่วยเหลือสังคม (CSR)

Summarize of 2025 P-TCS CSR Activity

GA Team

Month	Institute	Activity	Participant	Photo
Feb	Open house and on-Site learning	1. Introduce POSCO-TCS exhibition showroom 2. Introduce "POSCO History" 3. Lecture "Workplace culture and Q&A with seniors" 4. Factory tour	Korean Major students from Burapha University	
Apr	(Thai New Year) Songkran day	1. Pray for spirit house 2. Merit making as Thai New Year culture 3. Water pouring ceremony	All employee	
May	Blood donation with Amata City	POSCO-TCS employee attend the "Blood Donation" with Amata city	Employee 25 persons	
	CSR at Baan Phu Sai School	1. Donate Study desk and chair 40 set 2. Arrange English class 3. Landscape decoration 4 area	POSCO-TCS, PPT and KG Steel	
Jun	Open house and on-Site learning	1. Introduce POSCO-TCS exhibition showroom 2. Factory tour 3. Q&A With Senior	Metallurgical Engineering Major Student	
	CSR at 21st infantry Regiment, Chonburi	1. Cleaning the monument 2. Donate National flag and flagpole	Expat from POSCO group Thailand 40 persons	

Summarize of 2025 P-TCS CSR Activity

GA Team

Month	Institute	Activity	Participant	Photo
Jul	Open house and on-Site visit	1. Introduce POSCO-TCS exhibition showroom 2. Introduce "POSCO History" 3. Lecture "Workplace safety and Q&A" 4. Factory tour	Safety Department from Posco Myanmar	
Sep	Support community enterprises for EIA Committee Meeting	Purchase snack box from a community enterprise group for EIA Committee Meeting	Community enterprises	
Oct	Kon Lheck Mini Marathon 2025	1. Co-Host of 17th Kon Lheck Mini Marathon 2025 2. Employees participated in a running activity.	60 Persons	
Nov	Provide scholarships at Chulalongkorn University and Thammasat University	Provide scholarships at Chulalongkorn University and Thammasat University Total 20 Persons by Posco TJ foundation	20 Persons	
Nov	CSR at Mabyangporn Sub-district health promoting hospital	Improvement Mabyangporn Sub-district health promoting hospital such as; 1. Install Solar light 2. Donate adult diapers and Milk for bedridden patients 3. Donate Table set made by Mechanical Team 4. Improve exercise introduction board	26 Persons	

ภาคผนวก ข.30

เอกสารการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ

ข้อมูลโครงการ

ชื่อโครงการ : โรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
ชื่อบริษัท : โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ที่อยู่ : 7/448 หมู่ 6 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง
พื้นที่ : 156 ไร่
ประเภทธุรกิจ : ผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
กำลังการผลิต : 450,000 ตัน/ปี
กลุ่มลูกค้า :
1) กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์
2) กลุ่มอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า
3) กลุ่มงานโครงสร้าง



การรับรองด้านสิ่งแวดล้อม



ระบบมาตรฐาน

- ISO9001 : 2015 (ระบบบริหารงานคุณภาพ)
- IATF 16949 : 2016 (ระบบคุณภาพยานยนต์)
- ISO 45001: 2018 (ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)
- ISO 14001 : 2015 (ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม)
- ISO 17025 : 2017 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
- มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) TIS 50-2565
- มาตรฐานผลิตภัณฑ์อินโดนีเซีย SNI
- มาตรฐานผลิตภัณฑ์เวียดนาม
- มาตรฐานผลิตภัณฑ์มาเลเซีย SIRIM QAS
- มาตรฐานความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ สหรัฐอเมริกา UL
- มาตรฐานผลิตภัณฑ์อินเดีย

ด้านคุณภาพน้ำเสีย

ผลการตรวจน้ำเสีย

พารามิเตอร์	เกณฑ์
กรด-ด่าง	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
ของแข็งละลายน้ำ	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
ของแข็งแขวนลอยในน้ำ	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
ซีโอดี	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
บีโอดี	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
น้ำมัน	ไม่เกินค่ามาตรฐาน

พารามิเตอร์	เกณฑ์
เหล็ก	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
แมงกานีส	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
นิกเกิล	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
สังกะสี	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
โครเมียม	ไม่เกินค่ามาตรฐาน

หมายเหตุ : ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งไม่เกินค่ามาตรฐานของการนิคมฯ

มาตรการควบคุมน้ำเสีย :
- ติดตั้งเครื่องวัด COD Online และ pH Online เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ
- มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งทุก ๆ 1 เดือน
- มีแผนตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักรระบบบำบัดน้ำเสียอย่างสม่ำเสมอ

ด้านการจัดการของเสีย

มาตรการจัดการของเสีย:
มีการจัดการของเสียภายในโรงงานตามหลัก 3R (Reduce Reuse Recycle)



ด้านคุณภาพอากาศ

มาตรการควบคุมอากาศ:
- ติดตั้งเครื่องบำบัดมลพิษอากาศที่มีประสิทธิภาพ
- ตรวจสอบคุณภาพอากาศทุก ๆ 6 เดือน
- ควบคุมความเข้มข้นมลพิษอากาศไม่ให้มีค่าสูงเกินมาตรฐาน (TSP, SO_2, NO_2)
- มีแผนตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักรระบบบำบัดมลพิษทางอากาศอย่างสม่ำเสมอ

ปล่องระบายอากาศ

พารามิเตอร์	เกณฑ์
ไนโตรเจนไดออกไซด์	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
ซัลเฟอร์ไดออกไซด์	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
ฝุ่นละออง	ไม่เกินค่ามาตรฐาน

- จุดระบายอากาศภายในโรงงาน จำนวน 7 ปล่อง

อากาศในบรรยากาศ (ชุมชน)

พารามิเตอร์	เกณฑ์
ไนโตรเจนไดออกไซด์	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
ซัลเฟอร์ไดออกไซด์	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
ฝุ่นละออง	ไม่เกินค่ามาตรฐาน

- จุดตรวจวัดทั้งหมด 3 จุด
1. รพ.สต. มาบยางพร
2. วัดราษฎร์อัสดาราม
3. รร.สวนกุหลาบวิทยาลัย

ผลตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด

ด้านการจัดการเสียง

มาตรการควบคุมเสียง:
- ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ควบคุมเสียงที่ริมรั้วของโครงการไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ
- โครงการได้ดำเนินการติดตั้งตัวครอบวัสดุลดเสียง สำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดัง
- มีแผนตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักร อย่างสม่ำเสมอ
- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียงในบริเวณพื้นที่มีเสียงดัง

- จุดตรวจวัดระดับเสียง 5 จุด
1. ริมรั้วด้านทิศตะวันออก
2. ริมรั้วด้านทิศใต้
3. ริมรั้วด้านทิศตะวันตก
4. ริมรั้วด้านทิศเหนือ
5. รพ.สต. มาบยางพร

พารามิเตอร์	เกณฑ์
ค่าเฉลี่ยเสียง 24 ชม.	ไม่เกินค่ามาตรฐาน
ค่าเฉลี่ยเสียงสูงสุด	ไม่เกินค่ามาตรฐาน

ผลตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด

กิจกรรม CSR

ด้านสังคม

ณ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบยางพร

1. บริจาคผ้าอ้อมและนมให้แก่ผู้สูงอายุและผู้ป่วยติดเตียง
2. ติดตั้งป้ายแยกขยะอย่างถูกวิธี
3. ติดตั้งโคมไฟโซล่าเซลล์ บริเวณสวนและลานจอดรถมอเตอร์ไซค์
4. บริจาคชุดโต๊ะ เก้าอี้ ที่ทำเองจากทีมช่อมบำรุงของบริษัทฯ
5. จัดทำและติดตั้งป้ายออกกำลังกายใหม่

ด้านการศึกษา

มอบทุนการศึกษาให้แก่น้อง ๆ นักศึกษา

1. จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
2. มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์

แผนที่ตั้งบริษัท



ติดต่อสอบถาม

www.poscotcs.com

โทรศัพท์: 038-627-241

posco TCS

เอกสาร ประชาสัมพันธ์โครงการ

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล
(ประเทศไทย) จำกัด
ประจำปี 2568



ที่ตั้งโครงการ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง
เลขที่ 7/448 หมู่ที่ 6 ตำบลมาบยางพร
อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ภาคผนวก ข.31

เอกสารการจัดตั้งกองทุนรักษาสิ่งแวดล้อม

แผนการดำเนินงานกองทุนสิ่งแวดล้อม

เลขที่:- **SE004/2025**

ชื่อโครงการ:- **กองทุนสิ่งแวดล้อม**

วัตถุประสงค์:- ตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

เป้าหมาย:- เพื่อสนับสนุนการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม และประชาสัมพันธ์โครงการ กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ โครงการสิ่งแวดล้อม การให้ความรู้แก่ชุมชน เพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมในท้องถิ่น

ตัวชี้วัด:-

ระยะเวลา:- ม.ค. – ธ.ค. ของทุก ๆ ปี

ทรัพยากร/งบประมาณ:- 100,000.00 บาท

ผู้รับผิดชอบ:- คุณ วิจิตตรา

คณะทำงาน: -

ลำดับ	กิจกรรม	ผู้รับผิดชอบ	ช่วงเวลาดำเนินการ ปี 2568												หมายเหตุ
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1.	นำเสนอโครงการสิ่งแวดล้อม	Vijittra	X												
2.	ตรวจสอบรายละเอียดของกองทุนสิ่งแวดล้อม	Chalermphol	X												
3.	อนุมัติการจัดตั้งกองทุนสิ่งแวดล้อม	President		X											
4.	โครงการสนับสนุนการประชุมคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและประชาสัมพันธ์โครงการ	Vijittra			X					X					
5.	โครงการสนันสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนเกี่ยวกับกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ	Vijittra				X					X				
6.	โครงการสนับสนุนนโยบาย/หน่วยงานท้องถิ่นในการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชน	Vijittra					X					X			
7.	โครงการช่วยเหลือสังคม	GA Team			X			X		X			X		
8.	โครงการส่งเสริมและเฝ้าระวังด้านสุขภาพอนามัยของนักเรียนและบุคลากรของโรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี)	GA Team						X					X		
9.	สรุปและประเมินผล	Vijittra						X						X	

ผู้จัดทำ (.....) (13 มกราคม 2568)

ผู้ตรวจสอบ (.....) (13 มกราคม 2568)

ผู้อนุมัติ (.....) (13 มกราคม 2568)

ผลการตรวจสอบแบบสำรวจความคิดเห็นของประชาชน

เดือน	ธันวาคม
ประชาชนทั้งหมด (คน)	
เปอร์เซนต์ความพึงพอใจต่อโครงการ (%)	
เป้าหมาย (%)	80%
หมายเหตุ:-	
การวิเคราะห์สาเหตุ:-	
การดำเนินการแก้ไข:-	

ภาคผนวก ข.32

เอกสารการจัดตั้งและรายงานการประชุมคณะกรรมการ

ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ประกาศบริษัทฯ

เลขที่ SE003/2024

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามกฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคล เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ.2565 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2565 ข้อ 25 กำหนดให้สถานประกอบกิจการต้องจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานนั้น

เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดดังกล่าว บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด จึงขอประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามรายชื่อ ดังนี้

1.		ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ
2.		กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
3.		กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
4.		กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
5.		กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
6.		กรรมการผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
7.		กรรมการผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
8.		กรรมการผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
9.		กรรมการผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
10.		กรรมการผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ
11.		กรรมการและเลขานุการ

ให้คณะกรรมการมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการเสนอต่อนายจ้าง

2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
7/448 Moo. 6, Amata City Industrial Estate
Mabyangporn, Pluakdaeng, Rayong 21140

3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ

4. ส่งเสริม และสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

5. พิจารณาข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการเสนอต่อนายจ้าง

6. สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงาน และรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง

7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง

9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง

10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะ ในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี เสนอต่อนายจ้าง

11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ ให้คณะกรรมการความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานปฏิบัติหน้าที่ตั้งแต่วันที่ 19 กุมภาพันธ์ พ.ศ.2567 จนถึง วันที่ 18 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2569

ประกาศ ณ วันที่ 19 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567

ลงชื่อ .....

(นายฮง ซ็อบ โอ)

ประธานฯ

posco TCS

Minutes of Occupational Health and Safety committee meeting	Writer by	Checked by	Approval by

SUBJECT :	Monthly Occupational Health and Safety Committee Meeting				
DATE :	24 July 2025	PLACE :	Education room	Writer :	Phairat

Participants member of meeting (32 persons) *OHS Committees

Name	Dept./ Position	Name	Dept./ Position
	Production & Technology / Director		HSE&QSS & Maintenance / Coordinator
	Production & Quality Control / Coordinator		Sales Support / Coordinator
	Maintenance / Technical Specialist		HSE&QSS / GM
	Production / GM		Maintenance / GM
	Quality Control / GM		Corporate Planning & Finance / T/L
	Procurement / T/L		Sales support / T/L
	Sales support / T/L		Quality Control / T/L
	Production / T/L		Production / T/L
	Maintenance / T/L		Maintenance / T/L
	Maintenance / T/L		HSE&QSS / T/L
	Production / T/L		Quality Control / T/L
	Maintenance / Jr.T/L		HR&GA / Jr.T/L
	Production / Chief P/L		Quality Control / Sr.P/L
	Maintenance / Sr.Technician		Sale support / P/L
	HSE&QSS / Jr.T/L		HSE&QSS
	[For] HR&GA / T/L		SAC-ENC

posco TCS

For July 2025 Monthly Safety Committee Meeting has content including
(More detail in the attached presentation slides)

1. **Follow up safety suggestion**
   - There is no any suggestion from previous meeting

2. **Safety Statistic and Activities**

➔ Safety Statistic
- POSCO-TCS doesn't has serious accident case in this month and There is accumulated 1,632 days.
- K.Chalermphol [GM]: Sharing the case study of accident (Near miss), About Forklift work operation. And sharing accident case from P-HQ 2 cases (Crane operation, working in corrosive areas)

➔ Safety Activities
- Influenza Vaccination
  On 27th, 30th of June'25 – 3rd , 4th of July'25 : Safety Environment team have arrange the influenza vaccination for P-TCS employees (Only need) total 267 persons.
- Emergency Plan for Gas Leakage (N2,H2) Drills
  On 3rd of July'25 : Safety environment team conduct the drills for gas leakage (N2,H2) with Utility and Yard operators at gases station area. Total attendance 17 prs.
- Myanmar POSCO C&C Site Visit
  On 16th of July'25 : The POSCO C&C (Myanmar) team come to visit P-TCS to learn about safety management and exchange safety knowledge.
- Emergency Plan for Fire Fighting Drills
  On 18th of July'25 : Safety environment team conduct the drills for fire fighting to SAC and KSK operators about how to use fire extinguisher and fire hydrant at SAC shop area. Total attendance 40 prs.
- Safety in Crane Operation Competition
  On 25th of July'25 : Safety environment team arrange the safety in crane operation competition to level-up safety skills of crane operators.
- Safety training
  [July'25]
  There is conduct the safety training topic 5 courses (Emergency plan for gas leakage (N2,H2), Forklift Safe Driving, Process Safety Management (PSM), Basic Fire Fighting, Safety Training for Outsourcing Work License) and total attendees is 129 persons.

➔ Safety violation (SIR card) information
- Safety violation of 2025 : In this month there are 2 persons get the SIR card (Found the SAC member work without a work permit and Not use N95 mask while painting), And total 13 persons have violated safety rules in 2025, for the mostly of violation is wearing PPE.

➔ Safety patrol result
- [Safety Patrol by Safety Committees] For the total safety improvement from January'25 is 188 items and current there are improve the problem finish already is 177 items (94%). Remain 11 items, Please improve to finish and send the update result to safety environment team ASAP.

FM-QDT-012 Rev.01

posco TCS

➔ Environment patrol result

- [Environment Patrol] For the total environment improvement from January'25 is 71 items and current there are improve the problem already is 49 items (69%). Remain 22 items, For the main problem is the waste separation isn't corrected.

3. Sharing HSE information

➔ New HSE Legal of June'25

- Updated new HSE legal and requirement. In June'25. There are concerned legal 1 item.

[For acknowledge 1 item]

[Industry]

1. Ministerial Regulation No. 5 (2025) under the Hazardous Substances Act B.E. 2535 (1992).

(This law for acknowledge the change of detail for application for renewal of a license. When have to renewal the license must be implement follow this law, And we can submit the document on electronic system)

4. Plan for next month

➔ Safety Environment Training Plan

- First aid & CPR training: 21st August'25.
- Safety Training for Crane operator: 14th -15th August'25.
- Safety Training for Outsourcing contractor (Issuing Work License): 20th August'25.

➔ Safety Activity Plan

- Safety in Electricity Work Competition: Safety Environment team arrange the safety in electricity work competition to level-up safety skills of operators.

5. Share HSE information from President, Director, Coordinator, GM

- K. Chalermphol [GM]: Inform the company had received the CFO & CFP certificates and on July 16,2025, The company representative, Mr.Oh Dae-Keun (Director) received the CFP award from Mr. Wijarn Si. (Chairman of TGO) and Thank you to everyone who was part of this award.

➔ Discussion of each department. Q&A

➔ Closing meeting

posco TCS

Minutes of Occupational Health and Safety committee meeting	Writer by	Checked by	Approval by

SUBJECT :	Monthly Occupational Health and Safety Committee Meeting				
DATE :	26 August 2025	PLACE :	Education room	Writer :	Phairat

Participants member of meeting (39 persons) *OHS Committees

Name	Dept./ Position	Name	Dept./ Position
	POSCO-TCS / CEO	Mr. Oh Dae Keun	Production & Technology / Director
	Corporate Planning / Director	Mr. Seo Young Tae	HSE&QSS & Maintenance / Coordinator
	Production & Quality Control / Coordinator	Mr. Bong Jung Woo	Sales Support / Coordinator
	Maintenance / Technical Specialist	Mr. Choi Seung Jae	Corporate Planning & Finance / GM
	HSE&QSS / GM	Mr. Natthawut Leephairotkul	Production / GM
	Quality Control / GM	Ms. Janjira Polsue	Procurement / GM
	HR & GA / GM	Ms. Piyakun Boonmee	Corporate Planning & Finance / GM
	Corporate Planning & Finance / T/L	Mr. Pongpicha Yamkamon	Procurement / T/L
	Procurement / T/L	Ms. Onnapa Ketsawad	HR & GA / T/L
	Sales support / T/L	Ms. Thipwimon Yongsamer	Sales support / T/L
	Quality Control / T/L	Mrs. Nattha Imchalee	Quality Control / T/L
	Production / T/L	Mr. Nawamin Chomsirigul	Production / T/L
	Maintenance / T/L	Mr. Thanit Thana	Maintenance / T/L
	Maintenance / T/L	Ms. Pimchanok Jakkaew	HSE&QSS / T/L
	HSE&QSS / T/L	Mr. Suphasan Atireklap*	Production / T/L
	Maintenance / Jr.T/L	Mr. Naruerong Musika*	Quality Control / Sr.P/L
	Maintenance / Sr.Technician	Mr. Chatri Phengsida*	Sales support / P/L

FM-QDT-012 Rev.01

posco TCS

Mr. Arthit Wannasuk*	GA / Jr.Specialist	Mr. Suppachai Phlunang*	HSE&QSS / Jr.T/L
Ms. Vijittra Sangpara	HSE&QSS / Jr.T/L	Mr. Phairat Promkrainit	HSE&QSS
Mr. Chawian Kabkeao	SAC-ENC		

For August 2025 Monthly Safety Committee Meeting has content including
(More detail in the attached presentation slides)

1. **Follow up safety suggestion**
   - There is 1 progressive from previous meeting in April'25
     [Mr.Oh Dae Keun (Director)]: Suggest about consideration the measure to use a bicycle in factory site such as the route warehouse to main office.
     [Safety Environment Team]: After consideration Safety Environment Team have provide the SD-SIT-018 (Guidelines for safe cycling in factory areas) and determine route for use a bicycle only use for Main warehouse to Chemical warehouse (Be hide UT building) and In current allowed warehouse staff only but must be request approval on DOC. approval system.

     [Mr.Oh Hong Sub (CEO)]: Using a bicycle is the measure for reduces energy consumption and preserves the environment.

2. **Safety Statistic and Activities**
   - ➔ Safety Statistic
     - POSCO-TCS doesn't has serious accident case in this month and There is accumulated the safety statistic is **1,666** days.
     - *[Mr.Oh Hong Sub (CEO)]: Economy loss of accident: When an accident occurs, there are economic consequences of the accident, such as customer confidence, loss of business downtime, and impact on the company's reputation.*
   - ➔ Overview highlight of HSE activities from January'25 – July'25
     1. January: Safety commitment, New year greeting
     2. February: Safety Cross Audit with POSCO affiliate in Thailand, Basic fire fighting and drill
     3. March: Forklift driving skills competition, Surprised drugs testing
     4. April: Safety walk rally, Safety campaign for Songkran's holiday
     5. May: Safety training for van drivers, Safe welding skills competition
     6. June: First aid & CPR skills competition, ISO45001 & ISO14001 audit
     7. July: Safety in crane operation competition, Influenza vaccination, Myanmar POSCO C&C site visit -for safety learning, Emergency drills for main contractor.
   - ➔ HSE Activities in This Month
     - Safety in Forklift Driving Improvement
       On 7th of July – 15th of August'25 : Improve the Zinc ingot unloading process and arrange the training for safety forklift driving (44 persons)

posco TCS

- Damaged Structure Survey for Improvement
  On 1st – 25th of August'25 : Inspect damaged structures that may be at risk of falling accidents and make repairs. [Damaged structure found 25 points, Total improved 8 points (Finished 32%)]
- Safety training
  [August'25]
  There is conduct the safety training topic 2 courses (Safety training for SAC & KSK Team., Safety Training for Outsourcing Work License) and total attendees is 59 persons.

➔ Safety violation (SIR card) information
- Safety violation of 2025 : In this month don't have who's get the SIR card, And total 14 persons have violated safety rules in 2025, for the mostly of violation is wearing PPE.

➔ Safety patrol result
- [Safety Patrol by Safety Committees] For the total safety improvement from January'25 is 205 items and current there are improve the problem finish already is 200 items (98%). Remain 5 items, Please improve to finish and send the update result to safety environment team ASAP.

➔ Environment patrol result
- [Environment Patrol] For the total environment improvement from January'25 is 77 items, For the main problem is the waste separation isn't corrected. Environment Sub-team will conduct waste separation training for employee and promote waste management awareness on EP Lite system.

3. **Sharing HSE information**
   - ➔ New HSE Legal of August'25
     - Updated **[Draft]** new HSE legal and requirement. In August'25. There are concerned legal 1 item.
       [For acknowledge 1 item]
       [Energy]
       1. Draft of the Solar Energy Promotion Act B.E. 256X.
       (Purpose: To support the use of solar energy in Thailand The next steps;
       1. Passed by the Council of State
       2. Passed by the Parliament (House of Representatives and Senate)
       3. Announcement (predict in 2026)
       When the law comes into effect, it will promote the convenience, safety, and clearer standards for solar cell installation.)

4. **Plan for next month**
   - ➔ HSE Training Plan
     - First aid & CPR training: 29th August'25.
     - Chemical and Hazardous material management: 3rd September'25.
     - Safety Golden Bell (Review safety knowledge): In September'25. (3 Rounds)

FM-QDT-012 Rev.01

posco TCS

5. Share HSE information from President, Director, Coordinator, GM

- K. Jakkarin [T/L]: Inform 2 topic about;

  1) [2nd of September'25] The T-OHS invites the CEO to attend the award ceremony for the Zero Accident Campaign Project [Silver Level trophy] at the SD Avenue Hotel, Bangkok and Thank you to everyone for collaboration with safety until we can keep the safety statistic to achieve the target of Silver level.

  2) [In Sep.] The Department of Industrial Work invites the CEO to attend The Green Industry Level 4 trophy ceremony at Royal Thai Army Club, Bangkok.

  - Mr.Oh Hong Sub [CEO]: Inform about the safety 2 topics;

  1) There are hidden risks everywhere, so always be aware of the dangers and risks.

  2) At POSCO-HQ, those who rise to Top management positions must also have experience responsibilities with health, safety and environmental,If without this knowledge, one cannot hold this position.

➔ Discussion of each department. Q&A

➔ Closing meeting

- Mr.Oh Hong Sub [CEO] have a speech about responsibilities of safety and environment

"Safety and environmental responsibility is not only the responsibility of the safety and environmental team, but also the responsibility of everyone to help and cooperate."

posco TCS

Minutes of Occupational Health and Safety committee meeting	Writer by	Checked by	Approval by
	Mr. Phairat P.	Mr. Jakkarin N.	Mr. Chalermphol H.

SUBJECT :	Monthly Occupational Health and Safety Committee Meeting				
DATE :	26 September 2025	PLACE :	Education room	Writer :	Phairat

Participants member of meeting (31 persons) *OHS Committees

Name	Dept./ Position	Name	Dept./ Position
	Production & Technology / Director		Production & Quality Control / Coordinator
	Sales Support / Coordinator		Maintenance / Technical Specialist
	Procurement / Sr.PCP		HSE&QSS / GM
	Production / GM		Maintenance / GM
	HR & GA / GM		Procurement / GM
	Procurement / T/L		HR & GA / T/L
	Sales support / T/L		Quality Control / T/L
	Quality Control / T/L		Production / T/L
	Production / T/L		Maintenance / T/L
	Maintenance / T/L		HSE&QSS / T/L
	HSE&QSS / T/L		Production / T/L
	Quality Control / T/L		Maintenance / Jr.T/L
	Quality Control / Sr.P/L		Maintenance / Sr.Technician
	Sales support / P/L		HSE&QSS / Jr.T/L
	HSE&QSS / Jr.T/L		HSE&QSS
	SAC-ENC		

FM-QDT-012 Rev.01

posco TCS

For September 2025 Monthly Safety Committee Meeting has content including
(More detail in the attached presentation slides)

1. **Follow up safety suggestion**
   - There is no any suggestion from previous meeting

2. **Safety Statistic and Activities**

➔ Safety Statistic

- POSCO-TCS doesn't has serious accident case in this month and There is accumulated the safety statistic is **1,698** days. But in this month there are medical treatment injury (MTI) 1 case from CGL-Delivery section: Bruised index fingernail at Delivery

➔ HSE Activities in This Month

- Chemical Leakage Emergency Drills
  On 3rd of September'25 : Arrange the chemical management training and chemical leakage drills for Laboratory Team, Total 17 persons.
- Safety Cross Audit at P-TCS
  On 19th of September'25 : Arrange the safety cross audit of POSCO Affiliates in Thailand which separate audit 2 teams to observe employee's unsafe act, Patrol unsafe condition. (There are improve 16 items)
- Surprised Drugs Testing
  On 18th– 22nd of September'25 : Conduct drugs checking for employee and all contractors, Total 457 persons. [Abnormal 10 persons.]
- Annual EIA Committee Meeting
  On 23rd of September'25 : Arrange the EIA committee meeting with the representatives of communities and the governments officers, Total 32 persons.
- Safety training
  [September'25]
  There is conduct the safety training topic 2 courses (Safety Training for Outsourcing Work License, Safety Driving Training for Van Driver) and total attendees is 35 persons.

➔ Safety violation (SIR card) information

- Safety violation of 2025 : In this month don't have who's get the SIR card, And total 16 persons have violated safety rules in 2025, for the mostly of violation is wearing PPE. In this month there is 1 case from outsource (Air conditioner)

➔ Safety patrol result

- [Safety Patrol by Safety Committees] For the total safety improvement from January'25 is 234 items and current there are improve the problem finish already is 225 items (96%). Remain 9 items, Please improve to finish and send the update result to safety environment team ASAP.

posco TCS

3. **Sharing HSE information**

➔ New HSE Legal of August'25

- In August'25. There are concerned legal 1 item.

[For acknowledge 1 item]

[Ministry of Higher Education, Science, Research and Innovation]

1. Announcement of the Office of Atoms for Peace on the Forms regarding the Licensing of Radiation Generators (No. 2) B.E. 2568 (2025).
(This law for acknowledge the change of detail for application for renewal of a license [Radiation Generators]. When have to renew the license must be implement follow this law.)

4. **Plan for next month**

➔ HSE Training Plan

- Safety Training for Outsourcing Work License: 20th October'25.
- Safety Training for Crane operator: 30th - 31st October'25.
- Safety Golden Bell (Review safety knowledge): In October'25. (4 Rounds)

5. **Share HSE information from President, Director, Coordinator, GM**

- K. Jakkarin [T/L]: Inform 1 topic about;
  1) [26th of September'25] The our company provide the special meal for thank you everyone for cooperation to keep the safety statistic (Achieved the zero accident target at Silver level) and received the green industry award in level 4 (GI4).

➔ Discussion of each department. Q&A

- K. Kihun Kim [T/L]: There are suggestion 2 items as below;
  1) The company will have the project solar on the roof and request to consider provide the sun protection glasses for who's concerned person.
  2) In the current the route of transportation around the UT building was determine for one way or not? And request to consider the stop point of the route at behind the UT building.

➔ Closing meeting

FM-QDT-012 Rev.01

posco TCS

Minutes of Occupational Health and Safety committee meeting	Writer by	Checked by	Approval by
	Mr. Phairat P.	Mr. Jakkarin N.	Mr. Chalermphol H.

SUBJECT :	Monthly Occupational Health and Safety Committee Meeting				
DATE :	29 October 2025	PLACE :	Education room	Writer :	Phairat

Participants member of meeting (35 persons) *OHS Committees

Name	Dept./ Position	Name	Dept./ Position
	Production & Technology / Director		HSE&QSS & Maintenance / Coordinator
	Production & Quality Control / Coordinator		Sales Support / Coordinator
	Procurement / Sr.PCP		HSE&QSS / GM
	Production / GM		Maintenance / GM
	Procurement / GM		Corp. Planning & Finance / GM
	Corp. Planning & Finance / T/L		Procurement / T/L
	Procurement / T/L		Sales support / T/L
	Quality Control / T/L		Production / T/L
	Production / T/L		Maintenance / T/L
	Maintenance / T/L		Maintenance / T/L
	Maintenance / T/L		HSE&QSS / T/L
	Production / T/L		Quality Control / T/L
	Maintenance / Jr.T/L		HR & GA / Jr.T/L
	Production / Chief P/L		Quality Control / Sr.P/L
	Maintenance / Sr.Technician		Sales support / P/L
	HR & GA / Jr.Specialist		HSE&QSS / Jr.T/L
	HSE&QSS / Jr.T/L		HSE&QSS

posco TCS

Mr. Chawian Kabkeao	SAC-ENC	

For October 2025 Monthly Safety Committee Meeting has content including
(More detail in the attached presentation slides)

1. **Follow up safety suggestion**
   - There is 2 suggestions from previous meeting
   [K.Kihun (T/L)]: The company will have the project solar on the roof and request to consider provide the sun protection glasses for who's concerned person.
   [*The safety team has ordered safety sunglasses for our employee who will work for this project. (PR-24925)*]
   [K.Kihun (T/L)]: In the current the route of transportation around the UT building was determine for one way or not?
   [*The road in the Utility area allows vehicles to drive in opposite directions, Safety team improve by paint stop lines on the road.*]

2. **Safety Statistic and Activities**

➔ Safety Statistic
- POSCO-TCS doesn't has serious accident case in this month and There is accumulated the safety statistic is **1,730** days. But in this month there are medical treatment injury (MTI) 1 case from Supplier of transport control team: Truck driver fell down from trailer.

➔ HSE Activities in This Month
- Carbon Footprint of Organization Audit
  On 8th of October'25 : The auditors from TGO visit P-TCS to audit and verified CFO certificate, This event is held annually. (**The result of audit is PASS** with 2 Minor NCs, All NCs have been corrected and submit evidence to auditors.)
- Safety training
  [October'25]
  There is conduct the safety training topic 1 course (Safety Training for Outsourcing Work License) and total attendees is 104 persons.
  [Safety Training Plan in Next Month]
  There are plan the training course is 3 courses (Safety Training of ILS System, Safety Training of Heavy Lifting Work, Safety Training for Outsourcing Work License)

➔ Safety violation (SIR card) information
- Safety violation of 2025 : In this month don't have who's get the SIR card, And total 17 persons have violated safety rules in 2025, for the mostly of violation is wearing PPE. In this month there is 1 case from P-TCS employee (RCL)

➔ Safety patrol result
- [Safety Patrol by Safety Committees] For the total safety improvement from January'25 is 255 items and current there are improve the problem finish already is 249 items (98%). Remain 6 items, Please improve to finish and send the update result to safety environment team ASAP.

FM-QDT-012 Rev.01

posco TCS

3. Sharing HSE information

➔ New HSE Legal of September'25

- In September'25. There are concerned legal 3 items.

[For acknowledge 3 items]

[Ministry of Energy]

1. Ministerial Regulation on the Facilities where Natural Gas is Used B.E. 2568 (2025).
([OST-Safety] This law for acknowledge the detail of standard for control the facilities where natural gas is used. And prepare for implement to comply with the law that will effective on 10th March 2026.)

[Ministry of Labour]

2. Ministerial Regulation on the Rates of Savings and Contributions to the Employee Welfare Fund B.E. 2568 (2025).
([HR Team] This law for acknowledge the change rates of savings and contribution to employee welfare fund and determine the new period to start pay savings and contributions to the fund.)

[Ministry of Natural Resources and Environment]

3. Announcement of the Ministry of Natural Resources and Environment on the Standard for Black Smoke Values from Vehicles with a Compression Ignition Engine B.E. 2568 (2025).
([Transport Control Team – GA Team] This law for acknowledge the change measuring standard for black smoke of vehicles while engine is unloaded.)

4. Plan for next month

➔ Safety Activity Plan

- Safety Skill Competition in topic Fire Fighting & SCBA Wearing: 25th November'25.
- Annual Health Check Up 2025 for all employees and contractor: 21,27 November'25 & 3-4 December'25

5. Share HSE information from President, Director, Coordinator, GM

- K. Jakkarin [T/L]: Inform 2 topics about;
  1) Sharing some suggestion from HQ auditor about working in ILS area control LV.1
  (*They found the operator came in work area ILS LV.1 but he not use the safety plugs.*)
  2) Inform about prevent rabies in topic: Please do not feed stray dogs in factory area.

➔ Discussion of each department. Q&A

➔ Closing meeting

posco TCS

Minutes of Occupational Health and Safety committee meeting	Writer by	Checked by	Approval by
	Mr. Phairat P.	Mr. Jakkarin N.	Mr. Chalermphol H.

SUBJECT :	Monthly Occupational Health and Safety Committee Meeting				
DATE :	27 November 2025	PLACE :	Education room	Writer :	Phairat

Participants member of meeting (33 persons) *OHS Committees

Name	Dept./ Position	Name	Dept./ Position
	Production & Technology / Director		HSE&QSS & Maintenance / Coordinator
	Production & Quality Control / Coordinator		Sales Support / Coordinator
	Procurement / Sr.PCP		HSE&QSS / GM
	Maintenance / GM		Procurement / GM
	Corp. Planning & Finance / GM		Procurement / T/L
	Procurement / T/L		HR & GA / T/L
	HR & GA / T/L		Sales support / T/L
	Sales support / T/L		Quality Control / T/L
	Production / T/L		Maintenance / T/L
	Maintenance / T/L		Maintenance / T/L
	HSE&QSS / T/L		HSE&QSS / T/L
	Production / T/L		Quality Control / T/L
	Maintenance / Jr.T/L		HR & GA / Jr.T/L
	Quality Control / Sr.P/L		Sales support / P/L
	Maintenance / Sr.Technician		HSE&QSS / Jr.T/L
	HSE&QSS / Jr.T/L		HSE&QSS
	SAC-ENC		

FM-QDT-012 Rev.01

posco TCS

For November 2025 Monthly Safety Committee Meeting has content including
(More detail in the attached presentation slides)

1. Follow up safety suggestion

- There is the progressive 1 suggestion from previous meeting
  [K.Kihun (T/L)]: The company will have the project solar on the roof and request to consider provide the sun protection glasses for who's concerned person.
  [*The safety team has ordered safety sunglasses for our employee who will work for this project. (PR-24925)*] Period time 80 days.

2. Safety Statistic and Activities

➔ Safety Statistic

- POSCO-TCS doesn't has serious accident case in this month and There is accumulated the safety statistic is **1,759** days. Sharing the accident case study from P-HQ 1 case (HF leakage) and P-Thainox 2 cases. (Milling machine operation, Work with cable cover) and emphasize all team leader must be control team member to work with safely.

➔ HSE Activities in This Month

- Fire Fighting Technical & SCBA Competition
  On 25th of November'25 : To improve the safety skills of operators by refreshing training for Fire fighting technical & SCBA practice and conduct the contest the employee's skills and the winner team from inspection team
- Safety training
  [November'25]
  There is conduct the safety training topic 4 courses (ILS Door and Lock out - Tag Out procedure , Electrical Safety Work, Safety Training of Heavy Lifting Work and Safety Training for Outsourcing Work License) and total attendees is 196 persons.
  [Safety Training Plan in Next Month]
  There are plan the training course is 2 courses (Radiation Safety Training, Fire Evacuation Drills)

➔ Safety violation (SIR card) information

- Safety violation of 2025 : In this month don't have who's get the SIR card, And total 17 persons have violated safety rules in 2025, for the mostly of violation is wearing PPE.

➔ Safety patrol result

- [Safety Patrol by Safety Committees] For the total safety improvement from January'25 is 270 items and current there are improve the problem finish already is 264 items (98%). Remain 6 items, Please improve to finish and send the update result to safety environment team ASAP.

posco TCS

3. Sharing HSE information

➔ New HSE Legal of October'25

- In October'25. There are concerned legal 4 items.

[For acknowledge 4 items]

[Ministry of Public Health]

1. Announcement of the Department of Disease Control on the Notification, Notification Receipt, and Reporting Forms and the Additional Notification and Reporting Procedures in the Case of Finding a Person who Has or is Suspected of Having an Occupational or Environmental Disease B.E. 2568 (2025)
([Safety team] This law for acknowledge the reporting procedures to government, In the case of finding employee who has or is suspected of having an occupational or environmental disease.)

2. Announcement of the Ministry of Public Health on the Names or Presenting Symptoms of Occupational Diseases B.E. 2568 (2025).
([Safety team] This law for acknowledge the revised announcement of the name or presenting symptoms of occupational disease.)

3. Announcement of the Ministry of Public Health on the Names or Presenting Symptoms of Environmental Diseases B.E. 2568 (2025).
([Safety Team] This law for acknowledge the revised announcement of the name or presenting symptoms of environmental disease.)

[Ministry of Energy]

4. Announcement of the Office of the Energy Regulatory Commission on the Criteria, Procedures, and Conditions for Submitting an Application for a Regulated Energy Production License to the Office of the Energy Regulatory Commission B.E. 2568 (2025).
([EIC & Solar TFT] This law for acknowledge the procedure of application for a regulated energy production license. Which reduce the Por Kor.2 license issuing period from 240 days to 82 Days.)

4. Plan for next month

➔ Safety Activity Plan

- Annual Health Check Up 2025 for all employees and contractor: 27,28 November'25 & 2 December'25
- Fire Fighting & Evacuation Drills 25 December'25

5. Share HSE information from President, Director, Coordinator, GM

- K. Jakkarin [T/L]: Inform about emergency contact call tree in case of accident. When have accident occurred must be inform to the Jr. Team Leader or Sr. Part Leader and Jr. Team Leader or Sr. Part Leader inform to Team Leader and SE Jr. Team Leader and above.
  (K. Wisarut [T/L]: Please update the phone number in emergency call tree also.)
- K. Chalermphol [GM]: Inform about definition of accident (There are 3 types MTI, RWC, FAI) and every case must be inform to P-HQ and effective on 1st November 2025 onward.

➔ Discussion of each department. Q&A

➔ Closing meeting

FM-QDT-012 Rev.01

posco TCS

Minutes of Occupational Health and Safety committee meeting	Writer by	Checked by	Approval by
	Mr. Phairat P.	Mr. Jakkarin N.	Mr. Chalermphol H.

SUBJECT :	Monthly Occupational Health and Safety Committee Meeting				
DATE :	18 December 2025	PLACE :	Education room	Writer :	Phairat

Participants member of meeting (24 persons) *OHS Committees

Name	Dept./ Position	Name	Dept./ Position
	Production & Technology / Director		HSE&QSS & Maintenance / Coordinator
	Production & Quality Control / Coordinator		Maintenance / Technical Specialist
	Procurement / Sr.PCP		HSE&QSS / GM
	Maintenance / GM		Procurement / GM
	Procurement / T/L		HR & GA / T/L
	Quality Control / T/L		Production / T/L
	Maintenance / T/L		Maintenance / T/L
	Maintenance / T/L		Maintenance / T/L
	HSE&QSS / T/L		Quality Control / T/L
	Maintenance / Jr.T/L		Maintenance / Sr.Technician
	HR & GA / Specialist		HSE&QSS / Jr.T/L
	HSE&QSS / Jr.T/L		HSE&QSS

posco TCS

For December 2025 Monthly Safety Committee Meeting has content including
(More detail in the attached presentation slides)

1. **Follow up safety suggestion**
   - There is the progressive 1 suggestion from previous meeting
     [K.Witsarut (T/L)]: Please update the phone number in emergency call tree also.
     [*The safety team has updated the phone number of Emergency Communication / SD-SIT-005.*]

2. **Safety Statistic and Activities**
   - ➔ Safety Statistic
     - POSCO-TCS doesn't has serious accident case in this month and There is accumulated the safety statistic is **1,780** days.
   - ➔ Incident Sharing and Follow Up
     - Sharing the follow up of incident case that occurred on 25 September 2025 (Left index finger crash between rubber rod and edge of coil) Now, There are improve the hammer for adjust edge of coil. For the current status at Delivery section is finished and CPL will finish on 30 January 2026.
   - ➔ HSE Activities in This Month
     - Annual Health Check Up 2025
       On 27th-28th of November & 2nd of December'25 : Arrange the annual health check up for all employee and main contractors total 367 persons.
     - Safety training
       [December'25]
       There is conduct the safety training topic 3 courses (Radiation Safety Training, Safety Training for Outsourcing Work License and Fire Evacuation drills) and total attendees is 17 persons. (Only radiation)
       [Safety Training Plan in Next Month]
       There are plan the training course is 1 course (Safety Training for Outsourcing Work License)
   - ➔ Safety violation (SIR card) information
     - Safety violation of 2025 : In this month don't have who's get the SIR card, And total 17 persons have violated safety rules in 2025, for the mostly of violation is wearing PPE.
   - ➔ Safety patrol result
     - [Safety Patrol by Safety Committees] For the total safety improvement from January'25 is 303 items and current there are improve the problem finish already is 285 items (94%). Remain 18 items, (Patrol on 27th Nov'25) Please improve to finish and send the update result to safety environment team ASAP.
     -

FM-QDT-012 Rev.01

3. Sharing HSE information

➔ New HSE Legal of October'25

- In October'25. There are concerned legal 2 items.

[For acknowledge 2 items]

[Ministry of Interior]

1. Ministerial Regulation No. 72 (2025) under the Building Control Act B.E. 2522 (1979)
([EIC & Solar TFT] This law for acknowledge the revised matters of criteria for installation of solar panels on the roof of building.)

[Ministry of Labour]

2. Labor Protection Act (No.9) B.E.2568 (2025).
([HR Team] This law for acknowledge the revision of new mentioned of this law and review the company welfare and inform to all employees.)

4. Plan for next month

➔ Safety Activity Plan

- Fire Fighting & Evacuation Drills on 25 December'25 (09:00 – 10:00 a.m.)
- Safety Commitment Activity on X January'26
- New Safety Committee Election (Current committees will term expired on 18th February 2026)

5. Share HSE information from President, Director, Coordinator, GM

- K. Chalermphol [GM]: Inform about CEO order about 5 items.

1). Two people are needed to work when entering to hazardous area. (PIC: All - ASAP)

2). Create and share the transport company's safety work process (procedure). (PIC: Transport Control Team – 23 December'25)

3). VM for expected usage schedule of materials and equipment when stored on-site (PIC: QSS – 23 December'25)

[QSS team has design the VM sign for use already.]

4). Check that the roof access door is locked. (PIC: Safety – 26 December'25)

[There are 12 doors that already locked and install ILS door level 1, But there are 4 door to roof need to lock and keep key at center pulpit and safety office.]

5). VM for fire escape route map at the factory entrance. (PIC: Safety – 26 December'25)

[Safety team has plan to design a layout for office building area.]

➔ Discussion of each department. Q&A

➔ Closing meeting

ภาคผนวก ข.33

แผนและเอกสารการอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม

POSCO TCS

Safety and Environmental Training Plan 2025

Date : 20 Jan. 2025

Team/Section: Safety Environment team **Department:** HSE&QSS Dept. **Division:** Production and Tech. Division

Item	Course	Need	Training Type	Duration (Hrs.)	Estimated Expense (THB)	Target Group: GM and Above	Team Leader	Jr. - Team Leader	Chief Part Leader	Sr.-Part Leader	General	GE1A-GE1C	Outsource	2025 Plan: Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Remark
1.	**Program : Functional / Technical skill**																									**(Required by Law)**
1.1	Safety Officer Management Level	Required by Law	In-house	12	1,500	●	●	●							●											
1.2	Safety Officer Supervisor Level	Required by Law	In-house	12	1,500		●	●	●	●					●											
1.3	Safety Committee	Required by Law	In-house	12	1,500		●	●	●	●	●	●		●												
1.4	Safety in Confined Space Work	Required by Law	Public	6	6,500		●	●	●	●	●	●			●											
1.5	Safety Crane Operation	Required by Law	In-house	12	-					●	●	●				●										by TCS Safety Officer
1.6	Forklift Driving Practice	Required by Law	In-house	6	-					●	●	●					●									by TCS Safety Officer
1.7	Electrical Safety Work	Required by Law	In-house	6	800		●	●	●	●	●	●						●								
1.8	Basic fire fighting	Required by Law	In-house	6	300		●	●	●	●	●	●							●							
1.9	Emergency Plan & Fire Evacuation Drills	Required by Law	In-house	3	-		●	●	●	●	●	●								●						by TCS Safety Officer
1.10	Boiler controller operator	Required by Law	Public	18	6,500				●	●	●	●									●					
1.11	First Aid and CPR & AED training	Required by Law	In-house	6	-	●	●	●	●	●	●	●										●				by Nurse Contract
1.12	Safety in radioactive substance working	Required by Law	In-house	6	667					●	●	●											●			
1.13	Pollution control operator: Air pollution	Required by Law	Public	12	5,000					●	●	●												●		
1.14	Pollution control operator: Water Pollution	Required by Law	Public	12	5,000					●	●	●											●		●	
1.15	Pollution control operator : Waste Management	Required by Law	Public	12	5,000					●	●	●												●		
1.16	Environmental Manager	Required by Law	Public	6	1,500		●	●																	●	
1.16	Chemical and Hazardous material management	Required by Law	In-house	6	750		●	●	●	●	●	●				●										
1.17	Safety Officer Technical Level	Required by Law	Public	12	3,500							●					●									
1.18	Transport safety management	Required by Law	Public	6	2,500						●							●								
1.19	Review training of safety in confined space work	Required by Law	Public	3	2,000						●								●							
1.20	Safety, Occupational Health, Environment Specialist	Required by Law	Public	N/A	N/A	●	●	●			●									●						Waiting for Training Criteria Approvement
2.	**Program : Soft skill**																									
2.1	Safety in Work at Height and Scaffold Inspection	Necessary	Public	6	-					●	●	●			●											Free by TOSH
2.2	ISO 45001&ISO 14001 Internal Auditor (Refresh)	Necessary	In-house	6	-		●	●	●	●	●	●				●										by TCS Safety Officer
2.3	Process Safety Management (PSM)	Necessary	In-house	12	30,000		●	●	●	●	●								●							
2.4	Process Hazard Analysis ; HAZAOP Study	Necessary	In-house	30	60,000		●	●	●	●	●									●						
2.5	5 Why root cause analysis for incident investigation	Necessary	In-house	6	2,500		●	●	●	●	●	●						●								
2.6	Advance Fire Fighting	Necessary	In-house	6	10,000				●	●	●	●													●	
2.7	Safety & Environmental Awaerness (Golden Bell)	Necessary	In-house	6	-		●	●	●	●	●	●												●		by TCS Safety Officer
2.8	Carbon Footprint of Product (CFP)	Necessary	In-house	3	-		●	●			●			●												Free by NPC

Remark

- **Program are devided to 3 type**
  - [1] Functional/Technical skill (Knowledge, Related with work directly)
  - [2] Soft skill (Attitude, Leader ship, General characteristics for work)
  - [3] Others - Language, Computer skill (Microsoft) etc.
- **Need: (1) Mandatory หลักสูตรบังคับ (2) Necessary จำเป็น (3) Required by Law ตามกฎหมาย**
- **Training Type: (1) In-house (2) Public (3) Online**
- **Target group will use : Symbol explanation ● = Needs to training**

Prepared by Team/Section leader	Approved by GM/Coordinator
Date : 20/1/2025	Date : 20/1/2025

ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม



Safety section

posco TCS

เนื้อหาอบรม:

1. พื้นฐานความปลอดภัยในการทำงาน
2. กฎหมาย และกฎระเบียบความปลอดภัย
3. ความปลอดภัยในการทำงาน
4. อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย, ป้ายเตือนอันตราย
5. การเตรียมความพร้อมสำหรับเหตุฉุกเฉิน
6. พื้นฐานความปลอดภัย POSCO Family
7. การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

วัตถุประสงค์

เพื่อให้พนักงานตระหนักถึงความสำคัญของความปลอดภัยในการทำงานผ่านนโยบายด้านความปลอดภัยของ POSCO

posco TCS

นโยบายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม)

บริษัทฯ จะสร้างสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ดีให้กับพนักงาน ภายใต้นโยบายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ผ่านระบบงานของบริษัทฯ บนพื้นฐานแนวทางของความมุ่งมั่น **เพื่อให้สอดคล้องกับปรัชญาการบริหาร "ความเป็นพลเมืององค์กร : สร้างอนาคตที่ดีกว่าร่วมกัน"** ต่อไปนี้

1) บริษัทฯ จะยึดถือและปฏิบัติให้สอดคล้องตามเกณฑ์มาตรฐาน กฎหมายด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อมรวมถึงการปฏิบัติตามกฎมายท้องถิ่น สนธิสัญญา และข้อตกลงอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง
2) บริษัทฯ จะพัฒนา ระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม อย่างต่อเนื่อง โดยเน้นการสร้างสมดุลด้านเศรษฐกิจ สังคมและสิ่งแวดล้อม เพื่อมุ่งสู่การเป็นโรงงานอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ
3) บริษัทฯ จะกำจัดอันตราย ลดและป้องกันความเสี่ยงที่จะก่อให้เกิดการบาดเจ็บ และการเจ็บป่วยจากการทำงาน และจัดสภาพแวดล้อมให้ปลอดภัย และถูกสุขลักษณะ เพื่อป้องกันการบาดเจ็บ
และเจ็บป่วยจากการทำงาน โดยกำหนดเป้าหมายในการลดการเกิดอุบัติเหตุอย่างต่อเนื่อง
4) บริษัทฯ จะปกป้องสิ่งแวดล้อม และป้องกันมลภาวะจากกิจกรรม ผลิตภัณฑ์ และบริการโดยกำหนดเป้าหมาย ในการพิจารณาการอนุรักษ์ทรัพยากร แนวทางการแก้ไขปัญหาโลกร้อน การลดปริมาณขยะและการนำกลับมาใช้ใหม่ รวมถึงการควบคุมการใช้สารเคมีอย่างเหมาะสม
5) บริษัทฯจะมุ่งเน้นให้พนักงานทุกระดับมีส่วนร่วมในการพัฒนาระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และให้คำปรึกษากับพนักงานเพื่อให้มีความรู้ความสามารถในการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย
6) บริษัทฯ จะเอาใจใส่กับปัญหาที่สังคมเผชิญและปฏิบัติตามบทบาทในระดับองกร ริเริ่มกิจกรรมประโยชน์ต่อส่วนรวมในการพัฒนาชุมชนท้องถิ่นและการรักษาสิ่งแวดล้อม

การพบเจอด้านความปลอดภัย?


ความปลอดภัยของ Office


ความปลอดภัยในการเล่นกีฬา


ความปลอดภัยในบ้าน


ความปลอดภัยในที่สาธารณะ


ความปลอดภัยในการเดินทาง

posco TCS

ความปลอดภัยในการทำงาน (Safety)

ความปลอดภัย คือ การที่ร่างกาย ปราศจาก ปราศจากความเสียหายใดๆ ความปลอดภัยจะเป็นประโยชน์มากหรือน้อยเพียงใดขึ้นอยู่กับการปฏิบัติหรือการกระทำของตนเอง **รวมถึงคนงานชั่วคราวและคนงานผู้รับเหมา ผู้เยี่ยมชม หรือบุคคลอื่นๆ ในสถานที่ทำงาน**

"ถ้ากล่าวง่ายๆ **ความปลอดภัย** ก็หมายถึง **การไม่มีอันตราย หรือ ไม่มีอุบัติเหตุ** นั้นเอง"



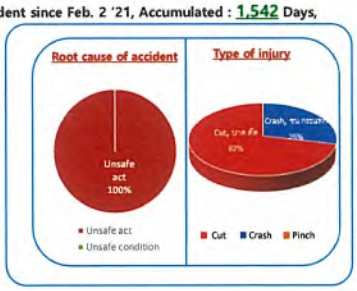
"ส่วน **อุบัติเหตุ** หมายถึง **เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นอย่างไม่คาดคิด และไม่ตั้งใจ** แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้วจะทำให้ร่างกายได้รับบาดเจ็บหรือทรัพย์สินมีความเสียหาย"

posco TCS

POSCO-TCS ACCIDENTS 2025

- **POSCO-TCS Safety Status :** No Serious Accident since Feb. 2 '21, Accumulated : 1,542 Days,





Accident Statistic History

KPIs : Zero Accident	Unit	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Serious Accident	Case	0	1	0	0	0	0
Medical Treatment Injury (MTI)	Case	1	1	2	1	5	1
Total	Case	1	2	2	0	0	0

posco TCS

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

88 %	• สาเหตุจากคน (Human behavior) • การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe action)
10%	• ความผิดพลาดของเครื่องจักร (Machine Failure) • สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe condition)
2%	• ภัยธรรมชาติ (natural disaster)

ความสูญเสียที่ตามมา หลังจากเกิดอุบัติเหตุ



<u>การเจ็บป่วยจากการทำงาน (Occupational Illness)</u>

หมายถึงลูกจ้างที่มีอาการเจ็บป่วย – ผิดปกติ จากการสัมผัสต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่ไม่ปลอดภัย การบาดเจ็บป่วย และโรคนั้นอาจเกิดแบบเฉียบพลัน หรือแบบเรื้อรังก็ได้

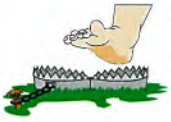
การกระทำที่ไม่ปลอดภัย Unsafe Act



ชอบทำงานเสี่ยง
ใจลอยขณะทำงาน
ทำงานลัดขั้นตอน
แต่งกายไม่เหมาะสม
ท่าทางการทำงานไม่เหมาะสม

สภาพที่ไม่ปลอดภัย Unsafe Condition

- กองวัสดุซ้อนสูงเกินไปและไม่ถูกวิธี
- พื้นโรงงานลื่นหรือมีของเกะกะ
- สายไฟฟ้าเกะกะหรือขวางทางเดิน



เครื่องจักรไม่มีที่ครอบหรือเซฟการ์ด
เสียงดัง สั่นสะเทือน
ขาดความเป็นระเบียบ 5 ส

ความปลอดภัยในการทำงาน

<u>ประเภทของอันตราย (Type of Hazard)</u>

1. เชิงกล Mechanical



2. ไฟฟ้า Electric



3. สารเคมี Substances



4. อัคคีภัยและการระเบิด Fire



5. รังสี Radiation



6. อื่นๆ Others



เมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้น พนักงานต้องปฏิบัติอย่างไร ?

เมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้นกับตัวพนักงานหรือเพื่อนร่วมงาน ให้แจ้งต่อหัวหน้างานหรือ ผู้บังคับบัญชารับทราบอย่างรวดเร็วทุกครั้ง โดยไม่ลังเล เพราะถือเป็นความปลอดภัยในชีวิต และความรวดเร็วในการนำตัวส่งต่อไปยังห้องพยาบาลหรือโรงพยาบาล

กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
กฎระเบียบ และมาตรฐานความปลอดภัย



หน้าที่ของลูกจ้างตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554

1.ลูกจ้างมีหน้าที่ให้ความร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการ/ส่งเสริมด้านความปลอดภัยฯ
2.ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัยฯตามมาตรฐานที่กำหนด
3.กรณีมีโรงงานหลายโรงงานอยู่ในพื้นที่บริเวณเดียวกันลูกจ้างของทุกโรงงานที่ทำงานในพื้นที่นั้นต้องปฏิบัติตามความปลอดภัยฯที่ใช้ในโรงงานนั้นด้วยลูกจ้างมีหน้าที่ดูแลสภาพแวดล้อมตามมาตรฐานความปลอดภัยฯ ตามที่โรงงานกำหนด
4.กรณีที่ลูกจ้างทราบถึงข้อบกพร่องหรือการชำรุดเสียหายและไม่สามารถแก้ไขได้ด้วยตนเองให้แจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย หัวหน้างาน หรือผู้บริหาร
5.ลูกจ้างมีหน้าที่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและดูแลรักษาอุปกรณ์ตามสภาพของงานตลอดระยะเวลาทำงาน ในกรณีที่ลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้ลูกจ้างหยุดการทำงานนั้นจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว

ข้อบังคับว่าด้วย ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ข้อบังคับคืออะไร ?

ข้อบังคับ หมายถึง กฎซึ่งกำหนดขึ้นไว้เป็นระเบียบในการปฏิบัติงาน

ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นอย่างไร ?

กฎหมายกำหนดไว้ว่า ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงานนั้นอย่างน้อยต้องกำหนดขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย เพื่อควบคุมมิให้มีการกระทำที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงาน

ความปลอดภัยทั่ว ๆ ไป

งานยกเคลื่อนย้ายวัสดุ









กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการยกเคลื่อนย้ายของหนัก คือ

กฎกระทรวง กำหนดอัตราน้ำหนักที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานได้ พ.ศ.2547
ได้กำหนดให้ลูกจ้างทำงานยก แบก หาม ทูน ลาก หรือเข็นของหนัก ไม่เกินอัตราน้ำหนักต่อลูกจ้างหนึ่งคน ดังต่อไปนี้

1.เด็กหญิง (ตั้งแต่ 15 ปี แต่ยังไม่ถึง 18 ปี) ไม่เกิน 20 กิโลกรัม
2.เด็กชาย (ตั้งแต่ 15 ปี แต่ยังไม่เกิน 18 ปี) ไม่เกิน 25 กิโลกรัม
3.ลูกจ้างหญิง **ไม่เกิน 25 กิโลกรัม**
4.ลูกจ้างชาย **ไม่เกิน 55 กิโลกรัม**

กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการยกเคลื่อนย้ายของหนัก คือ

กฎกระทรวง กำหนดอัตราน้ำหนักที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานได้ พ.ศ.2547 ได้กำหนดให้ลูกจ้างทำงานยก แบก หาม ทูน ลาก หรือเข็นของหนัก ไม่เกินอัตราน้ำหนักต่อลูกจ้างหนึ่งคน ดังต่อไปนี้

1. เด็กหญิง (ตั้งแต่ 15 ปี แต่ยังไม่ถึง 18 ปี) ไม่เกิน 20 กิโลกรัม
2. เด็กชาย (ตั้งแต่ 15 ปี แต่ยังไม่เกิน 18 ปี) ไม่เกิน 25 กิโลกรัม
3. ลูกจ้างหญิง **ไม่เกิน 25 กิโลกรัม**
4. ลูกจ้างชาย **ไม่เกิน 55 กิโลกรัม**



งานยกหรืองานเคลื่อนย้ายวัสดุ

ความปลอดภัยในการใช้เครน (Crane)

- เครนทุกตัวจะต้องได้รับการรับรองตามมาตรฐาน (หนังสือรับรอง)
- เครนทุกตัวต้องระบุพิกัดน้ำหนักยกชัดเจนและห้ามใช้ยกของที่มีน้ำหนักเกินพิกัด
- ห้ามใช้เครนสำหรับโดยสาร
- มีขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครนที่ชัดเจน
- ติดป้ายการใช้สัญลักษณ์มือในพื้นที่ปฏิบัติงาน









ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามนี้อย่างเคร่งครัด !!!!

posco TCS

ข้อควรปฏิบัติการใช้เครน

1. ตรวจสอบความพร้อมของเครน สลิง และระบบไฟ ก่อนใช้งาน
2. ชี้นิ้วตรวจสอบความปลอดภัย ก่อนยก
3. ยกของขึ้นจากพื้นประมาณ 10 ซ.ม.เพื่อปรับแต่งจุดสมดุล
4. **ยืนห่างจากของอย่างน้อย 5 เมตร**
5. ชี้นิ้วตรวจสอบความปลอดภัย ก่อนจะวางสิ่งของ

posco TCS

ค้นหาสภาพที่จะทำให้เกิดข้อผิดพลาด เพื่อป้องกันล่วงหน้า

หยุด!! ทันที ที่พบสิ่งผิดปกติเกิดขึ้น



จิตสำนึกความปลอดภัย ของผู้ปฏิบัติงานสำคัญที่สุด

งานยกหรืองานเคลื่อนย้ายวัสดุ

posco TCS

สิ่งที่ไม่ควรทำ



1. ห้ามยกน้ำหนักเกินพิกัด
2. ห้ามโดยสารไปกับวัสดุที่กำลังยก
3. ห้ามยก – วางวัสดุอย่างรวดเร็ว
4. ห้ามใช้อุปกรณ์ยก (Lifting Gear) ที่ชำรุด
5. ห้ามใช้อุปกรณ์ยก (Lifting Gear) ที่ไม่ผ่านการตรวจรับรอง
6. ห้ามยืนให้สัญญาณใต้ภาระโหลด (Load)
7. ห้ามใช้มือเปล่าประคองโหลด
8. ห้ามยืนให้สัญญาณและประคองโหลดในจุดอับ
9. ขณะเคลื่อนที่ วัสดุที่ยกต้องไม่แกว่ง



ข้อปฏิบัติการใช้งานรถยก

posco TCS

มาตรฐานความปลอดภัย เมื่อขับรถงาต้องสูงจากพื้น 10 ซม. กุญแจจะต้องถูกถอดออก เมื่อไม่ใช้งาน และใช้เบรคจอดรถ

คู่มือความปลอดภัย	นั่งเบาะคนขับคาดเข็มขัดนิรภัย มาตราการที่ 1 คาดเข็มขัดนิรภัย	ควบคุมความเร็วที่ 5 กม./ชม. มาตราการที่ 2 กำหนดขีดจำกัดความเร็ว	ไม่ยกของบังสายตา มาตราการที่ 3 ยกสัมภาระบังสายตาให้ขับถอยหลังจึ่ง	ไม่ยกคนขึ้นทำงาน มาตราการที่ 4 ห้ามยกคนขึ้นไปทำงานบนงารถยก	เมื่อไม่ได้ขับรถเก็บกุญแจด้วย มาตราการที่ 5 ไม่ใช้งานจะต้องเก็บกุญแจทุกครั้ง
กฎระเบียบความปลอดภัย	สัญญาณไฟเตือนตรวจสอบว่ายังใช้ได้ มาตราการที่ 6 สัญญาณไฟเตือน ๆ จะต้องใช้ได้	ปรับระดับงาลงราบกับพื้น มาตราการที่ 7 ปรับระดับงาลงราบกับพื้นเมื่อจอดรถ	เมื่อขับรถในงงานต้องเปิดไฟหน้า มาตราการที่ 8 เปิดไฟหน้าและไฟท้ายเมื่อขับรถในงงาน	ไม่ยืนขยู่ได้งา มาตราการที่ 9 ไม่ยืนหรือให้บุคคลอื่นอยู่ได้งา	ไม่ยกเกินน้ำหนักที่อนุญาต มาตราการที่ 10 กำหนดการบรรทุกสิ่งของ

- ต้องขับรถยกด้วยความเร็วไม่เกิน 10 กม./ชม.
- การปฏิบัติตามข้อกำหนดของรถยก
  - เมื่อจอดรถตรวจสอบให้แน่ใจว่าไม่จอดกีดขวางทางผ่าน
  - เมื่อจอดรถต้องดึงเบรคมือทุกครั้ง
  - เมื่อจอดรถต้องดับเครื่องยนต์ และนำกุญแจออก
  - เมื่อจอดรถบนทางลาดเอียงเมื่อจำเป็น จะต้องหนุนล้อทุกครั้ง
- ต้องผ่านการอบรมและได้รับอนุญาตขับรถยกเท่านั้น

อันตรายในสำนักงาน

posco TCS



posco TCS

People : อันตรายในสำนักงาน มีอะไรบ้าง

1. **การพลัดตกและหกล้ม**

- **การลื่นหรือหกล้ม** คืออุบัติเหตุที่มักจะเกิดกับผู้หญิงมากกว่าผู้ชาย โดยลักษณะที่เกิดขึ้นมีทั้งหกลมบนพื้นที่ลื่นหรือพื้นที่ปูพรม, สะดุดสิ่งของที่วางหรือห้อยสายไว้เกะกะ เช่น สายไฟฟ้า สายโทรศัพท์ เป็นต้น
- **เก้าอี้ล้ม** มักจะเกิดจากผู้ปฏิบัติงานที่มีการนั่งเก้าอี้ของสำนักงานแล้วเอนไปมาหรือดันเก้าอี้เร็วๆหรืออาจจะเกิดจากการนั่งเก้าอี้ไม่สมดุลทำให้มีโอกาสตกเก้าอี้สูงมาก
- **การตกจากที่สูง** ที่สูงในที่นี้ไม่ได้หมายถึงการกระโดดตึกหรือตกตึกแต่อย่างใด แต่หมายถึงการขึ้นไปยืนบนเก้าอี้หรือโต๊ะเพื่อหยิบสิ่งของหรือเปลี่ยนอุปกรณ์สำนักงานซึ่งทำให้เรามีโอกาสตกจากที่สูงได้





posco TCS

People : อันตรายในสำนักงาน

2. **เดินเตะหรือสะดุดสิ่งของ**

ในสำนักงานหรือบริษัทที่มีอุปกรณ์อยู่มากมายไม่ว่าจะเป็น โต๊ะ เก้าอี้ เครื่องใช้สำนักงาน สายไฟต่างๆ จึงทำให้พนักงานออฟฟิศทุกคนมีโอกาสประสบเหตุการสะดุดสิ่งของได้ง่ายมาก ซึ่งหากเป็นการสะดุดสิ่งของเล็กน้อยก็คงไม่เป็นไรมากหายาสักพักก็จะหาย แต่ถ้าสะดุดสิ่งของแล้วเกิดถึงขั้นแข้งขาหักจนต้องเข้าโรงพยาบาลแบบนี้ก็คงไม่ดีสักเท่าไร





posco TCS

People : อันตรายในสำนักงาน

3. **ถูกเกี่ยวหรือหนีบ**

มีโอกาสที่อาจเกิดขึ้นได้มากไม่แพ้กันเพราะการถูกเกี่ยวและหนีบนี้สามารถเกิดขึ้นได้ทุกสำนักงานที่มีประตู กระจก หน้าต่าง หรือสิ่งของต่างๆที่สามารถทำให้เราโดนเกี่ยวหรือหนีบได้ ทั้งนี้อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นอาจเกิดได้จากหลายสาเหตุไม่ว่าจะเป็นเพราะอุปกรณ์ในสำนักงานหรือเพราะการแต่งกายของตัวพนักงานเอง



People : อันตรายในสำนักงาน

4. สิ่งของตกใส่ร่างกาย

อีก 1 อุบัติเหตุที่มีโอกาสเกิดขึ้นได้สูงมากในออฟฟิศ ยิ่งถ้าออฟฟิศนั้นมีการเก็บสิ่งของต่างๆไว้ในที่สูงมากแล้วล่ะก็ยิ่งเพิ่มโอกาสเสี่ยงในการเกิดสิ่งของตกใส่ได้ง่ายขึ้นไปอีกทางหนึ่ง เพราะฉะนั้นแล้วพนักงานในบริษัทต้องคอยสังเกตุและดูสิ่งที่อยู่เหนือศีรษะว่าจะมีอะไรที่คาดว่ามีโอกาสหล่นลงมาใส่เราหรือเพื่อนร่วมงานของเราได้บ้าง ซึ่งถ้าเห็นว่าของสิ่งนั้นอาจตกลงมาได้ให้ทำการเคลื่อนย้ายของออกจากบริเวณด้านบนและไปวางไว้ที่อื่นแทน





People : อันตรายในสำนักงาน

5. การยกของและเคลื่อนย้ายวัสดุ

การเคลื่อนย้ายและจัดเก็บวัสดุที่ไม่ถูกวิธี อาจทำให้ผู้ปฏิบัติงานเกิดการบาดเจ็บ เช่น อาการปวดหลัง เคล็ด ขัดยอก ฟกช้ำ และกระดูกหัก การกระแทกหรือการชนกับวัสดุที่ยื่นออกมา การร่วงหล่นหรือการล้มของกองวัสดุ



การยกด้วยกำลังคน

1.ก่อนทำการยกให้หยุดคิดและวางแผน
2.วางเท้าให้เหมาะสม
3.วางท่าทางในการยกให้สะดวก
4.จับสิ่งของให้แน่น
5.ยกของให้ใกล้ตัวมากที่สุด
6.ค่อย ๆ ยกของขึ้น
7.ถ้าจำเป็นต้องหันหลังขณะยกให้ขยับเท้าแทนการเอี่ยวตัว
8.ใช้กำลังจากกล้ามเนื้อขา ห้ามยกด้วยกล้ามเนื้อหลัง
9.ถ้าของหนักเกินไปให้ใช้อุปกรณ์ช่วยหรือให้เพื่อนช่วยยก



People : ออฟฟิศซินโดรม

บอกลา Office Syndrome แค่ปรับเปลี่ยนพฤติกรรม

1. พักผ่อนให้เพียงพอ ปรับที่นอนและห้องนอนให้เหมาะสม
2. เปลี่ยนท่าทางการนั่งทุก ๆ 20 นาที ยืนกล้ามเนื้อในส่วนต่าง ๆ ของร่างกาย
3. ปรับสภาพโต๊ะทำงาน ตำแหน่งในการวางจอภาพ และก้าวขึ้นให้ได้ระดับความสูงที่เหมาะสม
4. พักสายตาโดยการมองไปที่ต้นไม้ หรือใช้แว่นตาที่จะช่วยถนอมสายตาตัดแสงจากหน้าจอ
5. ออกกำลังกายสม่ำเสมอ เพื่อช่วยให้กล้ามเนื้อทุกส่วนแข็งแรงขึ้น





อันตรายจากการทำงานบนที่สูง

การตก

สามารถจัดประเภทของการตกออกเป็น 5 ประเภท

01 ลื่นบนพื้นทางเดินเป็นผลให้เกิดการตก
02 สะดุดบนพื้นทางเดินเป็นผลให้เกิดการตก
03 ตกจากบันได
04 ตกจากที่สูง
05 การตกกระทบจากวัสดุ





สาเหตุของการตกจากที่สูง

1. พื้นที่ลื่น พื้นที่ไม่มั่นคง
2. พื้นที่หรือนั่งร้านไม่สมบูรณ์แข็งแรงดีพอ ไม่มีแผ่นกันตกที่ได้มาตรฐาน
3. พื้นที่ไม่มั่นคง ยึดไม่แน่น
4. สภาพอากาศไม่เอื้ออำนวย การมีลมแรงมากๆ ส่งผลให้ในขณะทำงานมีโอกาสตกลงบนที่สูงได้
5. การไม่สวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัย ซึ่งทำให้การปฏิบัติงานไม่คล่องแคล่ว

การเตรียมตัวในการทำงานบนที่สูง

1.การอบรมให้ความรู้พนักงานผู้ปฏิบัติงาน

2.การเตรียมอุปกรณ์เซฟตี้ให้พร้อม เช่น เข็มขัดนิรภัย เชือกนิรภัย

3.หากต้องตั้งนั่งร้านประเภทต่างๆ นั่งร้านต้องมั่นคงแข็งแรง

4.ต้องวางแผนการทำงานบนที่สูง ทั้งพื้นที่ปฏิบัติงาน อุปสรรคต่างๆ เพื่อเตรียมพร้อมในการรับมืออันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น

5.รับผิดชอบหน้าที่ในการปฏิบัติงานบนที่สูง

6.เตรียมแผนป้องกันการตก การช่วยเหลือฉุกเฉิน



การป้องกันการตก

การป้องกันการตก แบ่งเป็น 3 ประเภท

1. การป้องกันในสถานที่ทำงาน

-มีการจัดระบบงานเพื่อที่จำกัดการทำงานบนที่สูง
-ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันการตกเพื่อลดความเสี่ยง เช่น นั่งร้าน,ตาข่าย,ราวกันตก
-พื้นที่ทำงานต้องปราศจากปัจจัยที่จะทำให้เกิดการสะดุด ลื่น
-ใช้อุปกรณ์ป้องกันการตกส่วนบุคคลเมื่อไม่สามารถติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันการตกได้

การป้องกันการตก

posco TCS

2. การป้องกันที่ตัวผู้ปฏิบัติงาน

-การฝึกอบรมให้กับผู้ที่ต้องขึ้นไปปฏิบัติงานบนที่สูง
-สุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน
-สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล



การป้องกันการตก

posco TCS

3. การป้องกันที่พื้นที่ปฏิบัติงาน

- อุปกรณ์ที่มีขนาดเล็ก เช่น โบล์ท น็อต ควรใส่ในภาชนะที่แข็งแรง
- วัสดุอุปกรณ์ทุกชนิดจะต้องไม่วางกีดขวางทางเดิน
- จัดเก็บทำความสะอาดอย่างต่อเนื่อง
- ใช้เครื่องมือให้เหมาะสมกับงาน
- ใช้เชือกผูกรัดเครื่องมือ และอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน
- ขนย้ายวัสดุอุปกรณ์อย่างถูกวิธี
- พื้นที่ทำงานต้องมีราวกันตกและแผ่นกันของตก
- พื้นที่ทำงานต้องไม่เปียกแฉะ ไม่มีคราบ น้ำมัน จารบี
- พื้นทางเดินต้องเรียบเสอมกัน



posco TCS

อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง

แบ่งเป็น 3 ประเภทคือ

1 เข็มขัดนิรภัย (Safety Belt)



ประกอบด้วย

- ❑ ตัวเข็มขัดนิรภัย ใช้กับลำตัว
- ❑ เชือกนิรภัย (Safety Rope) หรือ แถบนิรภัย (Safety Strap) จะคล้องตัวเข็มขัดโยงไว้กับเสาโครงสร้างเหล็กหรือสายรัดช่วยชีวิต

posco TCS

อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง

2 สายรัดตัวนิรภัย (Safety Harnesses)



เป็นอุปกรณ์ที่ใช้กับงานที่เสี่ยงต่อการตกจากที่สูง หรือที่ต่างระดับที่มีความปลอดภัยกว่าเข็มขัดนิรภัยสายรัดตัวจะใช้ร่วมกับสายรัดช่วยชีวิตเสมอ สายรัดตัวนิรภัยแบ่งเป็น 3 ชนิด คือ ชนิดคาดหน้าอก ชนิดคาดเอว ขา และชนิดแขวนตัวสายรัดช่วยชีวิต

3 สายรัดช่วยชีวิต (Life Line)



เส้นเชือกที่ใช้รั้ง ผูกยึด เกี่ยวตัวคน เพื่อความปลอดภัยใน กรณีเคลื่อนที่ต้องใช้กับเข็มขัดนิรภัยหรือสายรัดลำตัวเมื่อทำงานในที่สูง วัสดุที่ใช้มีหลายชนิด เช่น ไนลอน มนิลา ลวดสปริง การเลือกใช้ขึ้นกับลักษณะของงาน

การป้องกันการตกและวัสดุร่วงหล่น

posco TCS

เครื่องมือที่นำขึ้นไปใช้งานบนที่สูงจะต้องผูกรัดด้วยเชือกเพื่อป้องกันการร่วงตก



จัดให้มีการตรวจสอบนั่งร้านก่อนนำมาใช้งาน และไม่ใช้งานเกินขีดความสามารถ



การตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันการตก

posco TCS

- ✓ การแตกร้าว
- ✓ การบิดเบี้ยว ผิดรูป
- ✓ การเปื่อย ฉีกขาด
- ✓ การสวมใส่รุ่มร่าม
- ✓ การถูกตัด เฉือน
- ✓ ความเสียหายจากการไหม้ไฟ



ห้ามผูกยึดระบบป้องกันการตกส่วนบุคคลกับสิ่งต่อไปนี้

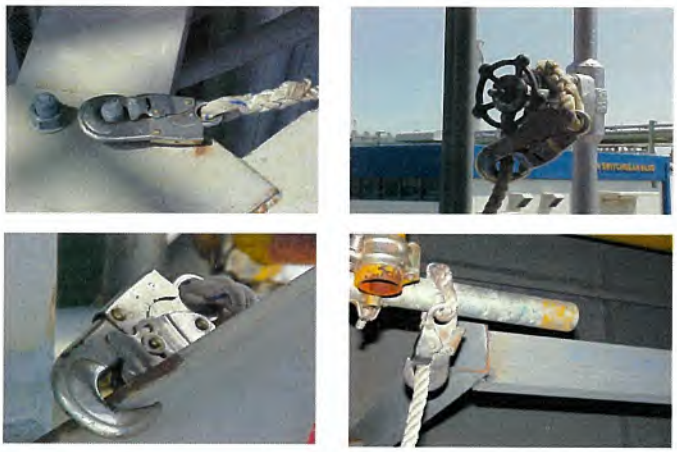
posco TCS



- เสาค้ำยันแนวท่อแยงมุม
- เสาค้ำยันแนวดิ่ง
- ท่อสาธารณูปโภค เช่น ลม น้ำ แก๊ส
- ระบบป้องกันอัคคีภัย
- รางไฟ สายไฟ ตลับไฟ ท่อสายไฟ
- วาล์วทุกชนิด
- โครงสร้างที่ไม่แข็งแรง

การคล้องเข็มขัดไม่ถูกวิธี

posco TCS



กฎและสัญลักษณ์ที่ต้องปฏิบัติในการใช้นั่งร้าน scaffolding













ตัวอย่างการใช้อุปกรณ์กันตกที่ถูกวิธี













กฎที่ต้องปฏิบัติในการใช้บันไดทรงเอ

❑ บันไดขาตั้ง (Stepladder A Shape)

-มุมขาบันไดต้องไม่น้อยกว่า 75 องศา
-ที่ยึดระหว่างขาต้องแข็งแรง
-ผู้ปฏิบัติงาน จะต้อง**ไม่ยืน**ทำงานบนบันได ที่ขั้นบันได **2 ขั้นบนสุด** และพื้นบนสุด
-ผู้ปฏิบัติงานจะต้องยืนหันหน้าเข้าหาบันไดเสมอ
-มีการตรวจสอบสภาพก่อนเริ่มใช้งาน





Basic Chemical

ความหมายของสารเคมีอันตราย



หมายถึงองค์ประกอบหรือส่วนประกอบทางเคมีและส่วนผสมไม่ว่าจะโดยธรรมชาติหรือสังเคราะห์ขึ้นในทางเคมี ส่วนสารเคมีอันตราย คือสารเคมีที่มีข้อมูลบ่งชี้อย่างชัดเจนว่าเป็นสารอันตราย มีลักษณะเฉพาะที่เป็นสาเหตุทำให้เกิดการบาดเจ็บ ทำให้ทรัพย์สินเสียหาย เนื่องมาจากปฏิกิริยาที่เกิดขึ้นความไม่เสถียรตัวของสารเคมีนั้นเมื่อมีการสลายตัวมีการระเบิดลุกไหม้

ทางเข้าสู่ร่างกายทางเข้าสู่ร่างกาย

➢ <u>โดยปกติ สารเคมีจะเข้าสู่ร่างกายได้ 3 ทาง</u>

- การหายใจ เป็นทางเข้าสู่ร่างกายที่สาคัญที่สุด
- การกลืนกิน
- การสัมผัสทางผิวหนัง







อันตรายจากสารเคมี

❖การจำแนกประเภทสารเคมี
- สารระคายเคือง
- สารกัดกร่อน
- สารก่อภูมิแพ้
- สารขัดขวางการหายใจ
- สารก่อมะเร็ง
- สารทำลายระบบสืบพันธุ์ หรือ สารสืบทอดทางพันธุกรรม
- สารทำลายระบบประสาท

ข้อมูลด้านพิษวิทยา

❖หากหายใจเข้าไปทำให้ระคายเคืองจมูกและ ทำให้ไอ แสบคอ
❖การสัมผัสทางผิวหนัง ทำให้เป็นผื่นแดง ผิวหนังไหม้
❖สัมผัสดวงตา กัดกร่อนดวงตา ระคายเคืองตา ตาบอด
❖การกลืนกิน แสบคอ ปวดท้อง คลื่นไส้ หมดสติ และอาจเสียชีวิตได้
❖ความเป็นพิษต่อปลา









Internal Use Only
Internal Use Only

อาการแบบเฉียบพลัน

เกิดผดผื่นคัน 	ระคายเคือง 	ผิวหนังไหม้ อักเสบ 
ขาดอากาศ 	หน้ามืด วิงเวียน 	

อาการแบบเรื้อรัง


มะเร็ง


อัมพาต


ผลต่อทารกในครรภ์


ตาย

ลักษณะความเป็นพิษของสารเคมี

https://www.youtube.com/watch?v=AO6wulqmkAg

อินเดียสารเคมีรั่ว 3.16 นาที

ลักษณะความเป็นพิษของสารเคมี



กรดซัลฟูริก

ลักษณะความเป็นพิษของสารเคมี



โซเดียมไฮดรอกไซด์

ลักษณะความเป็นพิษของสารเคมี



ความผิดปกติของผิวหนังในผู้สัมผัสสารกำจัดศัตรูพืช

ลักษณะความเป็นพิษของสารเคมี



เด็กหญิงคนนี้พิการเพราะได้รับสารเอ็นโดซัลแฟน(ENDOSULFAN) จากยาฆ่าหอยเชอรี่ ที่มารดาได้รับขณะตั้งครรภ์ ซึ่งสารเอนโดซัลแฟนสามารถฆ่านรกได้ และทำลายการสร้างการพัฒนาอวัยวะของทารก

ลักษณะความเป็นพิษของสารเคมี





วัสดุกัมมันตรังสี

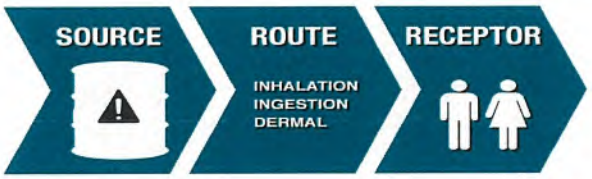
ลักษณะความเป็นพิษของสารเคมี

ควันบุหรี่มือสอง



สารพิษจากที่ทำงาน กลับสู่บ้าน

การป้องกันอันตรายในการทำงานกับสารเคมี



1) ควบคุมที่แหล่งกำเนิด
- เปลี่ยนสารเคมี
- ปรับกระบวนการทำงาน
- ระบบป้าบัดอากาศเฉพาะที่

2) ควบคุมที่ทางผ่าน
- ระบบป้าบัดอากาศทั่วไป
- ปิดกั้นเส้นทางผ่าน

3) ควบคุมที่คนทำงาน
- PPE
- จำกัดระยะเวลาทำงาน
- อบรม



ประสิทธิภาพ และราคา

การปฐมพยาบาลเมื่อสัมผัสสารเคมี

https://www.youtube.com/watch?v=ks0I5N0-qnI

ปฐมพยาบาล 3.21 นาที

เอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี

Safety Data Sheet (SDS)



ข้อมูลสารเคมี SDS

สารเคมี แต่ละชนิด มีคุณสมบัติแตกต่างกัน

SDS จะบอกได้ดีที่สุด

เอกสารข้อมูลความปลอดภัย (SDS)

1. การบ่งชี้สารเดี่ยวหรือสารผสมและผู้ผลิต
2. การบ่งชี้ความเป็นอันตราย
3. องค์ประกอบและข้อมูลเกี่ยวกับส่วนผสม
4. มาตรการปฐมพยาบาล
5. มาตรการผจญเพลิง
6. มาตรการจัดการเมื่อมีการหกรั่วไหลของสาร
7. การขนถ่าย เคลื่อนย้าย ใช้งาน และเก็บรักษา
8. การควบคุมการรับสัมผัสและการป้องกัน
9. คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี
10. ความเสถียรและการเกิดปฏิกิริยา
11. ข้อมูลด้านพิษวิทยา
12. ข้อมูลด้านนิเวศวิทยา
13. ข้อพิจารณาในการกำจัด
14. ข้อมูลสาหรับการขนส่ง
15. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎข้อบังคับ
16. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎข้อบังคับและข้อมูลอื่นๆ

Thinner_Eng Thinner_thai

คำแนะนำ เมื่อเกิดสารเคมีหกรั่วไหล

https://www.youtube.com/watch?v=ixUanbt5UvU

สารเคมีรั่ว 6 นาที

การปฐมพยาบาลผู้ได้รับสารเคมี

- ระบบทางเดินหายใจ รีบเคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปในที่มีอากาศบริสุทธิ์
- ดวงตา **ล้างด้วยน้ำอย่างน้อย 15 นาที** รีบนำส่งแพทย์
- ผิวหนัง ให้รีบถอดเสื้อผ้าที่สัมผัส ล้างด้วยน้ำอย่างน้อย 15 นาที
- ระบบทางเดินอาหาร **ถ้าหมดสติ อย่าให้สิ่งใด ๆ ทางปากล้างปาก** ด้วยน้ำ อย่าให้**อาเจียน** ให้ดื่มน้ำมาก ๆ รีบส่งแพทย์
- อย่าพยายามเจือจางสารเคมี โดยการใช้กรดหรือด่าง





Internal Use Only

Eye washer& Emergency shower









อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

(Personal Protective Equipment : PPE)







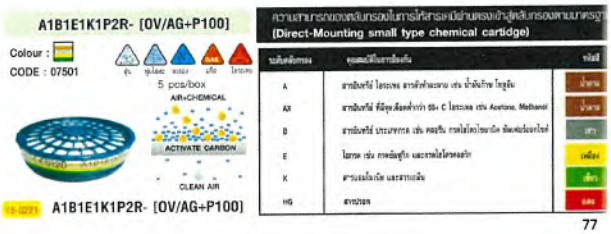




PPE สำหรับทำงานกับสารเคมี

1. หน้ากากกรองสารเคมี





PPE สำหรับทำงานกับสารเคมี

1. หน้ากากกรองสารเคมี







หดสอบความแน่นกระชับ

การเก็บรักษา

PPE สำหรับทำงานกับสารเคมี

2. ชุดกันสารเคมี



ระดับการป้องกัน	การป้องกัน	ลักษณะงาน
ระดับ A	1.การป้องกันระบบทางเดินหายใจได้สูงสุด 2.ป้องกันผิวหนังและดวงตาจากสารเคมีที่เป็นของแข็ง ของเหลว ก๊าซ	1.สารเคมีที่มีอันตรายสูง 2.สถานที่อับอากาศ 3.การผสมสารเคมีที่ไม่สามารถระบุชนิดสารเคมี
ระดับ B	1.การป้องกันระบบทางเดินหายใจได้เช่นเดียวกับระดับA 2.ป้องกันผิวหนังได้ต่ำกว่าระดับA 3.ป้องกันการกระเซ็นของสารเคมีที่เป็นของเหลวแต่ไม่ป้องกันสารเคมีที่เป็นไอหรือก๊าซ	1.ใช้ในบริเวณที่สามารถระบุได้ว่าอันตรายของสารเคมีในสถานะของเหลวและไม่ใช่สัมผัสกับไอสาร
ระดับ C	1.การป้องกันระบบทางเดินหายใจได้เช่นเดียวกับระดับB 2.ป้องกันผิวหนังได้ระดับเดียวกับB 3.ป้องกันการกระเซ็นของสารเคมีที่เป็นของเหลวแต่ไม่ป้องกันสารเคมีที่เป็นไอหรือก๊าซ	1.สารเคมีที่ไม่มีผลกระทบต่อผิวหนัง 2.มีการระบุลักษณะของสารและอันตรายที่มีอยู่
ระดับ D	1.ไม่ป้องกันระบบทางเดินหายใจ 2.ป้องกันผิวหนังได้ระดับต่ำ	1.ใช้ในบริเวณที่มีการป้องกันอันตรายต่างไว้แล้ว เช่น การกระเซ็นของสารเคมี

หลักการเก็บสารเคมีและวัตถุอันตรายในอาคาร

- จัดเก็บตามประเภทโดยพิจารณาจากเอกสารข้อมูลความปลอดภัย
- ยึดหลัก เข้าก่อน-ออกก่อน (**first in-first out**) เพื่อลดความเสี่ยงจากการเสื่อมสภาพ หรือการถูกทำลายของสารเคมี
- ต้องตรวจสอบคุณลักษณะทั้งปริมาณและคุณภาพ ภาชนะบรรจุและหีบห่อต้องอยู่ในสภาพที่ดี
- จัดทำแผนผังกำหนดตำแหน่ง ประเภทกลุ่มสารเคมี พร้อมตำแหน่งอุปกรณ์ฉุกเฉิน อุปกรณ์ผจญเพลิง และเส้นทางหนีไฟ
- ต้องมีพื้นที่ว่างโดยรอบระหว่างผนังอาคารกับกองสารเคมี เพื่อตรวจสอบและจัดการกรณีเกิดเพลิงไหม้หรือหกรั่วไหล
- การจัดเรียงสารเคมีไม่ควรสูงเกิน 3 เมตร

คำแนะนำ เมื่อเกิดสารเคมีหกรั่วไหล

- ❑ **หนีออกจากที่เกิดเหตุ**
- ❑ **แจ้งผู้ที่เกี่ยวข้อง**
- ❑ **สวมใส่ PPE**
- ❑ **ปิดกั้นการรั่วไหล**
- ❑ **ปฏิบัติตามเอกสารข้อมูลความปลอดภัย**

แนวทางการกั้นเขต

❖**HOT ZONE :**



–พื้นที่อันตรายมีการรั่วไหลปนเปื้อน

–เขตสัญลักษณ์สีแดง

–ปิดกั้นรอบพื้นที่จุดเกิดเหตุ ในระยะตามประเภทของสารเคมีที่รั่วไหล

❖WARM ZONE

–พื้นที่เฉพาะสาหรับเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง ที่มีชุดและอุปกรณ์ที่ถูกต้องปลอดภัย

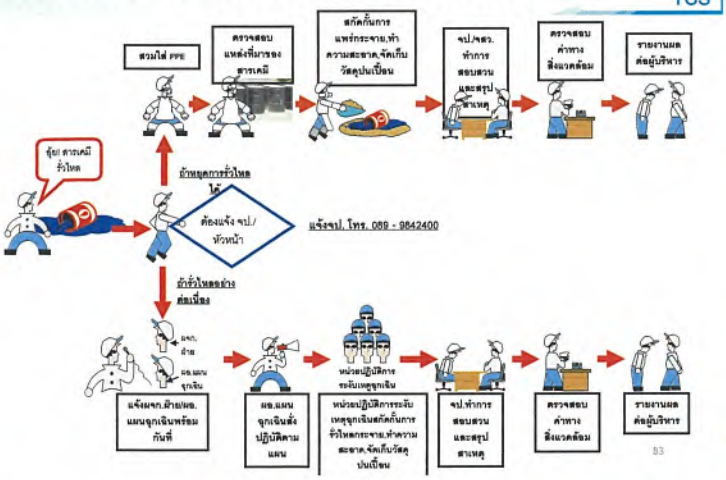
–เขตสัญลักษณ์สีเหลือง

–ระยะปิดกั้นประมาณ 50% ของระยะ HOT ZONE

❖COLD ZONE:

–พื้นที่จัดตั้งศูนย์บัญชาการภาวะฉุกเฉิน ณ จุดเกิดเหตุ และเขตสาหรับทีมสนับสนุน

ขั้นตอนการดำเนินการเมื่อสารเคมีรั่วไหล



อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยส่วนบุคคล





PPEคืออะไร???

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protection Equipment) เรียกสั้นๆว่า PPE

"หมายถึง อุปกรณ์ที่สวมใส่ปกคลุมส่วนใดส่วนหนึ่งของร่างกาย เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากสภาพและสิ่งแวดล้อมในขณะปฏิบัติงาน โดยทั่วไปในการทำงานจะมีการป้องกันและควบคุมสภาพแวดล้อมของการทำงานก่อน โดยการแก้ไขปรับปรุงทางวิศวกรรม เช่น การปรับเปลี่ยนเครื่องจักร เปลี่ยนวิธีการทำงาน เป็นต้น แต่ในกรณีที่ไม่สามารถดำเนินการดังกล่าวได้ จะต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมาใช้เพื่อช่วยป้องกันอวัยวะของร่างกายไม่ให้เกิดอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในขณะปฏิบัติงาน"



อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา

" ใช้สำหรับป้องกันใบหน้าและดวงตาจากการกระทบกระแทกของของแข็ง การกระเด็นของสารเคมีหรือของเหลวอันตรายอื่น ๆ อันตรายจากงานเชื่อมโลหะ "

ตัวอย่างของอุปกรณ์ชนิดนี้ คือ แว่นตานิรภัย,ครอบตานิรภัย (กระบังหน้า (กระบังหน้าสำหรับงานเชื่อมโลหะ(Welding Shields)



แว่นตานิรภัย



แว่นครอบตานิรภัย



ครอบตานิรภัยกันสารเคมี



กระบังหน้า



กระบังหน้า
สำหรับงานเชื่อมโลหะ

อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน

ใช้สำหรับป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นกับมือและแขน จากสารเคมี วัตถุมีคม อุณหภูมิร้อนและเย็น ไฟฟ้า เชื้อโรค สิ่งสกปรกต่าง ๆ ตัวอย่างของอุปกรณ์ชนิดนี้ คือ ถุงมือชนิดต่าง ๆ ปลอกแขน และปลอกนิ้ว



ถุงมือกันบาด



ถุงมือ 3m



ถุงมือผ้า



ถุงมือหนังสั้น



ถุงมือยาง



ถุงมือหนังยาว



ถุงมือกันไฟฟ้า



ถุงมือกันสารเคมี

การแต่งกายกับการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล - YouTube

https://www.youtube.com/watch?v=D6rRKZBGDpo

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

ประเภทการป้องกัน	ประเภทของอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกัน	ประเภทของอันตรายหรือสถานที่ที่กำหนดให้ใช้อุปกรณ์
ป้องกันศีรษะ 	➢ หมวกนิรภัย 	➢ วัตถุตกใส่ กระเด็นใส่หรือชนกระแทก ➢ ในบริเวณที่มีป้ายบังคับติดแสดงไว้ ➢ ภายในพื้นที่โรงงาน
ป้องกันสมรรถภาพการได้ยิน 	➢ ที่อุดหูหรือปลั๊กอุดหู ➢ ที่ครอบหู  	➢ ทำงานในที่ที่มีเสียงดัง ➢ สวมใส่บริเวณที่มีป้ายบังคับติดไว้

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

ประเภทการป้องกัน	ประเภทของอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกัน	ประเภทของอันตรายหรือสถานที่ที่กำหนดให้ใช้อุปกรณ์
ป้องกันระบบทางเดินหายใจ 	➢ หน้ากากที่เตรียมไว้ใช้งานได้ทันที ➢ หน้ากากกรองฝุ่น/สารเคมี : มีทั้งชนิดไส้กรองเดี่ยว และไส้กรองคู่ ➢ หน้ากากหายใจชนิดมีสายส่งอากาศ 	➢ มีฝุ่น สารเคมีอันตรายชนิดต่าง ๆ ฟุ้งกระจายเจือปนอยู่ในอากาศ ➢ สภาพแวดล้อมมีขีดจำกัดในการหายใจ (ที่อับอากาศ) ➢ ในบริเวณที่มีป้ายบังคับติดแสดงไว้

Safety Management | PPE

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

ประเภทการป้องกัน	ประเภทของอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกัน	ประเภทของอันตรายหรือสถานที่ที่กำหนดให้ใช้อุปกรณ์
ป้องกันมือและแขน 	➢ ถุงมือกันบาด ➢ ถุงมือหนัง ➢ ถุงมือป้องกันสารเคมี ➢ ถุงมือสำหรับการเชื่อมประสาน ➢ ถุงมือป้องกันความร้อน ถุงมือกันไฟฟ้าแรงสูง 	➢ ป้องกันสิ่งของมีคม ➢ ป้องกันการขีดข่วนจากวัสดุ หรืองาน เชื่อม ➢ สัมผัสกับสารละลาย สารกัดกร่อนหรือสารเคมีอื่น ๆ ➢ หยิบจับหรือยกวัสดุผิวลื่น ขรุขระ ➢ สัมผัสกับความร้อนและความเย็น ➢ ทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้าแรงสูง ➢ ในสถานที่ที่ติดป้ายบังคับแสดงไว้

Safety Management | PPE

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

ประเภทการป้องกัน	ประเภทของอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกัน	ประเภทของอันตรายหรือสถานที่ที่กำหนดให้ใช้อุปกรณ์
ป้องกันขาและเท้า 	➢ รองเท้าหัวโลหะหุ้มส้นหรือหุ้มข้อ ➢ รองเท้าบู๊ทยางชิ่งหุ้มเท้าอย่างมิดชิด 	➢ ทำงานในพื้นที่ที่อาจจะมีอันตรายกับเท้าหรือขา ➢ ทำงานในบริเวณที่มีสารเคมีเปียกพื้น ➢ เข้าไปในพื้นที่ที่มีป้ายบังคับติดแสดงหรือพื้นที่โครงการ
ป้องกันลำตัว 	➢ ชุดกันสารเคมี ➢ ชุดกันความร้อน 	➢ เมื่อเข้าไปทำงานกับสารเคมีเข้มข้นหรือทำงานในที่ที่มีความร้อนสูง

Safety Management | PPE

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

ประเภทการป้องกัน	ประเภทของอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกัน	ประเภทของอันตรายหรือสถานที่ที่กำหนดให้ใช้อุปกรณ์
ป้องกันการตกจากที่สูง 	➢ชุดกันตกแบบเต็มตัวและเชือกนิรภัยสายรัดลำตัว 	➢ ทำงานบนที่สูงจากพื้นเกิน 2 เมตร หรือบนนั่งร้าน

Safety Management | PPE

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)



Safety Management | PPE

การสวมใส่อุปกรณ์ PPE ก่อนเข้าพื้นที่โรงงาน



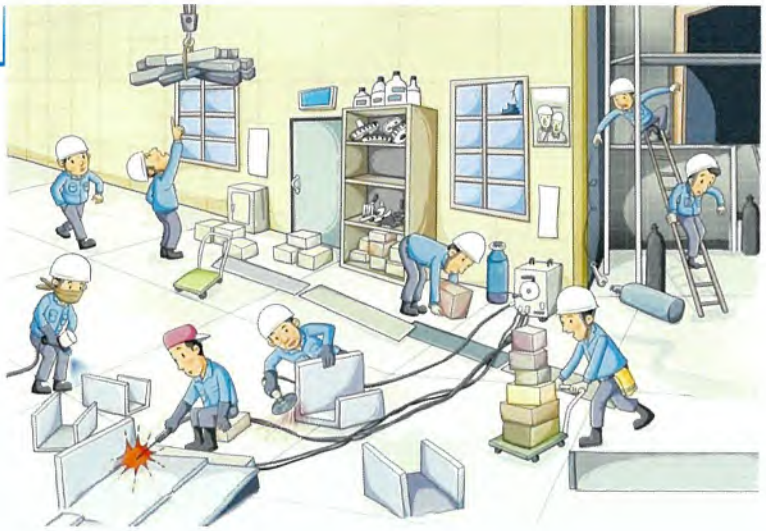




กิจกรรมกลุ่ม

1. อันตราย.....(ที่จะเกิดขึ้น)
2. วิธีป้องกัน..... (สาเหตุของปัญหา)

ค้นหา 10 นาที และนำเสนอกลุ่มละ 5 นาที





Work Permit หมายถึง การขออนุญาตทำงานในงานที่มีความเสี่ยงซึ่งพนักงาน หรือผู้รับเหมา อาจจะได้รับอันตรายจากทำงาน หรืออันตรายจากพื้นที่การทำงานนั้นๆ

ประเภทของใบอนุญาตทำงาน มี 2 ชนิดได้แก่

1. ใบขออนุญาตทำงานทั่วไป (General Work Permit) มีรายละเอียดดังนี้
   - ❖ งานทั่วไป (Cold work)
   - ❖ งานที่มีความร้อน หรือประกายไฟ (Hot work)
2. ใบขออนุญาตเข้าทำงานในที่อับอากาศ (Confined Space Work Permit)
   - ❖ ทำงานที่อับอากาศ

สำหรับใบอนุญาตทำงานในที่อับอากาศจะมี 2 หน้า โดยหน้าที่ 2 จะเป็นใบสำหรับผู้ควบคุมงาน หรือผู้ช่วยเหลือใช้บันทึกผลการตรวจวัดสภาพบรรยากาศ และผู้ปฏิบัติงานที่เข้า-ออกในพื้นที่อับอากาศ

ประเภทงานที่ขออนุญาต

- ❑ งานทั่วไป
- ❑ งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ
- ❑ งานสัมผัสสารเคมี
- ❑ งานที่เกี่ยวกับความร้อนสูง
- ❑ งานเกี่ยวกับการยกของหนัก
- ❑ งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ
- ❑ งานเกี่ยวข้องกับรังสี
- ❑ งานบนที่สูง
- ❑ งานเกี่ยวกับไฟฟ้า
- ❑ งานเกี่ยวกับจุดหมุน



การกรอกใบขออนุญาตเข้าทำงาน (Work permit) มีขั้นตอนดังนี้

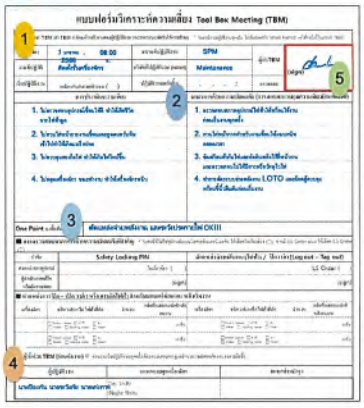
ส่วนที่ 1 ให้ระบุงานให้ชัดเจน ว่าเป็นงานทั่วไป (Cold work) หรือเป็นงานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Hot work)

ส่วนที่ 2 ให้ทำเครื่องหมายถูก* / *ลงในช่องของประเภทงานที่เกี่ยวข้องให้ครบถ้วน

ส่วนที่ 3 ให้ระบุรายละเอียดของผู้ขออนุญาตให้ครบถ้วน เช่น ชื่อผู้ขออนุญาต, บริษัท/สังกัด, เบอร์โทรศัพท์, สมาชิกที่ปฏิบัติงาน, สถานที่, วัน-เวลาที่ขออนุญาต และรายละเอียดของงานโดยย่อ

ส่วนที่ 4 ให้ทำเครื่องหมายถูก* / *ลงในช่อง * C * ตามประเภทงานในส่วนที่ 2 ที่เกี่ยวข้องให้ครบถ้วน

ส่วนที่ 5 ให้ผู้ขออนุญาตลงชื่อในช่องผู้ขออนุญาต



การกรอกแบบฟอร์มวิเคราะห์ความเสี่ยง Tool Box Meeting (TBM) มีขั้นตอนดังนี้

ส่วนที่ 1 ให้ระบุรายละเอียดของงานให้ครบถ้วน เช่น วัน-เวลาที่ปฏิบัติงาน, สถานที่, งานที่ปฏิบัติ, บริษัทที่ปฏิบัติงาน

ส่วนที่ 2 ให้ทำการระบุการประเมินความเสี่ยง และมาตรการความปลอดภัยลงในตารางให้ครบถ้วนตามขั้นตอนการทำงานมากที่สุด

ส่วนที่ 3 ให้ระบุข้อความที่จะเน้นย้ำก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยพิจารณาจากอันตรายที่ร้ายแรง หรืออันตรายที่ทุกคนมีโอกาสได้รับ หรือมาตรการป้องกันลงในช่อง * One point *

ส่วนที่ 4 ให้สมาชิกทุกคนลงชื่อในช่องดังกล่าวเพื่อรับทราบความเสี่ยงและมาตรการความปลอดภัยที่กำหนดไว้

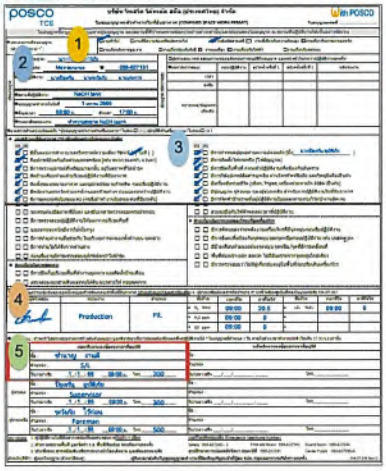
ส่วนที่ 5 ให้ผู้นำทำกิจกรรม TBM ลงชื่อในแบบฟอร์มให้เรียบร้อย



การกรอกแบบฟอร์มสิทธิ์ในการหยุดงาน มีขั้นตอนดังนี้

ส่วนที่ 1 ให้ระบุรายละเอียดของผู้ปฏิบัติงานให้ครบถ้วน เช่น บริษัท/สังกัด, ชื่อผู้ปฏิบัติงานทุกคน

ส่วนที่ 2 ให้ทำเครื่องหมายถูก* / *ลงในช่อง * ใช่ * ในกรณีที่มีมาตรการความปลอดภัยที่ดี และมีสุขภาพที่ดี หรือ ทำเครื่องหมายถูก* / *ลงในช่อง * ไม่ใช่ * ในกรณีที่ไม่มีมาตรการความปลอดภัย และมีสุขภาพร่างกายที่ไม่พร้อม



การกรอกใบขออนุญาตเข้าทำงานในที่อับอากาศ (Confined space work permit) มีขั้นตอนดังนี้

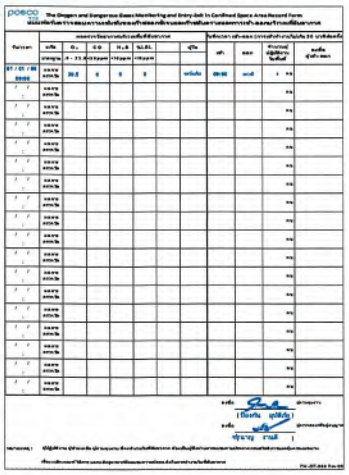
ส่วนที่ 1 ให้ทำเครื่องหมายถูก* / *ลงในช่องของประเภทงานที่เกี่ยวข้องให้ครบถ้วน

ส่วนที่ 2 ให้ระบุรายละเอียดของผู้ขออนุญาตให้ครบถ้วน เช่น ชื่อผู้ขออนุญาต, บริษัท/สังกัด, เบอร์โทรศัพท์, สมาชิกที่ปฏิบัติงาน, สถานที่, วัน-เวลาที่ขออนุญาต และรายละเอียดของงานโดยย่อ

ส่วนที่ 3 ให้ทำเครื่องหมายถูก* / *ลงในช่อง * C * ตามประเภทงานในส่วนที่ 1 ที่เกี่ยวข้องให้ครบถ้วน

ส่วนที่ 4 ให้ผู้ช่วยเหลือทำการตรวจวัดสภาพบรรยากาศก่อนเข้าทำงานและบันทึกผลค่าการตรวจวัดลงในช่องให้ครบถ้วน

ส่วนที่ 5 ให้ผู้ขออนุญาต (ตามคำสั่งแต่งตั้ง), ผู้ควบคุม และผู้ช่วยเหลือกรอกรายละเอียดให้ครบถ้วนก่อนเริ่มงาน



การกรอก ผลการตรวจสอบความเข้มข้นของก๊าซออกซิเจน และก๊าซอันตราย และการเข้า-ออกบริเวณที่อับอากาศ มีขั้นตอนดังนี้

ให้ผู้ช่วยเหลือทำการตรวจวัดสภาพบรรยากาศที่วัดได้และบันทึกผลค่าการตรวจวัดลงในช่องให้ครบถ้วน

รวมถึงการบันทึกเวลาเข้า-ออกของผู้ปฏิบัติงาน (การเข้าทำงานไม่เกิน 30 นาทีต่อครั้ง) และผู้ที่เข้า-ออกพื้นที่ดังกล่าวลงในแบบฟอร์มให้ครบถ้วน

ทั้งนี้ผู้ที่เข้าปฏิบัติงาน, ผู้ช่วยเหลือ และผู้ควบคุมงานจะต้องผ่านการอบรมตามประกาศกรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงาน ประกาศกำหนด

งานความร้อนและประกายไฟ (Hot Work) หมายถึง งานที่ทำให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟขณะปฏิบัติงาน เช่น งานตัดและเชื่อมโลหะด้วยเครื่องเชื่อมไฟฟ้า หรือเชื่อมแก๊ส และงานที่ต้องใช้เครื่องเจียรนัย เป็นต้น

➢ ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับความร้อน มีดังนี้

1. พนักงานที่ปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับความร้อนต้องได้รับการฝึกอบรม
2. กำหนดพื้นที่สำหรับการปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับความร้อนไว้โดยเฉพาะ
3. อุดตามรอยต่อของผนังและพื้นในพื้นที่สำหรับการปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับความร้อนไว้ โดยเฉพาะเพื่อป้องกันประกายไฟทะลุผ่านผนังไปได้
4. ห้ามมิให้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับความร้อนโดยลำพัง
5. หยุดการดำเนินการกระบวนการใดๆ ที่ก่อให้เกิดไอระเหยไวไฟหรือฝุ่นที่ติดไฟได้จนกว่าจะปฏิบัติงานเกี่ยวกับความร้อนเสร็จ
6. **นำสิ่งที่ติดไฟได้ทั้งหมดออกจากพื้นที่ที่ปฏิบัติงาน**เกี่ยวกับความร้อน
7. ในกรณีที่ไม่สามารถนำสิ่งที่ติดไฟได้ทั้งหมดออกจากพื้นที่ที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับความร้อนได้ ให้ปิดคลุมสิ่งเหล่านี้ไว้ด้วยผ้าหรือกระบังทนไฟ



➢ ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับความร้อน (ต่อ)

8. จัดให้มี**ถังดับเพลิง**พร้อมใช้เตรียมไว้ในพื้นที่ที่ปฏิบัติงานด้วย
9. จัดให้มี**การเฝ้าระวังอัคคีภัย**ทั้งในระหว่างการปฏิบัติงานเกี่ยวกับความร้อนและ**หลังจากผ่านการปฏิบัติงานเสร็จสิ้นไปแล้วอย่างน้อย 30 นาที** รวมทั้งในระหว่างกิจกรรมอื่นๆ ในระหว่างพักการปฏิบัติงานด้วย
10. เมื่อปฏิบัติงานเกี่ยวกับความร้อนเสร็จ ให้ตรวจสอบพื้นที่เพื่อให้แน่ใจว่าพื้นผิวของผนัง ตะปู สายไฟ หรือสิ่งอื่นใดไม่ได้รับอันตรายจากความร้อน
11. จำกัดการปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับความร้อนให้สิ้นสุดในช่วงเย็นของแต่ละวันเพื่อให้สอดคล้องกับช่วงเวลาการเฝ้าระวังอัคคีภัยที่เหมาะสม
12. ไม่อนุญาตให้ทำงานเกี่ยวกับความร้อนนอกช่วงเวลาปฏิบัติงานปกติ
13. ปฏิบัติตามสิ่งที่ต้องปฏิบัติที่ใบอนุญาตในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับความร้อนกำหนดไว้
14. กรณีให้พนักงานฝึกงานปฏิบัติงาน ต้องควบคุมดูแลพนักงานฝึกงานให้ปฏิบัติงานอย่างถูกต้องเหมาะสม ปลอดภัยในระหว่างที่พวกเขาปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับความร้อน



หลักการจัดการ**อัคคีภัย**

▣ หลักการจัดการป้องกันอัคคีภัยเพื่อป้องกันอุบัติเหตุระหว่างงานเชื่อมและงานความร้อน

① (ผู้เฝ้าระวังไฟ)
- การยืนยันปัจจัยเสี่ยงด้านอัคคีภัยและการตรวจสอบ การดับไฟเบื้องต้นในกรณีเกิดเพลิงไหม้
- การรายงานเหตุเพลิงไหม้อย่างรวดเร็วต้องดำเนินการร่วมกับหน่วยเฝ้าระวังอัคคีภัย ณ ที่เกิดเหตุ
ผู้เฝ้าระวังไฟ
- ติดตั้งตัวกั้นประกายไฟหรือไม่?
- ระหว่างงานเชื่อม หมั่นตรวจสอบประกายไฟที่พื้น ว่าจะทำให้เกิดไฟไหม้หรือมีวัตถุไวไฟในบริเวณนั้น
- ในกรณีเกิดเพลิงไหม้ เจ้าหน้าที่เฝ้าระวังอัคคีภัยต้องดับไฟทันทีเหตุการณ์.



② **ติดตั้งแผ่นกั้นประกายไฟ ผ้ากันไฟ**
- ต้องติดตั้งแผงกั้นประกายไฟเพื่อป้องกันไม่ให้ประกายไฟสัมผัสกับวัสดุที่ติดไฟได้หรือติดไฟได้



ไม่ได้ติดตั้งแผงกั้นประกายไฟทำให้เกิดไฟไหม้



ติดตั้งแผงกั้นหรือผ้าเพื่อกันประกายไฟเสมอ

③ **ถังดับเพลิง**
- ควรติดตั้งถังดับเพลิงและท่อดับเพลิงให้สั้นที่สุดจากจุดที่เสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้ และในกรณีฉุกเฉิน ควรดำเนินการดับเพลิงเบื้องต้นทันที (ในกรณีที่ไม่สามารถระงับเหตุการณ์ได้ ให้แจ้งผู้บังคับบัญชาทันที)

พื้นที่อับอากาศ (Confined Spaces) หมายถึง ที่ซึ่งมีทางเข้าออกจำกัดและไม่ได้ออกแบบไว้สำหรับเป็นสถานที่ทำงานอย่างต่อเนื่องเป็นประจำ และมีสภาพอันตรายหรือมีบรรยากาศอันตราย เช่น อุโมงค์ ถ้ำ บ่อ หลุม ห้องใต้ดิน ห้องนิรภัย ถังน้ำมัน ถังหมัก ถัง ไซโล ท่อ เตา ภาชนะ หรือสิ่งอื่นที่มีลักษณะคล้ายกัน

01 มีออกซิเจนต่ำกว่าร้อยละ 19.5 หรือมากกว่าร้อยละ 23.5 โดยปริมาตร

02 มีก๊าซ ไอ ละอองที่ติดไฟหรือระเบิดได้ เกินร้อยละ 10 ของค่าความเข้มข้นขั้นต่ำของสารเคมีแต่ละชนิดในอากาศที่อาจติดไฟหรือระเบิดได้

03 มีฝุ่นที่ติดไฟหรือระเบิดได้ ซึ่งมีค่าความเข้มข้นเท่ากับหรือมากกว่าค่าความเข้มข้นขั้นต่ำสุดของฝุ่นที่ติดไฟหรือระเบิดได้แต่ละชนิด

04 มีค่าความเข้มข้นของสารเคมีแต่ละชนิดเกินมาตรฐานตามที่กฎหมายกำหนด

ขั้นตอนการทำงาน ที่อับอากาศ

ขั้นตอน	รายละเอียด	ผู้รับผิดชอบ
1	กรอกใบอนุญาตก่อนเข้าปฏิบัติงานที่อับอากาศ (Confined Work)	ผู้ควบคุมงาน
2	ตรวจวัดคุณภาพอากาศ ก่อนปฏิบัติงาน	ผู้ช่วยเหลือ
3	ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนปฏิบัติงาน	ผู้ควบคุมงาน
4	ตรวจวัดปริมาณก๊าซระหว่างปฏิบัติงาน ทุกๆ 30 นาที.	ผู้ช่วยเหลือ
5	เสร็จงานตรวจสอบพื้นที่ และส่งใบอนุญาต	ผู้ควบคุมงาน



การทำงานในที่ลึก



ของเก็บปลาในเรือประมง



บ่อน้ำ

ตัวอย่าง ภาพแสดงตัวอย่างสถานที่อับอากาศ

การปฏิบัติงานในสถานที่อับอากาศด้วยความปลอดภัย

- ตรวจสอบปริมาณออกซิเจน สารเคมีและแก๊สอื่นๆ เพื่อให้แน่ใจว่าจะไม่มีการขาดออกซิเจน การระเบิดหรือการเป็นพิษเกิดขึ้น
- จัดให้มีใบอนุญาตทำงานในพื้นที่อับอากาศ
- หากพบว่าสถานที่อับอากาศนั้นไม่อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย จะต้องทำการระบายอากาศจนกว่าจะอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย
- ผู้ปฏิบัติงานต้องทำความคุ้นเคยกับพื้นที่ทำงานนั้นเป็นอย่างดี รู้วิธีการออกจากสถานที่นั้นได้อย่างรวดเร็วเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน
- การวางแผนการทำงาน แบ่งหน้าที่ความรับผิดชอบให้ผู้ปฏิบัติงานทุกคนเข้าใจรวมทั้ง จัดอบรมด้านความปลอดภัยอยู่เสมอ
- ตรวจสภาพอากาศเป็นระยะและอาจต้องมีการระบายอากาศตลอดเวลาถ้าจำเป็น
- ผู้ปฏิบัติงานต้องรู้สภาพอากาศขณะทำงานตลอดเวลา
- จัดให้มีผู้ช่วยซึ่งผ่านการอบรมการช่วยเหลือผู้ประสบภัยเฝ้าอยู่ปากทางเข้าออกตลอดเวลาทำงาน และสามารถติดต่อสื่อสารกับผู้ปฏิบัติงานข้างในได้ตลอดเวลา

การปฏิบัติงานในสถานที่อับอากาศด้วยความปลอดภัย

- ห้ามผู้ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้องเข้าไปในสถานที่อับอากาศ
- จะต้องติดป้ายแจ้งข้อความเตือน "บริเวณอันตรายห้ามเข้าโดยไม่ได้รับอนุญาต" พร้อมจัดทำระบบ Lock Out/Tag Out ที่เครื่องจักรกล ระบบไฟฟ้า ฯลฯ เพื่อป้องกันบุคคลอื่นที่ไม่เกี่ยวข้องกับการทำงานเข้ามารบกวนหรือเปลี่ยนแปลงเงื่อนไขภายในพื้นที่อับอากาศ
- ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามสภาพของงานและต้องมีเครื่องดับเพลิงประจำอยู่ในบริเวณที่มีการปฏิบัติงาน
- ปฏิบัติงานถูกต้องตามขั้นตอนการปฏิบัติ (ถ้ามี)
- ในกรณีฉุกเฉิน ถ้ามีผู้ปฏิบัติงานคนใดคนหนึ่งเกิดบาดเจ็บหรือเป็นอันตรายในพื้นที่อับอากาศ **ห้ามผู้ปฏิบัติงานคนอื่นเข้าไปช่วยเหลือหากไม่ได้รับการฝึกฝนมา**หรือไม่มีอุปกรณ์ป้องกันที่เหมาะสม เนื่องจากอาจเป็นอันตรายได้



ขั้นตอนการทำ Log Out -Tag Out (LOTO)

1. ระบุอันตราย
2. ปิดเครื่องจักร/จุดอันตราย
3. ตัดแยกพลังงานเช่น ปิดเบรกเกอร์ สวิตช์ วาล์วต่างๆ
4. ล็อกกุญแจ และแขวนป้ายเตือนโดยผู้ที่เกี่ยวข้อง
5. ตรวจสอบการตัดพลังงาน (สำคัญมาก) **ชี้นิ้วยืนยัน!**
6. ลงมือทำงานจนเสร็จ
7. นำ LOTO ออก



- **สีเหลือง** : ฝ่ายผลิต
- **สีแดง** : ฝ่ายซ่อมบำรุง
- **สีฟ้า** : ฝ่ายไฟฟ้า



ปิดระบบ



ล็อกกุญแจ



แขวนป้าย



ขั้นตอนการทำ Log Out -Tag Out (LOTO)

1. ระบุอันตราย
2. ปิดเครื่องจักร/จุดอันตราย
3. ตัดแยกพลังงานเช่น ปิดเบรกเกอร์ สวิตช์ วาล์วต่างๆ
4. ล็อกกุญแจ และแขวนป้ายเตือนโดยผู้ที่เกี่ยวข้อง
5. ตรวจสอบการตัดพลังงาน (สำคัญมาก) **ชี้นิ้วยืนยัน!**
6. ลงมือทำงานจนเสร็จ
7. นำ LOTO ออก



- **สีเหลือง** : ฝ่ายผลิต
- **สีแดง** : ฝ่ายซ่อมบำรุง
- **สีน้ำฟ้า** : ฝ่ายไฟฟ้า



ปิดระบบ



ล็อกกุญแจ



แขวนป้าย





TBM's necessity
ความจำเป็นในการทำ TBM
TBM : Tool Box Meeting(Talks)



อะไรคือ TBM?(1)
(Tool Box Meeting = Tool Box Talks)

(together-ร่วมกัน) การแชร์ซึ่ง. . .
(before work-ก่อนเริ่มงาน) ความเสี่ยงในงานที่เราจะทำ?
: กำจัดความเสี่ยงด้วยการสื่อสารให้ชัดเจน
☞ โดยเฉพาะอย่างยิ่ง, การค้นหาอันตรายที่มองไม่เห็น(potential risk)

※ ดังนั้น, การทำ TBM จึงไม่ใช่การทำโดยคนใดคนหนึ่ง
- โรงงาน (ฝ่ายผลิต)
- ฝ่ายซ่อมบำรุง
- ผู้ปฏิบัติงาน(รวมถึงผู้รับเหมา)—ทั้ง 3 ส่วนต้องทำร่วมกัน

♣ เรื่องราวเกี่ยวกับความปลอดภัย (พูดคุยกัน) ♣

ดังเช่นภาพนี้ เราจะเห็นได้ว่ามีผู้ร่วมงานจำนวนกี่คน!

ในกรณีใดบ้างที่จะต้องทำ TBM?

งานเป้าหมาย
- ตามระเบียบปฏิบัติ, งานทุกงานจะต้องทำ TBM
- อย่างไรก็ตาม, ในกรณีที่เป็นงานประจำที่ต้องทำทุกวัน / งานที่ต้องทำซ้ำ ๆ ให้เลือกทำ TBM ตามความจำเป็น
- ※ ควรจะบังคับให้มีการทำ TBM should be mandatory for work ทุกงานที่มีการขออนุญาตทำงาน (Work permit).

TBM Organizer and attendees
- TBM Organizer: Senior หรือ director (same in outsourcing)
- ผู้เข้าร่วม: ผู้ปฏิบัติงาน, พนักงานของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (facility operator, maintenance person)

TBM Safety procedures

ค้นหาปัจจัยเสี่ยงแฝง	มาตรการความปลอดภัย	ยืนยันมาตรการความปลอดภัย	
○ ยืนยัน work standard และรายการที่เกี่ยวข้องกับการทำงาน ○ ร่วมกันหารือระหว่างผู้ปฏิบัติงานและผู้เกี่ยวข้อง operating side, the maintenance side, and the operator ○ หารือร่วมกันถึงมาตรการความปลอดภัยสำหรับการป้องกันความเสี่ยงที่ได้ประเมินไว้	○ การสวมใส่ PPEs, การติดตั้งอุปกรณ์ความปลอดภัย ○ การดำเนินการตาม ILS ○ การครอบป้องกันความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้น (Each person in charge)	○ ยืนยันการดำเนินการตามมาตรการความปลอดภัย ○ ตรวจสอบมาตรการความปลอดภัยและเขียนลงในTBM log	เริ่มทำงาน

การดำเนินกิจกรรม TBM

❖ การคาดการณ์อันตราย (Tool Box Meeting ; TBM)

1R กำหนดขั้นตอนการทำงาน
- ตรวจสอบขั้นตอนการทำงาน
- ตรวจสอบมาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับงาน

2R ค้นหาความเสี่ยงจากการทำงาน
- ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นอยู่ที่ไหน?
- หาวิธีกำจัด/ป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้น.

3 กำหนดมาตรการกำจัดความเสี่ยง
- คุณสวม PPE ตามลักษณะงานหรือไม่?
- มีมาตรฐาน ILS, Lock out - Tag out หรือไม่?
- ต้องติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้นหรือไม่?

4R ตั้งเป้าหมาย ทำ One point เน้นย้ำก่อนเริ่มงาน
- กำหนดสโลแกน One Point เกี่ยวกับมาตรการกำจัดความเสี่ยง
- รวมกลุ่มพนักงานเพื่อดำเนินการ ""Touch and Call"
  Operator หัวหน้าทีม นำทีมทั้งหมดจับมือซ้ายเป็นวงกลม
- 1. ผู้นำ: สโลแกนของวันนี้คือ "..... .."
- 2. ผู้เข้าร่วม: ชี้นิ้วไปที่วงกลมด้านซ้ายมือ และพูดพร้อมกันว่า "....." OK OK OK.



วงกลมมือ หมายความว่าจะไม่มีอันตรายเกิดขึ้น!

☞ จะต้องเตรียมตัวเตรียม TBM ทุกครั้งพร้อมกับใบอนุญาตทำงาน
☞ ทำ One Point เตือนความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน



Emergency Response Plan
แผนตอบสนองเหตุฉุกเฉิน

องค์ประกอบของไฟมี 3 อย่าง คือ

1. ออกซิเจน (**Oxygen**) ไม่ต่ำกว่า 16 %
(ในบรรยากาศ ปกติจะมีออกซิเจนอยู่ประมาณ 21 %)
2. ความร้อน (**Heat**) เพียงพอทำให้เกิดการลุกไหม้
3. เชื้อเพลิง (**Fuel**) ส่วนที่เป็นไอ (เชื้อเพลิงไม่มีไอ ไฟไม่ติด)



** ไฟจะติดเมื่อองค์ประกอบครบ 3 อย่าง ทำปฏิกิริยาทางเคมีต่อเนื่องเป็นลูกโซ่ (**Chain Reaction**)**

ประเภทของไฟ (Classification of Fire)

แบ่งตามมาตรฐาน NFPA 10 ได้ 5 ประเภท ดังนี้



ไฟประเภท A คือ ไฟที่เกิดจากเชื้อเพลิงที่มีลักษณะเป็นของแข็งเชื้อเพลิงธรรมดา เช่น ฟืน ฟาง ยาง ไม้ ผ้า กระดาษ พลาสติก หนังสติ๊ก หนังสัตว์ ปอ นุ่น ด้าย รวมทั้งตัวเราเอง

สัญลักษณ์ เป็น รูปตัว A สีขาวหรือดำ อยู่ในสามเหลี่ยมสีเขียว

วิธีดับไฟประเภท A ที่ดีที่สุด คือ การลดความร้อน (Cooling) โดยใช้น้ำ

ประเภทของไฟ (Classification of Fire)

แบ่งตามมาตรฐาน NFPA 10 ได้ 5 ประเภท ดังนี้



ไฟประเภท B คือ ไฟที่เกิดจากเชื้อเพลิงที่มีลักษณะเป็นของเหลวและก๊าซ เช่น น้ำมันทุกชนิด แอลกอฮอล์ ทินเนอร์ ยาง มะตอย จารบีและก๊าซติดไฟทุกชนิด เป็นต้น

สัญลักษณ์ เป็นรูปตัว B สีขาวหรือดำ อยู่ในรูปสี่เหลี่ยม สีแดง

วิธีดับไฟประเภท B ที่ดีที่สุด คือ กำจัดออกซิเจน ทำให้อับอากาศโดยคลุมดับ ใช้ผงเคมีแห้ง ใช้ฟองโฟมคลุม

ประเภทของไฟ (Classification of Fire)

แบ่งตามมาตรฐาน NFPA 10 ได้ 5 ประเภท ดังนี้



ไฟประเภท C คือ ไฟที่เกิดจากเชื้อเพลิงที่มีลักษณะเป็นของแข็งที่มีกระแสไฟฟ้า ไหลอยู่เช่น อุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิด การอาร์ค การสปาร์ค

สัญลักษณ์ เป็นรูปตัว C สีขาวหรือดำ อยู่ในวงกลมสีฟ้า

วิธีดับไฟประเภท C ที่ดีที่สุด คือ ตัดกระแสไฟฟ้า แล้วจึงใช้ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ หรือน้ำยาเหลวระเหยฮาโลตรอน ไล่ออกซิเจนออกไป

Safety Management | Emergency
posco TCS

ประเภทของไฟ (Classification of Fire)

แบ่งตามมาตรฐาน NFPA 10 ได้ 5 ประเภท ดังนี้



ไฟประเภท K คือ เพลิงไหม้ที่เกิดจากน้ำมันที่ใช้ประกอบอาหาร ไขมันสัตว์

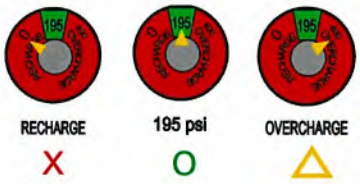
สัญลักษณ์ เป็นรูปตัว K สีขาว อยู่ในรูป 6 เหลี่ยม สีดำ

วิธีดับไฟประเภท K ที่ดีที่สุด คือการทำให้อับอากาศ หรือใช้สารเคมีเฉพาะ

(ห้ามใช้น้ำเป็นอันขาด) ถังดับเพลิงชนิดนี้บรรจุ Potassium Acetate

Safety Management | Emergency
posco TCS

การตรวจเช็คถังดับเพลิง





• ดูแลรักษาและตรวจสอบแรงดันของถังดับเพลิงว่ายังอยู่ในช่วงที่กำหนด โดยดูจาก เกจวัดแรงดัน โดยถ้าเข็มยังคงอยู่ในช่วงแถบสีเขียว แสดงว่า ถังดับเพลิงนั้นยังอยู่ในสภาพใช้การได้

Safety Management | Emergency
posco TCS

ถังดับเพลิง (Fire extinguisher)

➢ **เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง** (Dry Chemical Powder)

ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง บรรจุถังสีแดง ภายในบรรจุผงเคมีแห้งและก๊าซไนโตรเจน ลักษณะของสารที่ฉีดออกมาเป็นฝุ่นผงสามารถดับเพลิงไหม้ทุกชนิดได้อย่างรวดเร็ว และมีประสิทธิภาพสูง เช่น เพลิงไหม้ที่เกิดจากไม้ กระดาษ สิ่งทอ ยาง น้ำมัน แก๊ส และเครื่องใช้ไฟฟ้าต่างๆ ไม่เป็นอันตรายต่อมนุษย์และสิ่งมีชีวิตทุกประเภท

เหมาะสำหรับ ใช้ในที่โล่งแจ้ง อาคารขนาดใหญ่ โรงงานอุตสาหกรรม

ใช้ดับไฟได้ดีคือ
ไฟประเภท A ต้องมีความชำนาญและควรใช้น้ำดับก่อน
ไฟประเภท B ผงเคมีไม่เป็นสื่อไฟฟ้า
ไฟประเภท C ดับไฟได้ (แต่อุปกรณ์ไฟฟ้าอาจเสียหาย)



Safety Management | Emergency
posco TCS

การตรวจเช็คถังดับเพลิง



อุปกรณ์แจ้งเหตุด้วยมือ

อุปกรณ์แจ้งเหตุเพลิงไหม้ด้วยมือ แบบกด
(Manual Pull Station)



อุปกรณ์แจ้งเหตุเพลิงไหม้ด้วยมือ แบบดึง
(Break Glass Manual Call Point)



Safety Management | Emergency
posco TCS

การใช้งานถังดับเพลิง



วิธีการใช้ถังดับเพลิง

1. เข้าไปทางเหนือลมโดยห่างจากฐานของไฟประมาณ 2-3 เมตร
2. ยกหัวฉีดไปที่ฐานของไฟ (ทำมุมประมาณ 45 องศา)
3. ให้ฉีดไปตามแนวยาว และส่ายหัวฉีดไปซ้าย ๆ
4. เพลิงไหม้ที่อุปกรณ์ไฟฟ้า ต้องรีบตัดกระแสไฟฟ้าก่อนดับไฟ
5. เพลิงไหม้น้ำมันที่รั่วไหลให้ฉีดจากปลายทางที่รั่งไหลไปยังจุดต้นเพลิงที่รั่วไหล
6. ดับให้สนิทจนแน่ใจแล้ว จึงฉีดต่อไปข้างหน้า



ขั้นตอนอพยพหนีไฟ เมื่อเกิดเหตุไฟไหม้

การปฏิบัติตนเมื่อเกิดเพลิงไหม้

1. **ตั้งสติ** ไม่ตื่นตระหนก
2. ตะโกนบอกหรือกดสัญญาณแจ้งเตือน ให้ผู้อื่นอพยพออกจากอาคาร จากนั้นโทรศัพท์แจ้งเหตุเพลิงไหม้ให้เจ้าหน้าที่ดับเพลิงมาระงับเหตุและควบคุมเพลิง
3. ใช้มือสัมผัสผนังหรือลูกบิดประตูก่อนออกจากห้อง หากมีความร้อนสูงแสดงว่าเกิดเพลิงไหม้บริเวณใกล้เคียง ห้ามเปิดประตูออกไป แต่หากลูกบิดไม่ร้อน ให้เปิดประตูออกไปช้า ๆ และหมอบคลานต่ำไปตามเส้นทางอพยพหนีไฟ



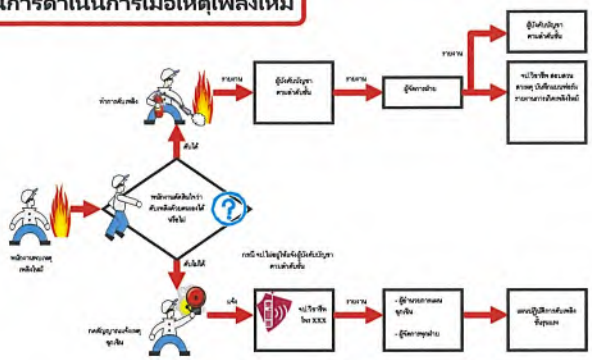
Safety Management | Emergency
posco TCS

ขั้นตอนอพยพหนีไฟ เมื่อเกิดเหตุไฟไหม้

4. หลีกเลี่ยงการสูดดมควันไฟเข้าสู่ระบบทางเดินหายใจโดยตรง **ให้ใช้ผ้าชุบน้ำปิดจมูกและปาก**
5. ให้อพยพไปตามเส้นทางที่ปลอดภัย โดย**ใช้บันไดหนีไฟในการอพยพออกจากอาคาร** ห้ามหนีไปในทิศทางที่สวนกับควันไฟและความร้อน หากจำเป็นให้หมอบคลานต่ำ เนื่องจากอากาศบริสุทธิ์ที่อยู่เหนือระดับพื้นไม่เกิน 1 ฟุต
5. **ห้ามใช้ลิฟต์** และบันไดภายในอาคารอพยพหนีไฟ ส่งผลให้สำลักควันไฟเสียชีวิต อีกทั้งเมื่อเกิดเพลิงไหม้ไฟฟ้าจะดับ ทำให้ลิฟต์หยุดทำงาน จึงติดค้างอยู่ในลิฟต์ ขาดอากาศหายใจเสียชีวิตได้
6. **ไม่ควร**อพยพหนีไฟเข้าไปอยู่บริเวณที่เป็นจุดอับของอาคาร อาทิ ห้องน้ำ ห้องใต้ดิน รวมถึงไม่หนีไฟขึ้นไปบนดาดฟ้า เพราะไฟจะลุกลามจากด้านล่างขึ้นบน รวมถึงยากต่อการเข้าช่วยเหลือของเจ้าหน้าที่

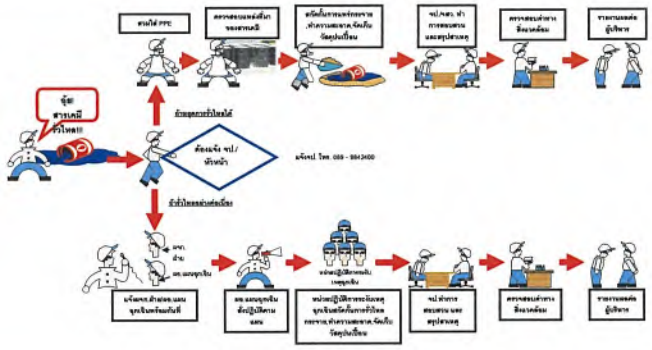
Safety Management | Emergency
posco TCS

ขั้นตอนการดำเนินการเมื่อเหตุเพลิงไหม้



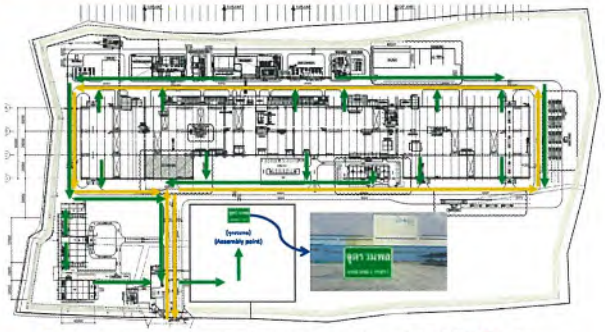
Safety Management | Emergency
posco TCS

ขั้นตอนการดำเนินการเมื่อสารเคมีรั่วไหล



Safety Management | Emergency
posco TCS

เส้นทางหนีไฟไปยังจุดรวมพล



เส้นทางการอพยพ
เส้นทางรถ

➢ เมื่อได้ยินเสียงสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ดังขึ้น **"กริ่งงง"** ให้หยุดทุกงาน และตรวจสอบสมาชิก เพื่อ**เตรียมความพร้อมก่อนอพยพ** ไปยังจุดรวมพล และเมื่อได้ยินเสียงสัญญาณ **"หวอดๆ" ให้อพยพ ไปยังจุดรวมพล**

posco TCS



Safety Management | Safety Sign
posco TCS

ป้ายสัญลักษณ์เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน

SAFETY SIGN

	ป้ายห้าม	หยุด / ห้ามทำ / ต้องไม่ทำ
	ป้ายเตือน	เตือน / ระวังมีอันตราย
	ป้ายบังคับ	ต้องทำ / บังคับ / ให้ปฏิบัติ
	ป้ายความปลอดภัย	บอกถึงการไปสู่ความปลอดภัย
	ป้ายอุปกรณ์ฉุกเฉิน	ใช้บอกลักษณะและตำแหน่งของอุปกรณ์ฉุกเฉิน

Safety Management | Safety Sign
posco TCS

ป้ายสัญลักษณ์เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน

ตัวอย่างป้ายห้าม



ตัวอย่างป้ายเตือน



ตัวอย่างป้ายบังคับ



ตัวอย่างป้ายความปลอดภัย



ตัวอย่างป้ายอุปกรณ์ฉุกเฉิน



ป้ายสัญลักษณ์เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน

ป้ายสื่อสารความเป็นอันตราย GHS

(Globally Harmonized System for Classification and Labelling of Chemicals)

เป็นการติดฉลากสารเคมีเพื่อให้เป็นระบบเดียวกันทั่วโลก โดยมีจุดประสงค์หลักเพื่อส่งเสริมการปกป้องสุขภาพมนุษย์และสิ่งแวดล้อมจาก อันตรายของสารเคมี ผ่านระบบที่เป็นมาตรฐานเดียวกันทั้งโลก



การลงโทษทางวินัย สำหรับผู้กระทำผิดกฎด้านความปลอดภัย

- วัตถุประสงค์ : เพื่อสร้างสถานที่ทำงานให้เกิดความปลอดภัย บริษัทฯ จึงกลายมาเพราะ และมาตลงโทษสำหรับผู้ฝ่าฝืนกฎความปลอดภัยใหม่
- ขอบเขต : พนักงาน POSCO-TCS และผู้รับเหมาประจำที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับบริษัทฯ ทั้งหมด
- วันที่มีผลบังคับใช้ : 1 พฤษภาคม 2567
- รายละเอียด :

ระดับของความผิด	หัวข้อที่กระทำผิด	บทลงโทษปัจจุบัน	บทลงโทษใหม่
ระดับที่ 1 : ความผิดร้ายแรง -30 คะแนนต่อครั้ง	• ไม่ปฏิบัติตามกฎการปลอดภัย a) กฎเกณฑ์ความปลอดภัย 10 ข้อ ข) เข้าไปในพื้นที่ 6.5 ม. โดยไม่ได้รับอนุญาต ค) ปฏิบัติงานโดยไม่ขออนุญาตการทำงาน ด้านความปลอดภัย (สำหรับงานไม่ประจำ) • ไม่ใส่ทำ JSA สำหรับงานที่มีความเสี่ยงสูง • ฝ่าฝืนข้อตกลงด้านความปลอดภัยของโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต	**POSCO-TCS** การลงโทษครั้งที่ 1 : การเรียกตักเตือน (ไม่เขียน) การลงโทษครั้งที่ 2 : การเรียกตักเตือน (ไม่เขียน) การลงโทษครั้งที่ 3 : การเรียกเป็นหนังสือ **BAE ระดับปฏิบัติงานทั่วไป** การลงโทษครั้งที่ 1 : การเรียกตักเตือน (ไม่เขียน) การลงโทษครั้งที่ 2 : การเรียกตักเตือน (ไม่เขียน) การลงโทษครั้งที่ 3 : การเรียกเป็นหนังสือ ทำงาน การลงโทษครั้งที่ 4 : ทำงานเป็นเวลา 8 วัน โดยไม่ได้รับค่าจ้าง การลงโทษครั้งที่ 5 : ให้ออกจากงาน	การดำเนินการและการลงโทษทางวินัย **POSCO-TCS** ☐ **10 - 20** : การเรียกตักเตือนว่า โดยแนบการปลอดภัยและเหตุการณ์ ☐ **30 - 50** : เรียกเป็นหนังสือทำงาน ครั้งที่ 1 โดย CEO ➢ ไม่ได้รับสิทธิ์ในการประเมินผลการปฏิบัติงานในระดับ B & A or **Excellent** ➢ ได้รับไม่มีสิทธิ์ในด้านความปลอดภัยประจำปี เสีย 50% (1,000 บาท) ➢ ได้รับไม่มีสิทธิ์ในด้านความปลอดภัยรับเงินรางวัล 1,000 บาท เสีย 80% (2,300 บาท) ☐ **60 - 70** : เรียกเป็นหนังสือทำงาน ครั้งที่ 2 จาก CEO รายงานการทำงาน 7 วัน โดยไม่ได้รับค่าจ้าง (ไม่อนุโลมเรื่องและเงื่อนไขอื่นๆ) ➢ ไม่ได้รับสิทธิ์ในการประเมินผลการปฏิบัติงานในระดับ B & B+ หรือ Good ขึ้นไป ➢ ไม่ได้รับสิทธิ์ในด้านความปลอดภัยประจำปี ➢ ไม่ได้รับสิทธิ์ในโบนัสพิเศษประจำด้านความปลอดภัย เพิ่มอีกรอบ 1,000 วัน ➢ ไม่ได้รับสิทธิ์เข้าร่วมกิจกรรมพิเศษด้านความปลอดภัย เช่น Bonus ของโครงการประหยัดไฟฟ้า ➢ ไม่ได้รับสิทธิ์ในการเลื่อนตำแหน่งและปรับระดับค่าแรงในปีนั้น ☐ **>80** : การเรียกตักเตือนให้ออกจากงาน

☐ คะแนนหาย :
- +5 : เข้าร่วมการอบรมด้านความปลอดภัย
- +5 : สำรวจงาน Near Miss หรือ Potential Risk Report ที่ได้รับการปรับปรุงอย่างสมบูรณ์ (5 ครั้งต่อเดือน/ต่อคน)
- +5 : นัดสอบที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยด้านแผนก เช่น ผ่านใบเซ็ทสำหรับการปฏิบัติงานโดยไม่มีใบ (ถ้าการปฏิบัติงานล่าสุด มากกว่า 1 ชั่วโมง)
- +5 : ทำงานปรับปรุงสภาพที่ปลอดภัยและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม ให้ผ่านแผนโดยที่ผ่านความปลอดภัย คณะกรรมการความปลอดภัย GM และ Expat (ให้ผ่านแผนครั้งละ 5 คะแนน หรือ "ปรับขยะและความปลอดภัย" คะแนนและสะสมสามารถใช้ได้ใน 1 ปี ไม่เกิน 3 ครั้ง)
- -3 : ปรับปรุงปัญหาด้านความปลอดภัยของหน่วยงานจากการตัดสรรหาด้านความปลอดภัย (3 คะแนนการปรับปรุง)

- การกระทำผิดซ้ำระยะเวลา 1 ปี โดยนับจากวันที่ระบุเช่น เช่น 1 เมษายน 2567 - 31 มีนาคม 2568
- ที่มีความปลอดภัย คณะกรรมการความปลอดภัย GM และ Expat สามารถลงโทษและให้ผ่านแผนเพิ่มเติมได้ (TS, แต่ละคนมีสามารถลงโทษแก่ผู้ใต้บังคับบัญชาของตนได้)
- สำหรับการละเมิดกฎความปลอดภัยอื่นๆ ถกูกลงโทษตามโทษ ตามที่ GM และ GM และ ถกูกลงโทษ ที่เกี่ยวข้อง
- หากผลิตงานมีข้อสิ่งสงสัยเกี่ยวกับการลงโทษสามารถยื่นอุทธรณ์ได้ผ่านสาย GM, coordinator และคณะกรรมการความปลอดภัย
- สำหรับปัญหาการกำหนดอื่นๆ เช่น การใช้สิทธิ์การใช้ห้อง การแต่งตัว และอื่นๆ จะถูกลงโทษตามข้อบังคับของบริษัทฯ

Safety Culture & Safety Rules

วัฒนธรรม และกฎความปลอดภัย



บัญญัติ 10 ประการของโพสโค















ทดสอบ 10 นาที

ต้องสอบผ่าน 80%

ภาคผนวก ข.34

เอกสารแสดงกะการทำงานของพนักงาน

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO., LTD.

Working Schedule Plan in Dec 2025

Production Department

Chief Part Leader	Jr.Team Leader	Team Leader	GM
Wachira Kh.	Kornpat Si.	Nattapon Ka.	Nutthawut Le.

Updated Date : 09 Dec 2025 Revision : 00

CGL Section

*Line start date : 2 Dec 2025

Shift	Position	Section	Name list		Nov-2025															Dec-2025																							
					16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
A	Shift leader	Center	W16023	Katipog Rungrattanamong	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	Part leader	Center	W15190	Sontaya Chobsranoy	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	Entry	Entry	W16083	Prakrong Senamanu	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	Entry	Entry	W25022	Songwud Songsuriyakul	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	Entry	Entry	W25007	Aittiphon Ratthanapa	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	Furnace	Center	W16075	Prasit Pinkaew	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	Pot	Center	W25006	Panuwat Saimek	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	SPM	Center	W23016	Chaiwat Intranon	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	Delivery	Delivery	W16041	Patcharakrit Tanapoonyapat	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
	Delivery	Delivery	W16186	Chaiyod Dongphooyao	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	D	H	N	N	N	N
B	Shift leader	Center	W15114	Ong-ard Ruamsuk	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	Part leader	Center	W16012	Anuwat Wanmahajai	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	Entry	Entry	W18033	Tanawat Tipan	N	N	H	H	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	Entry	Entry	W25023	Phanatchakon Khunnarong	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	Entry	Entry	W18047	Peerapat Jonggonnee	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	Furnace	Center	W16049	Somchai Buakang	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	Pot	Center	W22065	Wutthiphong Hongsopa	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	SPM	Center	W17032	Anan Buala	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	Delivery	Delivery	W16123	Ponchai Nopphawong	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
	Delivery	Delivery	W22059	Kittidet Yungsirichutipha	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H
C	Shift leader	Center	W15169	Thanarat Suwannatrai	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D
	Part leader	Center	W16040	Anupong Sittiwong	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D
	Entry	Entry	W16075	Supot Thinwassana	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D
	Entry	Entry	W18047	Peerapat Jonggonnee	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D
	Furnace	Center	W15183	Anupong Tasutha	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D
	Pot	Center	W25021	Adison Chongko	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D
	SPM	Center	W15167	Suphan Seesomnoi	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D
	Delivery	Delivery	W19016	Monthon Ropram	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D
	Delivery	Delivery	W18047	Thawat Simson	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	D	D

Day Shift

Working time	08.00 - 12.00	4.0	Hrs
Lunch time	12.00 - 13.00	1.0	Hrs
Working time	13.00 - 17.00	4	Hrs
Break time	17.00 - 17.20	20	min.
Over time	17.20 - 20.20	3.0	Hrs

Night Shift

Working time	20.00 - 24.00	4.0	Hrs
Lunch time	24.00 - 01.00	1.0	Hrs
Working time	01.00 - 05.30	4	Hrs
Break time	05.00 - 05.20	20	min.
Over time	05.20 - 08.20	3.0	Hrs

* During Shut down period , All night shift should be change time to work in Day shift

** Nigh shif on line stop date, next day is holiday and next holiday is working day.

ในช่วงหยุดการผลิต กะกลางคืนจะต้องเปลี่ยนเวลามาทำงานกะกลางวัน

(Holiday substitution) กะดึกที่มาทำงานในวัน line stop วัน(s)ขึ้นไปเป็นวันหยุด

โดยแลกกับวันหยุดที่ใกล้ที่สุด (สถัดวันหยุด)

* (A), (B), (C) show as shift response, name will send to you via OT later.

Remark :
- Line stop : 30 Nov 2025
- Line start : 2 Dec 2025
- Holiday : 5 Dec 2025 Nation Day
- : 30 Dec 2025 Switch holiday with constitution day
- : 31 Dec 2025 New Year's Eve

W25006 Mr.Panuwat switched to working the Nigth shift to operate Pot . (19/11/2025)
W18033 Mr.Tanawat switched to working the Nigth shift to operate Entry . (23/11/2025)
W22065 Mr.Wutthiphong switched to working the Day shift to operate Pot . (25/11/2025)
W25007 Mr.Aittiphon switched to working the Day shift to operate Entry . (18/11/2025)
W25006 Mr.Panuwat switched to working the Nigth shift to operate Pot . (13/12/2025)
W22065 Mr.Wutthiphong switched to working the Day shift to operate Pot . (8,20/12/2025)
W16123 Mr.Ponchai switched to working the Nigth shift to operate Delivery . (5/12/2025)
W19016 Mr. Monthon stand by on night shift to monitor zinc pot temperature during shutdown activity.(24-27/12/2025)
26/12/2025 Shift:A Switched to working the day shift to attend the event New Year's Party.

W25007 Mr.Aittiphon switched to working the shift A to operate Entry . (10/12/2025)
W18046 Mr.Peerapat switched to working the shift C to operate Entry . (12/12/2025)

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO., LTD.

Working Schedule Plan in Nov 2025

Production Department

Chief Part Leader	Jr.Team Leader	Team Leader	GM
Wachira Kh.	Kornpat Si.	Nattapon Ka.	Nutthawut Le.

Updated Date : 04 Nov 2025 Revision : 00

CGL Section

*Line start date : 3 Nov 2025

Shift	Position	Section		Name list	Oct-2025																Nov-2025																						
					16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
A	Shift leader	Center	W16023	Katipog Rungrattanamong	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
	Part leader	Center	W15190	Sontaya Chobsranoy	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
	Entry	Entry	W16083	Prakrong Senamanu	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
	Entry	Entry	W25022	Songwud Songsuriyakul	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
	Furnace	Center	W16075	Prasit Pinkaew	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
	Pot	Center	W25006	Panuwat Saimek	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
	SPM	Center	W23016	Chaiwat Intranon	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
	Delivery	Delivery	W16041	Patcharakrit Tanapoonyapat	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
	Delivery	Delivery	W16186	Chaiyod Dongphooyao	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D
B	Shift leader	Center	W15114	Ong-ard Ruamsuk	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H
	Part leader	Center	W16012	Anuwat Wanmahajai	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H
	Entry	Entry	W18033	Tanawat Tipan	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	N	H	H	N	N	N	N	H
	Entry	Entry	W25023	Phanatchakon Khunnarong												D	D	D	D	D	H	H	D	D	D	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H
	Entry	Entry	W18047	Peerapat Jonggonnee	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H
	Furnace	Center	W16049	Somchai Buakang	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H
	Pot	Center	W22065	Wutthiphong Hongsopa	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H
	SPM	Center	W17032	Anan Buala	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H
	Delivery	Delivery	W16123	Ponchai Nopphawong	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H
	Delivery	Delivery	W22059	Kittidet Yungsirichutipha	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H
C	Shift leader	Center	W15169	Thanarat Suwannatrai	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N
	Part leader	Center	W16040	Anupong Sittiwong	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N
	Entry	Entry	W16075	Supot Thinwassana	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N
	Entry	Entry	W25007	Aittiphon Ratthanapa	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D
	Furnace	Center	W15183	Anupong Tasutha	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N
	Pot	Center	W25021	Adison Chongko	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	D	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N
	SPM	Center	W15167	Suphan Seesomnoi	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N
	Delivery	Delivery	W19016	Monthon Ropram	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N
	Delivery	Delivery	W18047	Thawat Simson	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N	N	N	N	H	H	D	D	D	D	H	H	N

Day Shift

Working time	08.00 - 12.00	4.0	Hrs
Lunch time	12.00 - 13.00	1.0	Hrs
Working time	13.00 - 17.00	4	Hrs
Break time	17.00 - 17.20	20	min.
Over time	17.20 - 20.20	3.0	Hrs

Night Shift

Working time	20.00 - 24.00	4.0	Hrs
Lunch time	24.00 - 01.00	1.0	Hrs
Working time	01.00 - 05.30	4	Hrs
Break time	05.00 - 05.20	20	min.
Over time	05.20 - 08.20	3.0	Hrs

* During Shut down period , All night shift should be change time to work in Day shift

** Nigh shif on line stop date, next day is holiday and next holiday is working day.

ในช่วงหยุดการผลิต กะกลางคืนจะต้องเข้ามาเวลาทำงานกะกลางวัน

(Holiday substitution) กะที่เริ่มทำงานในวัน line stop วันรุ่งขึ้นไปเป็นวันหยุด

ไปจนถึงวันหยุดที่ใกล้ที่สุด (ส่งวันหยุด)

* (A), (B), (C) show as shift response, name will send to you via OT later.

Remark : Line stop : 30 Oct 2025

Line start : 3 Nov 2025

Holiday :

Holiday :

W18033 Mr.Tanawat switched to working the Nigth shift to operate Entry . (18,30/10/2025)

W22065 Mr.Wutthiphong switched to working the Day shift to operate Pot . (21/10/2025)

W25007 Mr.Aittiphon switched to working the Day shift to operate Entry . (25/10/2025)

W25006 Mr.Panuwat switched to working the Nigth shift to operate Pot . (26/10/2025)

W25023 Mr.Phanatchakon New employee start working shift to operate Entry . (8/11/2025)

W16083 Mr.Prakrong switched to working the Day shift to operate Entry . (10/11/2025)

W25006 Mr.Panuwat switched to working the Nigth shift to operate Pot . (7,19/11/2025)

W18033 Mr.Tanawat switched to working the Nigth shift to operate Entry . (23/11/2025)

W22065 Mr.Wutthiphong switched to working the Day shift to operate Pot . (2,15,25/11/2025)

W16075 Mr.Supot switched to working the Day shift to operate Entry . (6/11/2025)

W25007 Mr.Aittiphon switched to working the Day shift to operate Entry . (18/11/2025)

W25021 Mr.Adison switched to working the Day shift to operate Pot . (6/11/2025)

ภาคผนวก ข.35

ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก Delivery ช่วงเวลาการตรวจ 1/7/25 - 11/7/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจร้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)	[redacted]							...รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)	[redacted]							วัน/เดือน/ปี 11/7/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✕ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก PCL ช่วงเวลาการตรวจ 14/7/25 - 18/7/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจร้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)	[redacted]							...รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)	[redacted]							วัน/เดือน/ปี 18/7/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✕ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

FM-SIT-026 Rev.00

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก Center ช่วงเวลาการตรวจ 18/8/25 - 22/8/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)	[redacted]							รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)	[redacted]							วัน/เดือน/ปี 22/8/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✗ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

FM-SIT-026 Rev.00

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก Delivery ช่วงเวลาการตรวจ 25/8/25 - 27/8/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)	[redacted]							รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)	[redacted]							วัน/เดือน/ปี 27/8/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✗ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

FM-SIT-026 Rev.00

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก Centa ช่วงเวลาการตรวจ 15/9/25 - 19/9/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)								ลับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)								วัน/เดือน/ปี 19/9/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✗ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก Delivery ช่วงเวลาการตรวจ 22/9/25 - 26/9/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)								ลับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)								วัน/เดือน/ปี 26/9/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✗ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก CPL ช่วงเวลาการตรวจ 6/10/25 - 10/10/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข *
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)	✓	[redacted]						[redacted] รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)	[redacted]							วัน/เดือน/ปี 10/10/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✗ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

FM-SIT-026 Rev.00

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก PCL ช่วงเวลาการตรวจ 13/10/25 - 17/10/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข *
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)	✓	[redacted]						[redacted] รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)	[redacted]							วัน/เดือน/ปี 17/10/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✗ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

FM-SIT-026 Rev.00

posco TCS

Daily Safety Check Sheet

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก CPL ช่วงเวลาการตรวจ 17/11/25 - 21/11/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่างๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้ปัง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)	[redacted]							...รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)	[redacted]							วัน/เดือน/ปี 21/11/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✗ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

posco TCS

Daily Safety Check Sheet

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก RCL ช่วงเวลาการตรวจ 24/11/25 - 28/11/25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	✓	✓	✓	✓	✓			
- การทาสีตีเส้น	✓	✓	✓	✓	✓			
- ทางเดินภายในอาคาร	✓	✓	✓	✓	✓			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	✓			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	✓	✓	✓	✓	✓			
- การต่อสายดิน	✓	✓	✓	✓	✓			
- สายไฟต่าง ๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	✓	✓	✓	✓	✓			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	✓	✓	✓	✓	✓			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	✓	✓	✓	✓	✓			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	✓	✓	✓	✓	✓			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่างๆ	✓	✓	✓	✓	✓			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	✓	✓	✓	✓	✓			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	✓	✓	✓	✓	✓			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้ปัง	✓	✓	✓	✓	✓			
- บันได / ราวกันตก	✓	✓	✓	✓	✓			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)	[redacted]							...รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)	[redacted]							วัน/เดือน/ปี 28/11/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ ✗ หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

FM-SIT-026 Rev.01

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก PCL ช่วงเวลาการตรวจ 16 / 12 / 25 - 19 / 12 / 25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	/	/	/	/	/			
- การทาสีตีเส้น	/	/	/	/	/			
- ทางเดินภายในอาคาร	/	/	/	/	/			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	/	/	/	/	/			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	/	/	/	/	/			
- การต่อสายดิน	/	/	/	/	/			
- สายไฟต่าง ๆ	/	/	/	/	/			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	/	/	/	/	/			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	/	/	/	/	/			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	/	/	/	/	/			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	/	/	/	/	/			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	/	/	/	/	/			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	/	/	/	/	/			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	/	/	/	/	/			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	/	/	/	/	/			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	/	/	/	/	/			
- บันได / ราวกันตก	/	/	/	/	/			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)								...รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)								วัน/เดือน/ปี... / /

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ * หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

posco TCS

บันทึกการตรวจความปลอดภัยในพื้นที่ทำงาน

แผนก Center ช่วงเวลาการตรวจ 22 / 12 / 25 - 26 / 12 / 25

รายการตรวจสอบ (ดูคำชี้แจงการตรวจหน้าหลัง)	ผลการตรวจสอบ ประจำวัน							ข้อเสนอแนะปรับปรุงแก้ไข
	จ.	อ.	พ.	พฤ.	ศ.	ส.	อา.	
1. พื้นที่ปฏิบัติงาน								
- การจัดวางสิ่งของ	/	/	/	/	/			
- การทาสีตีเส้น	/	/	/	/	/			
- ทางเดินภายในอาคาร	/	/	/	/	/			
2. เครื่องมือเครื่องจักร								
- สภาพเครื่องจักร	/	/	/	/	/			
- เครื่องป้องกันเครื่องจักร (การ์ด)	/	/	/	/	/			
- การต่อสายดิน	/	/	/	/	/			
- สายไฟต่าง ๆ	/	/	/	/	/			
3. ความปลอดภัยของพนักงาน								
- การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	/	/	/	/	/			
- การปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยหรือWI	/	/	/	/	/			
- ความพอเพียงของอุปกรณ์ความปลอดภัย	/	/	/	/	/			
4. การดูแลสิ่งแวดล้อม								
- การคัดแยกขยะตามประเภท	/	/	/	/	/			
- การควบคุมฝุ่น ควัน เสียง แสงจ้า	/	/	/	/	/			
- การควบคุมสารเคมีและตัวทำละลายต่าง ๆ	/	/	/	/	/			
- ไม่ทิ้งขยะลงดินหรือรางระบายน้ำ	/	/	/	/	/			
5. เรื่องอื่น ๆ								
- ถังดับเพลิง	/	/	/	/	/			
- ป้ายความปลอดภัย / ป้ายชี้บ่ง	/	/	/	/	/			
- บันได / ราวกันตก	/	/	/	/	/			
ลงชื่อผู้ตรวจเช็ค (จป.หัวหน้างาน)								...รับทราบ
ลงชื่อผู้รับทราบ (หัวหน้าแผนก)								วัน/เดือน/ปี 26/12/25

หมายเหตุ ✓ หมายถึง ดี หรือปกติ * หมายถึง ไม่ดี หรือผิดปกติ - หมายถึง ไม่เกี่ยวข้อง

หากพบสิ่งใดผิดปกติให้ดำเนินการแก้ไข หรือแจ้ง จป. ทราบทันที

FM-SIT-026 Rev.00

ภาคผนวก ข.36

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การใช้และการบำรุงรักษา อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

POSCO TCS

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ดสตีล (ประเทศไทย) จำกัด

PROCEDURE

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

การใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

PPE Usage and controlling

DOCUMENT NO.	(หมายเลขเอกสาร)	:	PD-SIT-008
REVISION NO.	(แก้ไขครั้งที่)	:	02
EFFECTIVE DATE	(วันที่อนุมัติใช้)	:	20 May 2024
NO. OF PAGES	(จำนวนหน้าทั้งหมด)	:	9 (Including front page.)

Prepared By:	Approved By:	Approved By:	Released By:
Mr. Suppachai Phlunang	Mr. Jakkarin Nakrai	Mr. Chalermphol Hewan	Mrs.Nattha Imchalee
Initiator Signature	Team Leader Signature	GM Signature	QMR Signature

Change History Log

ภาคผนวก ข.37

เอกสารการประสานงานกับโรงพยาบาลในท้องที่

และสวัสดิการช่วยเหลือค่ารักษาพยาบาลของโครงการ

BANGKOK HOSPITAL
RAYONG

สัญญาการรักษาพยาบาล

วันที่ 15 ตุลาคม 2567

สัญญานี้ทำขึ้นระหว่างบริษัท โพสโค ไค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

โดย นายเฉลิมพล เกวัน ตำแหน่ง ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และนวัตกรรม

สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ 7/448 หมู่ 6 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

โทรศัพท์ 038-627208 โทรสาร 038-627213

ซึ่งต่อไปในสัญญาเรียกว่า "บริษัท" ฝ่ายหนึ่งกับ **บริษัท โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง จำกัด**

โดย นายจารุวัฒ ใช้ความเพียร และนายวสุ ริจิรานุวัตร ตำแหน่ง กรรมการบริษัท สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ 8 หมู่ 2 ถนนแสงจันทร์เนรมิตร ตำบลเนินพระ อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21000 ซึ่งต่อไปในสัญญาเรียกว่า "โรงพยาบาล" อีกฝ่ายหนึ่ง

สถานให้บริการตามสัญญานี้ หมายถึงสถานพยาบาลดังต่อไปนี้

1. โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง ตั้งอยู่เลขที่ 8 หมู่ที่ 2 ถนนแสงจันทร์เนรมิตร ตำบลเนินพระ อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21000

2. สถานประกอบการสาขาของบริษัท โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง จำกัด (เอกสารแนบ1)

<u>คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายได้ตกลงกันมีข้อความดังต่อไปนี้</u>

ข้อ 1. การให้บริการ

1.1 การให้บริการแบบผู้ป่วยนอก "OPD"

1.2 การให้บริการรักษาแบบผู้ป่วยใน "IPD"

ข้อ 2. ผู้มีสิทธิเข้ารับการรักษาพยาบาล

บุคคลที่บริษัทฯ จะเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลให้มีดังต่อไปนี้

2.1 พนักงาน

2.2 บุคคลที่บริษัทออกหนังสือส่งตัวการใช้บริการ

ข้อ 3. การแสดงสิทธิรับการรักษาพยาบาล

พนักงานจะแสดงหลักฐาน คือ บัตรประกันฯกลุ่มบริษัท หรือ บัตรพนักงาน หรือ ใบส่งตัวที่ออกโดยบริษัท ฯ

ข้อ 4. ค่ารักษาพยาบาล

อัตราค่าบริการสำหรับค่าห้องพัก, ค่าบริการพยาบาล และค่าอาหาร ดูรายละเอียดตามเอกสารแนบ สำหรับค่าแพทย์ และค่าใช้จ่ายอื่นๆ จะอยู่ในดุลยพินิจของโรงพยาบาล

ข้อ 5. ส่วนลด โรงพยาบาลฯ จะให้ส่วนลดในการพยาบาลสำหรับผู้ป่วยนอกและผู้ป่วยในตามรายละเอียดดังนี้

5.1 ส่วนลดค่ายา 10% ยกเว้น วัคซีนทุกประเภท / ยาพิเศษ / เครื่องมือพิเศษ

5.2 ส่วนลดค่าห้อง 10% ยกเว้น ห้องพักผู้ป่วยวิกฤต (ICU)

5.3 หัตถกรรม 10% สำหรับชุดหินปูน, อุดฟัน, ถอนฟัน

ข้อ 6. เงื่อนไขการชำระเงิน

โรงพยาบาลฯ จะเรียกเก็บค่ารักษาพยาบาลภายใน 30 วัน นับจากวันที่ทำการรักษาเสร็จสิ้น หรือวันที่ผู้ป่วยย้ายออกจากโรงพยาบาลฯ โดยส่งหนังสือแจ้งค่ารักษาพยาบาลและค่าใช้จ่ายทั้งหมด ของพนักงานและครอบครัว พร้อมเอกสารประกอบการเรียกเก็บเงิน ณ ที่ทำการบริษัทฯ ทั้งนี้ บริษัท ฯ ตกลงชำระค่าใช้จ่ายภายใน 30 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับใบแจ้งหนี้

ข้อ 7. ชื่อผู้ประสานงาน

นายเฉลิมพล เกวัน

E-mail chalermphol.he@poscoics.com

โทรศัพท์ 084-6234235

นายจักริน นักไร่

E-mail jakkarin.na@poscoics.com

โทรศัพท์ 094-6659165

ข้อ 8. สัญญานี้มีผลใช้บังคับตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2567 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2569

หากฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งประสงค์จะเลิกสัญญาให้แจ้งแก่อีกฝ่ายทราบเป็นลายลักษณ์อักษรล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 60 วัน นากครบกำหนดแก่งสัญญา ฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งประสงค์จะต่อสัญญาให้แจ้งแก่อีกฝ่ายทราบล่วงหน้าเป็นลายลักษณ์อักษรก่อนวันสิ้นสุดสัญญา 30 วัน เพื่อทำสัญญาใหม่ หากไม่แจ้งให้ถือว่าสัญญานี้มีผลบังคับใช้ต่อไปอีกทุกๆ 1 ปี จนกว่ามีการทำสัญญาใหม่ หรือบอกเลิกสัญญา

ข้อ 9. หากคู่สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งผิดสัญญา คู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งมีสิทธิบอกเลิกสัญญาได้โดยแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรให้ให้อีกฝ่ายทราบ

หนังสือสัญญานี้ทำขึ้นเป็นสองฉบับ มีข้อความถูกต้องตรงกัน ทั้งสองฝ่ายได้อ่านข้อความโดยตลอดแล้ว เห็นว่าตรงตามเจตนารมณ์ที่ได้ตกลงไว้ต่อกันทุกประการจึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นหลักฐานต่อหน้าพยานและต่างเก็บรักษาไว้ฝ่ายละฉบับ

ลงชื่อ.....

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัย
สิ่งแวดล้อม และนวัตกรรม

ลงชื่อ.....พยาน

หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย
และสิ่งแวดล้อม

โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง
BANGKOK RAYONG HOSPITAL

ลงชื่อ .....

กรรมการบริษัท

ลงชื่อ .....

กรรมการบริษัท

ลงชื่อ .....พยาน

ผู้จัดการฝ่ายPCG3

ลายมือชื่อผู้มีอำนาจส่งตัว **กรณีใช้ใบส่งตัวในการยื่นรักษาพยาบาล**

1.

2.

3.

4.



บันทึกแบบท้าย

เงื่อนไขในการคุ้มครองหรือการใช้สิทธิกับพนักงานในสัญญา	โปรดระบุ
☑	ผู้ป่วยนอก (OPD) -ใบส่งตัว วางบิลบริษัท
☑	ผู้ป่วยใน (IPD) -ใบส่งตัว วางบิลบริษัท
☑	ผู้ป่วยนอก (OPD) -เงินเกินประกัน ยื่นบัตรพนักงาน วางบิลบริษัทได้
☐	ผู้ป่วยใน (IPD) -ยื่นบัตรพนักงาน วางบิลบริษัท
☐	ผู้ป่วยนอก (OPD) -ตรวจสอบรายชื่อ วางบิลบริษัท
☐	ผู้ป่วยใน (IPD) -ตรวจสอบรายชื่อ วางบิลบริษัท
☐	ผู้ป่วยนอก (OPD) -ใช้ประกัน ส่วนเกินวางบิลบริษัท
☐	ผู้ป่วยใน (IPD) -ใช้ประกัน ส่วนเกินวางบิลบริษัท
☑	ผู้ป่วยนอก (OPD) -ใช้ประกัน ส่วนเกินพนักงานชำระเอง
☐	ผู้ป่วยใน (IPD) -ใช้ประกัน ส่วนเกินพนักงานชำระเอง
☑	กรณีบาดเจ็บจากการทำงาน โรงพยาบาลฯวางบิลกองทุนเงินทดแทน 65,000 บาท ส่วนเกิน วางบิลบริษัท
☐	อื่นๆ โปรดระบุ

สถานที่วางบิล	บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
	7/448 หมู่ 6 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
โทรศัพท์	038-627200
โทรสาร	038-627213
อื่น ๆ	-

PHYATHAI HOSPITAL
โรงพยาบาลพญาไท

สัญญาเลขที่ 59-03-001
สัญญาการรักษาพยาบาล

ทำที่ โรงพยาบาลพญาไทศรีราชา
วันที่ 1 มีนาคม 2559

สัญญานี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท โรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด (มหาชน) ผู้ประกอบกิจการสถานพยาบาลในนาม โรงพยาบาลพญาไทศรีราชา ตั้งอยู่ที่ 90 ถนนศรีราชานคร 3 ต. ศรีราชา อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20110 โดย นางมณีนาฏ พัฒนกูล ผู้อำนวยการฝ่ายบริหาร ผู้รับมอบอำนาจให้กระทำการแทนบริษัทฯ ซึ่งต่อไปนี้ ในสัญญาเรียกว่า " โรงพยาบาล " กับ บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย)จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 7/123 หมู่ที่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140 โดย นายจีน ชู ลี ประธานบริษัท ผู้มีอำนาจกระทำการแทนบริษัทฯ ซึ่งต่อไปนี้ในสัญญาเรียกว่า " บริษัท " ซึ่งทั้งสองฝ่ายได้ตกลงทำสัญญาใช้บริการ ดังต่อไปนี้

ข้อ 1. ผู้ที่มีสิทธิเข้ารับการรักษาพยาบาลตามสัญญานี้ คือ

1.1 พนักงาน บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

1.2 อื่นๆ บุคคลที่บริษัทส่งตัวมารักษาพยาบาล

ข้อ 2. การแสดงหลักฐานเมื่อผู้ป่วยเข้ารับการตรวจรักษา เฉพาะกรณีอุบัติเหตุหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน

2.1 ผู้ป่วยนอก และ ผู้ป่วยใน

พนักงาน แสดงหลักฐาน คือ
1. บัตรประกันสุขภาพกลุ่ม คู่กับบัตรที่ทางราชการออกให้
- OPD ใช้วงเงินชุกเฉินหน้าบัตร (วงเงิน ER)
- IPD ใช้เงื่อนไข (Fax Claim)
2. เอกสาร กท.16 และ 44

ผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่าย / วงเงิน คือ
1. บริษัทประกันกลุ่ม ตามวงเงินหน้าบัตร หรือ ตามเงื่อนไขของบริษัท
2. สำนักงานกองทุนเงินทดแทน
3. กรณีส่วนเกินจากวงเงินประกัน และวงเงินกองทุนเงินทดแทน ให้วางบิลที่ บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

กรณีฉุกเฉิน / วันหยุด/ ไม่มีหลักฐาน ติดต่อบริษัทเพื่อยืนยันสิทธิในการรักษาพยาบาลได้ที่
1. คุณสุรีรัตน์ บุญบริรจง โทร.081-6925764
2. คุณเฉลิมพล เหว้น โทร.084-6234235

2.2 ทันตกรรม

พนักงาน แสดงหลักฐาน คือ 1. เอกสาร กท. 16 และ 44 จากบริษัทฯ

ผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่าย / วงเงิน คือ 1. สำนักงานกองทุนเงินทดแทน
2. กรณีมีส่วนเกินจากวงเงินกองทุนเงินทดแทนแล้ว ให้วางบิลที่ บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดยใช้หนังสือส่งตัวจากบริษัทฯ คู่กับบัตรที่ทางราชการออกให้ ได้เครดิตเต็มจำนวน
3. กรณีรักษาทันตกรรมทั่วไป ชำระเงินเอง

กรณีฉุกเฉิน / วันหยุด/ ไม่มีหลักฐาน ติดต่อบริษัทตามรายชื่อข้อ 2.1

ข้อ 3. ส่วนลด โรงพยาบาลจะให้ส่วนลดในการรักษาพยาบาล ตามรายละเอียด ดังนี้

3.1 ค่ายา, ค่าห้องพัก ลด 10 %

3.2 ทันตกรรม ค่ายา เวชภัณฑ์ ลด 10% (ยกเว้นประดิษฐ์ ฟันปลอม สวยงาม ลด 5%) ยกเว้นค่าแพทย์

ข้อ 4. การชำระค่าตรวจรักษา กรณีเรียกเก็บค่ารักษาพยาบาลที่บริษัท (กำหนดตัดยอดบิล ทุกวันที่ 25 ของเดือน)

4.1 เอกสารประกอบการวางบิล

4.1.1 ใบแจ้งค่ารักษาพยาบาล

4.1.2 หนังสือส่งตัวจากบริษัท

4.1.3 สำเนาบัตรพนักงาน หรือ บัตรประชาชน

4.1.4 ใบรับรองแพทย์

4.2 บริษัทฯต้องชำระค่าตรวจรักษาให้แก่โรงพยาบาล ภายใน 30 วัน นับแต่วันที่ได้รับเอกสารแจ้งค่าตรวจรักษา โดย ชำระค่าตรวจรักษาเป็นเช็คขีดคร่อม (A/C PAYEE ONLY) ในนาม

บริษัท โรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด (มหาชน) หรือ

SRIRACHA NAKORN GENERAL HOSPITAL PUBLIC COMPANY LIMITED

4.3 โรงพยาบาลส่งเอกสารแจ้งค่าตรวจรักษาภายในวันที่ 25 ของเดือน นำส่งที่

คุณ / แผนก	คุณสุรีรัตน์ บุญประจง ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
บริษัท	โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด
ที่อยู่	7/123 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้
	ต.มาบยางพร อ.ปลวกแดง จ.ระยอง 21140
โทรศัพท์	038-929760
โทรสาร	-

PHYATHAI
HOSPITAL
โรงพยาบาลพญาไท

ข้อ 5. โรคหรือการตรวจรักษาที่บริษัทฯไม่รับผิดชอบ (ผู้เข้ารับการตรวจรักษาต้องชำระเงินเอง)
บริษัทฯ จะรับผิดชอบค่ารักษาพยาบาล เฉพาะกรณีที่มีหนังสือส่งตัวจากบริษัทฯ เท่านั้น

ข้อ 6. ราคาค่าวิจัยทางการแพทย์ อาจเปลี่ยนแปลงได้ โดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

ข้อ 7. "บริษัท" หรือ "โรงพยาบาล" ฝ่ายใดฝ่ายหนึ่ง อาจบอกเลิกสัญญาหรือเปลี่ยนแปลงเงื่อนไขสัญญาการรักษาพยาบาลข้างต้น โดยแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรให้อีกฝ่ายหนึ่งได้ทราบล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 วัน

ข้อ 8. ทั้งนี้ พนักงานของบริษัท สามารถใช้บริการรักษาพยาบาล ได้ที่คลินิกพญาไทเวชกรรม สาขาบ่อวิน ได้ภายใต้เงื่อนไขเดียวกัน

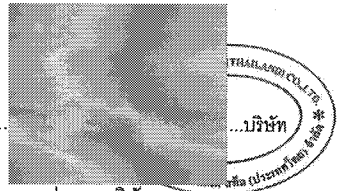
ข้อ 9. สัญญานี้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่ 1 มีนาคม 2559 ถึง 31 ธันวาคม 2559

สัญญาจะมีผลบังคับต่อเนื่องในวันที่ 1 มกราคม ของทุกปี ภายใต้เงื่อนไขและข้อตกลงตามหนังสือสัญญาฉบับนี้ทุกประการ สัญญานี้ทำขึ้นเป็นสองฉบับมีข้อความถูกต้องตรงกัน ซึ่งคู่สัญญาทั้งสองฝ่ายได้อ่านข้อความโดยตลอดแล้วเห็นพ้องต้องกันตามที่ได้ระบุไว้ทุกประการ จึงลงลายมือชื่อไว้เป็นหลักฐานต่อหน้าพยาน และต่างเก็บรักษาสัญญาไว้ฝ่ายละฉบับ หากทั้งสองฝ่ายมิได้บอกเลิกสัญญาก่อนวันสิ้นสุด ให้ถือว่ามีการบังคับใช้ต่อไปอีกคราวละ 1 ปี

โรงพยาบาลพญาไท ศรีราชา 90 ถ.ศรีราชานคร 3 ต.ศรีราชา อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20110 โทรศัพท์ 0-3831-7333 โทรสาร 0-3877-0213
90 Srirachanakorn 3 Rd., Sriracha, Chonburi 20110 Tel : 0-3831-7333 Fax : 0-3877-0213 www.phyathai.com

PHYATHAI
HOSPITAL
โรงพยาบาลพญาไท

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด



ลงชื่อ..... ...บริษัท

ประธานบริษัท

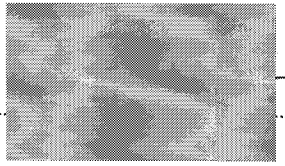


ลงชื่อ ....พยาน

ผู้อำนวยการฝ่ายสนับสนุนและงานบริหาร

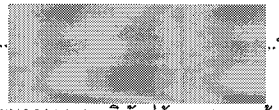
บริษัท โรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด (มหาชน)

บริษัท โรงพยาบาลศรีราชานคร จำกัด (มหาชน)
Sriracha Nakorn General Hospital
Public Company Limited



ลงชื่อ.. ..โรงพยาบาล

ผู้อำนวยการฝ่ายบริหาร

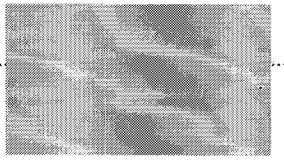


ลงชื่อ..... ..พยาน

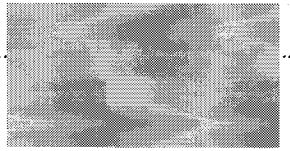
ผู้จัดการแผนกการตลาดบริษัทคู่สัญญาและลูกค้าประกัน

ตัวอย่างลายมือชื่อผู้มีอำนาจลงนามในหนังสือสงตัว

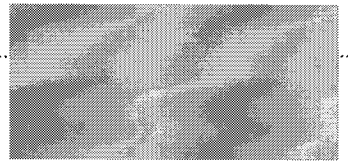
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด



ผู้จัดการฝ่ายบุคคล



ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



พยาบาลวิชาชีพ

สมิติเวช
SAMITIVEJ
ศรีราชา SRIRACHA

คู่ฉบับ

สัญญาการรักษาพยาบาล

สัญญานี้ทำขึ้นระหว่าง บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดย นายจีน ซู ลี ตำแหน่ง ประธาน สำนักงานอยู่เลขที่ 7/123 หมู่ที่ 4 นิคมอมตะซิตี้ ตำบล มาบยางพร จังหวัด ระยอง 21140 โทรศัพท์ 038 – 929760 ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า "บริษัทฯ" ฝ่ายหนึ่งกับ บริษัท สมิติเวช ศรีราชา จำกัด (โรงพยาบาลสมิติเวช ศรีราชา) โดยมี รศ.นพ. อัษฎา ตียพันธ์ ผู้อำนวยการโรงพยาบาลสมิติเวช ศรีราชา สำนักงานตั้งอยู่เลขที่ 8 ซ.แหลมเกตุ ถ.เจิมจอมพล ต.ศรีราชา อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า "โรงพยาบาล" อีกฝ่ายหนึ่ง

คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายได้ตกลงกันมีข้อความดังต่อไปนี้

ข้อ 1. การให้บริการ

1.1 การให้บริการแบบผู้ป่วยนอก "โอพีดี"

1.2 การให้บริการรักษาแบบผู้ป่วยใน "ไอพีดี"

1.3 การให้บริการแบบผู้ป่วยนอก "โอพีดี" ที่คลินิกเวชกรรมสมิติเวช นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ระยอง ,คลินิกเวชกรรมสมิติเวช แหลมฉบัง ,คลินิกเวชกรรมสมิติเวช เครือสหพัฒน์ และ คลินิกเวชกรรมสมิติเวช บ้านบึง)

1.4 การให้บริการแบบสิทธิกองทุนเงินทดแทน (กท.)

1.5 การให้บริการรถพยาบาลรับ-ส่งแก่พนักงานกรณีฉุกเฉินจำเป็นต้องเข้ารับการรักษาพยาบาลในโรงพยาบาล

ข้อ 2. ผู้มีสิทธิเข้ารับการรักษาพยาบาล

บุคคลที่บริษัทฯ จะเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลให้มีดังต่อไปนี้

2.1 พนักงานของบริษัทฯ ที่บริษัทออกหนังสือส่งตัวการใช้บริการให้

ข้อ 3. การแสดงสิทธิรับการรักษาพยาบาล

☑ 3.1 แสดงบัตรประจำตัวพนักงาน หรือบัตรประจำตัวประชาชน

☑ 3.2 หนังสือส่งตัวจากบริษัทฯ ที่ได้ลงนามโดยผู้มีอำนาจ

ข้อ 4. ค่ารักษาพยาบาล

อัตราค่าบริการสำหรับค่าห้องพัก, ค่าบริการพยาบาล, ค่าอาหาร, ค่าแพทย์ และค่าใช้จ่ายอื่นๆ จะอยู่ในดุลยพินิจของโรงพยาบาล และแจ้งรายละเอียดค่าบริการด้านการแพทย์ ค่าใช้จ่ายอื่นตามรายการที่โรงพยาบาลฯกำหนดไว้ให้บริษัทฯทราบ หากมีการเปลี่ยนแปลงค่าบริการดังกล่าวโรงพยาบาลจะแจ้งให้บริษัทฯ ทราบทุกครั้ง

ข้อ 5. ส่วนลด โรงพยาบาลฯ จะให้ส่วนลดในการรักษาพยาบาลสำหรับผู้ป่วยนอกและผู้ป่วยในตามรายละเอียดดังนี้

5.1 ผู้ป่วยนอก ส่วนลดค่ายา 10%

5.2 ผู้ป่วยใน ส่วนลดค่าห้อง, ค่ายา 10%

5.3 รถพยาบาลฉุกเฉิน (Ambulance)

- เข้ารับการรักษาพยาบาลในกรณีผู้ป่วยใน ที่โรงพยาบาล **ฟรี**
- กรณีผู้ป่วยนอกหรือไม่เข้ารับการรักษาที่ โรงพยาบาล คิดอัตราเหมาจ่ายตามอัตราค่าบริการตามเขตพื้นที่ของทางโรงพยาบาล

5.4 บริษัทฯ ของท่านจะได้รับส่วนลดต่อเมื่อได้ชำระเงินภายในเวลาที่โรงพยาบาลกำหนด

ข้อ 6. เงื่อนไขการชำระเงิน

โรงพยาบาลฯ ให้เครดิตค่ารักษาพยาบาล 30 วัน นับจากวันที่ทำการรักษาเสร็จสิ้น หรือผู้ป่วยย้ายออกจากโรงพยาบาลฯ และเรียกเก็บเงิน ณ ที่ทำการบริษัท โดยส่งสรุปค่าใช้จ่ายรวม, ใบแจ้งหนี้รายบุคคลพร้อมใบรับรองแพทย์ และหนังสือส่งตัวที่ทางบริษัทออกให้ หรือสำเนาบัตรประจำพนักงาน

ข้อ 7. ชื่อผู้ประสานงานและสถานที่ติดต่อ

คุณ / แผนก นางสาวสุรีรัตน์ บุญบรรจง / ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ข้อ 8. สัญญานี้มีกำหนดบังคับใช้โดย เริ่มตั้งแต่วันที่ 14 มีนาคม 2559 ฝ่ายใดประสงค์จะบอกเลิกสัญญาก่อนกำหนด สามารถกระทำได้โดยแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรให้อีกฝ่ายหนึ่งทราบล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 วัน

ข้อ 9. หากคู่สัญญาฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งปฏิบัติผิดสัญญา คู่สัญญาอีกฝ่ายหนึ่งมีสิทธิบอกเลิกสัญญา ได้โดยเป็นลายลักษณ์อักษรให้อีกฝ่ายทราบ

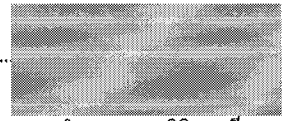
หนังสือสัญญานี้ทำขึ้นเป็นสองฉบับมีข้อความถูกต้องตรงกัน ทั้งสองฝ่ายได้อ่านข้อความโดยตลอดแล้ว เห็นว่าตรงตามเจตนารมณ์ที่ได้ตกลงไว้ต่อกันทุกประการ จึงได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นหลักฐานต่อหน้าพยานและต่างเก็บรักษาไว้ฝ่ายละฉบับ

ลงชื่อ ...



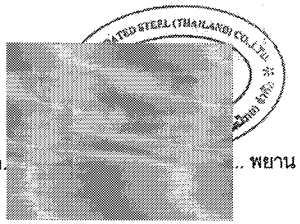
ประธาน

ลงชื่อ ...



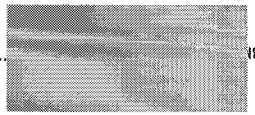
ผู้อำนวยการโรงพยาบาลสมิติเวช ศรีราชา

8 ซ.แหลมเกตุ ถ.เจิมจอมพล ต.ศรีราชา อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20110 โทร. 0-3832-0300 แฟกซ์. 0-3832-4123
8 Soi Leamket, Jermjompol Road, Sriracha, Chonburi 20110 Tel : 0-3832-0300 Fax : 0-3832-4123
www.samitivejhospitals.com



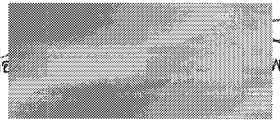
ลงชื่อ.. .. พยาน

ผู้อำนวยการฝ่ายสนับสนุนส่วนงานบริหาร



ลงชื่อ.. ยาน

ผู้ช่วยผู้อำนวยการ โรงพยาบาลสมิติเวช ศรีราชา

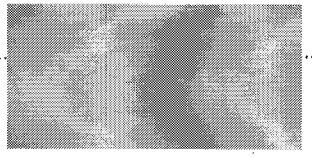


ลงชื่อ.. พยาน

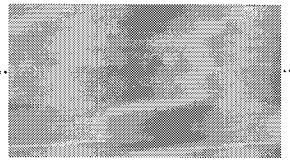
ผู้จัดการฝ่ายบัญชีและการเงิน

ตัวอย่างลายมือชื่อผู้มีอำนาจลงนามในหนังสือส่งตัว

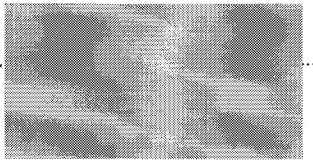
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด



ผู้จัดการฝ่ายบุคคล



ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



พยาบาลวิชาชีพ

AMATAVEJCHAKAM SMALL-SIZE-GENRAL HOSPITAL
อมตะเวชกรรม โรงพยาบาลทั่วไปขนาดเล็ก
เลขที่ 7/11 หมู่ 3 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230
Tel. 038-345847-49 Fax. 038-345850 E-mail: amatavejchakam@amatahos.com

คู่ฉบับ

บันทึกข้อตกลงการบริการทางการแพทย์

ทำที่ อมตะเวชกรรม โรงพยาบาลทั่วไปขนาดเล็ก

วันที่ 30 มิถุนายน 2568

บริษัท พันธุ์นาคี เมดิกา จำกัด 7/11 หมู่ 3 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230 โดย นางจินดา อินทรทัพ กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม ต่อไปในบันทึกนี้เรียกว่า "โรงพยาบาล" อีกฝ่ายหนึ่ง คู่สัญญาทั้งสองฝ่ายตกลงกันดังต่อไปนี้

ข้อตกลงฉบับนี้ทำขึ้นระหว่าง **บริษัท โพสโค โล้ทเต็ดสตีล (ประเทศไทย) จำกัด** โดยมี นายเฉลิมพล เหวัน เป็นผู้มีอำนาจลงนามต่อไปในบันทึกนี้ให้เรียกว่า "บริษัท" ฝ่ายหนึ่ง กับ

โรงพยาบาลตกลงให้บริการทางการแพทย์แก่พนักงานของบริษัทในกรณีเจ็บป่วยทั่วไปโดยแพทย์ผู้ชำนาญการเวชกรรมทั่วไป

1. โรงพยาบาลตกลงให้บริการทางการแพทย์แก่พนักงานของบริษัทในกรณี เจ็บป่วยตามพระราชบัญญัติเงินทดแทน พ.ศ. 2537
2. กรณีผู้ป่วยใน พนักงานของบริษัทได้รับส่วนลดสำหรับค่ายาและเวชภัณฑ์ในอัตราร้อยละสิบ
3. กรณีผู้ป่วยใน พนักงานของบริษัทได้รับสิทธิประโยชน์ในการเข้าพักรักษาในห้องพิเศษ (VIP) ในอัตราค่าห้องพักรักษาทั่วไป
4. กรณีผู้ป่วยในและโรงพยาบาลได้จัดรถพยาบาลไปรับมาเพื่อการบริการทางการแพทย์ โรงพยาบาลไม่คิดค่าบริการรถพยาบาล การชำระค่าบริการทางการแพทย์ต้องชำระภายใน 30 วัน นับจากการวางบิลเรียกเก็บค่าบริการ ในกรณีชำระด้วยเช็ค ให้สั่งจ่ายในนาม บริษัท พันธ์นาคี เมดิกา จำกัด หากชำระเงินสด ให้ชำระผ่านธนาคารกรุงศรีอยุธยาจำกัด (มหาชน) สาขาโรงพินสันบ่อวิน บัญชีออมทรัพย์ ชื่อบัญชี บจก.พันธุ์นาคี เมดิกา เลขที่ 481-1-27703-1
5. บริษัทตกลงให้โรงพยาบาลส่งตัวผู้ป่วย(พนักงานของบริษัท)ที่เกินขีดความสามารถในการบริการทางการแพทย์ไปยังโรงพยาบาลที่มีความพร้อมสูงกว่าได้
6. บริษัทตกลงชำระค่าธรรมเนียมการขอรับสิทธิประโยชน์ในการบริการทางการแพทย์ตามข้อตกลงฉบับนี้ในอัตราปีละ 3,000 บาท (ได้รับการยกเว้นค่าธรรมเนียมรายปี)
7. ขยายระยะเวลาของสัญญาเดิมไปอีก **แบบไม่มีวันสิ้นสุดจนกว่าจะมีฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งบอกเลิกสัญญา**
8. หากการให้บริการตามข้อตกลงนี้เกิดขึ้นระหว่างข้อตกลงนี้จะสิ้นสุดลง โรงพยาบาลตกลงให้บริการต่อไปจนกว่าการรักษาจะเสร็จสิ้น โดยบริษัทตกลงชำระค่าบริการตามจำนวนที่โรงพยาบาลจะเรียกเก็บ
9. กรณีลูกจ้างต้องการรักษาพยาบาล กรณีเจ็บป่วยฉุกเฉิน บริษัทตกลงชำระค่ารักษาพยาบาลตามที่โรงพยาบาลเรียกเก็บ

9.1 โรงพยาบาลตกลงดำเนินการส่งข้อมูลการรักษาพยาบาลตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขเรื่องหลักเกณฑ์วิธีและเงื่อนไข การเบิกเงินค่ารักษาพยาบาลกรณีเจ็บป่วยฉุกเฉิน

AMATAVEJCHAKAM SMALL-SIZE-GENRAL HOSPITAL
อมตะเวชกรรม โรงพยาบาลทั่วไปขนาดเล็ก
เลขที่ 7/11 หมู่ 3 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230
Tel. 038-345847-49 Fax. 038-345850 E-mail: amatavejchakam@amatahos.com

คู่ฉบับ

จึงลงลายมือชื่อคู่สัญญาไว้เป็นหลักฐานต่อหน้าพยาน

ประทับตรา

ประทับตรา

บริษัท โพสโค โล้ทเต็ดสตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ลงชื่อ.. ..บริษัท

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายสุขภาพ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมและนวัตกรรมองค์กร

บริษัท อมตะเวชกรรม โรงพยาบาลทั่วไปขนาดเล็ก

ลงชื่อ.. .โรงพยาบาล

กรรมการบริษัท

ลงชื่อ บริษัท

( )

ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายบริหารงานบุคคล และธุรการ

ลงชื่อ.... พยาน

รองผู้อำนวยการฝ่ายบริหาร

AMATAVEJCHAKAM SMALL-SIZE-GENRAL HOSPITAL
อมตะเวชกรรม โรงพยาบาลทั่วไปขนาดเล็ก
เลขที่ 7/11 หมู่ 3 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230
Tel. 038-345847-49 Fax. 038-345850 E-mail: amatavejchakam@amatahos.com

เอกสารที่ต้องใช้ในการรับบริการ

-หนังสือส่งตัวของบริษัท
-บัตรประจำตัวประชาชนหรือบัตรประจำตัวพนักงาน
*กรณีฉุกเฉิน
หนังสือส่งตัวสามารถแสดงในภายหลัง
*กรณีเงินทดแทน
โรงพยาบาลจะเป็นผู้จัดทำเอกสารในการเบิกค่าใช้จ่ายจากกองทุนเงินทดแทนให้แก่บริษัท และ
บริษัทจะโอนเข้าบัญชีหรือจ่ายเช็คในนาม บริษัท พันธุ์นาคี เมดิกา จำกัด ให้แก่โรงพยาบาลตามความในข้อตกลง

อัตราค่ารถพยาบาลส่งต่อคนไข้

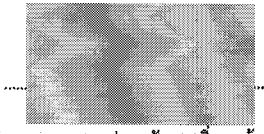
รถพยาบาลฉุกเฉิน จากบริษัทถึงอมตะเวชกรรม โรงพยาบาลทั่วไปขนาดเล็ก 500 บาท/ครั้ง
(ไม่จำกัดจำนวนผู้ป่วย/ผู้ได้รับอุบัติเหตุ ยกเว้นเกินขีดความสามารถของรถพยาบาล)

โรงพยาบาลแหลมฉบัง	4,000	บาท
โรงพยาบาลสมเด็จ พระบรมราชเทวี ณ ศรีราชา	4,000	บาท
โรงพยาบาลพญาไท ศรีราชา	4,000	บาท
โรงพยาบาลสมิติเวช ศรีราชา	4,000	บาท
โรงพยาบาลกรุงเทพพัทยา	4,000	บาท
โรงพยาบาลสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์ฯ	4,000	บาท
โรงพยาบาลชลบุรี	4,500	บาท
โรงพยาบาลจุฬารัตน์ระยอง	4,500	บาท
โรงพยาบาลมงกุฎระยอง	4,500	บาท
โรงพยาบาลปลวกแดง	3,500	บาท

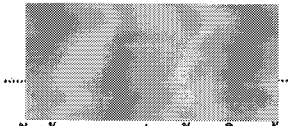
หมายเหตุ
เบอร์โทรศัพท์เรียกใช้รถฉุกเฉิน 092-8899103 / 038-173736

AMATAVEJCHAKAM SMALL-SIZE-GENRAL HOSPITAL
อมตะเวชกรรม โรงพยาบาลทั่วไปขนาดเล็ก
เลขที่ 7/11 หมู่ 3 ตำบลบ่อวิน อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230
Tel. 038-345847-49 Fax. 038-345850 E-mail: amatavejchakam@amatahos.com
คู่ฉบับ

ตัวอย่างลายมือชื่อผู้มีอำนาจเซ็นใบส่งตัวพนักงาน



ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายสุขภาพ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม และนวัตกรรมองค์กร



หัวหน้าแผนกความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายบริหารงานบุคคล และธุรการ

ภาคผนวก ข.38

การตรวจสุขภาพพนักงาน

- ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน
- การรวบรวมสถิติภาวการณ์เจ็บป่วย

การตรวจสุขภาพพนักงานใหม่
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ. 2568

posco TCS

ผลการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ ปี 2568



การตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี พ.ศ. 2568

โรงพยาบาลบางปะกอก 9 อินเตอร์เนชั่นแนล

Bangpakok 9 International Hospital

Annual Health Checkup Report

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ตรวจ วันที่ 12,14,17,18,19,20,21,27,28 พฤศจิกายน 2568 และ 2 ธันวาคม 2568

โรงพยาบาลบางปะกอก 9 อินเตอร์เนชั่นแนล

Bangpakok 9 International Hospital

Annual Health Checkup Report

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ตรวจ วันที่ 12,14,17,18,19,20,21,27,28 **พฤศจิกายน** 2568 **และ** 2 **ธันวาคม** 2568

การรวบรวมสถิติภาวการณ์เจ็บป่วย

กลุ่มโรค	ข้อมูลการเข้ารับการบริการจากห้องพยาบาลของโครงการ (ครั้ง)					
	ปี พ.ศ. 2566		ปี พ.ศ. 2567		ปี พ.ศ. 2568	
	ม.ค.-มิ.ย	ก.ค.-ธ.ค.	ม.ค.-มิ.ย	ก.ค.-ธ.ค.	ม.ค.-มิ.ย	ก.ค.-ธ.ค.
ระบบทางเดินหายใจ	268	281	323	304	380	322
ระบบทางเดินอาหาร	190	114	148	161	162	158
ระบบกล้ามเนื้อและกระดูก	185	203	175	320	312	348
ระบบประสาท	122	142	130	160	139	169
ระบบผิวหนังและเนื้อเยื่อ	47	71	54	53	61	68
โรคจากการทำงาน	0	0	0	0	0	0
อุบัติเหตุ	0	0	1	3	1	1
อื่นๆ	326	345	419	475	460	519

*หมายเหตุ ข้อมูล ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2568

ภาคผนวก ข.39

สถิติการเกิดอุบัติเหตุ และตัวอย่างรายงานการเกิดอุบัติเหตุ

(Accident Report)

รายงานอุบัติเหตุ (ก.ค.-ธ.ค. 2568)

➢ สะสม 1,793 วันโดยไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน

สถิติอุบัติเหตุ	2566	2567	2568	ก.ค.-ธ.ค. 2568
อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	0	0	0	0
อุบัติเหตุเล็กน้อย	0	4	2	1
ความเสียหายต่อทรัพย์สิน	0	0	2	1
รวมจำนวนครั้งของการเกิดอุบัติเหตุ	**0**	4	4	**2**
ค่าความถี่ของการเกิดอุบัติเหตุ (IFR)	**0**	**11.2**	**5.6**	**2.6**

※ อัตราความถี่ของการบาดเจ็บ **(Injury Frequency Rate; I.F.R.)**

$$= \frac{\text{(จำนวนพนักงานทั้งหมดที่ได้รับบาดเจ็บต้องหยุดงาน X 1,000,000)}}{\text{จำนวนชั่วโมงในการทำงานทั้งสิ้นของพนักงานในหน่วยงานนั้น}}$$

Product coil fall

Production Dept.
25 Aug '25

1. Date : '25.08.25 (Mon) 13:29

2. Place : Product yard block 3 (30401208)

3. Description of accident :

- Operator put product coil on 2nd level.
- Expand the lifter out and move up. But, lifter not quite center of the coil lifter (left side) not reach out of coil and make the coil fall
- 2 coils damaged 1.DCAD5967B (fall = scrap)



2. DCAD5935B (edge damaged)

4. Pictures Explanation the accident :



Operator put the coil (2nd level)



Expand the lifter and move up



(Lifter are not center well) Lifter (left side) lift the coil and make coil fall

5. Root Cause of Accident :

◯ **[Human]**

- Lifter are not centering at the coil well
- Crane operator no finger pointing and recheck the lifter and coil before lifting.
- Lack of attention, don't keep monitoring well during crane lifting

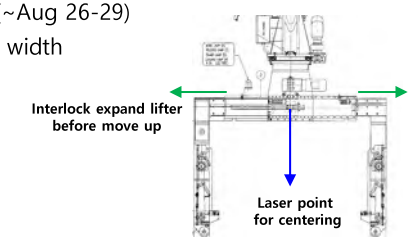
6. Improvement :

◯ **[Human]** Educate crane operator about safety crane operation, increase awareness (~Aug 26-29)

- Emphasize operator and retraining safety crane operation
- Operator share this accident case (R/C , preventive action) to yard member (monthly meeting)
- Finger point and recheck lifter before move up, keep monitoring lifter during operation

◯ **[System]** Review lifter interlock for full expand before lift up (~Aug 26-29)

- Review lifter interlock to expand lifter as product coil width
- Install laser pointer to show centering of lifter on coil



[Medical Treatment] Bruised index fingernail at Delivery

Production Dept.
'25 Sep. 25

1. Date : '25.09.25 (Thu.) 11:12 a.m.

2. Place : CGL Delivery, Walking beam skid #1

3. Description of accident : 25-Sep-2025

The accident occurred during correct telescope at walking beam skid #1 by rubber rod hammering
At that time, Left index finger crash between rubber rod and edge of coil

11:01 a.m. - Coil unload from TR#1 and has inner telescope DS
11:03 a.m. - Operator fix the telescope by hands to prevent coil stuck with handrail at SKID TR#1
11:05 a.m. - Coil move to SKID walking beam No.1
11:12 a.m. - Accident occurred : Operator fix telescope by rubber rod hammering then his left index finger Crash with edge of coil during hammering (walking beam skid #1).
11:40 p.m. - Team Leader received call from Sr.P/L of HDG CGL. about accident at Delivery section.
12:00 p.m. - Send injury person to treating at First aid room for cleaning the wound
12:20 p.m. - Send injury person to treatment at AMATAVEJCHAKAM Hospital
01:00 p.m. - Complete drain blood under the nail the wound by doctor.
01:30 p.m. - Exit operator came back to work at Delivery pulpit



4. Pictures Explanation the accident :



Inner telescope DS from coil unload



Correct the telescope by rubber rod



Improper working posture

5. Root Cause of Accident :

◯ **[Physical]**

- Improper tool for correction telescope (currently use the rubber rod from CPL)
- Working posture for holding the rubber rod is improper

◯ **[System]**

- Work instruction is not mentioned about How to correct the inner telescope

6. Improvement :

◯ **[Physical]**

- Provide the proper tool for correction the telescope [~30 Sep]

◯ **[System]**

- Revised WI of work posture for holding correction tool and review Risk assessment [~26 Sep]
- Training and emphasize exit operator how to correct telescope [~27 Sep]

ภาคผนวก ข.40

เอกสารการฝึกซ้อมดับเพลิงขั้นต้นและฝึกซ้อมแผนอพยพหนีไฟ

การฝึกซ้อมดับเพลิงขั้นต้นและฝึกซ้อมแผนอพยพหนีไฟ

AMATA
FACILITY SERVICES

เลขทะเบียนวุฒิบัตร ดพฝ. 0477/68

บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด

ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ใบอนุญาตเลขที่ 0102-03-2566-0031

ขอรับรองว่า

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดยมีผู้เข้าร่วมฝึกซ้อม 320 คน

ตั้งอยู่เลขที่ 7/448 หมู่ที่ 6 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

ได้ดำเนินการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ

ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555

เมื่อวันที่ 25 ธันวาคม 2568

ให้ไว้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2569

(นายอัครเรศร์ ชูช่วย)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด

posco TCS

POSCO-TCS

Fire Fighting and Evacuation Drills

2025. 12. 25
(09:00 – 09:35)

วัตถุประสงค์และเป้าหมายการฝึกซ้อม

posco TCS

- **วัตถุประสงค์:**

1. เพื่อให้ผู้ที่เกี่ยวข้องเข้าใจถึงบทบาท หน้าที่ ความรับผิดชอบตามที่กำหนดไว้ในแผนฉุกเฉินของบริษัทฯ
2. เพื่อทดสอบความสมบูรณ์และประสิทธิผลของแผนฉุกเฉิน

- **เป้าหมาย:**

1. ผู้ที่เข้าร่วมการฝึกซ้อมสามารถปฏิบัติได้ตามที่กำหนดไว้ในแผนฉุกเฉิน
2. แผนฉุกเฉินที่จัดทำขึ้นได้รับการประเมินผลว่าสามารถนำไปปฏิบัติได้จริง

รูปแบบ:
เป็นการฝึกซ้อมดับเพลิงในลักษณะเสมือนจริง และซ้อมการสื่อสารตาม Call tree

ทีมฝึกซ้อมแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินไฟไหม้ และอพยพหนีไฟ

posco TCS

ลำดับ	ชื่อ	ตำแหน่ง/หน่วยงาน	ตำแหน่ง/หน้าที่ ตามแผนฉุกเฉิน
1	MR.OH DAE KEUN	Production Director	ED : ผู้อำนวยการเหตุฉุกเฉิน
2	[redacted]	HSE&QSS GM	DED : รองผู้อำนวยการเหตุฉุกเฉิน
3	[redacted]	MT. T/L	OC : ผู้สั่งการ ณ จุดเกิดเหตุ
4	[redacted]	Safety Environment T/L	SM : หัวหน้าแผนกความปลอดภัย
5	[redacted]	MT. Jr. T/L	ER : หัวหน้าทีมตอบโต้เหตุฉุกเฉินและกู้ภัย
6	[redacted]	Part Leader	ERT : ทีมตอบโต้เหตุฉุกเฉินและกู้ภัย
7	[redacted]	Part Leader	ทีมควบคุมระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน (Fire Pump)
8	[redacted]	EIC Part Leader / Operator	หน่วยควบคุมระบบไฟฟ้า
9	[redacted]	HRM T/L	ST : ทีมสนับสนุนและสื่อสาร
10	[redacted]	Security Guard Leader	Security Team ทีมรักษาความปลอดภัย
11	[redacted]	MT operator	พนักงานผู้พบเห็นเหตุการณ์
12	[redacted]	Env. Technician	ปิดประตูน้ำทางระบายน้ำฝน
12	[redacted]	Mech. MT	ทีมค้นหาผู้บาดเจ็บ/ตกค้าง นำผู้ป่วยออกจากพื้นที่
13	[redacted]	พยาบาลวิชาชีพ/ พนักงาน	ทีมปฐมพยาบาล
14	[redacted]	ทุกหน่วยงาน	EL: ผู้นำการอพยพและผู้ตรวจสอบพื้นที่
15	[redacted]	Part Leader at Center pulpit	ผู้ประกาศสั่งการอพยพ และกดกริ่งสัญญาณอพยพ
16	[redacted]	พนักงานทั้งหมด	ผู้อพยพไปยังจุดรวมพล

ผู้ทำหน้าที่ประเมินผลฝึกซ้อม

ทีม	ชื่อ	จุดที่ประเมินผล	บันทึกภาพ
1	[redacted]	บริเวณจุดรวมพล จุดปฐมพยาบาล และสำนักงาน	
2	[redacted]	บริเวณจุดเกิดเหตุเพลิงไหม้ และพื้นที่ตอบโต้เหตุ	
3	[redacted]	บริเวณ Center pulpit และตู้อุปกรณ์ดับเพลิง	
4	[redacted]	บริเวณ Fire pump Utility	

Evacuation Route : Emergency Response Team

posco TCS

❖ ทีมดอบโต้เหตุฉุกเฉิน

1.
2.
3.
4.

❖ ทีมค้นหาผู้บาดเจ็บ

1.
2.
3.
4.
5.

posco TCS

ผู้นำการอพยพประจำพื้นที่ (Evacuation leader of the area)

ลำดับที่	รายชื่อ	พื้นที่	หมายเหตุ
1.		***ออฟฟิส MT***	กรณีกะกลางคืนและวันหยุดให้เป็นหน้าที่ของหัวหน้ากะประจำแต่ละพื้นที่
2.		***ออฟฟิส PD***	
3.		ออฟฟิสชั้น 2	
4.		ออฟฟิสชั้น 2	
5.		พื้นที่เก็บวัตถุดิบ	
6.		ฝ่ายผลิต	
7.		***ฝ่ายซ่อมบำรุง***	
8.		ฝ่ายคุณภาพ	
9.		ฝ่ายไฟฟ้า	
10.		***ฝ่ายสนับสนุนการผลิต***	
11.		ห้อง LAB	

** แก้ไขผู้นำอพยพประจำพื้นที่*

อ้างอิงตามเอกสาร SD-SIT-007_Rev.01

posco TCS

Assembly point of Each department

HSE&QSS Dept.	Production Dept.			Maintenance Dept.			Quality Control Dept.			Marketing Div.	Corporate Planning Div.		Outsource
HSE&QSS Dept.	HDG Technology Team.	HDG Team.	Operation Support Team.	Central Maintenance & Digital Innovation	Mech. MT	EIC. MT	Quality Control Team	Laboratory Team	Inspection Team	Sales Support Dept.	HR & GA Dept. & Procurement Dept.	Corporate Planning & Finance Dept.	Contractors & Visitors
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

แถวรวมพลของแต่ละหน่วยงาน

Fire Fighting Scenario on December 25, 2025.

posco TCS



• **09.00 :** เกิดเหตุเพลิงไหม้บริเวณที่ **ห้องน้ำ - Training Center 2nd Floor**

Scenario สถานการณ์สมมุติ การฝึกซ้อมแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินไฟไหม้ และอพยพหนีไฟ

posco TCS

No.	Time	Event	PIC	Channel
1.	09.00	• คุณเมนเทียน พนักงาน MT ได้ยินเสียงกริ่งสัญญาณเพลิงไหม้ดังขึ้น ที่ Training Center จึงเข้าไปสำรวจห้องน้ำ พบเห็นเพลิงกำลังลุกไหม้ภายในห้องน้ำ ชั้น 2 ชั้น 2 คุณเมนเทียน วิทยุแจ้งเหตุให้กับหัวหน้า • พนักงาน MT 2 คน พยายามเข้าใช้ถังดับเพลิงเข้าระงับเหตุ	คุณเมนเทียน (Area Owner) หัวหน้า และพนักงานประจำ MT Shop	-
2.	09.03	• หัวหน้ากะ MT โทรแจ้ง MT Team Leader และสั่งให้พนักงานคนอื่นๆ ที่อยู่บนออฟฟิสชั้น 2 ตึก Training Center ทะยอยออกจากตัวอาคาร • MT T/L โทรแจ้งคุณจักริน (หัวฝ่ายความปลอดภัย) และเข้าสู่ที่เกิดเหตุทันที • Safety T/L แจ้งให้ทีมเซฟตี้เข้าช่วยสนับสนุนในพื้นที่ และรายงานสถานการณ์ให้กับ HSE GM ตามลำดับ • Safety T/L แจ้งรายงานสถานการณ์เพลิงไหม้ผ่าน Line Group "PTCS Team Leader" [แจ้งเหตุให้ทุกคนทราบ เพื่อเตรียมความพร้อมในการอพยพ]	คุณเขวัญประชา (หัวหน้ากะ) คุณฐานิศร์ (OC) คุณจักริน (Safety) คุณเศฺรษัย	โทรศัพท์ วิทยุ ช่อง 99 Line Group
3.	09.05	• หัวหน้ากะ MT ซึ่งอยู่ในจุดเกิดเหตุ แจ้งต่อ MT T/L ว่าไม่สามารถระงับเหตุด้วยถังดับเพลิงที่มีได้ จึงรายงานให้กับ Safety T/L เพื่อขอการสนับสนุนดับเพลิงด้วยน้ำ • Safety T/L รับทราบ จึงรายงานให้กับ HSE GM ตามลำดับ • Safety T/L แจ้งให้เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม ปิดประตูน้ำที่บริเวณด้านหน้าอาคารโรงงาน	คุณเขวัญประชา (หัวหน้ากะ) คุณฐานิศร์ (OC) คุณจักริน (Safety) คุณเพงษ์เทพ (Env.)	โทรศัพท์ วิทยุ ช่อง 99
4.	09.07	❖ **ประกาศการควบคุมภาวะฉุกเฉิน : ERP LEVEL 1** • คุณเฉลิมพล (DED) รายงานให้กับผู้อำนวยการเหตุฉุกเฉิน MR.OH DAE-KEUN (ED) รับทราบ เพื่อ**ประกาศใช้แผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินดับเพลิงระดับที่ 1** • DED แจ้งกลับโดยตรงไปที่ MT T/L สั่งการ ณ จุดเกิดเหตุ (OC) เพื่อประกาศสั่งการอพยพพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องทั้งหมดออกจากพื้นที่ โดย OC แจ้งไปที่ Center Pulpit ให้**กดสัญญาณแจ้งเตือนการอพยพหนีไฟ (เสียงหวอ)** • Safety T/L แจ้งผ่าน Line Group "PTCS Team Leader" และ "PD Leader" ว่าขณะนี้มีการประกาศใช้แผนตอบโต้ฯ ระดับที่ 1 ให้ทุกคนทำการอพยพ และให้ Emergency team สื่อสารกันโดยใช้ **วิทยุช่อง 99** เท่านั้น • คุณฐานิศร์ (OC) สั่งให้หน่วยควบคุมระบบไฟฟ้า คุณเศรัญญ (Elec.) ตัดกระแสไฟฟ้า คุณฐานิศร์ (OC) รอยืนยันคำสั่งตัดกระแสไฟฟ้า และสั่งการทางวิทยุให้ทีมตอบโต้เหตุฉุกเฉินและกู้ภัย • คุณเบดินทร์ (ER) นำทีมเข้าดับเพลิงด้วย Fire Hydrant	คุณเฉลิมพล(DED) คุณฐานิศร์ (OC) คุณจักริน (Safety) คุณฐานิศร์ (OC) คุณเบดินทร์ (ER)	โทรศัพท์ โทรศัพท์ Line Group วิทยุ ช่อง 99

Scenario สถานการณ์สมมุติ การฝึกซ้อมแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินไฟไหม้ และอพยพหนีไฟ

posco TCS

No.	Time	Event	PIC	Channel
5.	09.07	• ผู้นำการอพยพและผู้ตรวจสอบพื้นที่ นำพนักงานอพยพออกจากพื้นที่เพื่อไปรวมตัวกันยังจุดรวมพลโดยเร็วที่สุด • พนักงานเริ่มทยอยเดินออกจากพื้นที่เพื่อไปยังจุดรวมพลบริเวณลานจอดรถด้านหน้าบริษัทฯ (ไม่เกิน 10 นาที - จับเวลา)	ผู้นำการอพยพและผู้ตรวจสอบพื้นที่	วิทยุ ช่อง 99
6.	09.08	• คุณจักริน (SM) แจ้งคุณเอรนภา (HR) ให้ทีมสนับสนุนและสื่อสารไปรวมตัวกันที่บริเวณจุดรวมพลและให้เตรียมความพร้อมในการขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก • คุณเอรนภา สื่อสารให้ทีมสนับสนุนทั่วไป ประสานงานกับ รปภ. เพื่ออำนวยความสะดวกหากต้องขอการช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก	คุณจักริน (SM) คุณเอรนภา (HR) และทีมสนับสนุนและสื่อสาร	โทรศัพท์
7.	09.10	• คุณเบดินทร์ (ER) ร่วมอยู่ในพื้นที่ดับเพลิงร่วมกับคุณฐานิศร์ (OC) ประเมินสถานการณ์แล้ว พบว่าเพลิงลุกลามและไม่สามารถใช้น้ำดับได้ • คุณฐานิศร์ (OC) วิทยุแจ้งคุณเฉลิมพล (DED) ว่าเพลิงลุกลามและไม่สามารถใช้น้ำดับได้ด้วยทีมตอบโต้ฯ ภายใน จึงขอการสนับสนุนรถดับเพลิงจากหน่วยงานภายนอก • คุณจักริน (SM) ควบคุมการเข้าแถวที่จุดรวมพล และรับเช็คยอดผู้อพยพ ณ จุดรวมพล จากผู้นำการอพยพ พร้อมประกาศแจ้งสถานการณ์การตอบโต้เหตุฉุกเฉิน	คุณเบดินทร์ (ER) คุณฐานิศร์ (OC) คุณจักริน (SM)	วิทยุ ช่อง 99
8.	09.12	❖ **ประกาศการควบคุมภาวะฉุกเฉิน : ERP LEVEL 2** • คุณเฉลิมพล (DED) รายงานต่อผู้อำนวยการเหตุฉุกเฉิน (ED) เพื่อประกาศใช้ **แผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินดับเพลิงระดับที่ 2** • คุณเฉลิมพล (DED) แจ้งคุณจักริน (SM) ขอการสนับสนุนรถดับเพลิงจากหน่วยงานภายนอกโดยด่วน • คุณจักรินประสานงานแจ้งให้คุณเอรนภา (HR) อำนวยความสะดวกเส้นทางสัญจรของรถดับเพลิง • คุณจักรินแจ้งคุณฐานิศร์ (OC) ว่ารถดับเพลิงจากอมตะกำลังจะเข้าสนับสนุนการดับเพลิง	คุณเฉลิมพล(DED) คุณจักริน (SM) คุณเอรนภา (HR) คุณฐานิศร์ (OC)	วิทยุ ช่อง 99
9.	09.15	• คุณจักริน (SM) รับรายงานจากคุณชนะ (ผู้นำทางอพยพ Lab) พบว่ามีผู้สูญหาย 1 คน เป็นพนักงาน Lab คาดว่าติดอยู่ในห้อง Physical Lab.	คุณจักริน (SM) คุณชนะ (Lab)	รายงานโดยคำพูด
10.	09.18	• รถดับเพลิงจากนิคมฯ อมตะ เข้าถึงพื้นที่ คุณฐานิศร์ (OC) จึงรับรายงานสถานการณ์จากเจ้าหน้าที่ดับเพลิง และประสานงานให้ข้อมูลเพื่อการดับเพลิง • คุณจักริน (SM) แจ้งหน่วยทีมค้นหาผู้บาดเจ็บ จากบริเวณจุดรวมพล เพื่อเตรียมพร้อมเข้าค้นหา และทำการช่วยเหลือผู้สูญหาย และแจ้งทีมพยาบาลเตรียมความพร้อม	คุณฐานิศร์ (OC) คุณ XXXX (RC) และจนท.พยาบาล	สั่งการโดยคำพูด

Scenario สถานการณ์สมมุติ การฝึกซ้อมแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินไฟไหม้ และอพยพหนีไฟ

posco TCS

No.	Time	Event	PIC	Channel
11.	09.20	• คุณฐานิศร์ (OC) ประเมินสถานการณ์ร่วมกับทีมดับเพลิงของอมตะ เพื่ออนุญาตให้คุณ XXX (RC) หัวหน้าทีมกู้ภัย เพื่อเข้าค้นหาพนักงานที่ตกค้างในพื้นที่หลังเพลิงเริ่มสงบลงแล้ว	คุณฐานิศร์ (OC) คุณ XXX (RC)	วิทยุ ช่อง 99
12.	09.25	• คุณ XXX (RC) หัวหน้าทีมกู้ภัยเริ่มทำการค้นหาจนพบพนักงานเป็นลมหมดสติ เนื่องจากสำลักควัน จึงได้แจ้งให้ OC และ SM ทราบ และนำตัวผู้ป่วยมายังจุดรวมพล เพื่อปฐมพยาบาล • คุณจักริน (SM) ติดต่อ รพ.อมตะเวชกรรม เพื่อขอรถพยาบาลนำผู้ป่วยไปรักษาต่อที่โรงพยาบาล	คุณ XXX (RC) คุณฐานิศร์ (OC) คุณจักริน (SM)	วิทยุ ช่อง 99
13.	09.30	• รถพยาบาลเข้าถึงพื้นที่โรงงานเพื่อช่วยเหลือผู้ป่วย • คุณจักริน (SM) แจ้งให้ทีมสวัสดิการ คุณเอรนภา (HR) ให้แจ้งญาติของพนักงานทราบ • คุณเอรนภา (HR) ประสานงานโทรแจ้งให้กับญาติของพนักงานผู้ป่วยรับทราบ	คุณจักริน (SM) คุณเอรนภา (HR)	สื่อสารคำพูด โทรศัพท์
14.	09.33	❖ **ประกาศยกเลิกการควบคุมภาวะฉุกเฉิน :** • เพลิงสงบ คุณเบดินทร์ (ER) หัวหน้าทีมดอบโต้เหตุฉุกเฉิน และเจ้าหน้าที่ดับเพลิงจากอมตะ รายงานต่อ คุณฐานิศร์ (OC) ว่าสามารถควบคุมเพลิงได้แล้ว • คุณฐานิศร์ (OC) สรุปความเสียหายเบื้องต้น และรายงานต่อคุณเฉลิมพล (DED) • คุณจักริน (SM) ติดตามอาการของผู้ป่วยจากพยาบาล และรายงานต่อคุณเฉลิมพล (DED) โดยคุณเฉลิมพล (DED) รายงานต่อ MR.OH DAE-KEUN (ED) ตามลำดับ **เพื่อตัดสินใจยกเลิกการใช้แผนฉุกเฉิน → สถานการณ์เข้าสู่ภาวะปกติ** • คุณเฉลิมพล รองผู้อำนวยการเหตุฉุกเฉิน (DED) แจ้งประกาศยกเลิกการใช้แผนฉุกเฉิน และให้พนักงานกลับเข้าทำงาน ตามปกติ	คุณเบดินทร์ (ER) คุณฐานิศร์ (OC) คุณจักริน (SM) คุณเฉลิมพล(DED)	วิทยุ ช่อง 99 วิทยุ ช่อง 99 โทรศัพท์ สื่อสารคำพูดผ่านโทรโข่ง
15.	09.35	• คุณเฉลิมพล รองผู้อำนวยการเหตุฉุกเฉิน (DED) ร่วมกับเจ้าหน้าที่ดับเพลิงของอมตะ สรุปผลการฝึกซ้อม และกล่าวขอบคุณพนักงานทุกท่าน ที่ให้ความร่วมมือจนการฝึกซ้อมผ่านไปด้วยดี **--- จบการฝึกซ้อม ---**	เจ้าหน้าที่อมตะฯ และคุณเฉลิมพล (DED)	-

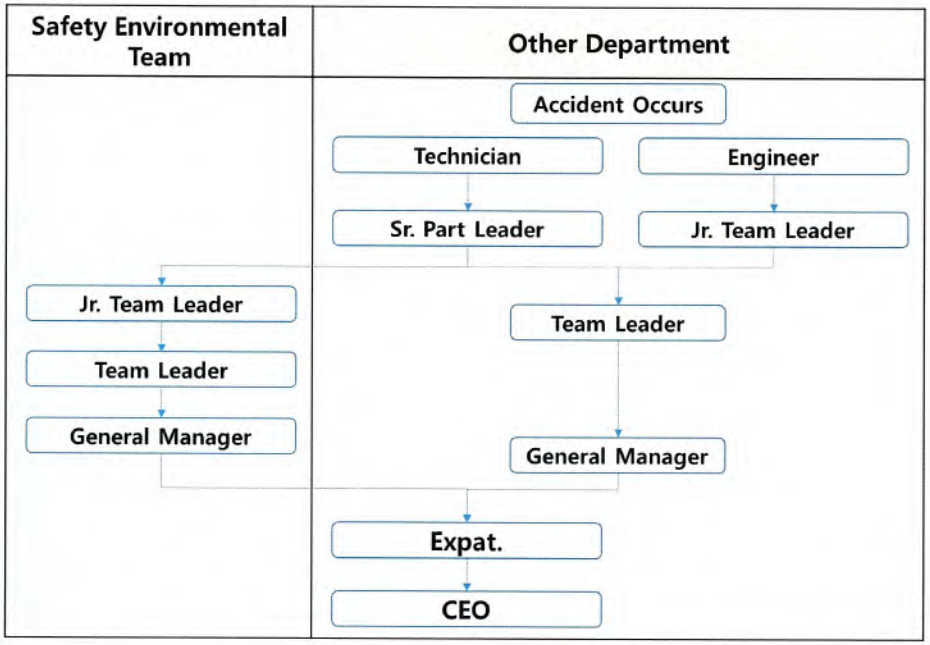
Assembly Point

posco TCS

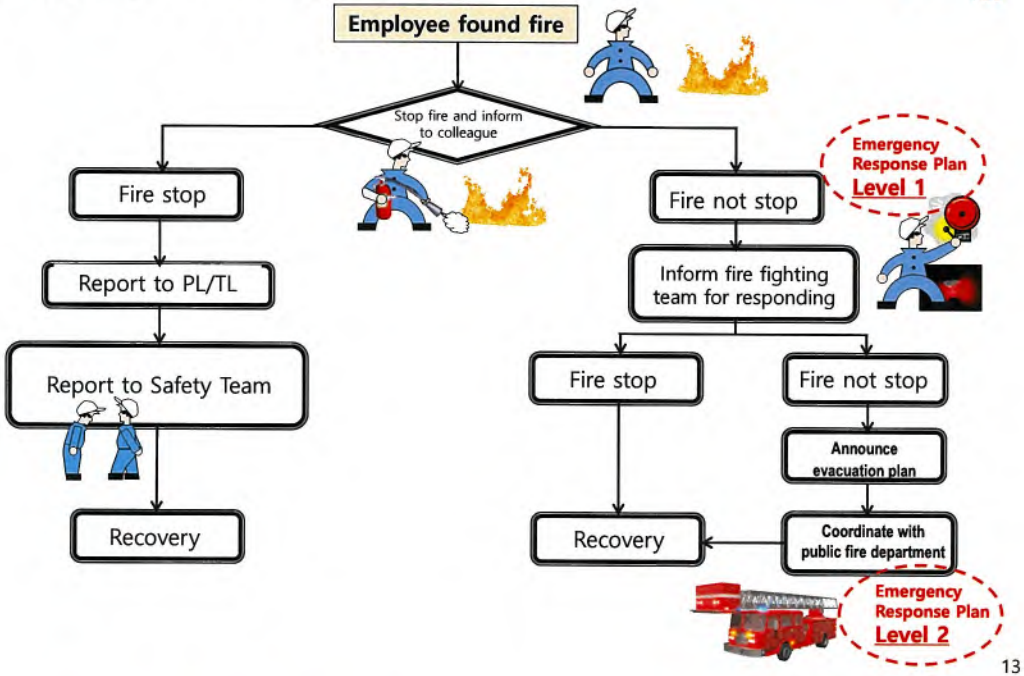
Evacuate to Assembly Point (Car park) about 10 minutes



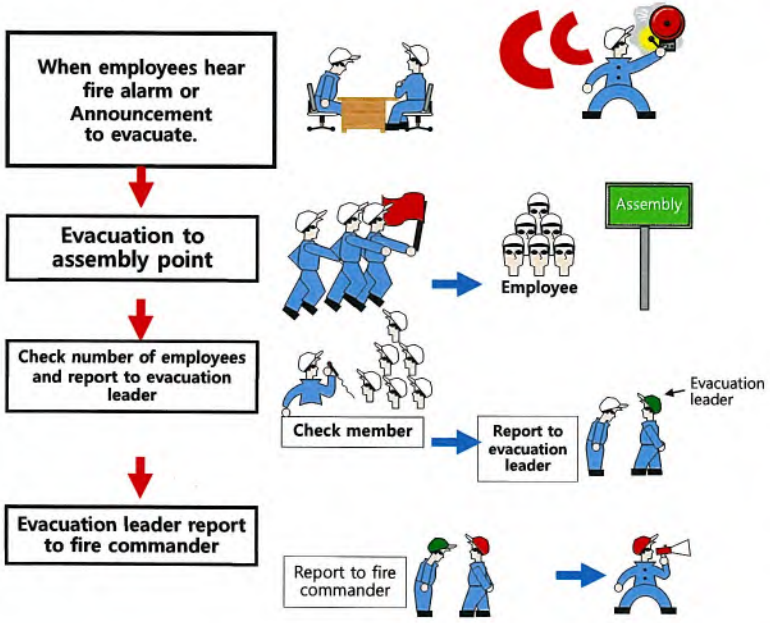
Emergency Call Tree



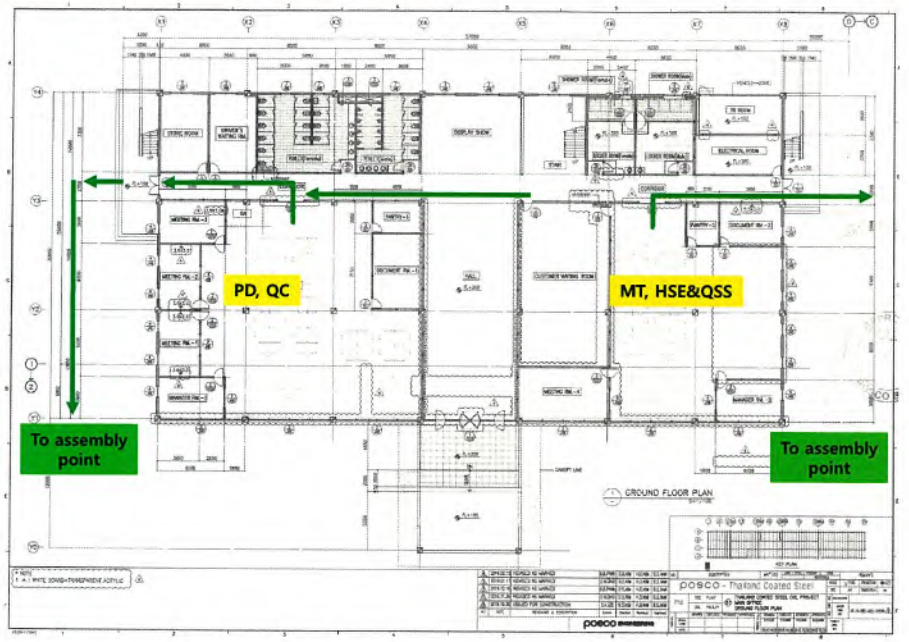
Fire Fighting and Warning Procedure



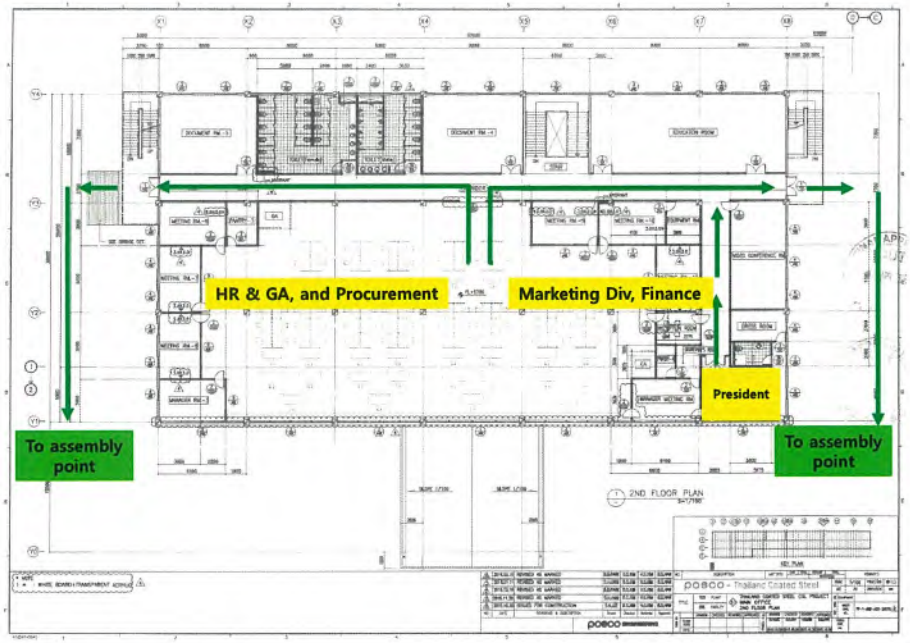
Evacuation procedure



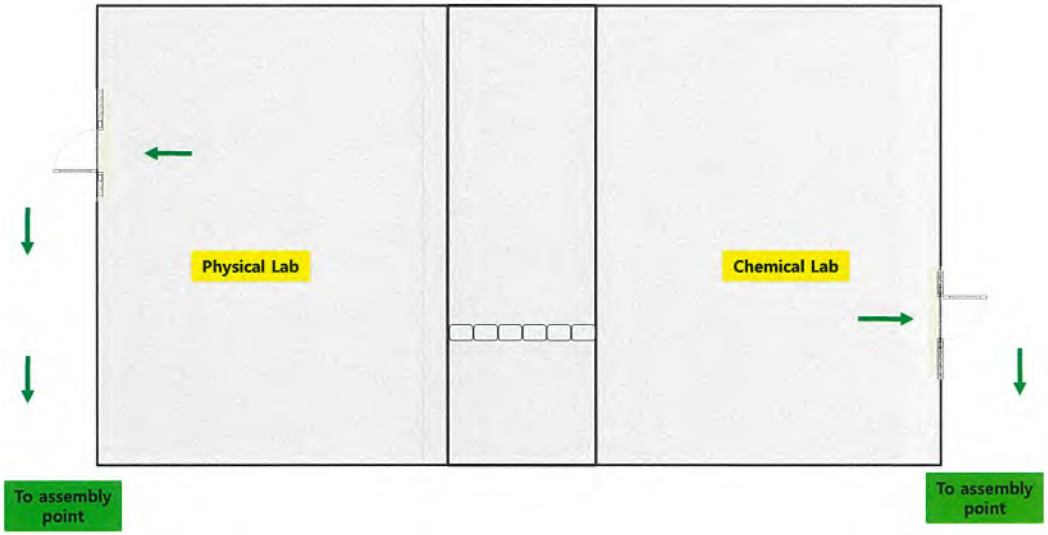
Evacuation Route : Main Office 1st floor



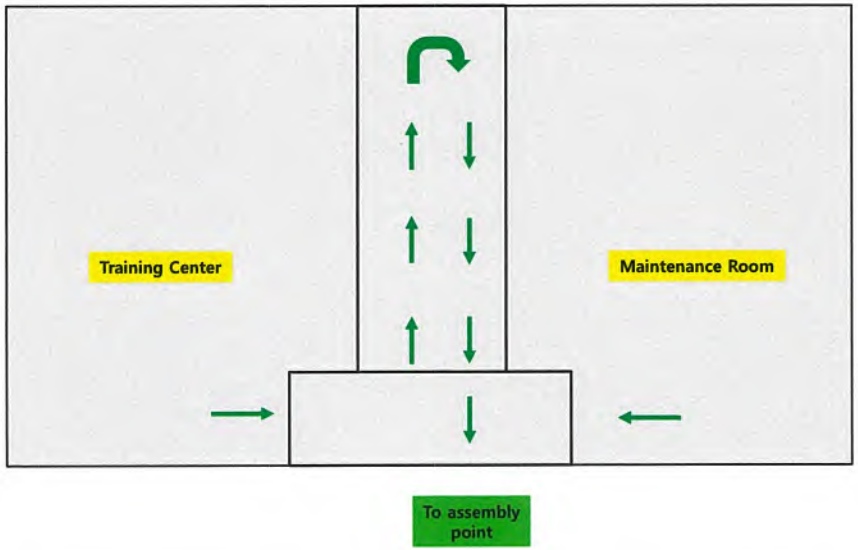
Evacuation Route : Main Office 2nd floor



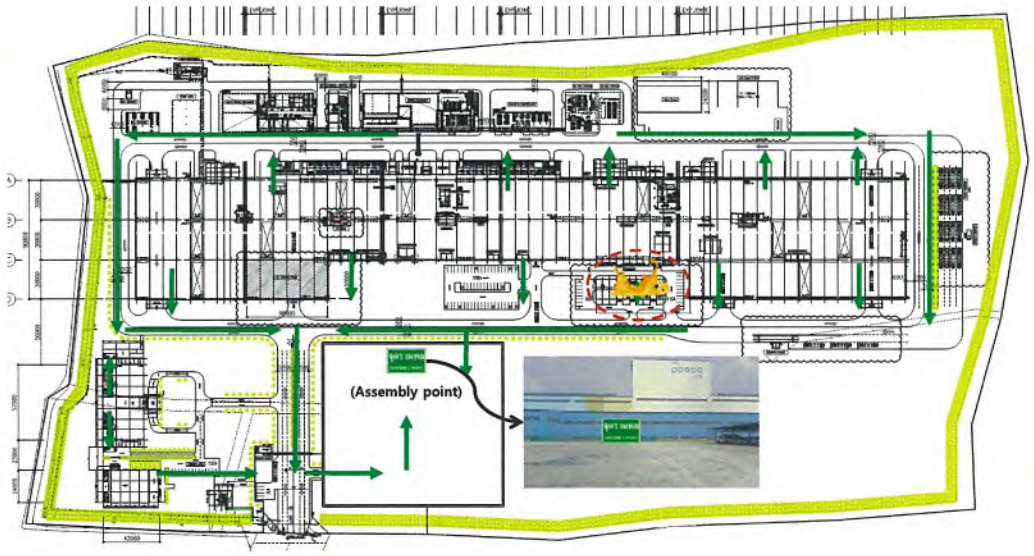
Evacuation Route : Sub center 1st floor



Evacuation Route : Sub center 2nd floor



Evacuation Route : Factory / Assembly point



ตัวอย่างการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินย่อยภายในแต่ละแผนก

posco TCS

รายงานการซ้อมแผนฉุกเฉิน

เรื่อง : ซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีไฟไหม้ท่อส่งก๊าซไวไฟ

วันที่ : 3 ก.ค.'26 เวลา : 09:00 – 12:00 น.

สถานที่จำลองการเกิดเหตุฉุกเฉิน : P.D. Yard

สถานการณ์จำลองของเหตุฉุกเฉิน คือ : แก๊สไวไฟรั่วไหลและเกิดไฟไหม้ ที่บริเวณลานแขวนสินค้าขาเข้า

ผู้ร่วมซ้อม

1).
3).
5).
7).
9).

ผลประเมินการฝึกซ้อม

1. ความพร้อมของอุปกรณ์
   - อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล — ☑ เพียงพอ ☐ ไม่เพียงพอ
   - อุปกรณ์ที่ใช้เพื่อระงับ-บรรเทาเหตุฉุกเฉิน — ☑ เพียงพอ ☐ ไม่เพียงพอ
2. ความเข้าใจในการปฏิบัติของพนักงานในหน่วยงาน
   - วิธีดำเนินการระงับ-บรรเทาเหตุฉุกเฉิน — ☑ สามารถระงับได้ ☐ ไม่สามารถระงับได้
   - วิธีการแจ้งเหตุกับผู้ที่เกี่ยวข้องตามขั้นตอนการปฏิบัติ — ☑ ทันที ☐ ไม่ทันที
   - การปิดกั้นเมื่อหกรั่วไหลลงรางระบายน้ำ — ☑ สามารถทำได้ ☐ ไม่สามารถทำได้
   - การฟื้นฟูภายหลังการเกิดเหตุ — ☑ สามารถทำได้ ☐ ไม่สามารถทำได้
   - วิธีการตรวจสอบและยืนยันการกลับสู่สภาวะปกติ — ☑ มี ☐ ไม่มี
3. การประสานงานของแต่ละฝ่าย
   - สามารถให้การสนับสนุนเพื่อระงับ-บรรเทาเหตุฯ — ☑ มี ☐ ไม่มี
   - สามารถในการติดต่อกับหน่วยงานภายนอก — ☑ ติดต่อได้ ☐ ติดต่อไม่ได้
   - หน่วยงาน..... เรื่อง..... — ☐ ผ่าน/ได้ ☐ ไม่ผ่าน/ไม่ได้
   - หน่วยงาน..... เรื่อง..... — ☐ ผ่าน/ได้ ☐ ไม่ผ่าน/ไม่ได้

สิ่งที่ต้องปรับปรุงแก้ไข	PIC	Due date	Result
ทบทวนอุปกรณ์ และ ตรวจสอบสภาพ ให้พร้อมใช้งาน	Safety /UT	Dec '26	ดำเนินการตามแผนที่วางไว้

ประเมินผลการซ้อม _____ ทบทวนและติดตามผล _____

(ปฏิภาณ ไพฑูรย์) โดย ผจก.ฝ่าย (ชวลิตพล โอฬารรัตน์)

FM-SIT-038 Rev.00

posco TCS

Training Attendance Form

Course : Gas Pipeline Emergency Plan

Date : 3 Jul'26 Venue : Training Center

Time : 09:00 - 12:00 Instructor : ปฏิภาณ ไพฑูรย์

Evaluation method ☑ Attendance ☐ Test ☐ Interview ☐ Practice ☐ Other Instructor's sign

No.	Emp ID.	Mr./Ms. / Mrs.	Name - Surname	Grade	Dept.	Signature		Result PASS	Result FAIL
1				GE 19	PD				
2				GE 1A	PD / UT				
3				GE/A	PD/UT				
4				GE 1B	PD / UT				
5				GB	PD/UT				
6				GE 5	PD / yard				
7				GE1A	PD / Yard				
8				GE1A	P/D yard				
9				GE1A	P/D yard.				
10				GE 1A	M				
11				GE 1A	M				
12				GP 2	HSE				
13				GP 1A	PD/UT				
14				GP 2	PD				
15				GP 2	HSE				
16				GP	HSE				
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									

FM-HRD-018 Rev.02

No distribution is allowed without permission.

ภาคผนวก ข.41

เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟฟ้า

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

เลขที่ 7/448 หมู่ที่ 6 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

แบบรายงานการตรวจสอบและรับรองความปลอดภัยของระบบไฟฟ้า

ในโรงงาน ปี 2568

กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม



โดย นายชัยยา ปาณาราช

สามัญวิศวกร

สาขาวิศวกรรมไฟฟ้า งานไฟฟ้ากำลัง

ใบอนุญาตเลขที่ สฟก.5023

วันที่ 12 ธันวาคม 2568

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

แบบรายงานการตรวจสอบและรับรองความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าในโรงงาน

ข้าพเจ้า นายชัยยา ปาณาราช อายุ 50 ปี อาชีพ วิศวกร
อยู่บ้านเลขที่ 104/7 หมู่ที่ - ตรอก/ซอย สีบศิริ 3 ถนน สีบศิริ
ตำบล/แขวง ในเมือง อำเภอ/เขต เมือง จังหวัด นครราชสีมา 30000
โทรศัพท์ 089-8457547 ได้รับใบอนุญาตเป็นผู้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม ระดับ สามัญวิศวกร
สาขาวิศวกรรมไฟฟ้าแขนงไฟฟ้ากำลัง ตามกฎหมายว่าด้วยวิศวกร เลขทะเบียน สฟก 5023
ตั้งแต่วันที่ 23 สิงหาคม 2555 ถึงวันที่ 22 สิงหาคม 2570 และไม่อยู่ในระหว่างถูกสั่งพัก
หรือเพิกถอน ใบอนุญาตดังกล่าว พร้อมกันนี้ได้แนบสำเนาใบอนุญาตมาด้วยแล้ว

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของโรงงานชื่อ บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล(ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้ประกอบกิจการโรงงาน บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล(ประเทศไทย) จำกัด
ประกอบกิจการ ผลิตเหล็กกัลวาไนซ์(Galvanized Steel)
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น. 59-1/2557-นอต
ตั้งอยู่เลขที่ 7/448 หมู่ที่ 6 ตรอก/ซอย - ถนน
ตำบล/แขวง มาบยางพร อำเภอ/เขต ปลวกแดง จังหวัด ระยอง
รหัสไปรษณีย์ 21140 โทรศัพท์ 038-627336 เมื่อวันที่ 12 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2568

ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าของโรงงานรายนี้แล้ว โดยมีสรุปผลการตรวจสอบ ทั้งนี้ต้องมีการใช้งานอย่างถูกวิธีและมีการบำรุงรักษาตามหลักวิชาการ ข้าพเจ้าจึงลงลายมือชื่อไว้เป็นหลักฐาน

ลงชื่อ.....
(นายชาญเดช มังกรแก้ว)
ผู้ประกอบกิจการโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจ
09 / 01 / 2026

ลงชื่อ.....
(นายชัยยา ปาณาราช)
วิศวกรผู้ตรวจสอบ
12 / ธันวาคม / 2568

หมายเหตุ 1.วิศวกรผู้ตรวจสอบต้องเป็นผู้ได้รับอนุญาตให้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม สาขาศวกรรมไฟฟ้า แขนงไฟฟ้ากำลัง ตามกฎหมายว่าด้วยวิศวกร
2.ใช้เอกสารรับรองฉบับนี้ 1 ฉบับ ต่อ 1 ทะเบียนโรงงาน

1.ข้อมูลทั่วไป

1.1 ระบบไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน 115/6.6/0.4 กิโลโวลต์ 3 เฟส 4 สาย
1.2 ขนาดเครื่องวัดหน่วยไฟฟ้า NA แอมแปร์ โวลต์ เฟส สาย
หมายเลขเครื่องวัด 58041947 แรงดัน 115kV
1.3 หม้อแปลงกำลังที่ติดตั้งของโรงงาน (ถ้ามี)
จำนวน 1 ลูก ขนาด 25000 kVA รวม 25,000 เควีเอ
1.4 เครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง (ถ้ามี)
จำนวน 2 (1250kVA : 1250kVA) เครื่อง รวม 2,500 เควีเอ/กิโลวัตต์
1.5 ปริมาณการใช้พลังไฟฟ้าสูงสุดในรอบ 12 เดือน ที่ผ่านมา 10,388 กิโลวัตต์
1.6 ผู้รับผิดชอบระบบไฟฟ้า
1 นายชัชวาล ดีรีวัน ตำแหน่ง หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุงไฟฟ้า
2 ตำแหน่ง
1.7 แบบการติดตั้งระบบไฟฟ้าจริง (As built Drawing)
[/] มี
[ ] ไม่มี เหตุผล
1.8 มีการเดินสายและติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าอยู่ในบริเวณอันตราย
[/] มี [ ] ไม่มี

1.9 มาตรฐานอ้างอิงที่ใช้ในการตรวจสอบ
[/] สมาคมวิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทย ในพระบรมราชูปถัมภ์
[ ] การไฟฟ้านครหลวง
[/] การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค
[/] อื่นๆ มอก.

2.รายการตรวจสอบ

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
2.1 แรงสูง	2.1.1 สายอากาศ :				
	- สภาพเสา	✓			-เรียบร้อยดี มั่นคงแข็งแรง ไม่เอนเอียงไม่มีรอยแตกร้าว
	.....				
	.....				
	- การประกอบอุปกรณ์หัวเสา	✓			-เรียบร้อยดี
	.....				
	.....				
	- สายยึดโยง (Guy Wire)	-			-ไม่มีการติดตั้ง
	.....				
	.....				
	- ชนิดของสายไฟฟ้า(การหุ้มฉนวน) เป็นสายหุ้มฉนวนเต็มพิกัด.....	✓			-เหมาะสม
	- การพาดสาย (สภาพสาย ระยะหย่อนยาน)	✓			-เพียงพอ เหมาะสม
	- ระยะห่างของสายกับอาคาร สิ่งก่อสร้าง หรือต้นไม้	✓			-สภาพดี ไม่มีรอยเสียหายจากฟ้าผ่า
	- การติดตั้งล่อฟ้าและสภาพ	✓			-เรียบร้อยดี
	- สภาพจุดต่อสาย	✓			-เรียบร้อยดี มั่นคงแข็งแรง
	- การต่อลงดินและสภาพ	✓			

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.1.2 การติดตั้งเครื่องปลดวงจรต้นทาง (ส่วนของผู้ใช้ไฟ) :				
	- ดรอปฟิวส์คัตเอาท์	-			
	- สวิตช์ตัดตอน (Disconnecting Switch)	-			
	- RMU	-			
	- อื่น ๆ Air break Switch.....	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	.....				
	.....				
	.....				
	.....				
	2.1.3 อื่น ๆ :				
	.....				
	.....				
	.....				
	.....				
	.....				
2.2 หม้อแปลง	2.2.1 หม้อแปลงลูกที่ 1	✓			-การติดตั้งเรียบร้อยดี มีหินเบอร์2 เทโนลานไกไฟฟ้าความหนาไม่น้อยกว่า 10 Cm.
	ขนาด 25,000 kVA				
	แรงดัน 115/6.6 KV				
	Impedance Voltage 10.1(Tap9) %				
	ชนิด ☑ Oil ○ Dry				
	○ อื่นๆ				
	2.2.2 การติดตั้ง				
	○ นั่งร้าน ○ แบบแขวน				
	☑ ลานหม้อแปลง ○ ในห้องหม้อแปลง	✓			
	○ อื่น ๆ				
	2.2.3 เครื่องป้องกันกระแสเกินด้านไฟเข้า				
	แบบ GIS	✓			
	พิกัดกระแส 800 A				

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.2.4 การต่อสายแรงต่ำ/แรงสูงที่หม้อแปลง	✓			-เรียบร้อยดี
	2.2.5 การติดตั้งล่อฟ้าแรงสูง (Lightning Arrester)	✓			-ติดตั้งเรียบร้อยดี ไม่เอนเอียง ไม่พบความเสียหายจากฟ้าผ่า
	2.2.6 การติดตั้งดรอปฟิวส์คัตเอาท์	-			-ไม่มีการติดตั้ง
	2.2.7 การป้องกันการสัมผัสส่วนที่มีไฟฟ้า	✓			-ป้องกันโดยมีรั้วล้อมรอบ ล็อคประตู
	2.2.8 สายดินกับตัวถังหม้อแปลงและล่อฟ้าแรงสูง	✓			-ต่อลงดิน ถูกต้อง การจับยึดแน่น
	2.2.9 สายดินของหม้อแปลง - ค่าความต้านทานของสายดิน - โอห์ม - สภาพหลักดินและจุดต่อ - สายต่อหลักดิน - ชนิด THW ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	- ✓ ✓ ✓ ✓			-วัดกราวด์ลูปTank หม้อแปลงได้ 0.0โอห์ม -สภาพสายดินเหมาะสม จุดต่อจับยึดแน่น มั่นคง แข็งแรง
	2.2.10 สภาพภายนอกหม้อแปลง - สารดูดความชื้น - สภาพบุชชิ่ง - ปริมาณ/การรั่วซึมของน้ำมันหม้อแปลง - อุณหภูมิหม้อแปลง*43 องศาC	✓ ✓ ✓ ✓			-สารฯยังไม่เสื่อมสภาพ -มันวาว ไม่มีรอยแฟลช -ไม่มีการรั่วซึมของน้ำมัน หม้อแปลง -พื้นที่โล่งระบายอากาศได้ดีTempปกติ
	2.2.11 สภาพแวดล้อมหม้อแปลง - การระบายอากาศ - ความชื้น - สภาพรั้วกั้น/ลานและการต่อลงดิน - สภาพทั่วไป	✓ ✓ ✓ ✓			-ระบายอากาศดี -ความชื้นปกติ -รั้วกั้นแข็งแรง ต่อลงดินถูกต้อง -เรียบร้อยดีไม่มีมลภาวะ
	2.2.12 อื่น ๆ : -มีวัชพืชขึ้นในลานไฟฟ้าแต่ไม่มาก ควรติดตามดูแลอย่าปล่อยให้วัชพืชขึ้นสะสมมาก เพราะจะทำให้สัตว์สัตว์ต่างเข้ามาอยู่อาศัย เช่น หนู งู จนอาจสร้างความเสียหายได้				

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
2.3 ตู้เมนสวิตช์	2.3.1 ตู้เมนสวิตช์ที่ 1HV-10A รับจากหม้อแปลงที่ 1 ○ ติดตั้งภายนอกอาคาร ⊘ ติดตั้งภายในอาคาร ○ อื่น ๆ - สภาพทั่วไป - จุดต่อสายและจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งตู้เมนสวิตช์ - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชี้และแผนภาพเส้นเดียว (Single Line Diagram) ของเมนสวิตช์	✓ ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	✓		-เรียบร้อยดี แข็งแรง -เรียบร้อยดี ไม่มีรอยไหม้ -เพียงพอ ปิดได้ตั้งฉาก -141 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้ 6.6kVไม่มี N-bar -ตู้มีฝาปิดมิดชิด -มีถูกต้องตรงกับสภาพการติดตั้งใช้งานจริง
	2.3.2 เครื่องป้องกันกระแสเกิน ชนิด VCB IC 40 kA แรงดัน 7.2 V พิกัดตัดกระแส AT 3,150 A AF 3,150 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.3.3 สายดินของแผงสวิตช์ - สภาพหลักดินและจุดต่อ - สายต่อหลักดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ - ค่าความต้านทานของหลักดิน - โอห์ม	✓ ✓ ✓			-จุดต่อมั่นคงเรียบร้อย -สายดินขนาดเหมาะสมกับสายเมน -สภาพดี จับยึดมั่นคงแข็งแรง -วัดกราวด์ลูปได้มีกระแสไหล33Aสายดินไม่ขาด
	2.3.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ57 องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านอุณหภูมิแต่ประการใด
	2.3.5 อื่น ๆ :				

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
2.4 แรงต่ำภายในอาคาร	2.4.1 วงจรเมน (Main Circuit) 2.4.1.1 สายเข้าเมนสวิตช์ - สายเฟส ชนิด CV1C (6/10Kv) ขนาด 4*300 Sq.mm. - สายนิวทรัล ชนิด - ขนาด Sq.mm. เดินใน ○ ท่อร้อยสาย (Conduit) ○ รางเดินสาย (Wire Way) ☑ รางเคเบิล (Cable Tray) แบบ บันได ○ ลูกถ้วยราวยึดสาย (Rack) ○ อื่น ๆ	✓			-เรียบร้อย เหมาะสม -หม้อแปลง Dd ไม่มี N -ติดตั้งมั่นคงแข็งแรง
	2.4.1.2 รางเดินสายและรางเคเบิล - สภาพการติดตั้งและใช้งาน - ความต่อเนื่องทางไฟฟ้า การต่อฝาก และการต่อลงดิน	✓ ✓			-ติดตั้งมั่นคง แข็งแรง -จับยึดแน่น มีความต่อเนื่องทางไฟฟ้า
	2.4.1.3 สภาพฉนวนสายไฟ	✓			-สภาพดี ไม่พบความเสียหาย
	2.4.1.4 สภาพจุดต่อของสาย	✓			-เรียบร้อยดีไม่มีรอยไหม้
	2.4.1.5 การป้องกันความร้อนจากการเหนี่ยวนำ	✓			-มีการเดินสายอย่างเหมาะสม
	2.4.1.6 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ 32องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อนแต่ประการใด
	2.4.1.7 อื่น ๆ :				

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.2 แผงย่อยที่ 1 HV-01A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.2.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว (Single Line Diagram) ของแผงย่อย	 ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓ 	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -82 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.2.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	 ✓	 	 	 -ขนาดเหมาะสม
	2.4.2.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓	 	 	 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.2.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ56องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.2.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.3 แผงย่อยที่ 2 HV-02A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.3.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	✓		-เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -108 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.3.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.3.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.3.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ56องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.3.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.4 แผงย่อยที่ 3 HV-01B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.4.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓		-เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -140 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.4.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.4.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.4.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ27องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.4.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.5 แผงย่อยที่ 4 HV-02B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.5.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	 ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓		 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -155 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.5.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	 ✓			 -ขนาดเหมาะสม
	2.4.5.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓			 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.5.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ49องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.5.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.6 แผงย่อยที่ 5 HV-03A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.6.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	 ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓		 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -98 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.6.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	 ✓			 -ขนาดเหมาะสม
	2.4.6.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓			 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.6.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ61องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.6.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.7 แผงย่อยที่ 6 HV-03B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.7.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-141 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.7.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.7.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.7.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ53องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.7.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.8 แผงย่อยที่ 7 HV-04A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.8.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-184 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.8.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.8.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.8.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ61องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.8.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.9 แผงย่อยที่ 8 HV-04B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.9.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	 ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓ 	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -141 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.9.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	 ✓	 	 	 -ขนาดเหมาะสม
	2.4.9.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓	 	 	 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.9.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓	 	 	-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.9.5 อื่น ๆ :	 	 	 	

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.10 แผงย่อยที่ 9 HV-05A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.10.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	 ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓ 	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -109 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.10.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	 ✓	 	 	 -ขนาดเหมาะสม
	2.4.10.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓	 	 	 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.10.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ57องศาC ○ ผิดปกติ	✓	 	 	-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.10.5 อื่น ๆ :	 	 	 	

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.11 แผงย่อยที่ 10 HV-05B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.11.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -113 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.11.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.11.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.11.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.11.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.12 แผงย่อยที่ 11 HV-06A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.12.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -99 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.12.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.12.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.12.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ56องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.12.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.13 แผงย่อยที่ 12 HV-06B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.13.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	 ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓ 	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -133 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.13.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.13.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓			 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.13.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.13.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.14 แผงย่อยที่ 13 HV-07A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.14.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	 ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓ 	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -104 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.14.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.14.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓			 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.14.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ55องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.14.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.15 แผงย่อยที่ 14 HV-07B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.15.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓	 	 -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -141 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.15.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.15.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.15.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.15.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.16 แผงย่อยที่ 15 HV-08A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.16.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -111 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.16.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.16.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.16.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ55องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.16.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.17 แผงย่อยที่ 16 HV-08B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.17.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	✓		-เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -187 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.17.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.17.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.17.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.17.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.18 แผงย่อยที่ 17 HV-09A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.18.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	✓		-เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -102 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.18.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.18.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.18.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ55องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.18.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.19 แผงย่อยที่ 18 HV-09B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.19.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-143 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.19.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.19.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.19.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.19.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.20 แผงย่อยที่ 19 HV-11A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.20.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-101 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.20.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.20.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.20.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.20.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.21 แผงย่อยที่ 20 HV-11B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.21.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-149 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.21.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.21.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.21.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ52องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.21.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.22 แผงย่อยที่ 21 HV-12A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.22.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-121 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.22.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.22.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.22.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.22.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.23 แผงย่อยที่ 22 HV-13A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.23.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ				
	- สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-113 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดียว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.23.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.23.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.23.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ56องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.23.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.24 แผงย่อยที่ 23 HV-13B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.24.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ				
	- สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-46 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดียว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.24.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.24.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.24.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ53องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.24.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.25 แผงย่อยที่ 24 HV-14A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.25.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดียว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -106 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.25.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.25.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓			 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.25.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.25.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.26 แผงย่อยที่ 25 HV-14B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.26.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดียว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	 ✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓	 	 -เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -129 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.26.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.26.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	 ✓ ✓			 -ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.26.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ50องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.26.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.27 แผงย่อยที่ 26 HV-15A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.27.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-109 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.27.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.27.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.27.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ56องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.27.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.28 แผงย่อยที่ 27 HV-15B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.28.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-145 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.28.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.28.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.28.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ52องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.28.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.29 แผงย่อยที่ 28 HV-16A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.29.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	✓		-เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -108 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.29.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.29.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.29.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ55องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.29.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.30 แผงย่อยที่ 29 HV-16B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.30.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป - จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์ - ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย - แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน - การต่อฝาก - การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า - ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓ ✓ ✓ - ✓ ✓	 ✓		-เรียบร้อยดี แข็งแรง -ไม่พบความผิดปกติ -เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก -145 Lux ไม่เพียงพอ -ตู้6.6 kVไม่มี N-bar -ฝาตู้ปิดมิดชิด -มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.30.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.30.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm. - สภาพสายดินและจุดต่อ	✓ ✓			-ขนาดเหมาะสม -สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.30.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ51องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.30.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.31 แผงย่อยที่ 30 HV-17A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.31.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-110 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.31.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.31.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.31.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ58องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.31.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.32 แผงย่อยที่ 31 HV-17B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.32.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ☑ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ ..... - สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-156 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.32.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 630 A AF 630 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.32.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.32.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ☑ ปกติ55องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.32.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.33 แผงย่อยที่ 32 HV-18A ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.33.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ				
	- สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน		✓		-120 Lux ไม่เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.33.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 1,250 A AF 1,250 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.33.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.33.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ53องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.33.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
	2.4.34 แผงย่อยที่ 33 HV-18B ตำแหน่งหรือพื้นที่ติดตั้ง MDB ROOM รับจากตู้เมนสวิตช์ที่ 1 2.4.34.1 การติดตั้ง ○ ภายนอกอาคาร ⊘ ภายในอาคาร ○ อื่น ๆ				
	- สภาพทั่วไป	✓			-เรียบร้อยดี แข็งแรง
	- จุดต่อสาย และจุดต่อบัสบาร์	✓			-ไม่พบความผิดปกติ
	- ที่ว่างเพื่อปฏิบัติงานที่จุดติดตั้งแผงย่อย	✓			-เพียงพอฝาตู้เปิดได้ตั้งฉาก
	- แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน	✓			-213 Lux เพียงพอ
	- การต่อฝาก	-			-ตู้6.6 kVไม่มี N-bar
	- การป้องกันส่วนสัมผัสที่มีไฟฟ้า	✓			-ฝาตู้ปิดมิดชิด
	- ป้ายชื่อและแผนภาพเส้นเดี่ยว(Single Line Diagram) ของแผงย่อย	✓			-มี SLD.ของแผงย่อย
	2.4.34.2 เครื่องป้องกันกระแสเกินแผงย่อย ชนิด VCB IC 25 kA แรงดัน 7.2 kV พิกัดตัดกระแส AT 1,250 A AF 1,250 A	✓			-ขนาดเหมาะสม
	2.4.34.3 สายดินของแผงย่อย - สายดิน ชนิด CV ขนาด 95 Sq.mm.	✓			-ขนาดเหมาะสม
	- สภาพสายดินและจุดต่อ	✓			-สภาพเรียบร้อยดี
	2.4.34.4 อุณหภูมิของอุปกรณ์ ⊘ ปกติ26องศาC ○ ผิดปกติ	✓			-ไม่พบความผิดปกติด้านความร้อน
	2.4.34.5 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ 1. แผงย่อย คือ แผงวงจรที่ต่อจากตู้เมนสวิตช์
2. ใช้เอกสารการตรวจสอบแผงย่อย 1 ฉบับ ต่อ 1 แผงย่อย

อุปกรณ์	รายการตรวจสอบ	ใช้ได้	ควรปรับปรุง	ต้องแก้ไข	คำแนะนำ/ความเห็น
2.5 บริภัณฑ์ไฟฟ้า	ชื่อบริภัณฑ์ไฟฟ้า .... 2.5.1 การติดตั้ง				
	2.5.2 สภาพภายนอก				
	2.5.3 อื่น ๆ :				

หมายเหตุ หากมีบริภัณฑ์ไฟฟ้าอื่นที่จำเป็นต้องตรวจสอบเพิ่มเติม (เช่น มอเตอร์ไฟฟ้า ตู้เย็นเครื่องทำน้ำดื่ม เครื่องทำความร้อน เครื่องเชื่อมไฟฟ้า เป็นต้น) ให้จัดทำเป็นเอกสารแนบ

3.สรุปผลกาตรวจสอบ

วันที่ทำการตรวจสอบ:วันที่ 12 ธันวาคม 2568

สภาพโดยทั่ว ๆ ไปของการติดตั้งอุปกรณ์

-ควรมีวาระการตรวจเช็คประจำวันในลานไกไฟฟ้า เช่น บันทึก Oil Temp,Wind Temp ,Tap OLTC ,Surge Counter และสภาพทั่วไปในลานไกไฟฟ้า เพื่อให้ทราบถึงสภาพเหตุการณ์จริงของระบบจ่ายไฟจากสถานีไฟฟ้าย่อย พบว่าภายในลานไกไฟฟ้ามีวัชพืชขึ้นอาจทำให้มีสัตว์เช่น หนู หรือ งู เข้ามาอาศัยภายในพื้นที่ดังกล่าว จนอาจสร้างความเสียหายต่อระบบไฟฟ้าได้ ควรทำการกำจัดวัชพืชดังกล่าว และควรดูแลอย่าให้วัชพืชขึ้นปกคลุม

-ประตูทางเข้าลานไกไฟฟ้า และรั้วทุกด้าน ต้องติดป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูงให้สามารถมองเห็นได้อย่างชัดเจน

-แสงสว่างเหนือที่ว่างเพื่อปฏิบัติงาน หน้าตู้ไฟฟ้า ส่วนใหญ่ที่ได้ทำการตรวจวัดพบว่ามีค่าต่ำกว่า 200Lux ซึ่งต่ำกว่ามาตรฐานฯ ควรปรับปรุงค่าแสงสว่างให้มีค่าไม่ต่ำกว่า 200Lux ทุกจุด (ดูรายงานการตรวจสอบฯประกอบ)

-ระบบไฟฟ้าโดยรวมยังคงมีสภาพที่พร้อมต่อการใช้งานได้อย่างปลอดภัย ทั้งนี้ต้องทำการบำรุงรักษาตามวาระ และใช้งานอย่างถูกวิธี รวมทั้งต้องดำเนินการปรับปรุง หรือแก้ไขตามข้อคิดเห็นที่ได้กล่าวไว้แล้ว ข้างต้น

สรุปการประเมินสภาพการตรวจทั้งหมด

☑ **ใช้งานได้** ทั้งนี้ ระบบไฟฟ้าและบริภัณฑ์ไฟฟ้าต้องมีการบำรุงรักษาอย่างถูกวิธีและตามหลักวิชาการทางด้านวิศวกรรมศาสตร์

○ **ใช้งานได้** แต่ต้องแก้ไขตามรายงานการตรวจสอบภายใน.....วัน

ตรวจสอบโดย	รับทราบผลการตรวจสอบโดย
ลงชื่อ.....	ลงชื่อ.....
(.....นายชัยยา ปาณาราช.....)	(.....)
วิศวกรผู้ตรวจสอบ	ผู้ประกอบกิจการโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจ
วันที่.....12 ธันวาคม 2568.....	วันที่ 09/01/2026

หมายเหตุ

ใช้งานได้ หมายถึง การตรวจสอบอุปกรณ์ การติดตั้ง สภาพแวดล้อมรอบข้าง สถานที่ติดตั้งใช้งาน การบำรุงรักษา สภาพภายนอก ไม่ว่าจากการคำนวณ การวัดด้วยเครื่องมือหรือตรวจด้วยสายตา และหรือจากประสบการณ์ของวิศวกรผู้ตรวจสอบ ปรากฏว่า มีความปลอดภัยต่อการใช้งาน และไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้ใช้งานและผู้ที่เกี่ยวข้อง รวมถึงไม่ก่อให้เกิดความเสียหายต่อโรงงาน

ต้องแก้ไข หมายถึง ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขตามรายงานการตรวจสอบภายในระยะเวลาที่เหมาะสม ตามสภาพหรือการคาดหมายที่คาดว่าไม่มีความปลอดภัยเพียงพอ หากใช้งานต่อไปอาจเป็นอันตรายต่อผู้ใช้งานและผู้ที่เกี่ยวข้อง หรืออาจเกิดความเสียหายต่อโรงงานได้

รูปประกอบข้อมูลการตรวจสอบระบบไฟฟ้า

อาคารโรงงาน

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

เลขที่ 7/448 หมู่ที่ 6 ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง



ภาพถ่ายและข้อคิดเห็นประกอบรายงานการตรวจสอบ



รูปแสดง การตรวจสอบสถานีไฟฟ้า115kV

สภาพที่ตรวจพบ:ภายในลานไกไฟฟ้ามีวัชพืชขึ้นแต่ไม่มาก หากปล่อยให้วัชพืชขึ้นปกคลุมมากอาจทำให้สัตว์เช่น หนู หรือ งู เข้ามาอยู่อาศัยในพื้นที่จนอาจสร้างความเสียหายต่อระบบไฟฟ้าได้

ข้อคิดเห็นการแก้ไข:ควรทำการกำจัดวัชพืชในพื้นที่ดังกล่าว อย่าปล่อยให้วัชพืชขึ้นปกคลุมมาก และควรจัดวาระเข้าทำการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ภายในสถานีไฟฟ้าและจดบันทึก เช่น Oil Temp,Wind Temp Tap OLTC,Surge Counter ตลอดจนสภาพทั่วไปในสถานีไฟฟ้า



รูปแสดง ประตูทางเข้าลานไกไฟระบบ115KV6.6kV บ.พอสโคฯ

สภาพที่ตรวจพบ:ไม่มีป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง

ข้อคิดเห็นการแก้ไข:ต้องทำการติดป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง ที่ประตูทางเข้าฯ และรั้วของลานไกไฟฟ้าทุกด้านให้สามารถมองเห็นได้อย่างชัดเจน



รูปแสดง พื้นที่วางหม้อแปลงด้านข้างอาคารโรงงาน

สภาพที่ตรวจพบ:เป็นพื้นคอนกรีต มีบ่อพักน้ำมัน แต่ยังไม่มีการเทพื้นด้วยหินเบอร์2

ข้อคิดเห็นการแก้ไข:บริเวณพื้นฐานหม้อแปลง ควรเทด้วยหินเบอร์2 หนาไม่ต่ำกว่า10 Cm.



รูปแสดง Oil Pit ของ TR-UT

สภาพที่ตรวจพบ:ภายใน Oil Pit มีน้ำอยู่ภายในเกือบเต็มบ่อ ทำให้ Oil Pit ไม่สามารถรองรับน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้าได้ กรณีเกิดการรั่วไหล

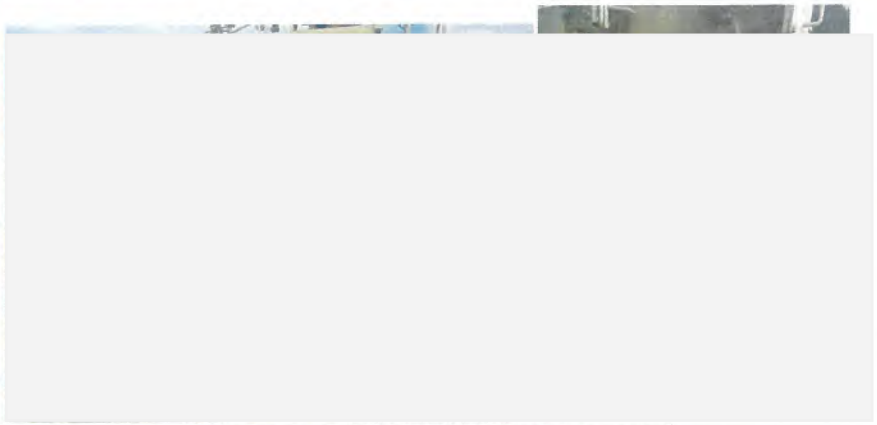
ข้อคิดเห็นการแก้ไข:ควรทำการสูบน้ำออก และหาแนวทางป้องกันไม่ให้น้ำฝนไหลเข้าสู่ Oil Pit ดังกล่าว เพื่อให้ภายใน Oil Pit สามารถรองรับน้ำมันหม้อแปลงไฟฟ้า ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินน้ำมันหม้อแปลงรั่วไหล



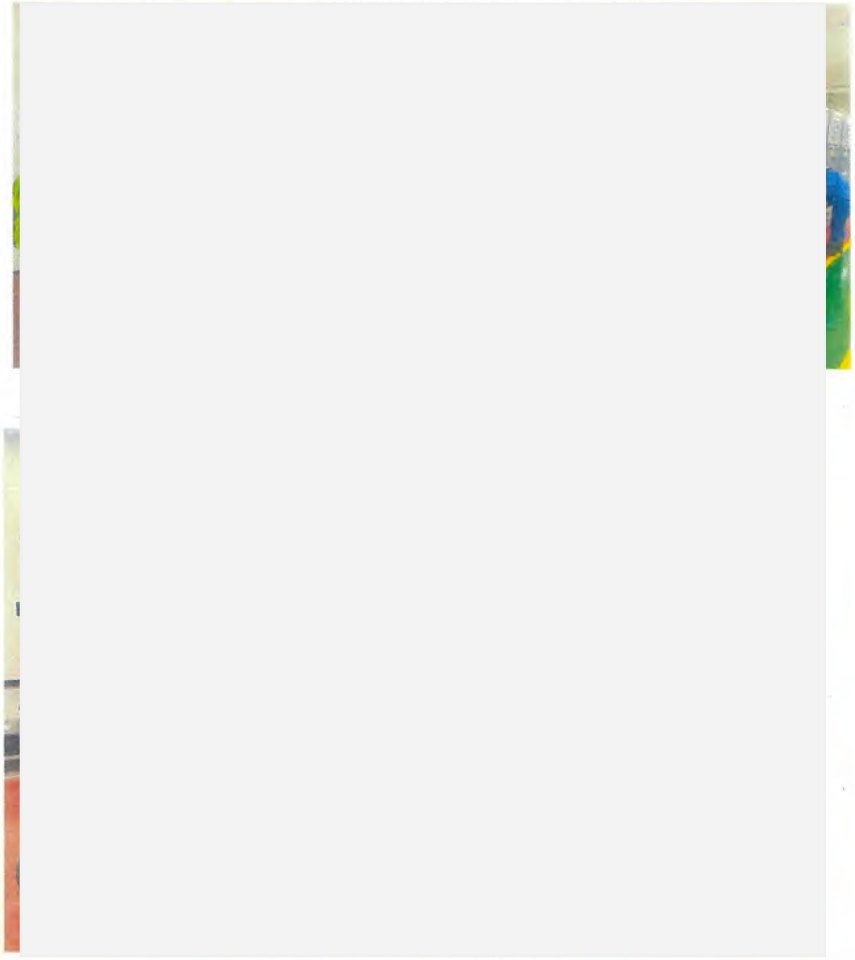
รูปแสดง การตรวจวัดค่าแสงสว่างเหนือพื้นที่ปฏิบัติงาน (หน้าตู้ไฟฟ้า)

สภาพที่ตรวจพบ:ค่าแสงสว่างที่ตรวจวัดได้ ส่วนใหญ่ ต่ำกว่า 200Lux ซึ่งต่ำกว่ามาตรฐาน

ข้อคิดเห็นการแก้ไข:ควรทำการปรับปรุงค่าแสงสว่างให้มีค่าไม่ต่ำกว่า 200Lux ทุกจุด



รูปแสดง การตรวจสอบ Power Transformer และระบบกราวด์



รูปแสดง การเข้าตรวจสอบเครื่องกำเนิดไฟฟ้า(Generator)

ชื่อ –สกุล(นายชัยยา ปาณาราช)

สพก. 5023

12 ธันวาคม 2568

FLIR

POWER TRANSFORMER 25MVA

Measurements

Bx1 Max 42.7 °C

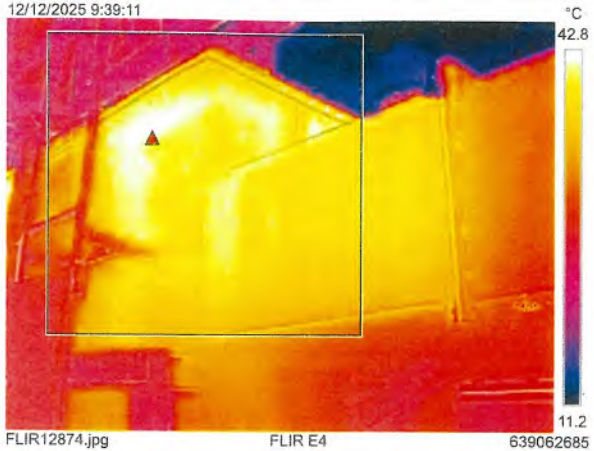
Parameters

Emissivity 0.95

Refl. temp. 23 °C

-อุณหภูมิอยู่ในระดับปกติ ควรตรวจสอบซ้ำในครั้งต่อไป

12/12/2025 9:39:11



FLIR12874.jpg FLIR E4 639062685

12/12/2025 9:39:11



FLIR12874.jpg FLIR E4 639062685

FLIR

Surge Aresster 115kV

Measurements

Bx1 Max 33.7 °C

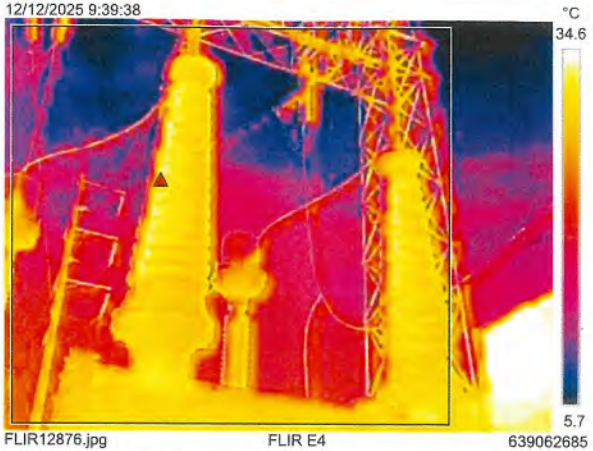
Parameters

Emissivity 0.95

Refl. temp. 23 °C

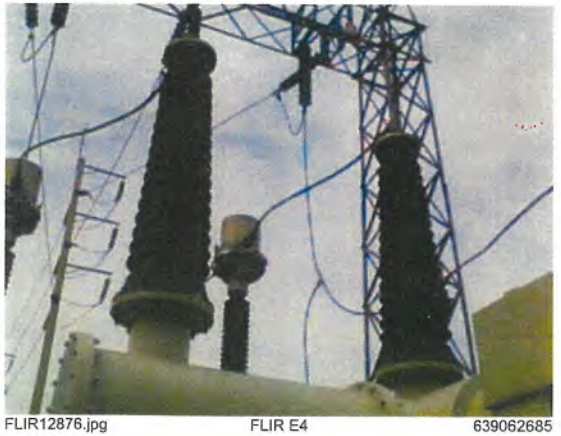
-อุณหภูมิอยู่ในระดับปกติ ควรตรวจสอบซ้ำในครั้งต่อไป

12/12/2025 9:39:38



FLIR12876.jpg FLIR E4 639062685

12/12/2025 9:39:38



FLIR12876.jpg FLIR E4 639062685

FLIR

หม้อแปลง 6.6/0.4kV

Measurements

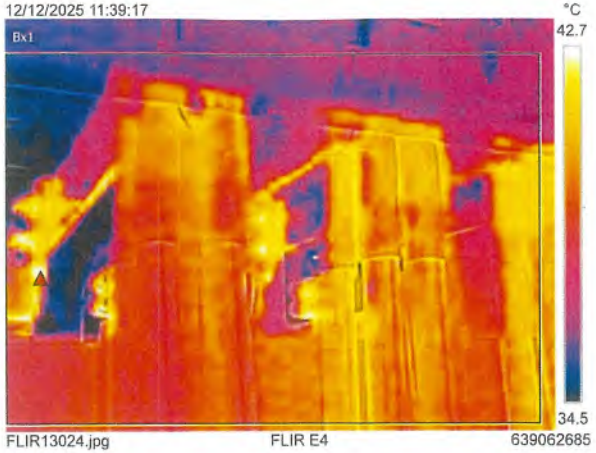
Bx1	Max	43.9 °C

Parameters

Emissivity	0.95
Refl. temp.	23 °C

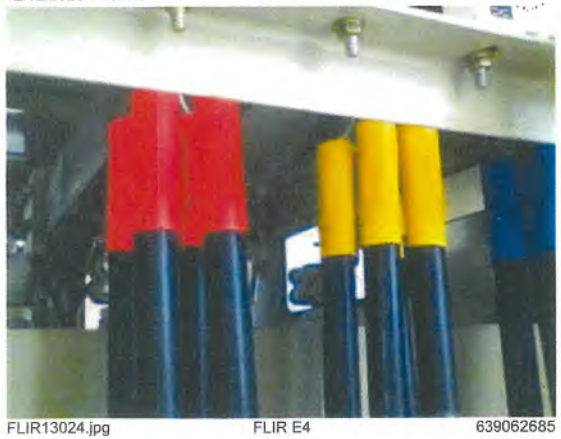
-อุณหภูมิอยู่ในระดับปกติ
ควรตรวจสอบซ้ำในครั้งต่อไป

12/12/2025 11:39:17



FLIR13024.jpg FLIR E4 639062685

12/12/2025 11:39:17



FLIR13024.jpg FLIR E4 639062685

FLIR

ตู้จ่ายไฟ 6.6kV

Measurements

Bx1	Max	59.1 °C

Parameters

Emissivity	0.95
Refl. temp.	23 °C

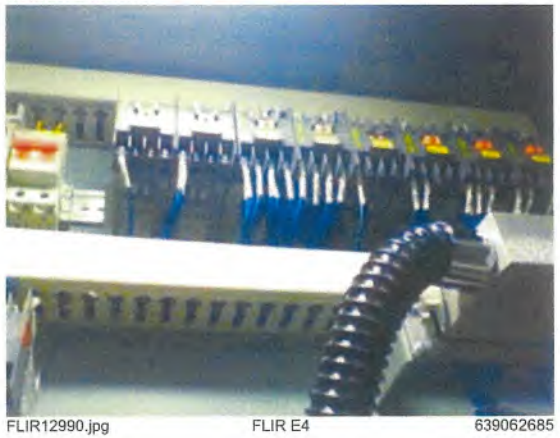
-อุณหภูมิอยู่ในระดับปกติ
ควรตรวจสอบซ้ำในครั้งต่อไป

12/12/2025 10:59:28



FLIR12990.jpg FLIR E4 639062685

12/12/2025 10:59:28



FLIR12990.jpg FLIR E4 639062685

ภาคผนวก ข.42

เอกสารใบอนุญาตหรือใบรับการทำงานของบริษัทผู้รับเหมา

posco TCS

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ใบขออนุญาตทำงานทั่วไป (COLD WORK PERMIT) และงานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ (HOT WORK PERMIT)

ใบอนุญาตเลขที่ 4577

ใบอนุญาตนี้อนุญาตให้ใช้เฉพาะผู้ขออนุญาต และสถานที่ที่กำหนดตามข้อความด้านล่างเท่านั้น และต้องแสดงใบอนุญาตไว้ที่บอร์ดใบอนุญาตทำงานของแต่ละพื้นที่

☑ งานทั่วไป (COLD WORK) / ☐ งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ (HOT WORK)

■ ประเภทงานที่ขออนุญาต (ทำเครื่องหมาย ✓)

☑ งานทั่วไป ☐ งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ ☐ งานสัมผัสสารเคมี ☐ งานที่เกี่ยวกับความร้อนสูง ☑ งานเกี่ยวกับการยกของหนัก
☐ งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ ☐ งานเกี่ยวข้องกับรังสี ☑ งานบนที่สูง ☑ งานเกี่ยวกับไฟฟ้า ☑ งานเกี่ยวกับจุดหมุน

ผู้ขออนุญาต
- ■ชื่อผู้ขออนุญาต: [illegible]
- ■บริษัท/สังกัด: M/T ☎ 0641299614
- ■ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: Wira Kearatisak Rasit
  Tanol
- ■สถานที่ปฏิบัติงาน: Shipping Yard
- ■ขออนุญาตทำงานในวันที่ 6/9/25
- ■ตั้งแต่เวลา 06 : 00 ถึงเวลา 17 : 00
- ■รายละเอียดของงาน Change Power cable for cable Reel Crane 24

ผู้ตรวจสอบ/ผู้อนุมัติ

☐ ผู้ตรวจสอบ (ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการอนุมัติใบอนุญาต และตรวจซ้ำในระหว่างปฏิบัติงานทุกครั้ง)

■ผลการตรวจสอบ:	ก่อนปฏิบัติงาน	ตรวจซ้ำครั้งที่ 1	ตรวจซ้ำครั้งที่ 2	หลังจบงาน
เวลา :	9.00	11.00	14.00	16.00
ลงชื่อ :				
หมายเหตุ/ข้อแนะนำเพิ่มเติม :				

■มาตรการด้านความปลอดภัย *ผู้ขออนุญาตทำงานทำเครื่องหมาย✓ในช่อง☐ (C), ผู้อนุมัติทำเครื่องหมาย✓ในช่อง☐ (A)

● **งานทั่วไป (*จำเป็นต้องตรวจให้ครบทุกหัวข้อ)**

(C) (A)
- ☑ ☑ มีขั้นตอนการทำงาน และวิเคราะห์ความเสี่ยง TBM มี (/) ไม่มี ( )
- ☑ ☑ มีอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลพร้อม (เช่น หมวก,รองเท้า, แว่นตา)
- ☑ ☑ มีการตรวจอุปกรณ์ที่เตรียมมาทุกชิ้น อยู่ในสภาพที่ไม่ชำรุด

(C) (A)
- ☑ ☐ มีการกำหนดผู้ดูแลด้านความปลอดภัย (ชื่อ _____)
- ☐ ☐ มีการติดตั้งไฟกระพริบ (ไฟสัญญาณ)
- ☐ ☐ มีการปิดกั้นพื้นที่ ก่อนเข้าปฏิบัติงานเพื่อป้องกันอันตราย

● **งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ (เสี่ยงต่อไฟไหม้/ ระเบิด เป็นต้น)**
- ☐ ☐ มีการติดตั้งตัวป้องกันการกระเด็นของประกายไฟ
- ☐ ☐ มีการจัดเตรียมถังดับเพลิง (สายฉีดน้ำ, สายดับเพลิง"ละ")
- ☐ ☐ มีการกำหนดผู้เฝ้าระวังเพลิงไหม้
- ☐ ☐ มีการป้องกันเพลิงไหม้กับสารไวไฟที่อยู่ใกล้เคียง
- ☐ ☐ มีการเปลี่ยนอุปกรณ์ป้องกันที่เสียหายหรือผิดปกติ
- ☐ ☐ มีอุปกรณ์ป้องกันไฟย้อนกลับ (Flashback arrestor)
- ☐ ☐ มีเครื่องมือวัดการรั่วไหลของแก๊สไวไฟ

● **งานสัมผัสสารเคมี**
- ☐ ☐ มีการเตรียมอุปกรณ์ป้องกันสารเคมี เช่น ชุด/หน้ากากกันสารเคมี
- ☐ ☐ มีการจัดเตรียมจุดล้างตัวบริเวณหน้างาน และอุปกรณ์ป้องกันรั่วไหล
- ☐ ☐ มีข้อมูลด้านความปลอดภัยและสุขภาพ เช่น SDS

● **งานที่มีความร้อนสูง**
- ☐ ☐ มีการเตรียมอุปกรณ์ป้องกัน เช่น ชุดกันความร้อน, ถุงมือกันความร้อน
- ☐ ☐ มีการระบายของเหลว/แรงดันออกหมด ก่อนทำงาน

● **งานเกี่ยวกับการยกเคลื่อนย้ายของหนัก**
- ☑ ☐ มีแผนงานและจดบันทึกก่อนการทำงาน
- ☑ ☐ มีการกำหนดผู้สั่งการ
- ☑ ☐ รถเครนต้องมีสภาพที่มั่นคง และมีเอกสารตรวจสอบเครนประกอบ
- ☑ ☐ มีการตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานให้ออกจากบริเวณพื้นที่
- ☐ ☐ ขณะยกของหนักมีการใช้เชือกจูง
- ☐ ☐ มีการห้ามทำงานอื่นร่วมกัน ในบริเวณการยกของทั้งด้านบนและล่าง
- ☑ ☐ มีการห้ามไม่ให้ดึงจากด้านล่าง
- ☑ ☑ ก่อนเริ่มงานมีการตรวจสอบอุปกรณ์ยกว่าไม่ชำรุด

● **งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ**
- ☐ ☐ มีการปิดกั้นบริเวณพื้นที่ทำงานขุดเจาะ และติดตั้งป้ายเตือน
- ☐ ☐ ตรวจสอบแนวสายดินและท่อใต้ดิน แนวสายไฟ ก่อนขุดเจาะ

● **งานที่เกี่ยวข้องกับรังสี**
- ☐ ☐ มีการปิดกั้นบริเวณพื้นที่ทำงานป้องกันบุคคลไม่เกี่ยวข้องเข้าใกล้
- ☐ ☐ มีการป้องกันการสัมผัสโดนรังสี ปีด Chuter ( ) ไฟสีเขียว ( )
- ☐ ☐ มีการตรวจวัดปริมาณรังสี ก่อน - หลัง การทำงาน และการติดตามผล
- ☐ ☐ ผู้ปฏิบัติงานกับรังสีต้องผ่านการอบรมตามที่กฎหมายกำหนด

● **งานบนที่สูง**
- ☑ ☐ มีการสวมใส่ Safety Belt และชุดกันตก
- ☑ ☑ มีเชือกเสริมสำหรับตะขอเกี่ยว Safety belt ขณะทำงานบนที่สูง
- ☐ ☐ มีการปิดกั้นพื้นที่ และติดป้ายแจ้งว่า"กำลังปฏิบัติงานด้านบน"
- ☐ ☐ มีการใช้บุมลิฟท์สำหรับการทำงานที่สูง
- ☐ ☐ นั่งร้านอยู่ในสภาพเรียบร้อย พร้อมใช้งาน และมีราวกันตก
- ☐ ☐ มีพนักงาน 1 คน คอยจับบันไดเสมอในขณะที่ปฏิบัติงาน
- ☐ ☐ มีตาข่ายกันของตกจากการทำงานบนที่สูง
- ☐ ☐ มีการติดตั้งที่กันตก, ฝาครอบหลุม ก่อนเข้าทำงานบริเวณที่เป็นหลุมลึก

● **งานเกี่ยวกับไฟฟ้า**
- ☑ ☐ มีการตัดไฟ ล็อคตู้พลังงาน,แผงควบคุม และแขวนป้ายเตือน (LOTO)
- ☑ ☑ มีการตรวจสอบกระแสไฟฟ้าก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
- ☑ ☐ มีการปล่อยประจุไฟฟ้าลงดินจนหมดก่อน
- ☑ ☐ สวมถุงมือกันไฟฟ้าตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน

● **งานเกี่ยวกับการหมุนของโรลหรือเครื่องจักร**
- ☑ ☐ มีการตัดแหล่งจ่ายพลังงานเครื่องจักรที่มีจุดหมุนก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
- ☐ ☐ มีการล็อคเพื่อป้องกันจุดหมุน และจุดหนีบก่อนปฏิบัติงาน เช่น Locking pin
- ☐ ☐ มีป้ายเตือนห้ามแตะต้องจุดหมุน จุดหนีบ/จุดที่มีการเคลื่อนที่
- ☐ ☐ พื้นที่ต้องเข้า-ออก สะดวก ไม่มีอันตรายจากจุดหมุนใกล้เคียง
- ☐ ☐ มีการตรวจสอบว่าไม่มีผู้เกี่ยวข้องอยู่ในพื้นที่ก่อนเริ่มเดินเครื่องจักร

■การอนุญาต (ผู้อนุมัติ) * ใบอนุญาตมีกำหนด 1 วัน เวลา 8:00 - 17.30 น. หากจำเป็นต้องขยายระยะเวลาทำงานต้องให้เจ้าของพื้นที่และหัวหน้ากะอนุมัติก่อนทุกครั้ง

การอนุมัติทำงานนอกเวลาทำงานปกติ (หลังจาก 17.30 น.)
รับทราบโดย (Acknowledged by) :

ผู้ขออนุญาต (Job Responsible Person) | เจ้าของพื้นที่ (Area Responsible Person) | หัวหน้ากะ (Shift Supervisor)

การอนุมัติทำงานนอกเวลาทำงานล่วงเวลา (หลังจาก 20.20 น.) *กรณีงานเร่งด่วนพิเศษเท่านั้น
รับทราบโดย (Acknowledged by) :

ผู้ขออนุญาต (Job Responsible Person) | เจ้าของพื้นที่ (Area Responsible Person) | หัวหน้ากะ (Shift Supervisor)

เงื่อนต้อนุมัติก่อนเริ่มงาน (Approval before work)

ผู้ขออนุญาต (Job Responsible Person) | เจ้าของพื้นที่ (Area Responsible Person) | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (Safety Officer)

เงื่อนต้อนุมัติหลังเสร็จงาน (Approval after finished work)

ผู้ขออนุญาต (Job Responsible Person) | เจ้าของพื้นที่ (Area Responsible Person)

การตรวจสอบพื้นที่หลังปฏิบัติงานแล้วเสร็จ
1.ทำความสะอาดพื้นที่ และจัดทำ 5 ส. พื้นที่เรียบร้อย ก่อนปิดงานทุกครั้ง

เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน (Emergency Telephone Number)
Safety 038-627240 - 2 First Aid Room 038-627243 Guard Room 038-627244

posco TCS

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ใบขออนุญาตทำงานทั่วไป (COLD WORK PERMIT) และงานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ (HOT WORK PERMIT)

ใบอนุญาตเลขที่ 4577

ใบอนุญาตนี้อนุญาตให้ใช้เฉพาะผู้ขออนุญาต และสถานที่ที่กำหนดตามข้อความด้านล่างเท่านั้น และต้องแสดงใบอนุญาตไว้ที่บอร์ดใบอนุญาตทำงานของแต่ละพื้นที่

☐ งานทั่วไป (COLD WORK) / ☐ งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ (HOT WORK)

■ ประเภทงานที่ขออนุญาต (ทำเครื่องหมาย ✓)

☐ งานทั่วไป ☐ งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ ☐ งานสัมผัสสารเคมี ☐ งานที่เกี่ยวกับความร้อนสูง ☐ งานเกี่ยวกับการยกของหนัก
☐ งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ ☐ งานเกี่ยวข้องกับรังสี ☐ งานบนที่สูง ☐ งานเกี่ยวกับไฟฟ้า ☐ งานเกี่ยวกับจุดหมุน

ผู้ขออนุญาต
- ■ชื่อผู้ขออนุญาต:
- ■บริษัท/สังกัด: M/T ☎ 0641299614
- ■ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: Wira Kearatisak Rasit
  Tanol
- ■สถานที่ปฏิบัติงาน: Shipping Yard
- ■ขออนุญาตทำงานในวันที่ 6/9/25
- ■ตั้งแต่เวลา 06 : 00 ถึงเวลา 17 : 00
- ■รายละเอียดของงาน Change Power cable for cable Reel Crane 24

ผู้ตรวจสอบ/ผู้อนุมัติ

☐ ผู้ตรวจสอบ (ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการอนุมัติใบอนุญาต และตรวจซ้ำในระหว่างปฏิบัติงานทุกครั้ง)

■ผลการตรวจสอบ:	ก่อนปฏิบัติงาน	ตรวจซ้ำครั้งที่ 1	ตรวจซ้ำครั้งที่ 2	หลังจบงาน
เวลา :	9.00	11.00	14.00	16.00
ลงชื่อ :				
หมายเหตุ/ข้อแนะนำเพิ่มเติม :				

■มาตรการด้านความปลอดภัย *ผู้ขออนุญาตทำงานทำเครื่องหมาย✓ในช่อง☐ (C), ผู้อนุมัติทำเครื่องหมาย✓ในช่อง☐ (A)

● งานทั่วไป (*จำเป็นต้องตรวจให้ครบทุกหัวข้อ)

(C) (A)
- ☑ ☐ มีขั้นตอนการทำงาน และวิเคราะห์ความเสี่ยง TBM มี (/) ไม่มี ( )
- ☑ ☐ มีอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลพร้อม (เช่น หมวก,รองเท้า, แว่นตา)
- ☑ ☐ มีการตรวจอุปกรณ์ที่เตรียมมาทุกชิ้น อยู่ในสภาพที่ไม่ชำรุด

(C) (A)
- ☑ ☐ มีการกำหนดผู้ดูแลด้านความปลอดภัย (ชื่อ Wira)
- ☐ ☐ มีการติดตั้งไฟกระพริบ (ไฟสัญญาณ)
- ☐ ☐ มีการปิดกั้นพื้นที่ ก่อนเข้าปฏิบัติงานเพื่อป้องกันอันตราย

● งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ (เสี่ยงต่อไฟไหม้/ ระเบิด เป็นต้น)
- ☐ ☐ มีการติดตั้งตัวป้องกันการกระเด็นของประกายไฟ
- ☐ ☐ มีการจัดเตรียมถังดับเพลิง (สายฉีดน้ำ, สายดับเพลิง"ละ")
- ☐ ☐ มีการกำหนดผู้เฝ้าระวังเพลิงไหม้
- ☐ ☐ มีการป้องกันเพลิงไหม้กับสารไวไฟที่อยู่ใกล้เคียง
- ☐ ☐ มีการเปลี่ยนอุปกรณ์ป้องกันที่เสียหายหรือผิดปกติ
- ☐ ☐ มีอุปกรณ์ป้องกันไฟย้อนกลับ (Flashback arrestor)
- ☐ ☐ มีเครื่องมือวัดการรั่วไหลของแก๊สไวไฟ

● งานสัมผัสสารเคมี
- ☐ ☐ มีการเตรียมอุปกรณ์ป้องกันสารเคมี เช่น ชุด/หน้ากากกันสารเคมี
- ☐ ☐ มีการจัดเตรียมจุดล้างตัวบริเวณหน้างาน และอุปกรณ์ป้องกันรั่วไหล
- ☐ ☐ มีข้อมูลด้านความปลอดภัยและสุขภาพ เช่น SDS

● งานที่มีความร้อนสูง
- ☐ ☐ มีการเตรียมอุปกรณ์ป้องกัน เช่น ชุดกันความร้อน, ถุงมือกันความร้อน
- ☐ ☐ มีการระบายของเหลว/แรงดันออกหมด ก่อนทำงาน

● งานเกี่ยวกับการยกเคลื่อนย้ายของหนัก
- ☐ ☐ มีแผนงานและจดบันทึกก่อนการทำงาน
- ☐ ☐ มีการกำหนดผู้สั่งการ
- ☐ ☐ รถเครนต้องมีสภาพที่มั่นคง และมีเอกสารตรวจสอบเครนประกอบ
- ☐ ☐ มีการตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานให้ออกจากบริเวณพื้นที่
- ☐ ☐ ขณะยกของหนักมีการใช้เชือกจูง
- ☐ ☐ มีการห้ามทำงานอื่นร่วมกัน ในบริเวณการยกของทั้งด้านบนและล่าง
- ☐ ☐ มีการห้ามไม่ให้ดึงจากด้านล่าง
- ☐ ☐ ก่อนเริ่มงานมีการตรวจสอบอุปกรณ์ยกว่าไม่ชำรุด

● งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ
- ☐ ☐ มีการปิดกั้นบริเวณพื้นที่ทำงานขุดเจาะ และติดตั้งป้ายเตือน
- ☐ ☐ ตรวจสอบแนวสายดินและท่อใต้ดิน แนวสายไฟ ก่อนขุดเจาะ

● งานที่เกี่ยวข้องกับรังสี
- ☐ ☐ มีการปิดกั้นบริเวณพื้นที่ทำงานป้องกันบุคคลไม่เกี่ยวข้องเข้าใกล้
- ☐ ☐ มีการป้องกันการสัมผัสโดนรังสี ปีด Chuter ( ) ไฟสีเขียว ( )
- ☐ ☐ มีการตรวจวัดปริมาณรังสี ก่อน - หลัง การทำงาน และการติดตามผล
- ☐ ☐ ผู้ปฏิบัติงานกับรังสีต้องผ่านการอบรมตามที่กฎหมายกำหนด

● งานบนที่สูง
- ☑ ☐ มีการสวมใส่ Safety Belt และชุดกันตก
- ☑ ☐ มีเชือกเสริมสำหรับตะขอเกี่ยว Safety belt ขณะทำงานบนที่สูง
- ☐ ☐ มีการปิดกั้นพื้นที่ และติดป้ายแจ้งว่า"กำลังปฏิบัติงานด้านบน"
- ☐ ☐ มีการใช้บุมลิฟท์สำหรับการทำงานที่สูง
- ☐ ☐ นั่งร้านอยู่ในสภาพเรียบร้อย พร้อมใช้งาน และมีราวกันตก
- ☐ ☐ มีพนักงาน 1 คน คอยจับบันไดเสมอในขณะที่ปฏิบัติงาน
- ☐ ☐ มีตาข่ายกันของตกจากการทำงานบนที่สูง
- ☐ ☐ มีการติดตั้งที่กันตก, ฝาครอบหลุม ก่อนเข้าทำงานบริเวณที่เป็นหลุมลึก

● งานเกี่ยวกับไฟฟ้า
- ☑ ☐ มีการตัดไฟ ล็อคตู้พลังงาน,แผงควบคุม และแขวนป้ายเตือน (LOTO)
- ☑ ☐ มีการตรวจสอบกระแสไฟฟ้าก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
- ☑ ☐ มีการปล่อยประจุไฟฟ้าลงดินจนหมดก่อน
- ☑ ☐ สวมถุงมือกันไฟฟ้าตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน

● งานเกี่ยวกับการหมุนของโรลหรือเครื่องจักร
- ☑ ☐ มีการตัดแหล่งจ่ายพลังงานเครื่องจักรที่มีจุดหมุนก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
- ☐ ☐ มีการล็อคเพื่อป้องกันจุดหมุน และจุดหนีบก่อนปฏิบัติงาน เช่น Locking pin
- ☐ ☐ มีป้ายเตือนห้ามแตะต้องจุดหมุน จุดหนีบ/จุดที่มีการเคลื่อนที่
- ☐ ☐ พื้นที่ต้องเข้า-ออก สะดวก ไม่มีอันตรายจากจุดหมุนใกล้เคียง
- ☐ ☐ มีการตรวจสอบว่าไม่มีผู้เกี่ยวข้องอยู่ในพื้นที่ก่อนเริ่มเดินเครื่องจักร

■การอนุญาต (ผู้อนุมัติ) * ใบอนุญาตมีกำหนด 1 วัน เวลา 8:00 - 17.30 น. หากจำเป็นต้องขยายระยะเวลาทำงานต้องให้เจ้าของพื้นที่และหัวหน้ากะอนุมัติก่อนทุกครั้ง

การอนุมัติทำงานนอกเวลาทำงานปกติ (หลังจาก 17.30 น.)
รับทราบโดย (Acknowledged by) :

ผู้ขออนุญาต (Job Responsible Person) | เจ้าของพื้นที่ (Area Responsible Person) | หัวหน้ากะ (Shift Supervisor)

การอนุมัติทำงานนอกเวลาทำงานล่วงเวลา (หลังจาก 20.20 น.) *กรณีงานเร่งด่วนพิเศษเท่านั้น
รับทราบโดย (Acknowledged by) :

ผู้ขออนุญาต (Job Responsible Person) | เจ้าของพื้นที่ (Area Responsible Person) | หัวหน้ากะ (Shift Supervisor)

เงื่อนต้อนุมัติก่อนเริ่มงาน (Approval before work)

ผู้ขออนุญาต (Job Responsible Person) | เจ้าของพื้นที่ (Area Responsible Person) | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (Safety Officer)

เงื่อนต้อนุมัติหลังเสร็จงาน (Approval after finished work)

ผู้ขออนุญาต (Job Responsible Person) | เจ้าของพื้นที่ (Area Responsible Person)

การตรวจสอบพื้นที่หลังปฏิบัติงานแล้วเสร็จ
1.ทำความสะอาดพื้นที่ และจัดทำ 5 ส. พื้นที่เรียบร้อย ก่อนปิดงานทุกครั้ง

เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน (Emergency Telephone Number)
Safety 038-627240 - 2 First Aid Room 038-627243 Guard Room 038-627244

(แนบกับใบขออนุญาตทำงาน)

No. 4577

■ **(สิทธิในการหยุดทำงาน)** คุณสามารถปฏิเสธที่จะทำงานได้หากมาตรการด้านความปลอดภัยก่อนทำงานไม่เพียงพอ หากเกิดสถานการณ์อันตรายในระหว่างการทำงานสามารถหยุดงานและขอมาตรการด้านความปลอดภัยได้

[กฎหมายที่เกี่ยวข้อง] มาตรา 52 ของพระราชบัญญัติความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (คนงานสามารถปฏิเสธที่จะทำงานได้)

- ○ พนักงานอาจหยุดทำงานและออกจากพื้นที่ทำงาน หากมีความเสี่ยงใกล้จะเกิดอุบัติเหตุ
- ○ พนักงานที่หยุดทำงานและออกไปต้องรายงานความเป็นจริงต่อหัวหน้าส่วน หรือหัวหน้าแผนกทันที
- ○ เมื่อได้รับรายงาน หัวหน้าส่วนจะต้องดำเนินมาตรการที่จำเป็นเกี่ยวกับความปลอดภัยและสุขภาพ
- ○ หากมีเหตุผลอันสมควรที่ลูกจ้างจะเชื่อว่ามีความเสี่ยงที่ใกล้จะเกิดอุบัติเหตุ นายจ้างจะต้องไม่ไล่ออกจากงานหรือรับการปฏิบัติที่ไม่พึงประสงค์อื่น ๆ

※ มาตรา 52 ของพระราชบัญญัติความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (คนงานสามารถปฏิเสธที่จะทำงานได้)

① สถานที่ก่อสร้างที่ไม่มีอุปกรณ์นิรภัยสูงเกิน 2 เมตร
② สถานที่ที่มีความเสี่ยงสูงที่จะพังทลายเนื่องจากการติดตั้งสิ่งอำนวยความสะดวกที่ไม่เหมาะสม เช่น นั่งร้าน
③ สถานที่ที่มีความเสี่ยงสูงที่จะเกิดไฟไหม้เนื่องจากการทำงานที่ร้อนพร้อมกันในสถานที่ที่จัดการกับวัสดุที่ติดไฟได้
④ สถานที่ที่มีความเสี่ยงสูงต่อการขาดอากาศหายใจเนื่องจากขาดออกซิเจน

① คุณตรวจสอบอันตรายในงานของคุณหรือไม่และคุณคิดว่ามีมาตรการด้านความปลอดภัยเพียงพอหรือไม่?

② คุณมีสภาพร่างกายหรือจิตใจในปัจจุบัน (เจ็บป่วย ความเครียด เมาค้าง ฯลฯ) คุณมีปัญหาในการทำงานอย่างปลอดภัยหรือไม่?

สังกัด	ชื่อ		① มีมาตรการความปลอดภัย		② มีสุขภาพที่ดี	
			ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่
M/T	Wira	(Sign)	☑	☐	☑	☐
〃	Kearttisak	(Sign)	☑	☐	☑	☐
〃	Pasit	(Sign)	☑	☐	☑	☐
〃	Tamol	(Sign)	☑	☐	☑	☐
		(Sign)	☐	☐	☐	☐
		(Sign)	☐	☐	☐	☐
		(Sign)	☐	☐	☐	☐
		(Sign)	☐	☐	☐	☐
		(Sign)	☐	☐	☐	☐
		(Sign)	☐	☐	☐	☐

○ ความคิดเห็นเกี่ยวกับสถานะสุขภาพและมาตรการด้านความปลอดภัย

※เขียนด้วยมือ

※ โปรดระบุโดยสังเขป

แบบฟอร์มวิเคราะห์ความเสี่ยง Tool Box Meeting (TBM) No. 4577

■ **ผลการทำ TBM (ทำ TBM** นำโดยหัวหน้างานของผู้ปฏิบัติงาน และกรอกแบบฟอร์มให้ครบถ้วน) * ในกรณีการปฏิบัติงานฉุกเฉิน ไม่ต้องจัดทำใบ Work Permit แต่ให้ฟอร์มนี้ในการทำ TBM

วัน/เวลา	6.9.26. 08 : 00	สถานที่ปฏิบัติงาน	Shipping Yard	ผู้นำ TBM	
งานที่ปฏิบัติ	Change Power cable for cable Reel at Crane 2-4	บริษัทที่ปฏิบัติงาน (แผนก)	M/T		
เริ่มปฏิบัติงาน	08 : 00 เหมือนกันกับวันด้านบน ( )	ปฏิบัติงานแล้วเสร็จสิ้น	6.9.26. 17:00	ตรวจสอบ	

การประเมินความเสี่ยง	มาตรการด้านความปลอดภัย (การลดและควบคุมความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้น)
- เสี่ยง จาก การ ทำงาน บน ที่สูง	- ใส่ Safety belt
- เสี่ยง จาก การ ดูดสิ่งปนเปื้อน ของ Cable Reel	- ทำงาน ต่อย สหมาะสม กระสัง
- เสี่ยง จาก ไฟฟ้า ดูด	- ใส่ถุงมือยางไฟฟ้า และ ตรวจ ของ ก่อน
- เสี่ยง จาก ของ ตก หล่น	- ไม่อยู่ใกล้ Cable Reel ขณะ ยก

One Point ลงพื้นที่ตรวจสอบ: ตรวจ ที่ทำงาน OK

■ การตรวจสอบมาตรการด้านความปลอดภัยที่สำคัญ * ในกรณีที่ไม่ใช้อุปกรณ์ระบบไฮดรอลิกและนิวเมติก ให้เลือกไม่เกี่ยวข้อง (O), หากมี ILS Order แนบ ให้เลือก ILS Order (O)

หัวข้อ	Safety Locking PIN	ตัดแหล่งจ่ายพลังงาน (ไฟฟ้า) / ปิดวาล์ว (Log out – Tag out)
ตำแหน่งของอุปกรณ์	,ไม่เกี่ยวข้อง ( )	ติดตามตรวจสอบอุปกรณ์ , ILS Order ( )
ผู้ดำเนินการแก้ไข หรือผู้ตรวจสอบ	(sign)	(sign)

■ ตำแหน่งการ ปิด – เปิด วาล์ว หรือ การตัดไฟฟ้า สำหรับมอเตอร์ก่อนและ หลังเริ่มงาน

เครื่องจักร	ชนิดวาล์ว หรือ ไฟฟ้าที่ตัด	จำนวน	กลับคืนสถานะปกติหลังจบงาน	เครื่องจักร	ชนิดวาล์ว หรือ ไฟฟ้าที่ตัด	จำนวน	กลับคืนสถานะปกติหลังจบงาน
	☐ Motor power ☐ HYD ☐ Air ☐ Water ☐ Cooling water ☐ Steam		(ลงชื่อ)		☐ Motor power ☐ HYD ☐ Air ☐ Water ☐ Cooling water ☐ Steam		(ลงชื่อ)
	☐ Motor power ☐ HYD ☐ Air ☐ Water ☐ Cooling water ☐ Steam		(ลงชื่อ)		☐ Motor power ☐ HYD ☐ Air ☐ Water ☐ Cooling water ☐ Steam		(ลงชื่อ)

■ ผู้เข้าร่วม TBM (ก่อนเริ่มงาน) ※ ก่อนการเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง ต้องตรวจสอบการดูแลรักษาความปลอดภัย และลงลายมือชื่อ

ผู้ปฏิบัติงาน	แผนกควบคุมเครื่องจักร	แผนกซ่อมบำรุง
	Day Shift) (Night Shift)	Wira

■ การตรวจสอบมาตรการด้านความปลอดภัยหน้างาน * ผู้ตรวจสอบ หรือผู้ควบคุมงาน ต้องทำการตรวจสอบมาตรการด้านความปลอดภัยหน้างาน ภายใน 2 ชั่วโมง (PSM, งานในที่อับอากาศ, งานเกี่ยวกับไฟ, งานที่มีประกายไฟ และมีความเสี่ยงสูง)

ผู้ดำเนินการตรวจสอบ	แผนก : HSE	ตำแหน่ง :	ชื่อ-นามสกุล :	(sign)
	ความเห็น / ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม :	–		

ผู้เข้าร่วม TBM (TBM ในระหว่างการปฏิบัติงาน) ※ ในกรณีที่หยุดการทำงานนานกว่า 1 ชั่วโมงและจะดำเนินการทำงานต่อ ต้องทำ TBM ใหม่, ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและเครื่องมือครั้งครั้ง (เมื่อปฏิบัติงานในที่อับอากาศงานเกี่ยวกับประกายไฟที่มีความเสี่ยงสูงงานเกี่ยวกับกำซ หรืองานอื่นๆ หากจำเป็น)

วัน/เวลา / ผู้เข้าร่วม	. . :	. . :	. . :
ลงลายมือชื่อ			
หมายเหตุ			

posco TCS

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ใบขออนุญาตเข้าทำงานในที่อับอากาศ (CONFINED SPACE WORK PERMIT)

With POSCO 2025

ใบอนุญาตเลขที่ .....

ใบขออนุญาตนี้อนุญาตให้ใช้เฉพาะผู้ขออนุญาต และสถานที่ที่กำหนดตามข้อควรปฏิบัติด้านล่างเท่านั้น และต้องแสดงใบอนุญาตไว้ที่บอร์ดใบอนุญาตทำงานของแต่ละพื้นที่

ประเภทงานที่ขออนุญาต (ทำเครื่องหมาย ✓) ☐ งานทั่วไป ☐ งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ ☑ งานสัมผัสสารเคมี ☐ งานที่เกี่ยวกับความร้อนสูง ☐ งานเกี่ยวกับการยกของหนัก ☐ งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ ☐ งานเกี่ยวข้องกับรังสี ☑ งานบนที่สูง ☐ งานเกี่ยวกับไฟฟ้า ☐ งานเกี่ยวกับจุดหมุน

ผู้ขออนุญาต: ■ชื่อผู้ขออนุญาต: ■บริษัท/สังกัด: ■ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: ■สถานที่ปฏิบัติงาน: Cat. Treatment ■ขออนุญาตทำงานในวันที่ 30 Dec 2025 ■ตั้งแต่เวลา 08 : 30 ถึงเวลา 17 : 00 ■รายละเอียดของงาน Oil free waste pit cleaning

ผู้ตรวจสอบ: ☐ ผู้ตรวจสอบ (ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการอนุมัติใบอนุญาต และตรวจซ้ำในระหว่างปฏิบัติงานทุกครั้ง)

■ผลการตรวจสอบ:	ก่อนปฏิบัติงาน	ตรวจซ้ำครั้งที่ 1	ตรวจซ้ำครั้งที่ 2	หลังจบงาน
เวลา :	09:05	10.00	11.00	17:17
ลงชื่อ :				
หมายเหตุ/ข้อแนะนำเพิ่มเติม :				

■มาตรการด้านความปลอดภัย *ผู้ขออนุญาตทำงานทำเครื่องหมาย✓ในช่อง☐ (C), ผู้อนุมัติทำเครื่องหมาย✓ในช่อง☐ (A)

● งานบริเวณที่ต้องอากาศ (*จำเป็นต้องตรวจโดยบุคคลที่ได้รับการอบรมก่อน)

(C)	(A)	
☑	☑	มีขั้นตอนการทำงาน และวิเคราะห์ความเสี่ยง TBM มี ✓ / ไม่มี ( )
☑	☑	มีอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลพร้อม (เช่น หมวก,รองเท้า, แว่นตา)
☑	☑	มีการตรวจอุปกรณ์ที่เตรียมมาทุกชิ้น อยู่ในสภาพที่ไม่ชำรุด
☑	☑	ติดป้ายเตือนห้ามเข้าบริเวณปฏิบัติงานที่ต้องอากาศ
☑	☑	ติดตั้งระบบระบายอากาศ และอุปกรณ์ระบายก๊าซพิษ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
☑	☑	มีพนักงานตรวจวัดค่าออกซิเจนและก๊าซต่างๆ ก่อนและระหว่างปฏิบัติงาน
☐	☐	มีการลดแรงดันในระบบท่อ (กรณีเข้าทำงานในระบบท่อที่มีแรงดัน)

(C)	(A)	
☑	☑	มีการกำหนดผู้ดูแลด้านความปลอดภัย (ชื่อ 1)
☑	☑	มีการติดตั้งไฟกระพริบ (ไฟสัญญาณ)
☑	☑	มีการปิดกั้นพื้นที่ ก่อนเข้าปฏิบัติงานเพื่อป้องกันอันตราย
☑	☑	มีการใช้อุปกรณ์สื่อสารฉุกเฉิน ผ่านโทรศัพท์มือถือ และวิทยุมือถือเป็นต้น
☑	☑	มีเครื่องมือช่วยชีวิต (เชือก, Tripod, เครื่องช่วยหายใจ SCBA เป็นต้น)
☑	☑	มีผู้อนุญาต ผู้ควบคุม และผู้ช่วยเหลือ สำหรับการปฏิบัติงานในที่อับอากาศ
☑	☑	มีการจัดทำป้ายรายชื่อผู้ปฏิบัติงานในแต่ละตำแหน่งไว้หน้างานชัดเจน

● งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ (เสี่ยงต่อไฟไหม้ ระเบิด เป็นต้น)

☐ ☐	มีการติดตั้งตัวป้องกันการกระเด็นของประกายไฟ
☐ ☐	มีการจัดเตรียมถังดับเพลิง (สายฉีดน้ำ, สายดับเพลิงฯลฯ)
☐ ☐	มีการกำหนดผู้เฝ้าระวังเพลิงไหม้
☐ ☐	มีการป้องกันเพลิงไหม้กับสารวัไวไฟที่อยู่ใกล้เคียง
☐ ☐	มีการเปลี่ยนอุปกรณ์ป้องกันที่เสียหายหรือผิดปกติ
☐ ☐	มีอุปกรณ์ป้องกันไฟย้อนกลับ (Flashback arrestor)
☐ ☐	มีเครื่องมือวัดการรั่วไหลของแก๊สไวไฟ

● งานสัมผัสสารเคมี

☑	☑ มีการเตรียมอุปกรณ์ป้องกันสารเคมี เช่น ชุด/หน้ากากกันสารเคมี
☑	☑ มีการจัดเตรียมจุดล้างตัวบริเวณหน้างาน และอุปกรณ์ป้องกันรั่วไหล
☑	☑ มีข้อมูลด้านความปลอดภัยและสุขภาพ เช่น SDS

● งานที่มีความร้อนสูง

☐	☐ มีการเตรียมอุปกรณ์ป้องกัน เช่น ชุดกันความร้อน, ถุงมือกันความร้อน
☐	☐ มีการระบายของเหลว/แรงดันออกหมด ก่อนทำงาน

● งานเกี่ยวกับการยกเคลื่อนย้ายของหนัก

☐	☐ มีแผนงานและจดบันทึกก่อนการทำงาน
☐	☐ มีการกำหนดผู้สั่งการ
☐	☐ รถเครนต้องมีสภาพที่มั่นคง และมีเอกสารตรวจสอบเครนประกอบ
☐	☐ มีการตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานให้ออกจากบริเวณพื้นที่
☐	☐ ขณะยกของหนักมีการไร้เชือกรุง
☐	☐ มีการห้ามทำงานอื่นร่วมกัน ในบริเวณการยกของทั้งด้านบน และล่าง
☐	☐ มีการห้ามไม่ให้ดึงจากด้านล่าง
☐	☐ ก่อนเริ่มงานมีการตรวจสอบอุปกรณ์ยกว่าไม่ชำรุด

● งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ

☐	☐ มีการปิดกั้นบริเวณพื้นที่ทำงานขุดเจาะ และติดตั้งป้ายเตือน
☐	☐ ตรวจสอบแนวสายดินและท่อใต้ดิน แนวสายไฟ ก่อนขุดเจาะ

● งานที่เกี่ยวข้องกับรังสี

☐	☐ มีการปิดกั้นบริเวณเพิ่มที่ทำงานป้องกันบุคคลไม่เกี่ยวข้องเข้าใกล้
☐	☐ มีการป้องกันการสัมผัสโดนรังสี ปิด Chuter ( ) ไฟสีเขียว ( )
☐	☐ มีการตรวจวัดปริมาณรังสี ก่อน - หลัง การทำงาน และการติดตามผล
☐	☐ ผู้ปฏิบัติงานกับรังสีต้องผ่านการอบรมตามที่กฎหมายกำหนด

● งานบนที่สูง

☑	☑ มีการสวมใส่ Safety Belt และชุดกันตก
☑	☑ มีเชือกเส้นสำหรับคล้องเกี่ยว Safety belt ขณะทำงานบนที่สูง
☑	☑ มีการปิดกั้นพื้นที่ และติดป้ายแจ้งว่า"กำลังปฏิบัติงานด้านบน"
☐	☐ มีการใช้มุมสิทธิ์สำหรับการทำงานที่สูง
☐	☐ นั่งร้านอยู่ในสภาพเรียบร้อย พร้อมใช้งาน และมีราวกันตก
☑	☑ มีพนักงาน 1 คน คอยจับบันไดเสมอในขณะที่ปฏิบัติงาน
☐	☐ มีการป้องกันของตกจากการทำงานบนที่สูง
☐	☐ มีการติดตั้งที่กันตก, ฝาครอบหลุม ก่อนเข้าทำงานบริเวณที่เป็นหลุมลึก

● งานเกี่ยวกับไฟฟ้า

☐	☐ มีการตัดไฟ ล็อคตู้พลังงาน,แผงควบคุม และแขวนป้ายเตือน (LOTO)
☐	☐ มีการตรวจสอบกระแสไฟฟ้าก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
☐	☐ มีการปล่อยประจุไฟฟ้าลงดินจนหมดก่อน
☐	☐ สวมถุงมือกันไฟฟ้าตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน

● งานเกี่ยวกับการหมุนของโรตอรีหรือเครื่องจักร

☑	☑ มีการตัดแหล่งจ่ายพลังงานเครื่องจักรที่มีจุดหมุนก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
☐	☐ มีการล็อคเพื่อป้องกันจุดหมุน และจุดหนีบก่อนปฏิบัติงาน เช่น Locking pin
☐	☐ มีป้ายเตือนห้ามและต้องจุดหมุน จุดหนีบ/จุดที่มีการเคลื่อนที่
☐	☐ พื้นที่ต้องเข้า-ออก สะดวก ไม่มีอันตรายจากจุดหมุนใกล้เคียง
☐	☐ มีการตรวจสอบว่าไม่มีผู้ปฏิบัติงานอยู่ในพื้นที่ก่อนเริ่มเดินเครื่องจักร

■ ผลการวัดความเข้มข้นของออกซิเจนและก๊าซพิษก่อนเข้าพื้นที่อับอากาศ (ห้ามเข้าจนกว่าจะตรวจวัดเสร็จ)→ ผู้ช่วยเหลือต้องตรวจวัดซ้ำทุกๆ 30 นาที พร้อมจดบันทึกลงในแบบฟอร์ม FM-SIT-067

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	หน่วยงาน	ตำแหน่ง	ชื่อก๊าซ	เวลาที่วัด	ค่าที่วัดได้	ชื่อก๊าซ	เวลาที่วัด	ค่าที่วัดได้
			• O_2 %Vol	09.10	20.9%	• LEL %LEL	09.10	0%
			• H_2S ppm	09.10	0%	•		
			• CO ppm	09.10	0%	•		

■ก่อนเริ่มงาน : ทำเช็คไอ้ตัดตรวจสอบรายการข้างต้นด้วยตนเอง และพิจารณาเห็นว่าปลอดภัยที่จะเริ่มงานได้ * ใบอนุญาตมีกำหนด 1 วัน ภายในช่วงเวลาทำงานปกติ (ไม่เกิน 17.30 น.) เท่านั้น

	ก่อนเริ่มงาน ลงชื่อและเวลาที่อนุมัติ	หลังเลิกงาน ลงชื่อและเวลาที่อนุมัติ
ผู้ขออนุญาต	ชื่อ : ตำแหน่ง : Supervisor วัน/เวลา เริ่ม 22/12/68 8.30 โทร:	ชื่อ : ตำแหน่ง : วัน/เวลา เสร็จ 22/12/68 17.30 โทร:
ผู้ควบคุม	ชื่อ : ตำแหน่ง : ปลอดภัย วัน/เวลา เริ่ม 22/12/68 8.30 โทร:	ชื่อ : ตำแหน่ง : ปลอดภัย วัน/เวลา เสร็จ 22/12/68 11.30 โทร:
ผู้ช่วยเหลือ	ชื่อ : ตำแหน่ง : ปลอดภัย วัน/เวลา เริ่ม 22/12/68 8.30 โทร:	ชื่อ : ตำแหน่ง : ปลอดภัย วัน/เวลา เสร็จ 22/12/68 11.30 โทร:

หมายเหตุ
1. ผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศต้องมีผลตรวจสุขภาพไม่เกิน 6 เดือน
2. ทำความสะอาดพื้นที่ และจัดทำ 5 ส. พื้นที่เรียบร้อย ก่อนปิดงานทุกครั้ง
3. ห้ามทิ้งขยะ สารเคมีลงดินหรือระบายน้ำโดยเด็ดขาด และคัดแยกขยะ

เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน (Emergency Telephone Number)
Safety 038-627240 - 2 First Aid Room 038-627243 Guard Room 038-627244
ศูนย์รักษาความปลอดภัยนิคมฯ อมตะซิตี้ 038-213191 Center Pulpit 038-627285-6

ต้นฉบับ(สีฟ้า) : ผู้ออกใบอนุญาต (สำเนาสีชมพู) ผู้รับเหมาส่งต้นใบขออนุญาตทำงานที่ปิดเรียบร้อยแล้วที่ปิอม รปภ. ก่อนออกจากบริษัทฯ ทุกครั้ง

FM-SIT-067 Rev.00

posco TCS

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ใบขออนุญาตเข้าทำงานในที่อับอากาศ (CONFINED SPACE WORK PERMIT)

With POSCO 2025

ใบอนุญาตเลขที่ .....

ใบขออนุญาตนี้อนุญาตให้ใช้เฉพาะผู้ขออนุญาต และสถานที่ที่กำหนดตามข้อควรปฏิบัติด้านล่างเท่านั้น และต้องแสดงใบอนุญาตไว้ที่บอร์ดใบอนุญาตทำงานของแต่ละพื้นที่

ประเภทงานที่ขออนุญาต (ทำเครื่องหมาย ✓) ☐ งานทั่วไป ☐ งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ ☐ งานสัมผัสสารเคมี ☐ งานที่เกี่ยวกับความร้อนสูง ☐ งานเกี่ยวกับการยกของหนัก ☐ งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ ☐ งานเกี่ยวข้องกับรังสี ☐ งานบนที่สูง ☐ งานเกี่ยวกับไฟฟ้า ☐ งานเกี่ยวกับจุดหมุน

ผู้ขออนุญาต: ■ชื่อผู้ขออนุญาต: ■บริษัท/สังกัด: ■ชื่อผู้ปฏิบัติงาน: ■สถานที่ปฏิบัติงาน: ■ขออนุญาตทำงานในวันที่ ■ตั้งแต่เวลา : ถึงเวลา : ■รายละเอียดของงาน

ผู้ตรวจสอบ: ☐ ผู้ตรวจสอบ (ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการอนุมัติใบอนุญาต และตรวจซ้ำในระหว่างปฏิบัติงานทุกครั้ง)

■ผลการตรวจสอบ:	ก่อนปฏิบัติงาน	ตรวจซ้ำครั้งที่ 1	ตรวจซ้ำครั้งที่ 2	หลังจบงาน
เวลา :				
ลงชื่อ :				
หมายเหตุ/ข้อแนะนำเพิ่มเติม :				

■มาตรการด้านความปลอดภัย *ผู้ขออนุญาตทำงานทำเครื่องหมาย✓ในช่อง☐ (C), ผู้อนุมัติทำเครื่องหมาย✓ในช่อง☐ (A)

● งานบริเวณที่ต้องอากาศ (*จำเป็นต้องตรวจโดยบุคคลที่ได้รับการอบรมก่อน)

(C)	(A)	
☐	☐	มีขั้นตอนการทำงาน และวิเคราะห์ความเสี่ยง TBM มี ( ) / ไม่มี ( )
☐	☐	มีอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลพร้อม (เช่น หมวก,รองเท้า, แว่นตา)
☐	☐	มีการตรวจอุปกรณ์ที่เตรียมมาทุกชิ้น อยู่ในสภาพที่ไม่ชำรุด
☐	☐	ติดป้ายเตือนห้ามเข้าบริเวณปฏิบัติงานที่ต้องอากาศ
☐	☐	ติดตั้งระบบระบายอากาศ และอุปกรณ์ระบายก๊าซพิษ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
☐	☐	มีพนักงานตรวจวัดค่าออกซิเจนและก๊าซต่างๆ ก่อนและระหว่างปฏิบัติงาน
☐	☐	มีการลดแรงดันในระบบท่อ (กรณีเข้าทำงานในระบบท่อที่มีแรงดัน)

(C)	(A)	
☐	☐	มีการกำหนดผู้ดูแลด้านความปลอดภัย (ชื่อ)
☐	☐	มีการติดตั้งไฟกระพริบ (ไฟสัญญาณ)
☐	☐	มีการปิดกั้นพื้นที่ ก่อนเข้าปฏิบัติงานเพื่อป้องกันอันตราย
☐	☐	มีการใช้อุปกรณ์สื่อสารฉุกเฉิน ผ่านโทรศัพท์มือถือ และวิทยุมือถือเป็นต้น
☐	☐	มีเครื่องมือช่วยชีวิต (เชือก, Tripod, เครื่องช่วยหายใจ SCBA เป็นต้น)
☐	☐	มีผู้อนุญาต ผู้ควบคุม และผู้ช่วยเหลือ สำหรับการปฏิบัติงานในที่อับอากาศ
☐	☐	มีการจัดทำป้ายรายชื่อผู้ปฏิบัติงานในแต่ละตำแหน่งไว้หน้างานชัดเจน

● งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ (เสี่ยงต่อไฟไหม้ ระเบิด เป็นต้น)

☐ ☐	มีการติดตั้งตัวป้องกันการกระเด็นของประกายไฟ
☐ ☐	มีการจัดเตรียมถังดับเพลิง (สายฉีดน้ำ, สายดับเพลิงฯลฯ)
☐ ☐	มีการกำหนดผู้เฝ้าระวังเพลิงไหม้
☐ ☐	มีการป้องกันเพลิงไหม้กับสารวัไวไฟที่อยู่ใกล้เคียง
☐ ☐	มีการเปลี่ยนอุปกรณ์ป้องกันที่เสียหายหรือผิดปกติ
☐ ☐	มีอุปกรณ์ป้องกันไฟย้อนกลับ (Flashback arrestor)
☐ ☐	มีเครื่องมือวัดการรั่วไหลของแก๊สไวไฟ

● งานสัมผัสสารเคมี

☐	☐ มีการเตรียมอุปกรณ์ป้องกันสารเคมี เช่น ชุด/หน้ากากกันสารเคมี
☐	☐ มีการจัดเตรียมจุดล้างตัวบริเวณหน้างาน และอุปกรณ์ป้องกันรั่วไหล
☐	☐ มีข้อมูลด้านความปลอดภัยและสุขภาพ เช่น SDS

● งานที่มีความร้อนสูง

☐	☐ มีการเตรียมอุปกรณ์ป้องกัน เช่น ชุดกันความร้อน, ถุงมือกันความร้อน
☐	☐ มีการระบายของเหลว/แรงดันออกหมด ก่อนทำงาน

● งานเกี่ยวกับการยกเคลื่อนย้ายของหนัก

☐	☐ มีแผนงานและจดบันทึกก่อนการทำงาน
☐	☐ มีการกำหนดผู้สั่งการ
☐	☐ รถเครนต้องมีสภาพที่มั่นคง และมีเอกสารตรวจสอบเครนประกอบ
☐	☐ มีการตรวจสอบผู้ปฏิบัติงานให้ออกจากบริเวณพื้นที่
☐	☐ ขณะยกของหนักมีการไร้เชือกรุง
☐	☐ มีการห้ามทำงานอื่นร่วมกัน ในบริเวณการยกของทั้งด้านบน และล่าง
☐	☐ มีการห้ามไม่ให้ดึงจากด้านล่าง
☐	☐ ก่อนเริ่มงานมีการตรวจสอบอุปกรณ์ยกว่าไม่ชำรุด

● งานเกี่ยวกับการขุดเจาะ

☐	☐ มีการปิดกั้นบริเวณพื้นที่ทำงานขุดเจาะ และติดตั้งป้ายเตือน
☐	☐ ตรวจสอบแนวสายดินและท่อใต้ดิน แนวสายไฟ ก่อนขุดเจาะ

● งานที่เกี่ยวข้องกับรังสี

☐	☐ มีการปิดกั้นบริเวณเพิ่มที่ทำงานป้องกันบุคคลไม่เกี่ยวข้องเข้าใกล้
☐	☐ มีการป้องกันการสัมผัสโดนรังสี ปิด Chuter ( ) ไฟสีเขียว ( )
☐	☐ มีการตรวจวัดปริมาณรังสี ก่อน - หลัง การทำงาน และการติดตามผล
☐	☐ ผู้ปฏิบัติงานกับรังสีต้องผ่านการอบรมตามที่กฎหมายกำหนด

● งานบนที่สูง

☐	☐ มีการสวมใส่ Safety Belt และชุดกันตก
☐	☐ มีเชือกเส้นสำหรับคล้องเกี่ยว Safety belt ขณะทำงานบนที่สูง
☐	☐ มีการปิดกั้นพื้นที่ และติดป้ายแจ้งว่า"กำลังปฏิบัติงานด้านบน"
☐	☐ มีการใช้มุมสิทธิ์สำหรับการทำงานที่สูง
☐	☐ นั่งร้านอยู่ในสภาพเรียบร้อย พร้อมใช้งาน และมีราวกันตก
☐	☐ มีพนักงาน 1 คน คอยจับบันไดเสมอในขณะที่ปฏิบัติงาน
☐	☐ มีการป้องกันของตกจากการทำงานบนที่สูง
☐	☐ มีการติดตั้งที่กันตก, ฝาครอบหลุม ก่อนเข้าทำงานบริเวณที่เป็นหลุมลึก

● งานเกี่ยวกับไฟฟ้า

☐	☐ มีการตัดไฟ ล็อคตู้พลังงาน,แผงควบคุม และแขวนป้ายเตือน (LOTO)
☐	☐ มีการตรวจสอบกระแสไฟฟ้าก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
☐	☐ มีการปล่อยประจุไฟฟ้าลงดินจนหมดก่อน
☐	☐ สวมถุงมือกันไฟฟ้าตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน

● งานเกี่ยวกับการหมุนของโรตอรีหรือเครื่องจักร

☐	☐ มีการตัดแหล่งจ่ายพลังงานเครื่องจักรที่มีจุดหมุนก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
☐	☐ มีการล็อคเพื่อป้องกันจุดหมุน และจุดหนีบก่อนปฏิบัติงาน เช่น Locking pin
☐	☐ มีป้ายเตือนห้ามและต้องจุดหมุน จุดหนีบ/จุดที่มีการเคลื่อนที่
☐	☐ พื้นที่ต้องเข้า-ออก สะดวก ไม่มีอันตรายจากจุดหมุนใกล้เคียง
☐	☐ มีการตรวจสอบว่าไม่มีผู้ปฏิบัติงานอยู่ในพื้นที่ก่อนเริ่มเดินเครื่องจักร

■ ผลการวัดความเข้มข้นของออกซิเจนและก๊าซพิษก่อนเข้าพื้นที่อับอากาศ (ห้ามเข้าจนกว่าจะตรวจวัดเสร็จ)→ ผู้ช่วยเหลือต้องตรวจวัดซ้ำทุกๆ 30 นาที พร้อมจดบันทึกลงในแบบฟอร์ม FM-SIT-067

ลงชื่อผู้ตรวจสอบ	หน่วยงาน	ตำแหน่ง	ชื่อก๊าซ	เวลาที่วัด	ค่าที่วัดได้	ชื่อก๊าซ	เวลาที่วัด	ค่าที่วัดได้
			• O_2 %Vol			• LEL %LEL		
			• H_2S ppm			•		
			• CO ppm			•		

■ก่อนเริ่มงาน : ทำเช็คไอ้ตัดตรวจสอบรายการข้างต้นด้วยตนเอง และพิจารณาเห็นว่าปลอดภัยที่จะเริ่มงานได้ * ใบอนุญาตมีกำหนด 1 วัน ภายในช่วงเวลาทำงานปกติ (ไม่เกิน 17.30 น.) เท่านั้น

	ก่อนเริ่มงาน ลงชื่อและเวลาที่อนุมัติ	หลังเลิกงาน ลงชื่อและเวลาที่อนุมัติ

หมายเหตุ
1. ผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศต้องมีผลตรวจสุขภาพไม่เกิน 6 เดือน
2. ทำความสะอาดพื้นที่ และจัดทำ 5 ส. พื้นที่เรียบร้อย ก่อนปิดงานทุกครั้ง
3. ห้ามทิ้งขยะ สารเคมีลงดินหรือระบายน้ำโดยเด็ดขาด และคัดแยกขยะ

เบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน (Emergency Telephone Number)
Safety 038-627240 - 2 First Aid Room 038-627243 Guard Room 038-627244
ศูนย์รักษาความปลอดภัยนิคมฯ อมตะซิตี้ 038-213191 Center Pulpit 038-627285-6

ต้นฉบับ(สีฟ้า) : ผู้ออกใบอนุญาต (สำเนาสีชมพู) ผู้รับเหมาส่งต้นใบขออนุญาตทำงานที่ปิดเรียบร้อยแล้วที่ปิอม รปภ. ก่อนออกจากบริษัทฯ ทุกครั้ง

FM-SIT-067 Rev.00

แบบฟอร์มวิเคราะห์ความเสี่ยง Tool Box Meeting (TBM) No. 2025

■ ผลการทำ TBM (ทำ TBM นำโดยหัวหน้างานของผู้ปฏิบัติงาน และกรอกแบบฟอร์มให้ครบถ้วน) * ในกรณีการปฏิบัติงานชุดเดิม ไม่ต้องจัดทำใบ Work Permit แต่ใช้ฟอร์มนี้ในการทำ TBM

วัน/เวลา	22 Dec.25 . 08 :30	สถานที่ปฏิบัติงาน	Post-treatment	ผู้นำ TBM	(sign)
งานที่ปฏิบัติ	Cr-free waste pit cleaning	บริษัทที่ปฏิบัติงาน (แผนก)	Sarame.		
เริ่มปฏิบัติงาน	เหมือนกันกับเวลาด้านบน (✓)	ปฏิบัติงานแล้วเสร็จ	22 Dec.25. 10:30	ตรวจสอบ	

การประเมินความเสี่ยง	มาตรการด้านความปลอดภัย (การขจัดและควบคุมความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้น)
- ละลาย ตันลิม ขุดลอกจากบ่อที่ทำงาน ระดับ ความลึกของบ่อ ประมาณ 1 เมตร - ใช้อุปกรณ์ ขอเกี่ยว - หลีกเลี่ยงการ ทำงานในที่อับอากาศ	# ตรวจสอบการทำงาน ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน ทุกครั้ง # ติดตั้งเครื่องวัดอากาศ ตลอดเวลา # ควบคุมดูแลการทำงาน ของผู้ปฏิบัติงาน ตลอดเวลา
- ขนย้ายตะกอนออกจากบ่อ ด้วยรถตักขยะ ไปยังที่ทิ้งที่กำหนด	# ควบคุมดูแลการป้องกัน ระหว่าง ปฏิบัติงาน และอุปกรณ์ป้องกัน ส่วนบุคคล ตามที่กำหนด # ตรวจวัดค่าที่ตรวจวัดได้ ตลอดเวลา ตามที่กำหนด
	ข้อมูล - โทรศัพท์ ผู้ที่ติดต่อกรณีฉุกเฉิน

One Point ลงพื้นที่ตรวจสอบ จำนวนทั้งสิ้น 04.

■ การตรวจสอบมาตรการด้านความปลอดภัยที่สำคัญ * ในกรณีที่ไม่ใช่อุปกรณ์ระบบไฮดรอลิกและนิวเมติก ให้เลือกไม่เกี่ยวข้อง (O), หากมี ILS Order แนบ ให้เลือก ILS Order (O)

หัวข้อ	Safety Locking PIN	ตัดแหล่งจ่ายพลังงาน (ไฟฟ้า) / ปิดวาล์ว (Log out – Tag out)
ตำแหน่งของอุปกรณ์	- ,ไม่เกี่ยวข้อง ( )	Cr-free Cir tank , ILS Order ( )
ผู้ดำเนินการแก้ไข หรือผู้ตรวจสอบ	- (sign)	(sign)

■ ตำแหน่งการ ปิด – เปิด วาล์ว หรือ การตัดไฟฟ้า สำหรับมอเตอร์ก่อนและ หลังเริ่มงาน

เครื่องจักร	ชนิดวาล์ว หรือ ไฟฟ้าที่ตัด	จำนวน	กลับคืนสถานะปกติหลังจบงาน	เครื่องจักร	ชนิดวาล์ว หรือ ไฟฟ้าที่ตัด	จำนวน	กลับคืนสถานะปกติหลังจบงาน
	☐ Motor power ☐ HYD ☐ Air ☐ Water ☐ Cooling water ☐ Steam		(ลงชื่อ)		☐ Motor power ☐ HYD ☐ Air ☐ Water ☐ Cooling water ☐ Steam		(ลงชื่อ)
	☐ Motor power ☐ HYD ☐ Air ☐ Water ☐ Cooling water ☐ Steam		(ลงชื่อ)		☐ Motor power ☐ HYD ☐ Air ☐ Water ☐ Cooling water ☐ Steam		(ลงชื่อ)

■ ผู้เข้าร่วม TBM (ก่อนเริ่มงาน) ※ ก่อนการเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง ต้องตรวจสอบการดูแลรักษาความปลอดภัย และลงลายมือชื่อ

ผู้ปฏิบัติงาน	แผนกควบคุมเครื่องจักร	แผนกซ่อมบำรุง
[illegible]	(Day Shift)	
[illegible]	(Night Shift)	

■ การตรวจสอบก่อนการดำเนินการด้านความปลอดภัยหน้างาน * ผู้ตรวจสอบ หรือผู้ควบคุมงาน ดำเนินการตรวจสอบมาตรการด้านความปลอดภัยหน้างาน ภายใน 2 ชั่วโมง (PSM, งานในที่อับอากาศ, งานที่ยากลำบาก, งานที่มีประกายไฟ และมีความเสี่ยงสูง)

ผู้ดำเนินการตรวจสอบ	แผนก : Safety	ตำแหน่ง : PL	ชื่อ-นามสกุล :	(sign)
	ความเห็น / ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม :			

ผู้เข้าร่วม TBM (TBM ในระหว่างการปฏิบัติงาน) ※ ในกรณีที่หยุดการทำงานนานกว่า 1 ชั่วโมงและจะกลับมาทำงานต่อ ต้องทำ TBM ใหม่, ตรวจสอบอุปกรณ์และที่ทำงานอีกครั้ง (เมื่อปฏิบัติงานในที่อับอากาศ งานเกี่ยวกับประกายไฟที่มีความเสี่ยงสูงงานเกี่ยวกับที่ทำ หรืองานอื่นๆ หากจำเป็น)

วันเวลา / ผู้เข้าร่วม	. . :	. . :	. . :
ลงลายมือชื่อ			
หมายเหตุ			

FM-SIT-067 Rev.01

posco TCS

The Oxygen and Dangerous Gaser Monitoring and Entry-Exit in Confined Space Area Record Form 2025
แบบฟอร์มตรวจสอบความเข้มข้นของก๊าซออกซิเจนและก๊าซอันตรายและการเข้า-ออกบริเวณที่อับอากาศ

วัน/เวลา	ผลตรวจวัดอากาศบริเวณพื้นที่อับอากาศ							บันทึกเวลา เข้า-ออก (การเข้าทำงานไม่เกิน 30 นาทีต่อครั้ง)			
	แก๊ส	O_2	CO	H_2S	%LEL		ผู้วัด	เข้า	ออก	จำนวนผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่	ลงชื่อ ผู้เข้า-ออก
	มาตรฐาน	19.5-23.5%	<30ppm	<10ppm	<10ppm						
22/12/68 09. : 35	ผลการตรวจวัด	20.9%	0%	0%	0%		อรุณศ์	09.36	10.05	2 คน	
22/12/68 10 : 00	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	
/ / :	ผลการตรวจวัด									คน	

ลงชื่อ _____ ผู้ควบคุมงาน
( )

ลงชื่อ _____ ผู้ตรวจสอบหรือผู้อนุญาต
( )

หมายเหตุ : ผู้ปฏิบัติงานผู้ช่วยเหลือ ผู้ควบคุมงาน ที่จะทำงานในที่อับอากาศต้องเป็นผู้ซึ่งผ่านการอบรมตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์ วิธีการ และหลักสูตรอบรมความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ พ.ศ.2549

FM-SIT-067 Rev.00

posco TCS WORK REQUEST Form to Co-op. Outsource Company

Requester Name : Kornpat Sinlapasorn (Tel.321)	W/O (MT Only) :	Shutdown Type (MT Only) :
Employee Number : E21043	Start	Finish
Department : Production	Date : 22-Dec-2025	Date : 22-Dec-2025
Section or Part : HDG	Time : 8:00 AM	Time : 5:00 PM

Work Information (User)

Topic:	PDH-1000-Manpower_for Cr-free waste pit cleaning_CGL_PT	Work Specifications :	Cr-free waste pit cleaning
Work Type :	Cleaning	Facility Name :	Post-treatment
Co-op. Outsource Name :	SAC	Location :	Post-treatment cellar
Date of Request :	4-Dec-2025	Safety Requirements :	อันตรายจากสารเคมี (Chemical Hazard)
Time of Request :	3:00 PM		อันตรายจากที่สูง (Danger from Heights)
Service Code (S-Code) :	S0184558		อันตรายจากพื้นที่อับอากาศ (Confined space)

Requested Manpower Info. (User)

Total Man / Day :	1/1			
Grade :	S	A	B	C
				1
Work Description :	- Cleaning Cr-free waste pit at Post-treatment cellar			

Image (User)

Request (TCS)	Checked (TCS)	Confirm (TCS)
Requester	Jr.Team Leader	Team Leader

Receive & Complete (Co-op.)
Supervisor

No distribution is allowed without permission.

(แนบกับใบขออนุญาตทำงาน) No. 2025

■ (สิ่งที่นายจ้างต้องดำเนินการ) คุณสามารถปฏิเสธที่จะทำงานได้ หากคุณรู้สึกว่านายจ้างไม่ได้ดำเนินการด้านความปลอดภัยก่อนทำงานไม่เพียงพอ หากเกิดสถานการณ์ดังต่อไปนี้ขึ้นในระหว่างการทำงาน และคุณรู้สึกว่าไม่ปลอดภัยที่จะทำงานต่อไป คุณสามารถหยุดงานและออกจากพื้นที่ได้ทันที

[กฎหมายที่เกี่ยวข้อง] มาตรา 52 ของพระราชกำหนดบริหารจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 (ความผิดฐานฝ่าฝืนคำสั่งให้หยุดการทำงานชั่วคราว)

- ○ พนักงานของหยุดทำงานและออกจากพื้นที่ทำงาน หากมีความเสี่ยงใกล้จะเกิดอุบัติเหตุ
- ○ หน้างานที่หยุดทำงานและออกไปต้องรายงานความเป็นจริงต่อหัวหน้างาน หรือหัวหน้างานทันที
- ○ เมื่อได้รับรายงาน หัวหน้างานจะต้องดำเนินมาตรการที่จำเป็นเกี่ยวกับความปลอดภัยและสุขภาพ
- ○ หากมีเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้น หรือมีความเสี่ยงที่ใกล้จะเกิดอุบัติเหตุ นายจ้างจะต้องไม่ให้ออกจากงานหรือรับการปฏิบัติที่ไม่เป็นประโยชน์ ฯ

※ อันตรายใกล้ตัวที่ถูกนำเสนอโดยกระทรวงแรงงาน

① สถานที่ก่อสร้างที่มีปฏิบัติการเป็นวัตถุสูงกว่า 2 เมตร

② สถานที่ที่มีความเสี่ยงสูงที่จะพังทลายเนื่องจากการขุดดินลึกเข้าไปในลาดความลาดชันไม่เหมาะสม เช่น นั่งร้าน

③ สถานที่ที่มีความเสี่ยงสูงที่จะพังทลายเนื่องจากการทำงานที่ร้อนพร้อมกันในสถานที่ซึ่งอาจมีวัสดุที่ติดไฟได้

④ สถานที่ที่มีความเสี่ยงสูงที่จะเกิดไฟไหม้เนื่องจากการทำงานที่ร้อนพร้อมกันในสถานที่ซึ่งอาจมีวัสดุที่ติดไฟได้

① คุณตรวจสอบอันตรายในงานของคุณหรือไม่และคุณคิดว่ามีมาตรการด้านความปลอดภัยเพียงพอหรือไม่?

② คุณมีสภาพร่างกายหรือจิตใจในปัจจุบัน (เจ็บป่วย ความเครียด เมาค้าง ฯลฯ) คุณมีปัญหาในการทำงานอย่างปลอดภัยหรือไม่?

สังกัด	ชื่อ	① มีมาตรการความปลอดภัย		② มีสุขภาพที่ดี	
		ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่
Sac Ltd.	(Sign)	☑	☐	☑	☐
"	(Sign)	☑	☐	☑	☐
"	(Sign)	☑	☐	☑	☐
"	(Sign)	☑	☐	☑	☐
"	(Sign)	☑	☐	☑	☐
"	(Sign)	☑	☐	☑	☐
"	(Sign)	☑	☐	☑	☐
"	(Sign)	☐	☐	☐	☐
"	(Sign)	☐	☐	☐	☐
"	(Sign)	☐	☐	☐	☐

※ เขียนด้วยตัวเอง

※ ไม่ควรปล่อยผ่านโดยไม่ได้ดำเนินการ

○ ความคิดเห็นเกี่ยวกับสถานะสุขภาพและมาตรการด้านความปลอดภัย

Job Risk Assessment

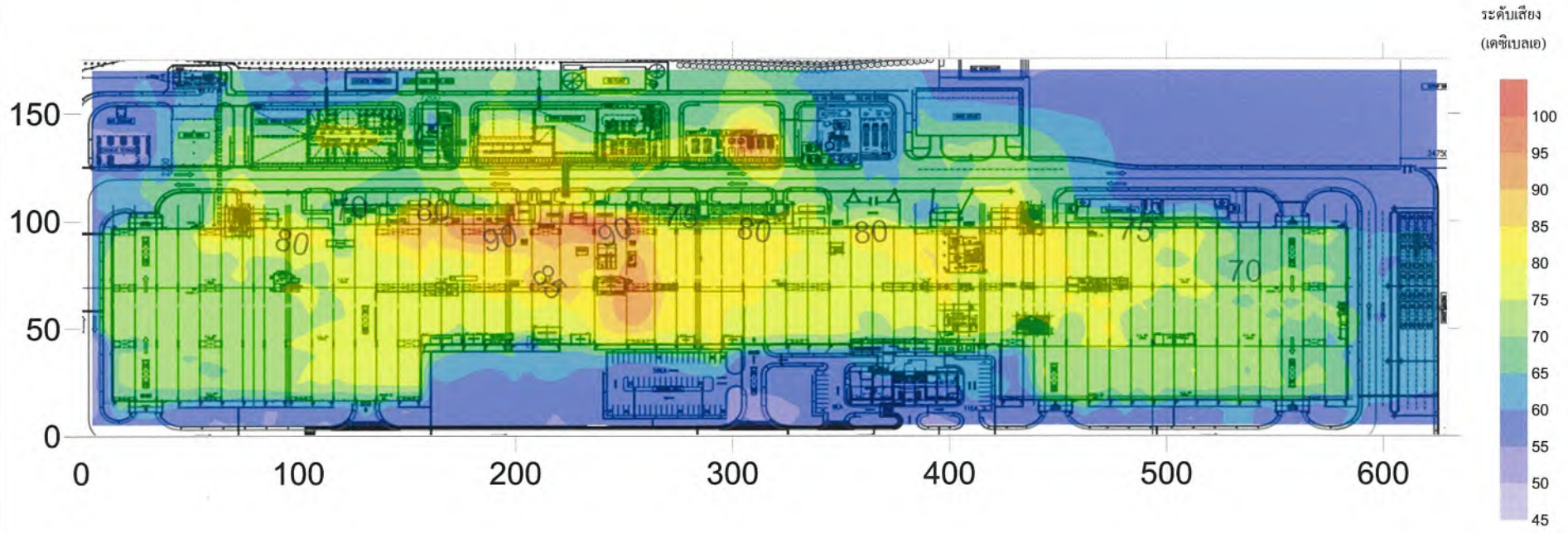
Department	Production	Line/Process name	PTCS TCGL	Writer (Part member)	Kornpat Si.
Assessment Date	16-Dec-2025	Work detail	Cr-free waste pit cleaning	Approver (Part leader)	Nattapon Ka.
PPE	Mask, Ear plug, Safety glass, Goggle, Safety shoes and Helmet				
Equipment and Tools	Gas analyzer, Ventilation fan and Flashlight and SCBA				
Implementation Status Checker					

Job Step	Hazard & Risk	Controls	Likely hood	Server ity	Score	Level	Acknowledge
1. Ventilate and check oxygen before starting work.	Risk from confined space inside the waste pit อันตรายจากพื้นที่อับอากาศ	Install the ventilation fan before starting work. ติดตั้งพัดลมระบายอากาศก่อเริ่มงาน	2	1	2	F	
		Check Oxygen by Gas analyzer before and during tank cleaning every 30 minutes. ตรวจสอบ Oxygen ทุก 30 นาที	2	3	6	E	
2. Cleaning Wet oil waste pit	Risk from Cr-free and contaminated in waste pit อันตรายจากสาร Cr-free	Wear protective clothing and chemical gloves. สวมใส่ชุดป้องกันสารเคมี	2	2	4	E	
	Risk of slip and fall when work at upper pit อันตรายจากการลื่นล้มขณะทำงานด้านบนพิท	Always use your hands on the structure when going up and down stairs or walking in hazardous areas. ตรวจสอบพื้นที่ หาจุดค้ำหรือมือจับรอบพื้นที่หน้างาน Remove water stain in working area กำจัดแอ่งน้ำรอบพื้นที่การทำงาน	2	1	2	F	
	Risk from insufficient lighting inside waste pit อันตายจากแสงสว่างไม่เพียงพอในพิท	Use flashlight while cleaning. ติดตั้งไฟฉายหรือไฟฉายคาดศีรษะขณะทำความสะอาดพิท	2	1	2	F	
3. Close Cr-free waste pit cover	Risk from falling down to pit อันตรายจากการตกลง pit	Clean greasy area and be careful. ล้างพื้นบริเวณที่เป็นคราบสารเคมี และระมัดระวังเมื่อเข้าทำงาน	2	3	6	E	
	Danger of rotating machine when Pump test อันตรายจากเครื่องจักรหมุนขณะทดสอบปั๊ม	Check the control panel and leave the area before starting the machine. ตรวจสอบและเว้นระยะจากพื้นที่ทดสอบ	2	2	4	E	

No distribution is allowed without permission.

ภาคผนวก ข.43

Noise Contour Map ประจำปี พ.ศ. 2568



รูปที่ 3 แผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ประจำปี พ.ศ.2568
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพสโค โค้ทเด้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ภาคผนวก ข.44

การจัดทำโปรแกรมอนุรักษ์การได้ยิน

(Hearing Conservation Program)

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
7/448 moo 6 Amata City Industrial Estate Mapyangpom Pluak daeng, Rayong 21140 21140

โครงการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อป้องกันอันตรายจากเสียง
ของ บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้รับผิดชอบโครงการ

นายคุภชัย พลูหนัง จป.วิชาชีพ

ระยะเวลาการดำเนินการ

1 มกราคม – 31 ธันวาคม 2568

กลุ่มเป้าหมาย

พนักงานที่ต้องเข้าร่วมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน คือ พนักงานที่ทำงานบริเวณ Air Knives, Boiler และ Air com

หลักการและเหตุผล

เนื่องจากผลการตรวจวัดคุณภาพเสียง ในสถานประกอบการบริเวณ Air Knives, Boiler และ Air com มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐาน ทางบริษัทฯ จึงได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินขึ้น เพราะในการทำงานแต่ละวันของผู้ปฏิบัติงานนั้นจะต้องสัมผัสกับเสียงที่อาจก่อให้เกิดผลเสียโดยตรงต่อหู และอาจทำให้สูญเสียสมรรถภาพการได้ยินไปชั่วขณะหรืออาจสูญเสียการได้ยินแบบถาวร

จากการจัดลำดับความสำคัญของปัญหาจากปัญหาทั้งหมด คือ เสียงดัง แสงสว่าง ความร้อน และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่าปัญหาที่สำคัญที่สุดคือ ปัญหาเรื่องเสียงดัง ดังนั้นจึงต้องมีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินขึ้น เพื่อเป็นการคุ้มครองผู้ประกอบอาชีพจากการสูญเสียการได้ยินเนื่องจากการทำงาน สภาพการทำงานที่มีเสียงดังมีความสัมพันธ์เชิงบวกกับอัตราการเกิดอุบัติเหตุอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ซึ่งผลที่ตามมาคือ การสูญเสียเวลางานและค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาล รวมถึงผลกระทบทางธุรกิจอื่น ๆ ดังนั้น การดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยิน จึงถือเป็นการลงทุนที่คุ้มค่าในส่วนของลูกจ้างแล้ว การสูญเสียการได้ยินถือเป็นความพิการถาวรอย่างหนึ่ง การดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยิน จะช่วยให้สามารถบ่งชี้ถึงปัญหาและภาวะถดถอยของสมรรถภาพการได้ยินสามารถตรวจพบได้ตั้งแต่แรกเริ่ม การควบคุมป้องกันจึงจะกระทำได้อย่างมีประสิทธิภาพ

การจัดตั้งโครงการอนุรักษ์การได้ยินนี้ เพื่อหาแนวทางหรือมาตรการในการควบคุม เสียงดัง อาทิ เช่น การกำหนดพื้นที่เสี่ยงต่อการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยิน การตรวจหูพนักงาน การให้พนักงานสวมใส่ PPE ตลอดระยะเวลาการทำงาน ตลอดจนการให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงและการใช้ PPE แก่พนักงาน การประชาสัมพันธ์เรื่องเสียงและการรณรงค์การสวมใส่ PPE เป็นต้น

วัตถุประสงค์

1. เพื่อป้องกันและควบคุมไม่ให้พนักงานเกิดการสูญเสียการได้ยิน
2. เพื่อให้พนักงานมีพฤติกรรมการป้องกันตนเองจากการสัมผัสเสียงดัง
3. เพื่อให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากการทำงานในที่ที่มีเสียงดังและผลเสียที่จะเกิดกับตัวพนักงาน
4. เพื่อกำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินของพนักงานที่ทำงานบริเวณ Air Knives, Boiler, Air com
6. เพื่อกำหนดมาตรการควบคุมและป้องกันการได้รับเสียงดังเกินมาตรฐานกำหนด
7. เพื่อศึกษาสมรรถภาพการได้ยินเสียงของพนักงานที่ทำงานบริเวณ Air Knives, Boiler, Air com

posco TCS

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd.
7/448 moo6 Amata City Industrial Estate,
Mapyangpom Pluakdang, Rayong 21140

8. เพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานในการประเมินผลการตรวจวัดสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ทำงานบริเวณ Air Knives, Boiler, Air com ที่รับสัมผัสเสียงดัง
9. เพื่อให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากเสียง ตลอดจนการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมและใช้อย่างถูกต้อง
10. เพื่อให้พนักงานมีสมรรถภาพการได้ยินที่ดี เกิดความปลอดภัยในการทำงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน

เครื่องมือที่ใช้ในการสำรวจ

1. แผนผัง (Lay out) ของเครื่องจักรบริเวณ Air Knives, Boiler, Air com
2. ข้อมูลการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของพนักงาน
3. ข้อมูลเกี่ยวกับระยะเวลาการทำงานของพนักงานต่อวัน
4. แบบสัมภาษณ์เกี่ยวกับข้อมูลส่วนตัวของพนักงานและแบบประเมินผลการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับเสียง

ขั้นตอนการดำเนินงาน

1. ศึกษาแผนผัง (Lay out) ของเครื่องจักรบริเวณ Air Knives, Boiler, Air com
2. กำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน
3. ดำเนินการค้นหาแหล่งกำเนิดเสียงและชนิดของเสียงเพื่อทำการลดระดับเสียงให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
4. กำหนดมาตรการการควบคุมเสียง ได้แก่ ทางด้านการบริหารจัดการ และมาตรการทางด้านการแพทย์ โดยทำการศึกษาการตรวจวัดสมรรถภาพการได้ยินเสียงของพนักงาน การอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงแก่พนักงาน ตลอดจนการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมและใช้ถูกต้อง
5. ศึกษาการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของพนักงานที่ทำงานบริเวณ Air Knives, Boiler, Air com
6. สัมภาษณ์พนักงานที่สัมผัสกับเสียงดังในการทำงานเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปและข้อมูลส่วนตัวเพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐาน
7. การอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงแก่พนักงาน ที่สัมผัสเสียงดัง
8. ประเมินการจัดทำโครงการและจัดทำ และจัดเก็บข้อมูลทั้งหมดตั้งแต่เริ่มต้นดำเนินโครงการเพื่อเป็นประโยชน์ต่อการจัดการมลพิษทางเสียงต่อไป

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ทราบสภาพแวดล้อมในการทำงานและบริเวณที่พนักงานเสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน
2. ทราบสมรรถภาพการได้ยินเสียงของพนักงานที่ทำงานบริเวณ Air Knives, Boiler, Air com
3. ทราบข้อมูลเบื้องต้นในการประเมินผลตรวจวัดสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน
4. พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับเสียงและวิธีการป้องกันอันตรายจากเสียงดังโดยการเลือกใช้และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้ถูกต้องเหมาะสม
5. เพื่อให้พนักงานมีสมรรถภาพการได้ยินที่ดี เกิดความปลอดภัยในการทำงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน
6. พนักงานมีพฤติกรรมการป้องกันตนเองจากการสัมผัสเสียงดัง
7. พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากการทำงานในที่ที่มีเสียงดังและผลเสียที่จะเกิดกับตัวพนักงาน

POSCO COATED STEEL (Thailand) Co., Ltd
7/448 moo6 Amata City Industrial Estate,
Mapyangporn Pluakdang, Rayong 21140

นโยบายอนุรักษ์การได้ยิน
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ประกอบกิจการผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี มีความห่วงใยต่อสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ ที่ระดับความดังของเสียงเกินค่ามาตรฐาน ดังนั้นเพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน บริษัท ฯ จึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2553 และได้กำหนดนโยบายการอนุรักการได้ยินเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินโครงการ ดังนี้

1. บริษัท ฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัทฯ ตามมาตรฐานด้านความปลอดภัย ที่เกี่ยวข้องอย่างเหมาะสมและสอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมาย เพื่อสนับสนุนในด้านการอนุรักษ์การได้ยิน
2. บริษัท ฯ จะดำเนินการเฝ้าระวังเสียงดัง เฝ้าระวังการได้ยิน และพร้อมที่จะดำเนินการปรับปรุงและป้องกันอันตราย พร้อมสื่อสารให้พนักงานและผู้เกี่ยวข้องทุกคนนำไปปฏิบัติ
3. บริษัท ฯ จะให้การสนับสนุนทรัพยากรทั้งในเรื่อง บุคลากร เวลา งบประมาณ และการฝึกอบรมที่เหมาะสมและเพียงพอ เพื่อสนับสนุนการดำเนินกิจกรรมอนุรักษ์การได้ยินที่จัดทำขึ้นในองค์กร
4. ผู้บริหาร หัวหน้างาน พนักงาน และผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนต้องให้การสนับสนุนในการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยิน และสามารถแสดงความคิดเห็นเพื่อการปรับปรุงสภาพการทำงาน ให้เกิดความปลอดภัย
5. บริษัท ฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการดำเนินโครงการ ตาม นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน ที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ เพื่อให้มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

จึงประกาศมาเพื่อทราบและปฏิบัติโดยทั่วกัน

(นาย ไลลิ่มพล เหวิน)
ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยและนวัตกรรม
บริษัท โพสโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

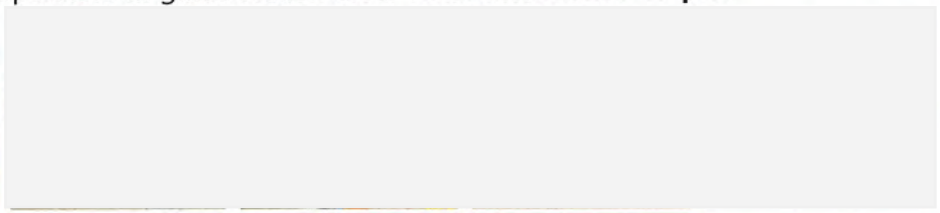
ภาคผนวก ข.45

กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย

❖ Safety Activity Jul-Dec' 2025

❍ Emergency plan for gas leakage (N2,H2) Drills (July)

- **Jul. 3 :** Conduct the drills for gas leakage (N2,H2) with Utility and CGL operators at gases station area. **Total attendance 17 prs.**



❍ Fire Fighting Drills for Main Contractors (July)

- **Jul. 18 :** Conduct the drills for Fire Fighting Drills with SAC and KSK operators at SAC shop area. **Total attendance 40 prs.**



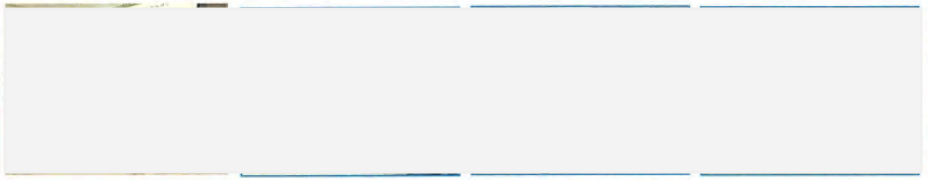
❍ Safety in Crane Operation Competition (July)

- **Jul. 25 :** Arrange the safety practice competition for forklift drivers. This activity can encourage forklift drivers to drive safely and level-up their safe-driving skills.



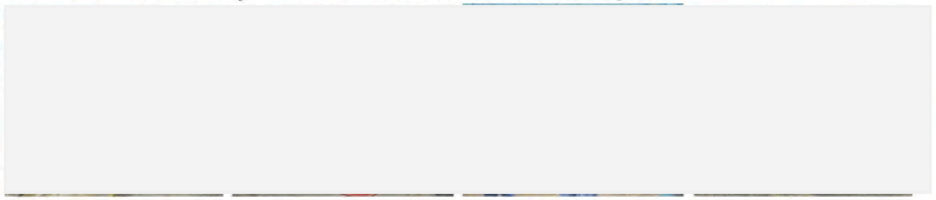
❍ First aid and CPR practice (August)

- **Aug. 29 '25 :** Arrange the First aid and CPR training. Trainer by I CARE YOU CO.,LTD.



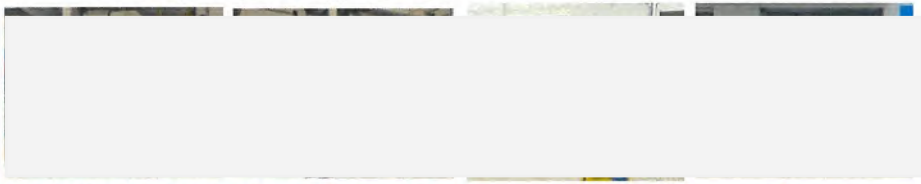
❍ Chemical Leakage Emergency drills (September)

- **Sep. 3 '25 :** Arrange the chemical management training and chemical leakage drills for Laboratory Team **Total attendance 17 prs.**



❍ Chemical Leakage Emergency drills (October)

- **Oct. 31 :** Arrange the chemical management training and chemical leakage drills for Operation Support Team **Total attendance**. **Total 8 Teams 12 Prs.**



❍ Fire fighting technical & SCBA Competition (November)

- **Nov. 26 '25** : Arrange the First Aid & CPR Skills competition for Production & Technology Division. **Total 5 Teams**. The winner is the **CGL Team.**

❍ Annual Fire Fighting and Evacuation Drills (December)

- **Dec. 25 '25** : Arrange the fire fighting and evacuation drills according to Thai law.

ภาคผนวก ข.46

เอกสารการอบรมเกี่ยวกับความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการทำงานกับสารเคมี



สารเคมีรั่วไหลที่เมืองโบปาล ประเทศอินเดีย



ภัยพิบัติโบปาลเป็นการรั่วไหลของสารเคมีที่เกิดขึ้นเมื่อวันที่ 3 ธันวาคม 1984 ในเมืองโบปาล ประเทศอินเดีย คร่าชีวิตผู้คนไปประมาณ 15,000 ถึง 20,000 คน นับเป็นอุบัติเหตุทางอุตสาหกรรมที่เลวร้ายที่สุดในประวัติศาสตร์ในขณะนั้น



ผู้รอดชีวิตประมาณ 500,000 คน ประสบปัญหาเกี่ยวกับระบบทางเดินหายใจ ตาบอด และปัญหาสุขภาพอื่นๆ

วินาทีแห่งหายนะ แก๊สพิษเย็นไอซีคร่าชีวิตชาวอินเดีย 3000 คน - YouTube

Watch moment worker runs for his life & dodges death by just inches as chemical tanks explode around him killing five | The Sun

โศกนาฏกรรมรถแก๊สระเบิด ถนนเพชรบุรีตัดใหม่





วันจันทร์ที่ 24 กันยายน 2533 เวลาประมาณ 22.00 น.

คนขับรถบรรทุกแก๊สของบริษัท อุตสาหกรรมแก๊ส-สยาม จำกัด ได้พยายามขับลงจากทางด่วนเพชรบุรีตัดใหม่ด้วยความเร็วเพียงเพื่อที่จะข้ามผ่านไฟแดง แต่รถกลับเกิดอุบัติเหตุจนพลิกคว่ำไถลไปกับพื้นถนน ทำให้ถังบรรจุแก๊สขนาด 20,000 ลิตร จำนวน 2 ถัง หลุดออกจากตัวรถและปริแตก

31 ปี โศกนาฏกรรมรถแก๊สระเบิด | เปิดแฟ้มคดีดัง | 04-10-64 | ไทยรัฐนิวส์ไชร์ - YouTube

โศกนาฏกรรมไฟไหม้รถบัส NGV รับส่งนักเรียน



1 ต.ค. 2567 สลด! ไฟไหม้รถบัสทัศนศึกษาเด็กนักเรียนจากอุทัยธานีหนีลงมาได้แค่ 19 จาก 44 คน



พฐ.ชี้ 'แก๊สรั่ว' ส่วนหน้ารถ สาเหตุไฟไหม้รถบัส - กมธ.คมนาคม รุมซักกรมขนส่ง 'ตรวจทิพย์' หรือไม่ - YouTube



สารเคมีอันตราย...คืออะไร ???

"สารเคมีอันตราย วัตถุอันตราย สารอันตราย"

หมายถึง ธาตุ หรือสาร ประกอบ ที่มีคุณสมบัติเป็นพิษหรือเป็นอันตรายต่อมนุษย์ สัตว์ พืช และทำให้ทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อมเสื่อมโทรม

จำแนกได้ 9 ประเภท ตามระบบ GHS ดังนี้

Basic Chemical Training for Operator

การจำแนกประเภทสารเคมี ตามระบบการขนส่ง

(UN Class : UNRTDG) แบ่งเป็น 9 ประเภท

- ประเภทที่ 1 สารหรือสิ่งของที่ระเบิดได้
- ประเภทที่ 2 ก๊าซ
- ประเภทที่ 3 ของเหลวไวไฟ
- ประเภทที่ 4 ของแข็งไวไฟ สารที่ความเสี่ยงต่อการลุกไหม้ได้เอง สารที่สัมผัสน้ำแล้วปล่อยก๊าซไวไฟ
- ประเภทที่ 5 สารออกซิไดซ์ และ สารเปอร์ออกไซด์อินทรีย์
- ประเภทที่ 6 สารพิษ และสารติดเชื้อ
- ประเภทที่ 7 วัตถุกัมมันตรังสี
- ประเภทที่ 8 สารกัดกร่อน
- ประเภทที่ 9 สารหรือวัตถุอื่นที่อาจเป็นอันตรายได้



ประเภทสารเคมีอันตราย (UN Class)



ประเภทที่ 1 วัตถุระเบิด



วัตถุระเบิด: ระเบิดได้เมื่อถูกกระแทกเสียดสี หรือความร้อน เช่น ทีเอ็นที ดินปืน พลุไฟ

ประเภทที่ 2 ก๊าซ

ก๊าซไวไฟ : ติดไฟง่ายเมื่อถูกประกายไฟ เช่น ก๊าซบิวเทน ก๊าซไฮโดรเจน ก๊าซมีเทน ก๊าซอะเซทีลีน

ก๊าซไม่ไวไฟ, ไม่เป็นพิษ : อาจเกิดระเบิดได้ เมื่อถูกกระแทกอย่างแรง หรือได้รับความร้อนสูงจากภายนอก เช่น ก๊าซออกซิเจน ก๊าซไนโตรเจนเหลว ก๊าซคาร์บอกไดออกไซด์

ก๊าซพิษ : อาจตายไปเมื่อสูดดม เช่น ก๊าซคลอรีน ก๊าซแอมโมเนีย ก๊าซไฮโดรเจนคลอไรด์



https://youtube.com/shorts/ffm-DOoWKk?si=ZH4AFJoJUs2BUAQ

ประเภทสารเคมีอันตราย (UN Class) (ต่อ)

ประเภทที่ 3 ของเหลวไวไฟ



ของเหลวไวไฟ : ติดไฟง่ายเมื่อถูกประกายไฟ เช่น น้ำมันเชื้อเพลิง ทินเนอร์ อะซิโตน ไซลีน

ประเภทที 4 ของแข็งไวไฟ

ของแข็งไวไฟ : ถูกติดไฟง่าย เมื่อถูกเสียดสี หรือความร้อนสูงภายใน 45 นาที เช่น ผงกำมะถัน ฟอสฟอรัสแดง ไม้ขีดไฟ





วัตถุที่ถูกน้ำแล้วให้ก๊าซไวไฟ : เช่น แคลเซียมคาร์ไบด์ โซเดียม

วัตถุที่เกิดการลุกไหม้ได้เอง : ถูกติดไฟได้เมื่อสัมผัสกับอากาศภายใน 5 นาที เช่น ฟอสฟอรัสขาว ฟอสฟอรัสเหลือง โซเดียมซัลไฟด์



ประเภทสารเคมีอันตราย (UN Class) (ต่อ)

ประเภทที่ 5 วัตถุออกซิไดส์และออร์แกนิกเปอร์ออกไซด์



วัตถุออกซิไดส์ : ไม่ติดไฟแต่ช่วยให้สารอื่นเกิดการลุกไหม้ได้ดีขึ้น
เช่น ไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ โปแตสเซียมคลอเรต แอมโมเนียม ไนเตรท



ออร์แกนิกเปอร์ออกไซด์ : อาจเกิดระเบิดได้เมื่อถูกความร้อนไวต่อการกระทบ
และเสียดสีทำปฏิกิริยารุนแรงกับสารอื่น ๆ เช่น อะซิโตนเปอร์ออกไซด์

ประเภทที่ 6 วัตถุมีพิษและวัตถุติดเชื้อ



วัตถุมีพิษ : อาจทำให้เสียชีวิตหรือบาดเจ็บอย่างรุนแรงจากการกิน
การสูดดม หรือจากการสัมผัสทางผิวหนัง เช่น อาร์ซีนิก ไซยาไนด์
ปรอท สารฆ่าแมลง สารปรอทศัตรูพืช โลหะหนักเป็นพิษ

ประเภทสารเคมีอันตราย (UN Class) (ต่อ)

ประเภทที่ 6 วัตถุมีพิษและวัตถุติดเชื้อ (ต่อ)



วัตถุติดเชื้อ : วัตถุที่มีเชื้อโรคปนเปื้อนและทำให้เกิดโรคได้
เช่น ของเสียอันตราย เข็มฉีดยาที่ใช้แล้ว เชื้อโรคต่างๆ

ประเภทที่ 7 วัตถุกัมมันตรังสี



วัตถุกัมมันตรังสี : วัตถุที่สามารถให้รังสีที่เป็นอันตรายต่อสิ่งมีชีวิต เช่น โคบอลต์

ประเภทสารเคมีอันตราย (UN Class) (ต่อ)

ประเภทที่ 8 วัตถุกัดกร่อน



วัตถุกัดกร่อน : สามารถกัดกร่อนผิวหนังและเป็นอันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ
เช่น กรดเกลือ กรดกำมะถัน ไซเตียมไฮดรอกไซด์ แคลเซียมไฮโปคลอไรด์

ประเภทที่ 9 วัตถุอื่น ๆ ที่เป็นอันตราย



วัตถุอื่นๆ ที่เป็นอันตราย : เช่น ของเสียอันตราย
แอสเบสทอสขาว เบนซัลดีไฮด์ของเสียปนเปื้อน ไดออกซิน

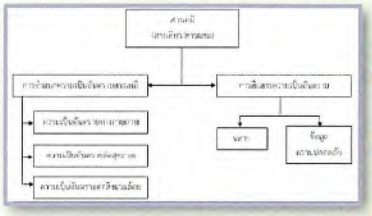
ตัวอย่างสัญลักษณ์และป้ายเตือนอันตรายที่ติดบนรถแท็งก์ขนส่งสารเคมี



การจำแนกประเภทสารเคมี

- ระบบ GHS (Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals)

เป็นการจำแนกและสื่อสารความเป็นอันตรายของสารเคมี การติดฉลาก (Label) และเอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (Safety Data Sheet) สำหรับติดบนภาชนะบรรจุสารเคมี



- อันตรายทางกายภาพ 17 ประเภท
- อันตรายต่อสุขภาพ 10 ประเภท
- อันตรายต่อสิ่งแวดล้อม 2 ประเภท

สัญลักษณ์แสดงความเป็นอันตราย GHS



GHS Pictogram

โดยมีรูปสัญลักษณ์แสดงความเป็นอันตรายตามระบบ GHS (Pictograms)

ความเป็นอันตรายทางกายภาพ 16 ประเภท

1. วัตถุระเบิด
2. ก๊าซไวไฟ
3. ละอองลอยไวไฟ
4. ก๊าซออกซิไดซ์
5. ก๊าซภายใต้ความดัน
6. ของเหลวไวไฟ
7. ของแข็งไวไฟ
8. สารเดี่ยวและสารผสมที่ทำปฏิกิริยาได้เอง
9. ของเหลวที่ลุกติดไฟได้เองในอากาศ
10. ของแข็งที่ลุกติดไฟได้เองในอากาศ
11. สารเดี่ยวและสารผสมที่เกิดความร้อนได้เอง
12. สารเดี่ยวและสารผสมที่สัมผัสน้ำแล้วให้ก๊าซไวไฟ
13. ของเหลวออกซิไดซ์
14. ของแข็งออกซิไดซ์
15. สารเปอร์ออกไซด์อินทรีย์
16. สารกัดกร่อนโลหะ
17. สารที่มีความหน่วงในการระเบิด



ระบบสัญลักษณ์แสดงความเป็นอันตราย GHS

ความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ

1. ความเป็นพิษเฉียบพลัน
2. การกัดกร่อนและการระคายเคืองต่อผิวหนัง
3. การทำลายดวงตาอย่างรุนแรงและการระคาย
4. การทำให้ไวต่อการกระตุ้นอาการแพ้ต่อระบบทางเดินหายใจ
5. การก่อให้เกิดการกลายพันธุ์ของเซลล์สืบพันธุ์
6. การก่อมะเร็ง
7. ความเป็นพิษต่อระบบสืบพันธุ์
8. ความเป็นพิษต่ออวัยวะเป้าหมายอย่างเฉพาะเจาะจงจากการรับสัมผัสครั้งเดียว
9. ความเป็นพิษต่อระบบอวัยวะเป้าหมายอย่างเฉพาะเจาะจงจากการรับสัมผัสซ้ำ
10. ความเป็นอันตรายจากการสำลัก



ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม (Environmental hazard)

1. ความเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมทางน้ำ
2. ความเป็นอันตรายต่อชั้นโอโซน

ตัวอย่างฉลากติดบนภาชนะบรรจุสารเคมีตามระบบ GHS





สัญลักษณ์ NFPA

สมาคมป้องกันอัคคีภัยแห่งชาติสหรัฐอเมริกา
(National Fire Protection Association : NFPA)



อันตรายต่อสุขภาพ
0 = อันตรายน้อยที่สุด
1 = อันตรายน้อย
2 = อันตรายปานกลาง
3 = อันตรายสูง
4 = อันตรายสูงสุด

ความไวไฟ
0 = ไม่ติดไฟ
1 = สูงกว่า 93 °C
2 = ต่ำกว่า 93 °C
3 = ต่ำกว่า 38 °C
4 = ต่ำกว่า 22 °C

ความไวต่อปฏิกิริยา
0 = เสถียร
1 = ไม่เสถียรถ้าโดนความร้อน
2 = ปฏิกิริยาเคมีรุนแรง
3 = ความร้อนและการกระแทกอาจเกิดระเบิด
4 = ระเบิดได้

ข้อมูลพิเศษ (พื้นสีขาว)
OXY สารออกซิไดซ์
ACID กรด
COR กัดกร่อน
ALK ด่าง
W- ทำปฏิกิริยารุนแรง หรือระเบิดเมื่อผสมน้ำ
W OX ทำปฏิกิริยารุนแรง หรือระเบิดเมื่อผสมน้ำ หรือสารออกซิไดซ์

อันตรายที่เกิดจากสารเคมี

1. อันตรายทางกายภาพ ได้แก่

1.1 เพลิงไหม้ สารเคมีที่ก่อให้เกิดเพลิงไหม้แบ่งได้เป็น 3 ประเภท

- ของแข็งไวไฟ เช่น Sulfur , Phosphorus
- ของเหลวไวไฟ เช่น Acetone , Benzene , สารตัวทำละลายอื่น ๆ
- ก๊าซไวไฟ เช่น Acetylene , Hydrogen , LPG



Hydrogen/Oxygen Balloon Explosions
Hydrogen vs. Gasoline Leak and Ignition Test- which is safer? - YouTube

1.2 การระเบิด อาจเกิดขึ้นได้จาก

- สารไวไฟลุกไหม้
- ผงหรือฝุ่นของสารบางชนิดผสมกับอากาศแล้วลุกไหม้
- ก๊าซเมื่อถูกความร้อน
- สารที่ไม่เสถียร มีการรวมตัวกันเป็นโมเลกุลใหญ่ขึ้น
- สารที่ไม่เสถียร มีการสลายตัว
- สารบางชนิดเมื่อถูกน้ำหรืออากาศ
- สารที่ทำปฏิกิริยากันแล้วเกิดการระเบิด



ไม่หายใจแล้วเธอ ตอน ช่วยด้วย ไฟไหม้ BACKDRAFT (7 ก.ค.43) - YouTube

2. อันตรายต่อสุขภาพ เกิดได้ 2 ลักษณะคือ

2.1 อันตรายเฉพาะที่ : การเกิดพิษที่ตำแหน่งที่มีการสัมผัส ของสารพิษกับร่างกาย เช่น เกิดการระคายเคือง กัดกร่อน เป็นต้น




2.2 อันตรายต่อระบบต่าง ๆ ของร่างกาย : สารเคมีถูกดูดซึมเข้าสู่ร่างกาย ทำให้มีผลกระทบที่เป็นอันตรายต่อระบบต่าง ๆ ในร่างกาย เช่น ระบบประสาท ระบบเลือด เป็นต้น

Case Study
Adobe Acrobat Document

เส้นทางการรับสัมผัสสารเคมี (Routes of Exposure)

1. การหายใจ (Inhalation) : หายใจเข้าทางปากหรือจมูกเข้าสู่ปอด
2. การรับสัมผัสทางผิวหนัง (Absorption / Dermal) : รับสัมผัสผ่านทางผิวหนังและตา
3. การกิน (Ingestion / Oral) : การกิน ดื่ม กลืน
4. ส่งผ่านทางรกของแม่สู่เด็กหารกในครรภ์



3. อันตรายต่อสิ่งแวดล้อม

3.1 ก่อให้เกิดมลพิษทางน้ำ จากการปล่อยสารเคมีลงในแหล่งน้ำ เช่น จากกระบวนการผลิตภาคอุตสาหกรรม ยาปราบศัตรูพืชภาคการเกษตร ตลอดจนการใช้ผลิตภัณฑ์ในชีวิตประจำวันต่างๆ เป็นต้น

3.2 ก่อให้เกิดมลพิษทางอากาศ จากกระบวนการผลิตภาคอุตสาหกรรม

3.3 ก่อให้เกิดมลพิษในดินจากการหกรั่วไหลของสารเคมีลงดิน

ซึ่งจะส่งผลกระทบต่อน้ำใต้ดิน และแหล่งน้ำใกล้เคียงได้



สารเคมี...มีผลต่อร่างกายอย่างไร?

รับปริมาณน้อย

โดยธรรมชาติของร่างกายมนุษย์ เมื่อได้รับสารพิษเข้าสู่ร่างกาย จะมีขบวนการทำลายพิษให้น้อยลง และพยายามขับสารนั้นออกทางเหงื่อ น้ำนม ปัสสาวะ อุจจาระ น้ำลาย และลมหายใจ



ได้รับสารพิษมากเกินไป

จะเกิดการสะสมในร่างกาย และเกิดผลเสียหายต่อระบบต่างๆ ของร่างกายทั้งในลักษณะเฉียบพลันหรือเรื้อรัง ดังนี้



อาการแบบเฉียบพลัน

เกิดผดผื่นคัน	ระคายเคือง	ผิวหนังไหม้ อักเสบ
		
ขาดอากาศ	หน้ามืด วิงเวียน	ตาย
		

อาการแบบเรื้อรัง



มะเร็ง



อัมพาต



ผลต่อทารกในครรภ์

การจัดการสารเคมีอันตราย

การควบคุมด้านวิศวกรรม

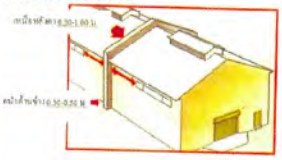
- การออกแบบพื้นที่จัดเก็บ
- การติดตั้งอุปกรณ์ความปลอดภัย
- ระบบระบายอากาศ
- การควบคุมที่แหล่งกำเนิด

การควบคุมด้วยการจัดการ

- การฝึกอบรม
- ข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี
- การขออนุญาตทำงาน
- การติดป้ายห้าม ป้ายเตือน
- การติดฉลาก
- การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

มาตรการความปลอดภัย การควบคุมทางวิศวกรรม

โครงสร้างอาคาร



- ❑ ผนังอาคารและกำแพงกันไฟ มั่นคงแข็งแรง และเป็นไปตามกฎหมาย ควบคุมอาคาร
- ❑ ทนไฟได้ และกำแพงกันไฟต้องมีความสูง ขึ้นไปเหนือหลังคา 0.3 – 1.0 เมตร และยื่นออกจากผนังด้านข้าง 0.3 – 0.5 เมตร
- ❑ อาคารเก็บรักษาสารเคมี ที่มีความกว้างน้อยกว่า 30 เมตร และมีพื้นที่ตั้งแต่ 1,200 ตารางเมตร ต้องมีผนังทนไฟ กั้นตัดตอนโดยมีระยะห่างจากกัน ไม่เกิน 40 เมตร
- ❑ กรณีอาคารเก็บรักษาสารเคมี ห่างจากอาคารอื่นน้อยกว่า 10 เมตร ผนังอาคารต้องสามารถทนไฟได้อย่างน้อย 90 นาที ยกเว้น อาคารที่เก็บสารไม่ติดไฟ

มาตรการความปลอดภัย การควบคุมทางวิศวกรรม

พื้นอาคาร







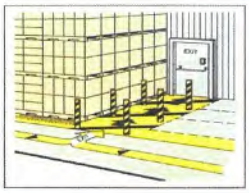


- ❑ แข็งแรง
- ❑ ทนน้ำและสารเคมี
- ❑ ในกรณีที่เก็บของเหลวไวไฟและวัตถุระเบิด พื้นต้องไม่เกิดไฟฟ้าสถิตและนำไฟฟ้าได้
- ❑ ไม่ดูดซับของเหลว เรียบ ไม่ลื่น ไม่มีรอยแตกร้าว ทำความสะอาดง่าย

มาตรการความปลอดภัย การควบคุมทางวิศวกรรม

ประตูและทางออกฉุกเฉิน

- ❑ ทางเข้าออก อย่างน้อยต้องมี 2 ประตู รวมถึงประตูที่ใช้เป็นทางออกฉุกเฉินด้านตรงข้ามกัน
- ❑ ทางเข้าออก จะต้องไม่มีสิ่งกีดขวางและมีป้าย สัญลักษณ์ชัดเจน
- ❑ ประตูฉุกเฉิน ต้องกว้างไม่น้อยกว่า 1.10 เมตร ไม่ปิดตาย





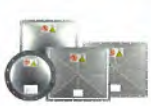
อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ปลอดภัยจากประกายไฟ (เช่น หลอดไฟ) ที่อยู่ในอาคารที่มีระเบิดจากการระเบิด





การต่อสายและการต่อลงดิน เพื่อลดการเกิดไฟฟ้าสถิตเมื่อของเหลวไวไฟไหลผ่านท่อ ซึ่งทำให้เป็นตัวนำถูกต่อไปยังระบบไฟกราวด์ผ่านตามท่อโลหะ, ภาชนะ, การระบายอากาศ





การติดตั้งท่อระบายแรงดัน / ระเบิดสำหรับถังเคลื่อนอุปกรณ์จัดเก็บแรงดัน







การติดตั้งเครื่องตรวจจับก๊าซที่ติดไฟได้ ในบริเวณกระบวนการผลิต และจัดเก็บ

หลักการเก็บสารเคมีและวัตถุอันตรายในอาคาร

จัดเก็บตามประเภทโดยพิจารณาจากเอกสารข้อมูลความปลอดภัย	
ยึดหลักเข้าก่อน-ออกก่อน (first in-first out) เพื่อลดความเสี่ยง จากการเสื่อมสภาพหรือการถูกทำลายของสารเคมี	
ต้องตรวจสอบคุณลักษณะทั้งปริมาณและคุณภาพ ภาชนะบรรจุ และหีบห่อต้องอยู่ในสภาพที่ดี	
จัดทำแผนผังกำหนดตำแหน่ง ประเภทกลุ่มสารเคมี พร้อมตำแหน่ง อุปกรณ์ฉุกเฉิน อุปกรณ์ผจญเพลิง และเส้นทางหนีไฟ	
ต้องมีพื้นที่ว่างโดยรอบระหว่างผนังอาคารกับกองสารเคมี เพื่อตรวจสอบและจัดการกรณีเกิดเพลิงไหม้หรือหกรั่วไหล	
การจัดเรียงสารเคมีไม่ควรสูงเกิน 3 เมตร	

หลักการเก็บสารเคมีและวัตถุอันตรายนอกอาคาร

บริเวณโดยรอบต้องไม่มีสาเหตุที่ทำให้เกิดอัคคีภัย ต้องไม่มีหญ้าขึ้นเยอะ / ไม่มีวัสดุไวไฟได้ / ไม่มีแหล่งกระจายความร้อน

ต้องไม่เป็นที่จอดยานพาหนะ หรือ เส้นทางจราจร

พื้นต้องแข็งแรงและรับน้ำหนักสารเคมีและวัตถุอันตรายได้ /ไม่ลื่น ทนต่อการกัดกร่อน/ ทนน้ำ

มีทางระบายส่งลงสู่บ่อกักเก็บหรือเขื่อนไม่ให้ไหลออกสู่ภายนอก







☑ มีการต่อเชื่อมและต่อลงดิน เพื่อป้องกันการเกิดประกายไฟเนื่องจากฟ้าสถิต

จัดให้มีเครื่องหมายความปลอดภัย

ป้ายห้าม คือ ป้ายห้ามการปฏิบัติที่อาจก่อให้เกิดอันตราย
ป้ายเตือน คือ ป้ายเตือนให้ระวังภัยหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น
ป้ายบังคับ คือ ป้ายที่กำหนดให้ต้องปฏิบัติ







☑ มีวัสดุดูดซับ (Emergency spill kit)

การจัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตราย

- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565

No.	Topic	Law	MT Support Chemical Room	Result	Photo
1	Emergency exit	Must be provided not less than 2 exits	There is only 2 emergency exit ; 1. Front door. 2. Back door, beside with transportation door.	o	
2	Specification of emergency exit door	- Shall not be keep locked	Back emergency exit door : Door is not locked from inside.	o	
		- Use panic bar for pushing outwords, do not use knop or slide door.	Panic bar can pushing outwords properly.	o	
		- Install fire exit sign with lighting that cleary to see	There are install fire exit at all door	o	
		-Install emergency light with battery that can be worked at less 30 minutes after electricity shut off	Emergency light is provided.	o	
3	Ventilation	Install ventilation system Can be possible to use natural type or mecanical type	Ventilation system is provided.	o	

การจัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตราย (ต่อ)

- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565

4	Emergency	Install manual fire alarm for support in case emergency	Manual fire alarm is installed.	o	
		Install heat or smoke detector, depending on type of chemical	Heat detector is installed.	o	
		Install portable fire extinguisher	Hang the fire extinguisher in proper location and check the condition every month.	o	
		Install emergency eyes wash and emergency shower	Have emergency eye wash and shower	o	
5	electricity	all electricity must be explosion proof type	all electrical equipments are explosion proof type	o	
6	chemical storage	storage by separate each type of chemical by following to chemical table of The Department of Industrial Work	There are storage by separate each type	o	
		For solid the chemical container that's capacity not over 450 lits, mass limit not over 400 Kg. must be height level not over 3 meter. And place on pallet must be stacking not over 3 layers.	Storage follow regulation by stacking 2 layers and height level not ever 3 meter	o	
7	Label	Label storage areas according to the type of chemical fanilyor hazard classification found there.	There is labeling to classified type of chemical and identify location of storage area.	o	

การจัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตราย (ต่อ)

- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565

8	Inspection	Inspect storage areas at least annually	Inspected by Safety team regulary. And department incharge person inspection every week.	o	
9	Storage cabinet	Use only approved storage cabinets. Never alter a flammablestorage cabinet.	Flammable liquids is storaged separate with other chemical.	o	
		Label cabinets with the hazard class of the chemicals.	Provided the Label cabinets already.	o	
10	Secondary container	Provide secondary containment for liquids in containers larger than 1 gallon in size. Dishpans or polyethylene trays work well.	Provide secondary containment to support chemical leakage.	o	
		Use approved containers for flammable solvents.	There is approved container by supplier.	o	
11	Layout of storage ro	Layout of storage room must be posted on site and update.	Update the layout in chemical storage room.	o	
12	PPE	Provide relevant PPE	There is PPE proved at storage room.	o	

การจัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตราย (ต่อ)

- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565

13	Spill kit	Provide spill kit in case leakage	Provide send on place.	o	
14	Safety sign	No Fire Ignition(ป้ายห้ามการปฏิบัติที่อาจก่อให้เกิดประกายไฟ)	Fire ignition is posed on place.	o	
		No smoking, eating or drink or stay in chemical storage area (ป้ายห้ามสูบบุหรี่ กินประทานอาหารหรือเครื่องดื่ม หรือพักอาศัย)	Sign for warning no smoking sign and don't eating in chemical storage room is install.	o	
		Danger sign (ป้ายเตือนให้ระวังภัยหรือสัญลักษณ์ที่อาจเกิดขึ้น)	There is "Danger sign" attached.	o	
		PPE sign	There is PPE sign attached.	o	
		Dangerous chemical storage area sign (ป้ายสิ่งแจ้งพื้นที่จัดเก็บสารเคมีอันตราย)	There is install the "Dangerous chemical storage room" sign (New requirement).	o	
	Drinage System	Drainage system shall be provided at least 110% of the capacity of the largest container.	There is drain pipe from emergency shower to waste water sump (at least 110% of the capacity of the largest	o	

การป้องกันอัคคีภัยในสถานประกอบการ - ล้านการจัดเก็บสารเคมี - YouTube



อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลในการทำงานกับสารเคมี





- ชุดสวมใส่ป้องกันสารเคมี
- หมวกนิรภัย/ ฮูด /ที่คลุมผม
- กระบังหน้า แว่นนิรภัย แว่นตาที่ครอบบิดตา
- หน้ากากป้องกันสารเคมี
- ถุงมือยางทนกรด-ด่าง
- รองเท้าบูททนต่อสารเคมี
- ฯลฯ





ระดับการป้องกัน	เกณฑ์การเลือกชุดป้องกัน	รายละเอียดชุดและอุปกรณ์	รูปและชุดอุปกรณ์
การป้องกันระดับ A	- มีความเป็นไปได้มากที่สุดที่จะสัมผัสกับอันตรายที่มีอยู่ และต้องการปกป้องผิวหนัง ทางเดินหายใจและตาในระดับสูงสุด - มีออกซิเจนในบรรยากาศต่ำกว่า ร้อยละ 19.5 - สารเคมีอาจกระเด็นหรือคนงานอาจต้องแช่อยู่ในสารหรืออาจสัมผัสสารที่อาจเป็นอันตรายต่อผิวหนัง หรือสารเคมีเป็นกลุ่มที่ซึมผ่านทางผิวหนังได้ - ทำงานในพื้นที่จำกัด ระบายอากาศไม่ดี มีก๊าซหรือไอระเหยในระดับสูง แม้ว่าการตรวจวัดไม่สามารถระบุได้ว่าเป็นก๊าซหรือไอชนิดใด และยังไม่มีการตรวจสอบอันตราย	- หน้ากากแบบเต็มหน้าพร้อมอุปกรณ์ปกป้องทางเดินหายใจชนิดถังบรรจุอากาศแบบพกพา (Self-Contained Breathing Apparatus: SCBA) - หน้ากากแบบส่งผ่านอากาศพร้อมด้วย SCBA - ชุดป้องกันสารเคมีที่คลุมทั้งร่างกาย ถุงมือที่ชั้นในและ/หรือชั้นนอกทนทานต่อสารเคมี	

ระดับการป้องกัน	เกณฑ์การเลือกชุดป้องกัน	รายละเอียดชุดและอุปกรณ์	รูปและชุดอุปกรณ์
การป้องกันระดับ B	- มีความเป็นไปได้มากที่สุดที่จะสัมผัสกับสารอันตรายในบรรยากาศ และต้องการปกป้องผิวหนัง ทางเดินหายใจและตาในระดับสูง - มีออกซิเจนในบรรยากาศต่ำกว่า ร้อยละ 19.5 - สารเคมีอาจกระเด็นหรือคนงานอาจต้องแช่อยู่ในสารหรืออาจสัมผัสสารที่อาจเป็นอันตรายต่อผิวหนัง - ทราบชนิดของสารและมีความเข้มข้นสูงเกินค่าความเข้มข้นของสารที่สามารถก่อให้เกิดอันตรายอย่างฉุนแรงต่อชีวิตโดยเฉียบพลัน (Immediately Dangerous to Life or Health: IDLH) - ทำงานในพื้นที่จำกัด ระบายอากาศไม่ดี หรือมีก๊าซหรือไอระเหยในระดับสูงหรือไม่สามารถระบุชนิดของ	- หน้ากากเต็มหน้าซึ่งมีความดันภายในสูงกว่าพร้อมด้วย SCBA หรือแบบที่อากาศส่งเข้ามาภายใน - หน้ากากพร้อม SCBA สำหรับหนี - ถุงมือที่ชั้นในและ/หรือชั้นนอกทนทานต่อสารเคมี - กระบังหน้า	 

ระดับการป้องกัน	เกณฑ์การเลือกชุดป้องกัน	รายละเอียดชุดและอุปกรณ์	รูปและชุดอุปกรณ์
การป้องกันระดับ C	- มีก๊าซหรือไอระเหยในบรรยากาศ และการกระเด็นของสารเคมีที่เป็นของเหลวหรือการสัมผัสสารโดยตรงไม่เป็นอันตราย หรือไม่ดูดซึมผ่านทางผิวหนัง - ทราบชนิดของสารและความเข้มข้นสูงเกินที่ค่าจำกัดการรับสัมผัสเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานและไม่เกินค่าความเข้มข้นของสารที่สามารถก่อให้เกิดอันตรายอย่างฉุนแรงต่อชีวิตโดยเฉียบพลัน (Immediately Dangerous to Life or Health: IDLH) และหน้ากากสามารถกำจัดสารออกได้ - ปริมาณออกซิเจนในอากาศไม่ต่ำกว่า ร้อยละ 19.5 - มีสิ่งบ่งชี้ว่าต้องใช้ชุดกันสารเคมีทั้งตัว	- อุปกรณ์กรองอากาศพร้อมหน้ากากแบบปิดเต็มหน้าและตลับกรองที่เหมาะสม - ชุดกันสารเคมีพร้อมที่คลุมศีรษะ - ชุดที่ใส่ภายใน - ถุงมือกันสารเคมีชั้นในชั้นนอก - หมวกแข็งพร้อมที่ป้องกันใบหน้า - หน้ากากสำหรับหนีออกจากพื้นที่อันตราย	

ระดับการป้องกัน	เกณฑ์การเลือกชุดป้องกัน	รายละเอียดชุดและอุปกรณ์	รูปและชุดอุปกรณ์
การป้องกันระดับ D	- ไม่มีสารอันตราย ไม่มีการกระเด็นของสาร หรือไม่ต้องแช่อยู่ในสารอันตราย - ไม่มีโอกาสที่จะสูดหายใจหรือสัมผัสกับสารนั้น	- ชุดทำงานทั่วไป ชุดคลุม ถุงมือ รองเท้าบูทนิรภัยหรือรองเท้าธรรมดา	

ข้อมูลความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี

[Material Safety Data Sheet : MSDS]



ข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี

(Material Safety Data Sheet หรือ MSDS, SDS)

- รายละเอียดเกี่ยวกับสารเคมี
- การจำแนกสารเคมี
- สารประกอบที่เป็นอันตราย
- คุณสมบัติทางกายภาพและเคมี
- ข้อมูลด้านอัคคีภัยและการระเบิด
- ข้อมูลเกี่ยวกับอันตรายสุขภาพ
- มาตรการด้านความปลอดภัย
- ข้อปฏิบัติที่สำคัญ





MSDS : เอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี

มีระบบการเขียนตามหลักสากลที่ใช้กันมากคือ มีข้อมูล 16 หัวข้อ ดังนี้

1. ข้อมูลทั่วไป
2. ส่วนผสม
3. คุณสมบัติทางกายภาพและทางเคมี
4. ข้อมูลเกี่ยวกับอันตราย
5. การปฐมพยาบาล
6. การปฏิบัติเมื่อเกิดไฟไหม้
7. การปฏิบัติเมื่อเกิดการรั่วไหล
8. การใช้และการจัดเก็บ
9. ค่ามาตรฐานความปลอดภัย / การควบคุม / การป้องกันส่วนบุคคล
10. ความคงตัวและการเกิดปฏิกิริยา
11. ข้อมูลด้านพิษวิทยา
12. ข้อมูลผลกระทบต่อระบบนิเวศน์
13. การกำจัด / ทำลาย
14. ข้อมูลสำหรับการขนส่ง
15. สัญลักษณ์หรือฉลาก (กฎหมายที่เกี่ยวข้อง)
16. ข้อมูลอื่น ๆ

หลักทั่วไปในการจัดการภาชนะบรรจุสารเคมี

[ ] ภาชนะบรรจุ*ต้อง*ได้รับการตรวจสอบตามเวลาที่กำหนด

[ ] ภาชนะบรรจุ*เต็ม*ควรแยกเก็บจากถัง*เปล่า*

[ ] ภาชนะบรรจุสารชนิดเดียวกันควรจัดเก็บร่วมกัน

[ ] ภาชนะบรรจุสารต่างชนิดควรแยกเก็บเฉพาะ

[ ] พื้นที่จัดเก็บสารเคมีควรเป็นพื้นที่เฉพาะ



หลักทั่วไปในการจัดการภาชนะบรรจุสารเคมี

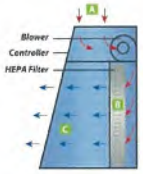
[ ] พื้นที่เปิดโล่ง การระบายอากาศเพียงพอ

[ ] ห่างจากแหล่งความร้อนและประกายไฟทุกชนิด

[ ] ห่างจากหลุม คู ท่อ และทางระบายน้ำ

[ ] เส้นทางเข้า-ออกสะดวก

[ ] เว้นระยะห่างในการจัดวาง เพื่อให้เคลื่อนย้ายได้ง่าย



หลักสำคัญในการควบคุมเหตุการณ์สารเคมีรั่วไหล



หยุดการรั่วไหล [Stop Leak]

จำกัดพื้นที่ [Confine]

ดูดซับสารด้วยวัสดุดูดซับ [Absorb]

เก็บกวาดและนำไปกำจัด [Clean up & Disposal]

การปฐมพยาบาลผู้ที่ได้รับอันตรายจากสารเคมี

[General First Aid]

1) เคลื่อนย้ายผู้ป่วยออกจากสถานที่ปฏิบัติงาน
2) ถอดชุดหรือเสื้อผ้าบริเวณที่เปื้อนสารเคมีออก
3) หากถูกผิวหนังให้ทำการล้างออกด้วยน้ำสะอาดจำนวนมาก
4) หากสารเคมีเข้าตา ให้ล้างตาโดยเปิดน้ำไหลผ่านตาอย่างน้อย 15 นาที
5) หากผู้ป่วยหมดสติ ให้ทำการผายปอด
6) หากกลืนกินสารเข้าไป ให้ปฏิบัติตามเอกสารข้อมูลความปลอดภัย
7) เคลื่อนย้ายผู้ป่วยด้วยวิธีการที่ปลอดภัยและรีบนำส่งแพทย์

การปฐมพยาบาลเบื้องต้น

- ข้อมูลทั่วไป ถอดเสื้อผ้าที่ปนเปื้อนออก
- หลังจากสูดดม ให้ย้ายไปยังสถานที่โล่ง อากาศถ่ายเท
- หลังจากถูกผิวหนัง ล้างด้วยน้ำและสบู่ทันที
- หลังจากถูกดวงตา ล้างตาด้วยน้ำสะอาดที่ไหลผ่าน 2-3 นาที หลังจากนั้นติดต่อแพทย์ทันที
- หลังจากกลืนกิน ดื่มน้ำสะอาดเท่าที่จะดื่มได้ และพาผู้ป่วยไปยังสถานที่ที่มีอากาศถ่ายเท หลังจากนั้นติดต่อแพทย์ทันที

เมื่อได้รับ "สารพิษอันตราย" ปฐมพยาบาลอย่างไร? | พบหมอมหิดล [by Mahidol Channel] - YouTube

การปฐมพยาบาลเบื้องต้น

ถ้าได้รับอันตรายจากสารเคมีที่ผิวหนัง



หากทำได้ให้ล้างด้วยฝักบัวล้างทั้งตัวไปพร้อมเสื้อผ้า จากนั้นถอดชุดที่เปื้อนออกระหว่างการล้างตัว

การวิธีการใช้ฝักบัวฉุกเฉินในห้องแล็บสังเกตว่าล้างพร้อมชุดและเขยหน้าเล็กน้อยเพื่อล้างตาไปพร้อมกัน

ถ้าได้รับอันตรายจากสารเคมีในการสูดดม



การปฐมพยาบาลเบื้องต้น

ถ้าได้รับอันตรายจากการสัมผัสสารเคมีทางการกิน



ถ้าได้รับอันตรายจากการสัมผัสสารเคมีทางตา





การระงับเหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล

- ผู้ควบคุมต้องสวมใส่ PPE และกันบุคคลที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องออกไป
- ห้ามให้รั่วไหลลงสู่แหล่งน้ำทั้งน้ำใต้ดินและน้ำผิวดิน
- ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อมีการรั่วไหล
  - ใช้สารดูดซับดูดสารเคมี เช่น ทราย ขี้เลื่อย เป็นต้น
  - ใช้สารปรับเสถียรเพื่อทำให้ความเป็นพิษลดลง
  - ส่งสารและภาชนะที่ปนเปื้อนออกไปทำลายอย่างถูกวิธีตามที่กฎหมายกำหนด
- ตรวจสอบว่ามีอากาศเพียงพอในสถานที่จัดเก็บ



การป้องกันระบบหายใจ

- ในกรณีที่ทำงานในช่วงระยะเวลาสั้น หรือปริมาณสารเคมีน้อย ให้ใช้หน้ากากป้องกันแบบที่มีไส้กรอง
- ในกรณีที่ทำงานในช่วงระยะเวลานาน หรือปริมาณสารเคมีมาก ให้ใช้ชุดเครื่องช่วยหายใจ (SCBA)





การป้องกันตา

- ใส่แว่นตาป้องกันสารเคมี



การป้องกันมือ



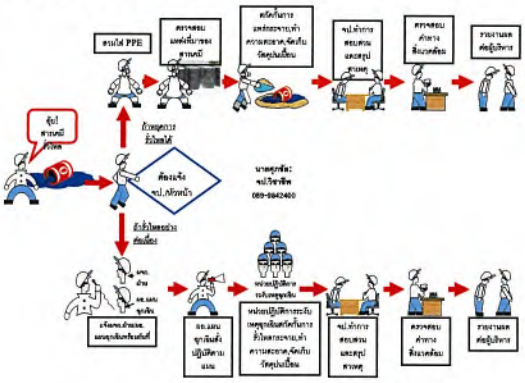
ถุงมือที่ใส่ต้องกันน้ำและทนทานต่อสารเคมี (ทนทานต่อกรด) และสารอื่นๆที่นำสารเคมีไปผสม ซึ่งในการเลือกถุงมือจะต้องคำนึงถึงระยะเวลาในการซึมของสารเคมีด้วย ถุงมือที่เลือกใช้จะต้องสามารถทนทานต่อสารทุกชนิดที่ผู้ปฏิบัติงานจะไปสัมผัส



อุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน



ขั้นตอนการดำเนินการ : กรณีสารเคมีรั่วไหล









posco TCS

Best Practice

การจัดการสารเคมีและวัตถุอันตราย

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด



1. การรับสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ

- ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี คืออะไร?
  - คือ เอกสารที่แสดงถึงข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของสารเคมีชนิดนั้นๆ เพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถปฏิบัติงานกับสารเคมีชนิดดังกล่าวได้อย่างปลอดภัย หรือ โดยทั่วไปเราจะเรียกเอกสารนี้ว่า SDS



- *ก่อนที่เราจะนำสารเคมีเข้ามาใช้งานในบริษัทฯ จะต้องขอข้อมูล SDS ต้นฉบับจากผู้ผลิตมาด้วย แล้วส่งให้หน่วยงาน Safety เพื่อลงทะเบียนในระบบ และจัดทำเป็น SDS ฉบับย่อที่ใช้ในบริษัทฯ*



1. การรับสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ

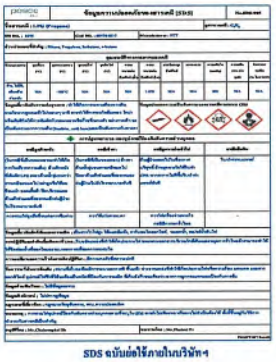
- ในเอกสาร SDS จะมีข้อมูลที่สำคัญอยู่ทั้งหมด 16 หัวข้อ ดังนี้

1. ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมี และบริษัทผู้ผลิต และหรือจำหน่าย
2. ข้อมูลความเป็นอันตราย
3. องค์ประกอบ และข้อมูลของส่วนผสม
4. มาตรการปฐมพยาบาล
5. มาตรการผจญเพลิง
6. มาตรการจัดการเมื่อมีการหกรั่วไหลของสาร
7. การขนถ่าย เคลื่อนย้าย ใช้งาน และเก็บรักษา
8. การควบคุมการรับสัมผัส และการป้องกัน
9. คุณสมบัติทางกายภาพ และทางเคมี
10. ความเสถียร และการเกิดปฏิกิริยา
11. ข้อมูลด้านพิษวิทยา
12. ข้อมูลด้านนิเวศวิทยา
13. ข้อพิจารณาในการกำจัด
14. ข้อมูลสำหรับการขนส่ง
15. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎหมาย และข้อบังคับ
16. ข้อมูลอื่นๆ

1. การรับสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ



SDS ต้นฉบับ



SDS ฉบับย่อใช้ภายในบริษัทฯ

1. การรับสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ

- ประเมินความเสี่ยงการรับสารเคมีและจัดเก็บ

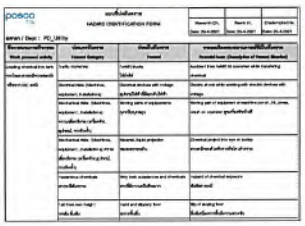
การประเมินความเสี่ยงของการรับสารเคมีและการจัดเก็บ จะต้องคำนึงถึงความเสี่ยงต่างๆ เช่น

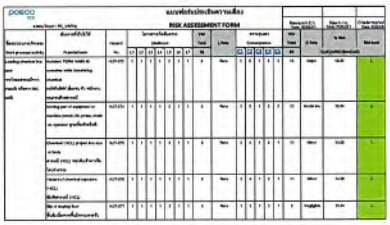
- สภาพของภาชนะบรรจุที่ไม่ชำรุด หรือรั่วซึม
- ความเป็นกรด-ด่าง ของสารเคมี (โดยห้ามจัดเก็บกรด-ด่างไว้ด้วยกัน)
- วางจัดเรียงสารเคมีไม่ให้สูงเกิน 3 ชั้น การจัดวางต้องมั่นคง
- การหก / รั่วไหล ขณะทำการขนย้ายในการจัดเก็บ
- แหล่งความร้อนหรือประกายไฟในพื้นที่จัดเก็บ
- การระเหยของไอสารเคมีในพื้นที่จัดเก็บ
- ความเสี่ยงต่อการโค่นล้มของสารเคมีที่จัดเก็บ

1. การรับสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ

- ประเมินความเสี่ยงการรับสารเคมีและจัดเก็บ

ตัวอย่างการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงของการทำงานกับสารเคมีและวัตถุอันตราย [Hydrochloric acid]





1. การรับสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ

- การตรวจสอบบรรจุภัณฑ์สารเคมี

การตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ของสารเคมี ถือเป็นขั้นตอนที่สำคัญเนื่องจากการตรวจสอบนี้ จะต้องดำเนินการตั้งแต่ การรับเข้า, การจัดเก็บ, การนำมาใช้งาน ตลอดการกำจัดหลังจากเลิกใช้งาน

- ภาชนะที่บรรจุสารเคมีต้องไม่ชำรุด / รั่วซึม
- ซีลวาล์ว ของภาชนะบรรจุต้องสมบูรณ์ไม่มีร่องรอยการเปิด หรือเสียหาย
- ภาชนะบรรจุต้องมีฝาปิดอย่างมิดชิด
- ต้องมีฉลากติดที่ภาชนะบรรจุที่ถูกต้อง และเป็นตามมาตรฐาน





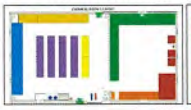


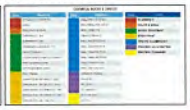
2. การจัดเรียงสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ

- การจัดเรียงสารเคมีตาม Lay out ที่กำหนด

ช่วยให้มีความปลอดภัยมากขึ้น เนื่องจากการจัดเก็บสารเคมีจะต้องพิจารณาคุณสมบัติเฉพาะของสารเคมีที่จะนำมาจัดเก็บ เช่น

- ความเข้ากันไม่ได้ของสารเคมี (กรด-ด่าง)
- อุณหภูมิในการจัดเก็บ
- เงื่อนไขเฉพาะของการจัดเก็บ (สารออกซิไดซ์)
- สภาพแวดล้อมที่ต้องหลีกเลี่ยง
- ความเหมาะสมของภาชนะในการจัดเก็บ







2. การจัดเรียงสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ

- เตรียมภาชนะรองรับกรณีสารเคมีหกรั่วไหล

  อุปกรณ์สำคัญที่ช่วยในการระงับยับยั้ง หรือชะลอการรั่วไหลของสารเคมี คือภาชนะที่รองรับสารเคมี เช่น Secondary pallet




2. การจัดเรียงสารเคมีอันตรายเข้าพื้นที่จัดเก็บ

- สัญลักษณ์ NFPA ชี้บ่งระดับความเป็นอันตรายของสารเคมี ซึ่งมีหัวข้อหลัก 3 หัวข้อ เพื่อแจ้งอันตรายให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ เช่น **ระดับอันตรายต่อสุขภาพอนามัย**, **ระดับความไวไฟ**, **ความไวในการทำปฏิกิริยา** และข้อมูลพิเศษอื่น






3. การปฏิบัติงานกับสารเคมี

- พื้นที่จัดเก็บสารเคมีบริเวณจุดใช้งาน, มาตรฐานอุปกรณ์ PPE สำหรับงานสารเคมี, ป้ายขั้นตอนการทำงานกับสารเคมีอย่างปลอดภัย





3. การปฏิบัติงานกับสารเคมี

- ระบบการขออนุญาตทำงาน Work permit และการประเมินความเสี่ยง และการทำ TBM ก่อนเริ่มงาน


แบบฟอร์มขออนุญาตปฏิบัติงาน
Work permit


แบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยง
Job Risk Assessment


การแต่งกายของผู้ปฏิบัติงานกับสารเคมีอันตราย


การทำกิจกรรม TBM ก่อนเริ่มงาน

4. การตรวจสอบการจัดเก็บและใช้งานสารเคมี

- Checklist ตรวจสอบการจัดเก็บสารเคมี



- Safety patrol และตรวจสอบการหกรั่วไหลของสารเคมี



5. การจัดการเหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล

- การจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันและระงับเหตุฯ
- แผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล และการซ้อมแผนฉุกเฉิน

  อุปกรณ์ BCP เพื่อรับเหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหลไปยังภายนอก ขั้นตอนการระงับเหตุ


ตู้จัดเก็บอุปกรณ์ฉุกเฉิน BCP


ตอนการฝึกซ้อมการฝึกซ้อมรับมือสารเคมีหกรั่วไหล



การจัดการความปลอดภัยในห้องปฏิบัติการทางเคมี


แยกพื้นที่ปฏิบัติงานและทางเดินให้ชัดเจน




กำหนดมาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์ PPE สำหรับการทำงานกับสารเคมี


ฝักบัวอาบน้ำและที่ล้างตาฉุกเฉิน



ระบุพื้นที่ / เครื่องจักรที่มีความเสี่ยงสูง

Ref. "ST-QSS-001, 5S, My Machine, Visual Management Standard"

Better World with Green Steel

การจัดการสารละลายเคมี


การแยกประเภทการจัดเก็บสารเคมี และของเสีย และการทำ Visual Management


ระบบการจัดเก็บ MSDS Document Tracking เพื่อความรวดเร็ว และสะดวกต่อการใช้งาน

การจัดเก็บสารเคมีที่ใช้ในห้องปฏิบัติการ



การจัดเก็บแยกประเภทสารเคมี



กำหนดผู้รับผิดชอบในการตรวจสภาพเครื่องจักรอุปกรณ์
และพื้นที่จัดเก็บสารเคมีในห้องปฏิบัติการ

Ref. "FM-PHY-013, Physical Equipment Facility Daily Check List"
"FM-CHE-031, Facility Daily Check List of the Equipment at Chemical Laboratory Area"

มาตรฐานความปลอดภัยและการสื่อสารวิธีปฏิบัติงาน



ค้นหาความเสี่ยงในพื้นที่ทำงานอย่างสม่ำเสมอ เพื่อนำไปสู่การแก้ไขปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงาน
สร้างมาตรฐานวิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย และสื่อสารให้ทุกคนรับทราบ

Ref. "WI-PHY-001, Sample receiving"

กิจกรรมสนับสนุนความปลอดภัยในพื้นที่ปฏิบัติงานกับสารเคมี

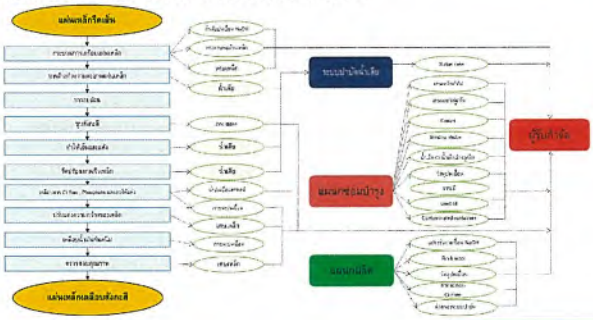






การประกวดรางวัลกิจกรรม 5 ส. และกิจกรรม QSS Model Plant

กระบวนการผลิตและแหล่งที่มาของของเสียอันตราย



ขั้นตอนการรวบรวมของเสียอันตรายเข้าสู่พื้นที่จัดเก็บ



Better World with Green Steel

พื้นที่จัดเก็บของเสียอันตราย


พื้นที่จัดเก็บของเสียอันตราย


รางรวบรวมของเสียกรณีเกิดการหกรั่วไหล




การจัดเก็บของเสียอันตรายภายในห้อง


ป้ายความปลอดภัย มาตรฐานการทำงาน
อย่างปลอดภัย และแผนอุกเฉิน


ถังดับเพลิงและระบบดับเพลิงอัตโนมัติ

Better World with Green Steel

การปฏิบัติงานกับของเสียอันตรายอย่างปลอดภัย

การนำของเสียสารเคมีจากบ่อ Waste Pit ไปกำจัด

มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์
ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล






ตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ PPE
อุปกรณ์ทำงาน และขึ้นทะเบียนอุปสารเคมี


ล็อคยกระบบหล้างาน (LOTO)
ของปั๊ม Waste pit ก่อนเริ่มทำงาน


ตรวจสอบบริภัณฑ์ตามสังของเสียสารเคมี
ให้เรียบร้อย ก่อนเริ่มทำการ Start ปั๊ม


คล้องเข็ม Safety Harness
ผลผลการทำงานเมื่อขนถุงน้ำก่อ Waste

Better World with Green Steel

การปฏิบัติงานกับของเสียอันตรายอย่างปลอดภัย



มาตรฐานการสวมใส่อุปกรณ์
ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



การขนย้ายถังเปล่าเข้าพื้นที่จัดเก็บ



การขนย้ายถังเปล่าเพื่อส่งกำจัด



Better World with Green Steel

การจัดการของเสียอันตราย

หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม / บริษัท โพสโค ไค้หเส้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

การจัดการเหตุฉุกเฉินของเสียอันตรายรั่วไหล

- แผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล



Better World with Green Steel

การจัดการของเสียอันตราย

หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม / บริษัท โพสโค ไค้หเส้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

การจัดการเหตุฉุกเฉินของเสียอันตรายรั่วไหล

- แผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหล



Better World with Green Steel

posco TCS

SAFETY FIRST

Better World with Green Steel

ภาคผนวก ข.47

ขั้นตอนการปฏิบัติงานเรื่องการทำงานกับสารเคมี

(Chemical Management Procedure)

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ดสตีล (ประเทศไทย) จำกัด

PROCEDURE

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

Chemical Management

การจัดการสารเคมี

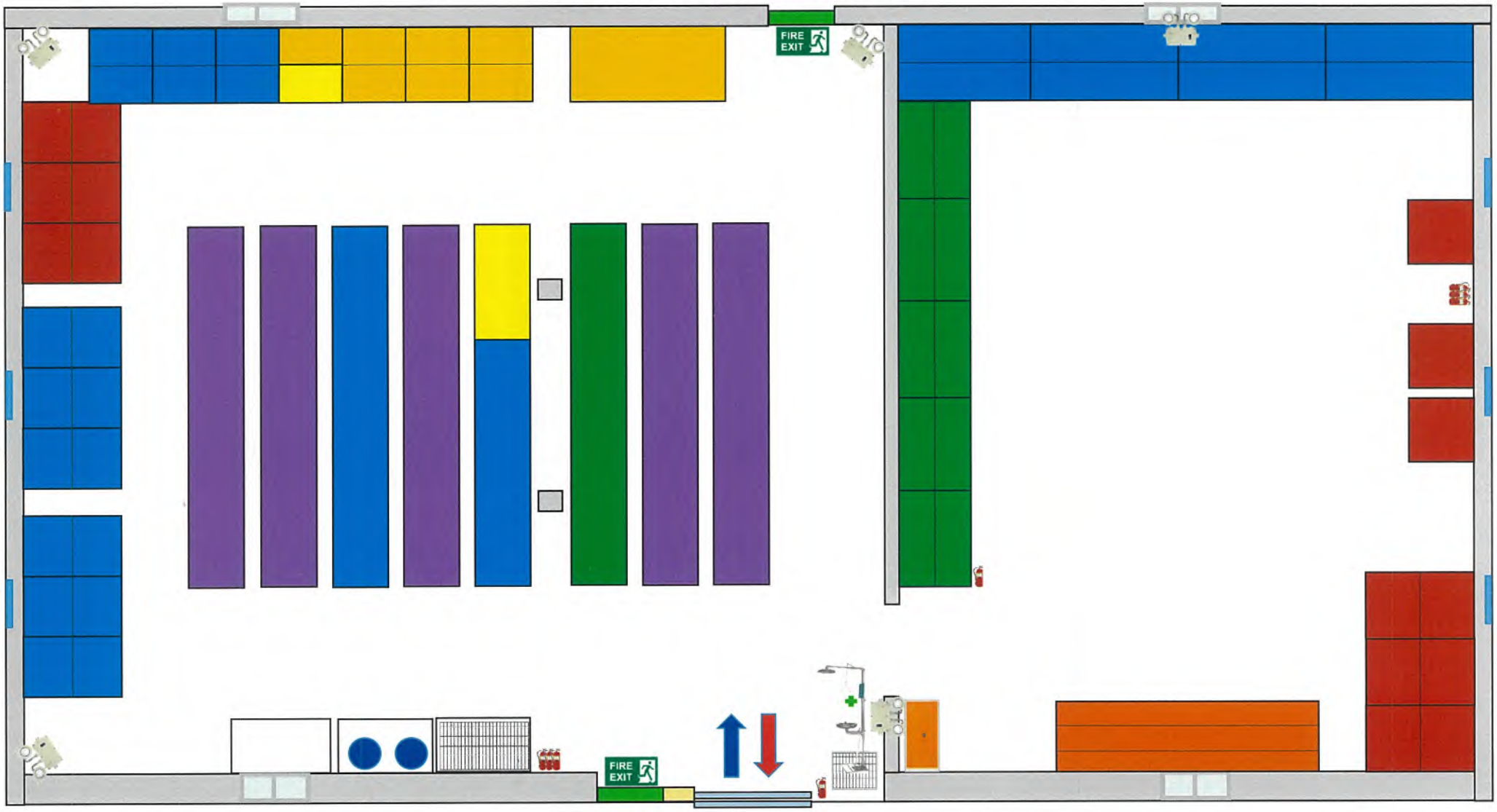
DOCUMENT NO.	(หมายเลขเอกสาร)	:	PD-SIT-014
REVISION NO.	(แก้ไขครั้งที่)	:	02
EFFECTIVE DATE	(วันที่อนุมัติใช้)	:	29 May 2024
NO. OF PAGES	(จำนวนหน้าทั้งหมด)	:	12 (Including front page.)

Prepared By:	Approved By:	Approved By:	Released By:
Mr. Phairat Promkrainit	Mr. Jakkarin Nakrai	Mr. Chalermphol Hewan	Mrs. Nattha Imchalee
Initiator Signature	Team Leader Signature	GM Signature	QMR Signature

ภาคผนวก ข.48

เอกสารการจัดเก็บและสถานที่จัดเก็บสารเคมี

CHEMICAL ROOM 1 LAYOUT



CHEMICAL ROOM 1 LAYOUT

Zone	Chemical
	JHP SOLVENT THINNER AAA
	DIESEL
	ETHANOL
	SPRAY PAINT & COLOR
	CHEMTREAT P – 201
	CHEMTREAT H – 304
	DEGREASER CLEANER FC – 011
	NALCO 71D5 PLUS
	346 DESCALER & CHEMICAL CLEANER
	ANION EXCHANGE RESIN
	CATION EXCHANGE RESIN
	PERMA CLEAN PC-11
	PERMATREAT PC-191T
	PAINT PRIMER
	EPOXY (GREY)
	EPOXY (LIGHT GREEN)

Zone	Chemical
	EPOXY (YELLOW ORANGE)
	EPOXY (BLACK)
	EPOXY (DARK GREEN)
	SHELL OMALA S2 GX 220
	SHELL RIMULA R4X 15W-40
	SHELL TURBO T 46
	SHELL GADUS S2 V220AC 2
	SHELL TELLUS S2 MX 68
	SHELL TELLUS S2 MX 46
	SHELL TELLUS S2 MX 32
	SHELL OMALA S2 GX 320
	SHELL TONNA S3 M 68
	SHELL GADUS S2 V220 1
	MOBIL VACTRA OIL
	EMC-100
	PALMAX RBG KYODO YUSHI

Zone	Chemical
	CHROMIUM TRIOXIDE
	SZ - LUBRICANT
	BW – 90 BG
	BW – 90 EG
	METALINA D 202
	GW – 20A

Zone	CLASS
	FLAMMABLE
	COLOR & SPRAY
	WATER TREATMENT
	EPOXY PAINT
	GREASE & LUBRICANT
	PROCESS OIL & COATING
	PROCESS CLEANNER

ภาคผนวก ข.49

เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ในการเตรียมความพร้อมและตอบสนองกรณีฉุกเฉิน

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท โพสโค โค้ทเต็ดสตีล (ประเทศไทย) จำกัด

PROCEDURE

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

Emergency Preparedness and Response

การเตรียมพร้อมและตอบสนองต่อภาวะฉุกเฉิน

DOCUMENT NO.	(หมายเลขเอกสาร)	:	PD-SIT-006
REVISION NO.	(แก้ไขครั้งที่)	:	04
EFFECTIVE DATE	(วันที่อนุมัติใช้)	:	20 May 2024
NO. OF PAGES	(จำนวนหน้าทั้งหมด)	:	28 (Including front page.)

Prepared By:	Approved By:	Approved By:	Released By:
Mr. Phairat Promkraimit	Mr. Jakkarin Nakrai	Mr. Chalermphol Hewan	Mrs.Nattha Imchalee
Initiator Signature	Team Leader Signature	GM Signature	QMR Signature

posco TCS	Procedure	WorkOutline	Enforcementdate: 2024/05/20	Page :4/28
Level 1	Emergency Preparedness and Response		PD-SIT-006	Rev. : 04

posco TCS	Procedure	WorkOutline	Enforcementdate: 2024/05/20	Page :24/28
Level 1	Emergency Preparedness and Response		PD-SIT-006	Rev. : 04

ภาคผนวก ข.50

เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์

ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซธรรมชาติและระบบก๊าซไฮโดรเจน

POSCO COATED STEEL (THAILAND) CO., LTD.

บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

Supporting Document

เอกสารสนับสนุน

การเตรียมความพร้อม และตอบสนองกรณีฉุกเฉิน

กรณีสารเคมีหกรั่วไหล

Chemical Leakage Emergency Preparedness and Response Plan

DOCUMENT NO.	(หมายเลขเอกสาร)	:	SD-SIT-008
REVISION NO.	(แก้ไขครั้งที่)	:	01
EFFECTIVE DATE	(วันที่อนุมัติใช้)	:	5 September 2023
NO. OF PAGES	(จำนวนหน้าทั้งหมด)	:	11 (Including front page.)

Prepared By:	Approved By:	Approved By:	Released By:
Mr. Phairat Promkrainit	Mr. Jakkarin Nakrai	Mr. Chalermphol Hewan	Ms.Titinan Chanchuey
Initiator Signature	Section Leader Signature	GM Signature	QMR Signature

pramot.sa, 2025-07-01 07:48:27
No distribution is allowed without permission.

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

NG, H_2, N_2 SUPPLY SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH Jul 25

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
NG Supply System	Inlet press' 1.5 – 2.0 kg/cm² (แรงดันขาเข้า 1.5-2.0 บาร์)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
	No obstacles entrance or flammable materials near the station. (ไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้าออกหรือวัสดุที่ติดไฟง่ายใกล้กับสถานี)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
	Emergency valve was locked and keep the key already (ล็อควาล์วฉุกเฉิน และเก็บกุญแจเรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
	No drilling along the NG pipeline (ไม่มีการขุดเจาะบริเวณแนวท่อ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
	Door station be locked already (ล็อคประตูสถานีทุกครั้ง)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
H_2 supply system	2nd Bay is stand-by for working (มีการสแตนบายเตรียมแก๊สไฮโดรเจนไว้เรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															

pramot.sa, 2025-07-01 07:48:27
No distribution is allowed without permission.

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
N_2 supply system	Manual air vent valve working (วาล์วช่วยระบายความดันปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
	Pressure setting point of pressure increasing curcuit (ระบบการเพิ่มแรงดันทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
	Pressure setting point be working (วาล์วระบายแรงดันทำงานปกติที่ความดันมากกว่า 250 psig)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
	No N_2 pipe leakage (ไม่มีการรั่วไหลของไนโตรเจนเหลว)	By visual ด้วยสายตา	Day																															
			Night																															
	Transfer valve between each tank were closed when don't use nitrogen (ปิดวาล์วจ่ายแก๊สเหลวขาออกที่เชื่อม ระหว่างถังเมื่อไม่ใช้ไนโตรเจน)	By visual and touching ด้วยสายตา และการสัมผัส	Day																															
			Night																															

pramot.sa, 2025-07-01 07:48:27

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

DATE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition
(แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition
(แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition
(แทนการหยุดการทำงาน)

Working time	Day																														
	Night																														
Done by	Day																														
	Night																														
Checked by	Day																														
	Night																														

Remark: .....

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

No distribution is allowed without permission.

artid.ja, 2025-08-02 08:12:16

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

NG, H_2, N_2 SUPPLY SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH Aug 25

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
NG Supply System	Inlet press' 1.5 – 2.0 kg/cm² (แรงดันราเข้า 1.5-2.0 บาร์)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S																										S	S
			Night	S																												S	S
	No obstacles entrance or flammable materials near the station. (ไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้าออกหรือวัสดุที่ติดไฟง่ายใกล้กับสถานี)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S																										S	S
			Night	S																												S	S
	Emergency valve was locked and keep the key already (ล็อควาล์วฉุกเฉิน และเก็บกุญแจเรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S																										S	S
			Night	S																												S	S
	No drilling along the NG pipeline (ไม่มีการขุดเจาะบริเวณแนวท่อ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S																										S	S
			Night	S																												S	S
	Door station be locked already (ล็อคประตูสถานีทุกครั้ง)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S																										S	S
			Night	S																												S	S
H_2 supply system	2nd Bay is stand-by for working (มีการสลับการทำงานเป็นระบบที่ไฮโดรเจนไว้เรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S																										S	S
			Night	S																												S	S

No distribution is allowed without permission.

artid.ja, 2025-08-02 08:12:16

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
N_2 supply system	Manual air vent valve working (วาล์วช่วยระบายความดังปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
			Night	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
	Pressure setting point of pressure increasing circuit (ระบบการเพิ่มแรงดันทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
			Night	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
	Pressure setting point be working (วาล์วระบายแรงดันทำงานปกติที่ความดันมากกว่า 250 psig)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
			Night	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
	No N_2 pipe leakage (ไม่มีการรั่วไหลของไปป์ตรงแหล่ง)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
			Night	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
	Transfer valve between each tank were closed when don't use nitrogen (ปิดวาล์วท่อยกันที่ผลของออกที่เชื่อม ระหว่างถังเมื่อไม่ใช้ในโดยรวม)	By visual and touching ด้วยสายตาและการสัมผัส	Day	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S
			Night	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	S	S

artid.ja, 2025-08-02 08:12:16

No distribution is allowed without permission.

POSCO TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

DATE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition (แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition (แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition (แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00	09.00
	Night	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00	21.00
Done by	Day	Dech	Dech	Dech	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	ศรัณย์	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์
	Night	ศรัณย์	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	ศรัณย์	Dech	ศรัณย์	ศรัณย์	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	Dech	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	Dech	Dech	Dech
Checked by	Day	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet
	Night	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet	Ramet

Remark: .....

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

No distribution is allowed without permission.

2025-08-29 10:39:08
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

NG, H_2, N_2 SUPPLY SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH .Sep-2025.

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
NG Supply System	Inlet press' 1.5 – 2.0 kg/cm² (แรงดันขาเข้า 1.5-2.0 บาร์)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	OK	S	
			Night	S	S	S	S	S	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
	No obstacles entrance or flammable materials near the station. (ไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้าออกหรือวัสดุที่ติดไฟง่ายใกล้กับสถานี)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	S	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	OK	S	
			Night	S	S	S	S	S	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
	Emergency valve was locked and keep the key already (ล็อควาล์วฉุกเฉิน และเก็บกุญแจเรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	S	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	OK	A	S	
			Night	S	S	S	S	S	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
	No drilling along the NG pipeline (ไม่มีการขุดเจาะบริเวณแนวท่อ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	S	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	OK	S	
			Night	S	S	S	S	S	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
	Door station be locked already (ล็อคประตูสถานีทุกครั้ง)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	S	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	OK	S	
			Night	S	S	S	S	S	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
H_2 supply system	2nd Bay is stand-by for working (มีการสแตนบายเตรียมแก๊สไฮโดรเจนไว้เรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	S	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	OK	S	
			Night	S	S	S	S	S	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	

samart.na, 2025-08-29 10:39:08
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
N_2 supply system	Manual air vent valve working (วาล์วช่วยระบายความดันปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	OK	OK	
			Night	S	S	S	S	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
	Pressure setting point of pressure increasing curcuit (ระบบการเพิ่มแรงดันทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	A	OK	OK	A	A	OK	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	
			Night	S	S	S	S	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
	Pressure setting point be working (วาล์วระบายแรงดันทำงานปกติที่ความดันมากกว่า 250 psig)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
			Night	S	S	S	S	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
	No N_2 pipe leakage (ไม่มีการรั่วไหลของไนโตรเจนเหลว)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	S	OK	OK	OK	A	A	OK	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
			Night	S	S	S	S	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	
	Transfer valve between each tank were closed when don't use nitrogen (ปิดวาล์วจ่ายแก๊สไนโตรเจนออกที่เชื่อม ระหว่างถังเมื่อไม่ใช้ไนโตรเจน)	By visual and touching ด้วยสายตา และการสัมผัส	Day	S	S	S	S	S	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
			Night	S	S	S	S	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	A	A	A	A	A	OK	OK	OK	OK	A	A	A	OK	S	

samart.na, 2025-08-29 10:39:08

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

DATE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition
(แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition
(แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition
(แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	
	Night	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	
Done by	Day	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Dan	Dan	Dan	Dan	Dan	Dan	Dan	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Dan	Dan	Dan	Pacee	Dan	Dan	Dan	Dan	Dan	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Dan	Dan	
	Night	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Dan	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Dan	Dan	Dan	Dan	Dan	Dan	Dan	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Dan	Dan	Dan	Dan	Dan	Pacee	Pacee	Pacee	Dan	
Checked by	Day	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	
	Night	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	Pacee	

Remark: .....

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

No distribution is allowed without permission.

somkid.si, 2025-10-02 13:12:32

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

NG, H_2, N_2 SUPPLY SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH Oct. 2025

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
NG Supply System	Inlet press' 1.5 – 2.0 kg/cm² (แรงดันขาเข้า 1.5-2.0 บาร์)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S
	No obstacles entrance or flammable materials near the station. (ไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้าออกหรือวัตถุที่ติดไฟง่ายใกล้กับสถานี)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	Emergency valve was locked and keep the key already (ล็อควาล์วฉุกเฉิน และเก็บกุญแจเรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S
	No drilling along the NG pipeline (ไม่มีการขุดเจาะบริเวณแนวท่อ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S
	Door station be locked already (ล็อคประตูสถานีทุกครั้ง)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S
H_2 supply system	2nd Bay is stand-by for working (มีการสแตนบายเตรียมแก๊สไฮโดรเจนไว้เรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S

No distribution is allowed without permission.

somkid.si, 2025-10-02 13:12:32

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
N_2 supply system	Manual air vent valve working (วาล์วช่วยระบายความดันปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	Pressure setting point of pressure increasing curcuit (ระบบการเพิ่มแรงดันทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	Pressure setting point be working (วาล์วระบายแรงดันทำงานปกติที่ความดันมากกว่า 250 psig)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	No N_2 pipe leakage (ไม่มีการรั่วไหลของไนโตรเจนแลว)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	Transfer valve between each tank were closed when don't use nitrogen (ปิดวาล์วจ่ายแก๊สเหลวขาออกที่เชื่อม ระหว่างถังเมื่อไม่ใช้ไนโตรเจน)	By visual and touching ด้วยสายตา และการสัมผัส	Day	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok
			Night	S	S	S	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok

No distribution is allowed without permissic

somkid.si, 2025-10-02 13:12:32

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

DATE		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00
	Night	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00
Done by	Day	Dert	Dert	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	Prapa	Prapa	Prapa	Prapa	Prapa	ศรัณย์	Dert	Prapa	Dert	Prapa	ศรัณย์	ศรัณย์	Dert	Prapa	Dert	Prapa	Prapa	Prapa	ศรัณย์	ศรัณย์	Dert	Prapa	Dert	ศรัณย์	Prapa	Prapa
	Night	ณัฐพล	ณัฐพล	ณัฐพล	ณัฐพล	Dert	Dert	Dert	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	ศรัณย์	Prapa	Prapa	Prapa	Prapa	Prapa	Dert	Dert	Prapa	Dert	Prapa	Dert	ศรัณย์	ศรัณย์	Prapa	Dert	Prapa	Prapa	ศรัณย์	Dert	Prapa
Checked by	Day	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot
	Night	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot	Ramot

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition
(แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition
(แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition
(แทนการหยุดการทำงาน)

Remark: .....

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

No distribution is allowed without permission.

somkid.si, 2025-11-01 08:11:28 No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

NG, H_2, N_2 SUPPLY SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH NOV · 2025

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
NG Supply System	Inlet press' 1.5 – 2.0 kg/cm² (แรงดันขาเข้า 1.5-2.0 บาร์)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
	No obstacles entrance or flammable materials near the station. (ไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้าออกหรือวัสดุที่ติดไฟง่ายใกล้กับสถานี)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
	Emergency valve was locked and keep the key already (ล็อควาล์วฉุกเฉิน และเก็บกุญแจเรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
	No drilling along the NG pipeline (ไม่มีการขุดเจาะบริเวณแนวท่อ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
	Door station be locked already (ล็อคประตูสถานีทุกครั้ง)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
H_2 supply system	2nd Bay is stand-by for working (มีการสแตนบายเตรียมแก๊สไฮโดรเจนไว้เรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	

somkid.si, 2025-11-01 08:11:28 No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
N_2 supply system	Manual air vent valve working (วาล์วช่วยระบายความดันปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
	Pressure setting point of pressure increasing curcuit (ระบบการเพิ่มแรงดันทำงานปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
	Pressure setting point be working (วาล์วระบายแรงดันทำงานปกติที่ความดันมากกว่า 250 psig)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
	No N_2 pipe leakage (ไม่มีการรั่วไหลของไนโตรเจนเหลว)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
	Transfer valve between each tank were closed when don't use nitrogen (ปิดวาล์วจ่ายแก๊สเหลวขาออกที่เชื่อม ระหว่างถังเมื่อไม่ใช้ไนโตรเจน)	By visual and touching ด้วยสายตา และการสัมผัส	Day	S	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	

No distribution is allowed without permission.

somkid.si, 2025-11-01 08:11:28

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

DATE		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00	08:00
	Night	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00
Done by	Day	Nanat	Nanat	Nanat	Dart	Dart	Nanat	Dart	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Dart	Nanat	Nanat	Nanat	Dart	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Dart	Dart	
	Night	Dart	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat		Dart	Dart	Dart	Dart	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Dart	Dart	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	
Checked by	Day	Nanat	Nanat	Nanat	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Pt	Pt	Pt	Pt	Nanat	Pt	Pt	Pt	Pt	Nanat	Nanat	Nanat	Pt	Pt	Pt	
	Night	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Nanat	Nanat	Nanat	Nanat	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Nanat	Nanat	Nanat	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Pt	Nanat	Nanat	Nanat	

NOTE:
เงื่อนไข : OK = Normal Condition (แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition (แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition (แทนการหยุดการทำงาน)

Remark: .....

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

No distribution is allowed without permission.

somkid.si, 2025-12-01 08:11:58

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :1/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

NG, H_2, N_2 SUPPLY SYSTEM DAILY CHECK POINT ON MONTH ..Dec 25

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
NG Supply System	Inlet press' 1.5 – 2.0 kg/cm² (แรงดันขาเข้า 1.5-2.0 บาร์)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	ok	ok	ok	ok	OK	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
	No obstacles entrance or flammable materials near the station. (ไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้าออกหรือวัสดุที่ติดไฟง่ายใกล้กับสถานี)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	Ok	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S		S
	Emergency valve was locked and keep the key already (ล็อควาล์วฉุกเฉิน และเก็บกุญแจเรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	ok	Ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	Ok	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
	No drilling along the NG pipeline (ไม่มีการขุดเจาะบริเวณแนวท่อ)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	Ok	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
	Door station be locked already (ล็อคประตูสถานีทุกครั้ง)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	Ok	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
H_2 supply system	2nd Bay is stand-by for working (มีการสแตนบายเตรียมแก๊สไฮโดรเจนไว้เรียบร้อย)	By visual ด้วยสายตา	Day	S	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	Ok	Ok	Ok	Ok	ok	ok	ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S		S

No distribution is allowed without permission.

somkid.si, 2025-12-01 08:11:58
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :2/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

Check point	Standard	Checking method	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
N_2 supply system	Manual air vent valve working (วาล์วช่วยระบายความดันปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	C	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
	Pressure setting point of pressure increasing curcuit (ระบบการเพิ่มแรงดันทำงานจากปกติ)	By visual ด้วยสายตา	Day	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
	Pressure setting point be working (วาล์วระบายแรงดันทำงานปกติที่ความดันมากกว่า 250 psig)	By visual ด้วยสายตา	Day	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
	No N_2 pipe leakage (ไม่มีการรั่วไหลของไนโตรเจนเหลว)	By visual ด้วยสายตา	Day	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
	Transfer valve between each tank were closed when don't use nitrogen (มีการวาล์วจ่ายแก๊สหลายขาออกที่เชื่อม ระหว่างถังเมื่อไม่ใช้ในไนโตรเจน)	By visual and touching ด้วยสายตา และการสัมผัส	Day	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
			Night	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S

somkid.si, 2025-12-01 08:11:58
No distribution is allowed without permission.

posco TCS	Check sheet form	Work Outline	Enforcement Date : 2021/09/01	Page :3/3
Level 3	NG, H_2, N_2 supply system		FM-UTI-006	Rev. : 03

DATE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

NOTE:
เขียน : OK = Normal Condition
(แทนสภาพปกติ)
NG = Abnormal Condition
(แทนสภาพผิดปกติ)
S = Stop Condition
(แทนการหยุดการทำงาน)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Working time	Day	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00	09:00
	Night	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00	21:00
Done by	Day	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power
	Night	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power
Checked by	Day	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power
	Night	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power	Power

Remark: .....

Sr. P/L	Jr. S/L	S/L	GM

ภาคผนวก ข.51

ใบอนุญาตผู้ทำงานด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน

L-IN-0003

สก.1-18

สำนักเทคโนโลยีความปลอดภัย

รับที่ 519 / 2565

ชื่อโรงงาน บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด รหัสที่ น.59-1/2557-นอต.

เลขที่ตั้ง 7/448 หมู่ที่ 6 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140

ได้ยื่นเอกสารดังรายการต่อไปนี้ต่อ สำนักเทคโนโลยีความปลอดภัย เมื่อวันที่ 19 สิงหาคม 2565

1. ต่ออายุคนงานควบคุมก๊าซ
2. ต่ออายุคนงานควบคุมก๊าซ
3. ต่ออายุคนงานควบคุมก๊าซ
4. ต่ออายุคนงานควบคุมก๊าซ

(นางสาวกัญญารัตน์ ชัยชิตาทร)

เจ้าหน้าที่บันทึกข้อมูล

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๑๑๗๑๙

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๕ สิงหาคม ๒๕๖๕

เรื่อง อนุญาตให้ต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซ

เรียน

ตามที่ท่านได้ขอต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซของโรงงาน บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.๕๙-๑/๒๕๕๗-นอต. (๘๒๒๕๐๙๐๐๑๒๕๕๗๘) ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ ๗/๔๔๘ หมู่ที่ ๖ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง แขวง/ตำบล มาบยางพร เขต/อำเภอ ปลวกแดง จังหวัด ระยอง ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว อนุญาตให้ท่านต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซ (ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ ไนโตรเจน ออกซิเจน อะเซทิลีน อาร์กอน ฮีเลียม ไฮโดรเจน) ตามทะเบียนเลขที่ ๒๑-๓๑๔-๓๘๙-๙๓๔๕ ประจำโรงงานดังกล่าวได้จนถึงวันที่ ๑ พฤษภาคม ๒๕๗๐

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และขอให้ท่านปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบโดยเคร่งครัด

ขอแสดงความนับถือ

(นายปณตสรรค์ สูจยานนท์)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
โทร. ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๑๒-๓
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๑๑๗๒๑

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๕ สิงหาคม ๒๕๖๕

เรื่อง อนุญาตให้ต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซ

เรียน

ตามที่ท่านได้ขอต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซของโรงงาน **บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด** ทะเบียนโรงงานเลขที่ **น.๕๙-๑/๒๕๕๗-นอต. (๘๒๒๕๐๙๐๐๑๒๕๕๗๘)** ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ **๗/๔๔๘** หมู่ที่ **๖ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้** ระยอง แขวง/ตำบล **มาบยางพร** เขต/อำเภอ **ปลวกแดง** จังหวัด **ระยอง** ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว อนุญาตให้ท่านต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซ (ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ ไนโตรเจน ออกซิเจน อะเซทิลีน อาร์กอน ฮีเลียม ไฮโดรเจน) ตามทะเบียนเลขที่ **๒๑-๓๑๔-๓๘๙-๙๓๔๗** ประจำโรงงานดังกล่าวได้จนถึงวันที่ **๑ พฤษภาคม ๒๕๗๐**

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และขอให้ท่านปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบโดยเคร่งครัด

ขอแสดงความนับถือ

(นายปณตสรรค์ สูจยานนท์)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
โทร. ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๑๒-๓
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๑๑๗๒๐

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๕ สิงหาคม ๒๕๖๕

เรื่อง อนุญาตให้ต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซ

เรียน

ตามที่ท่านได้ขอต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซของโรงงาน **บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด** ทะเบียนโรงงานเลขที่ **น.๕๙-๑/๒๕๕๗-นอต. (๘๒๒๕๐๙๐๐๑๒๕๕๗๘)** ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ **๗/๔๔๘** หมู่ที่ **๖ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้** ระยอง แขวง/ตำบล **มาบยางพร** เขต/อำเภอ **ปลวกแดง** จังหวัด **ระยอง** ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว อนุญาตให้ท่านต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซ (ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ ไนโตรเจน ออกซิเจน อะเซทิลีน อาร์กอน ฮีเลียม ไฮโดรเจน) ตามทะเบียนเลขที่ **๒๑-๓๑๔-๓๘๙-๙๓๔๖** ประจำโรงงานดังกล่าวได้จนถึงวันที่ **๑ พฤษภาคม ๒๕๗๐**

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และขอให้ท่านปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบโดยเคร่งครัด

ขอแสดงความนับถือ

(นายปณตสรรค์ สูจยานนท์)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
โทร. ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๑๒-๓
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๑๑๙๑๘



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๕ สิงหาคม ๒๕๖๕

เรื่อง อนุญาตให้ต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซ

เรียน

ตามที่ท่านได้ขอต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซของโรงงาน **บริษัท โพสโค โค้ทเต้ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด** ทะเบียนโรงงานเลขที่ **น.๕๙-๑/๒๕๕๗-นอต. (๘๒๒๕๐๙๐๐๑๒๕๕๗๘)** ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ **๗/๔๔๘ หมู่ที่ ๖ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง** แขวง/ตำบล **มาบยางพร** เขต/อำเภอ **ปลวกแดง** จังหวัด **ระยอง** ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว อนุญาตให้ท่านต่อทะเบียนเป็นคนงานควบคุมก๊าซ (ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ ไนโตรเจน ออกซิเจน อะเซทิลีน อาร์กอน ฮีเลียม ไฮโดรเจน) ตามทะเบียนเลขที่ **๒๑-๓๑๔-๓๘๙-๙๓๔๔** ประจำโรงงานดังกล่าวได้จนถึงวันที่ **๑ พฤษภาคม ๒๕๗๐**

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และขอให้ท่านปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบโดยเคร่งครัด

ขอแสดงความนับถือ

(นายปณตสรรค์ สูจยานนท์)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
โทร. ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๑๒-๓
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

ภาคผนวก ข.52

เอกสารการตรวจสอบการทำงานของถังดับเพลิง

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 30 ก.ค. 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - 01	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้า Entry Coil
CGL - 03	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้ Pupit
CGL - 04	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Entry
CGL - CLE -06	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า ELT
CGL - CLE -08	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - CLE -11	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - ECT- 10	✓		✓		✓		10 kg.	Celler ELT
CGL - F,ee -17	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -16	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -24	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -26	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - FUL-28	✓		✓		✓		10 kg.	ข้างในห้อง Center Pupit
CGL - CNT -29	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินข้าง Center Pupit
CGL - CNT -31	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า MLT
CGL - SCBA-34	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - MLT Call-32	✓		✓		✓		10 kg.	Celler MLT
CGL - MLT Call-35	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - MLT Call-36	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - TLL-38	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - TLL-39	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - PT- 43	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Post treament
CGL - BR9-45	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า TBR#9
CGL - DLT-46	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - DLT-47	✓		✓		✓		10 kg.	Celler DLT
CGL - DLT-48	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - EXT-50	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-51	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - HDY-54	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง HDY DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 30 / ก.ค. / 2568

FM-SIT-020 Rev.02

manit.pr, 2025-07-31 08:07:06

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 30 ก.ค. 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - BR#11-56	✓		✓		✓		10 kg.	Celler TBR#11
CGL - EXT-57	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Deliverly
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		10 kg.	Scrap Exit DS
CGL - WH - 62	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง TBR# 9 DS
CGL -EDY-63	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL -EDY-64	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL - BR#-65	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-66	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-68	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - SPM-71	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL - SPM-72	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL -SPM DS-75	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -Pot DS-79	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-76	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-77	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL - F,ee - 81	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - F,ee - 83	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - ELT,DS-87	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง ELT DS
CGL -CLE,DS-90	✓		✓		✓		5 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL -CLE,DS-92	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL - ELT,DS-88	✓		✓		✓		5 kg.	Entey DS
CGL - HDY DS-95	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - PT DS-70	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - Pot-27		✓	✓		✓		10 kg.	ด้านบน POR#2 ฝั่ง W/S
CGL - PT,#2F-40		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#2
CGL - PT,#2F-41		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#3
CGL - PT,#2F-42		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#4
CGL - Pass-94		✓	✓		✓		10 kg.	Pass line Entry Ds

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 30 / ก.ค. / 2568

FM-SIT-020 Rev.02

manit.pr, 2025-07-31 08:07:14

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 30 ก.ค. 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL -02	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Entry Pulpit
CGL - CLE-05	✓		✓		✓		50 kg.	ข้าง Pupit Entry
CGL - CLE-09	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-07	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-12	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - F'ee-15	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-16	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-18	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-19	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace #7
CGL - Pot -25	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - CNT-30	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - SCBA-33	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - PT-37	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TLL
CGL - BR-9-44	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TBR#9
CGL - EXT-49	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-52	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า, TR1#2
CGL - HDY-53	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - HDY-55	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง Exit DS
CGL - EXT,SC-60	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - WH-61	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - PT,DS-67	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TLL
CGL - PT,DS-69	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DS TBR#7
CGL - SPM,DS-73	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL - SPM,DS-74	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-76	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-77	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TBR#5
CGL -POT-78	✓		✓		✓		50kg	ด้านหลัง POT DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 30 / ก.ค. / 2568

manit.pr, 2025-07-31 08:07:20

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 30 ก.ค. 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - F'cc,DS-82	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - F'cc,DS-84	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - ELT,DS-86	✓		✓		✓		50 kg.	ELT DS
CGL - CLE,DS-89	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-91	✓		✓		✓		51 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-93	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - HDY-96	✓		✓		✓		50 kg.	HDY Entry DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 30 / ก.ค. / 2568

manit.pr, 2025-07-31 08:07:29

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 13 สิงหาคม 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - 01	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้า Entry Coil
CGL - 03	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้ Pupit
CGL - 04	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Entry
CGL - CLE -06	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า ELT
CGL - CLE -08	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - CLE -11	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - ECT- 10	✓		✓		✓		10 kg.	Celler ELT
CGL - F,ee -17	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -16	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -24	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -26	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - FUL-28	✓		✓		✓		10 kg.	ข้างในห้อง Center Pupit
CGL - CNT -29	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินข้าง Center Pupit
CGL - CNT -31	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า MLT
CGL - SCBA-34	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - MLT Call-32	✓		✓		✓		10 kg.	Celler MLT
CGL - MLT Call-35	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - MLT Call-36	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - TLL-38	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - TLL-39	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - PT- 43	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Post treament
CGL - BR9-45	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า TBR#9
CGL - DLT-46	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - DLT-47	✓		✓		✓		10 kg.	Celler DLT
CGL - DLT-48	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - EXT-50	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-51	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - HDY-54	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง HDY DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 13 / 08 / 25

FM-SIT-020 Rev.02

manit.pr, 2025-08-29 10:13:21

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 13 สิงหาคม 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - BR#11-56	✓		✓		✓		10 kg.	Celler TBR#11
CGL - EXT-57	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Deliverly
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		10 kg.	Scrap Exit DS
CGL - WH - 62	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง TBR# 9 DS
CGL -EDY-63	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL -EDY-64	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL - BR#-65	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-66	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-68	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - SPM-71	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL - SPM-72	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL -SPM DS-75	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -Pot DS-79	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-76	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-77	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL - F,ee - 81	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - F,ee - 83	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - ELT,DS-87	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง ELT DS
CGL -CLE,DS-90	✓		✓		✓		5 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL -CLE,DS-92	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL - ELT,DS-88	✓		✓		✓		5 kg.	Entey DS
CGL - HDY DS-95	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - PT DS-70	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - Pot-27		✓	✓		✓		10 kg.	ด้านบน POR#2 ฝั่ง W/S
CGL - PT,#2F-40		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#2
CGL - PT,#2F-41		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#3
CGL - PT,#2F-42		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#4
CGL - Pass-94		✓	✓		✓		10 kg.	Pass line Entry Ds

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 13 / 08 / 2025

FM-SIT-020 Rev.02

manit.pr, 2025-08-29 10:13:28

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 23 สิงหาคม 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL -02	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Entry Pulpit
CGL - CLE-05	✓		✓		✓		50 kg.	ข้าง Pupit Entry
CGL - CLE-09	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-07	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-12	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - F'ee-15	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-16	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-18	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-19	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace #7
CGL - Pot -25	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - CNT-30	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - SCBA-33	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - PT-37	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TLL
CGL - BR-9-44	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TBR#9
CGL - EXT-49	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-52	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า, TR1#2
CGL - HDY-53	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - HDY-55	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง Exit DS
CGL - EXT,SC-60	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - WH-61	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - PT,DS-67	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TLL
CGL - PT,DS-69	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DS TBR#7
CGL - SPM,DS-73	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL - SPM,DS-74	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-76	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-77	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TBR#5
CGL -POT-78	✓		✓		✓		50kg	ด้านหลัง POT DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 23 / 08 / 2025

manit.pr, 2025-08-29 10:13:34

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 23 สิงหาคม 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - F'cc,DS-82	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - F'cc,DS-84	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - ELT,DS-86	✓		✓		✓		50 kg.	ELT DS
CGL - CLE,DS-89	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-91	✓		✓		✓		51 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-93	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - HDY-96	✓		✓		✓		50 kg.	HDY Entry DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 23 / 08 / 2025

manit.pr, 2025-08-29 10:13:40

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 26 ก.ย. 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - BR#11-56	✓		✓		✓		10 kg.	Celler TBR#11
CGL - EXT-57	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Deliverly
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		10 kg.	Scrap Exit DS
CGL - WH - 62	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง TBR# 9 DS
CGL -EDY-63	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL -EDY-64	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL - BR#-65	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-66	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-68	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - SPM-71	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL - SPM-72	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL -SPM DS-75	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -Pot DS-79	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-76	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-77	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL - F,ee - 81	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - F,ee - 83	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - ELT,DS-87	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง ELT DS
CGL -CLE,DS-90	✓		✓		✓		5 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL -CLE,DS-92	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL - ELT,DS-88	✓		✓		✓		5 kg.	Entey DS
CGL - HDY DS-95	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - PT DS-70	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - Pot-27		✓	✓		✓		10 kg.	ด้านบน POR#2 ฝั่ง W/S
CGL - PT,#2F-40		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#2
CGL - PT,#2F-41		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#3
CGL - PT,#2F-42		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#4
CGL - Pass-94		✓	✓		✓		10 kg.	Pass line Entry Ds

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 26 / ก.ย. / 2568

manit.pr, 2025-10-01 09:20:42

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 26 ก.ย. 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL -02	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Entry Pulpit
CGL - CLE-05	✓		✓		✓		50 kg.	ข้าง Pupit Entry
CGL - CLE-09	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-07	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-12	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - F'ee-15	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-16	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-18	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-19	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace #7
CGL - Pot -25	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - CNT-30	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - SCBA-33	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - PT-37	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TLL
CGL - BR-9-44	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TBR#9
CGL - EXT-49	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-52	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า, TR1#2
CGL - HDY-53	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - HDY-55	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง Exit DS
CGL - EXT,SC-60	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - WH-61	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - PT,DS-67	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TLL
CGL - PT,DS-69	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DS TBR#7
CGL - SPM,DS-73	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL - SPM,DS-74	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-76	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-77	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TBR#5
CGL -POT-78	✓		✓		✓		50kg	ด้านหลัง POT DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 26 / ก.ย. / 2568

FM-SIT-020 Rev.02

manit.pr, 2025-10-01 09:20:47

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 26 ก.ย. 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - 01	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้า Entry Coil
CGL - 03	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้ Pupit
CGL - 04	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Entry
CGL - CLE -06	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า ELT
CGL - CLE -08	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - CLE -11	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - ECT- 10	✓		✓		✓		10 kg.	Celler ELT
CGL - F,ee -17	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -16	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -24	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -26	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - FUL-28	✓		✓		✓		10 kg.	ข้างในห้อง Center Pupit
CGL - CNT -29	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินข้าง Center Pupit
CGL - CNT -31	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า MLT
CGL - SCBA-34	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - MLT Call-32	✓		✓		✓		10 kg.	Celler MLT
CGL - MLT Call-35	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - MLT Call-36	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - TLL-38	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - TLL-39	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - PT- 43	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Post treament
CGL - BR9-45	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า TBR#9
CGL - DLT-46	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - DLT-47	✓		✓		✓		10 kg.	Celler DLT
CGL - DLT-48	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - EXT-50	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-51	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - HDY-54	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง HDY DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 26 / ก.ย. / 2568

manit.pr, 2025-10-01 09:20:36

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 26 ก.ย. 2568

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - F'cc,DS-82	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - F'cc,DS-84	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - ELT,DS-86	✓		✓		✓		50 kg.	ELT DS
CGL - CLE,DS-89	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-91	✓		✓		✓		51 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-93	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - HDY-96	✓		✓		✓		50 kg.	HDY Entry DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 26 / ก.ย. / 2568

FM-SIT-020 Rev.02

manit.pr, 2025-10-01 09:20:52

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 24 / 10 / 2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - 01	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้า Entry Coil
CGL - 03	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้ Pupit
CGL - 04	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Entry
CGL - CLE -06	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า ELT
CGL - CLE -08	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - CLE -11	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - ECT- 10	✓		✓		✓		10 kg.	Celler ELT
CGL - F,ee -17	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -16	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -24	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -26	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - FUL-28	✓		✓		✓		10 kg.	ข้างในห้อง Center Pupit
CGL - CNT -29	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินข้าง Center Pupit
CGL - CNT -31	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า MLT
CGL - SCBA-34	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - MLT Call-32	✓		✓		✓		10 kg.	Celler MLT
CGL - MLT Call-35	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - MLT Call-36	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - TLL-38	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - TLL-39	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - PT- 43	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Post treament
CGL - BR9-45	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า TBR#9
CGL - DLT-46	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - DLT-47	✓		✓		✓		10 kg.	Celler DLT
CGL - DLT-48	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - EXT-50	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Delivery
CGL - EXT-51	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Delivery
CGL - HDY-54	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง HDY DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 24 / 10 / 2025

manit.pr, 2025-10-30 13:26:23

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 24 / 10 / 2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - BR#11-56	✓		✓		✓		10 kg.	Celler TBR#11
CGL - EXT-57	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Deliverly
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		10 kg.	Scrap Exit DS
CGL - WH - 62	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง TBR# 9 DS
CGL -EDY-63	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL -EDY-64	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL - BR#-65	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-66	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-68	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - SPM-71	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL - SPM-72	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL -SPM DS-75	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -Pot DS-79	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-76	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-77	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL - F,ee - 81	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - F,ee - 83	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - ELT,DS-87	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง ELT DS
CGL -CLE,DS-90	✓		✓		✓		5 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL -CLE,DS-92	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL - ELT,DS-88	✓		✓		✓		5 kg.	Entey DS
CGL - HDY DS-95	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - PT DS-70	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - Pot-27		✓	✓		✓		10 kg.	ด้านบน POR#2 ฝั่ง W/S
CGL - PT,#2F-40		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#2
CGL - PT,#2F-41		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#3
CGL - PT,#2F-42		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#4
CGL - Pass-94		✓	✓		✓		10 kg.	Pass line Entry Ds

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 24 / 10 / 2025

FM-SIT-020 Rev.02

manit.pr, 2025-10-30 13:26:31

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 24 / 10 / 2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL -02	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Entry Pulpit
CGL - CLE-05	✓		✓		✓		50 kg.	ข้าง Pupit Entry
CGL - CLE-09	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-07	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-12	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - F'ee-15	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-16	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-18	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-19	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace #7
CGL - Pot -25	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - CNT-30	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - SCBA-33	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - PT-37	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TLL
CGL - BR-9-44	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TBR#9
CGL - EXT-49	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-52	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า, TR1#2
CGL - HDY-53	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - HDY-55	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง Exit DS
CGL - EXT,SC-60	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - WH-61	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - PT,DS-67	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TLL
CGL - PT,DS-69	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DS TBR#7
CGL - SPM,DS-73	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL - SPM,DS-74	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-76	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-77	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TBR#5
CGL -POT-78	✓		✓		✓		50kg	ด้านหลัง POT DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 24 / 10 / 2025

manit.pr, 2025-10-30 13:26:38

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 24 / 10 / 2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - F'cc,DS-82	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - F'cc,DS-84	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - ELT,DS-86	✓		✓		✓		50 kg.	ELT DS
CGL - CLE,DS-89	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-91	✓		✓		✓		51 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-93	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - HDY-96	✓		✓		✓		50 kg.	HDY Entry DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 24 / 10 / 2025

manit.pr, 2025-10-30 13:26:46

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 22 / 11 / 2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่	ปอนด์	
CGL - 01	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้า Entry Coil
CGL - 03	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้ Pupit
CGL - 04	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Entry
CGL - CLE -06	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า ELT
CGL - CLE -08	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - CLE -11	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - ECT- 10	✓		✓		✓		10 kg.	Celler ELT
CGL - F,ee -17	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -16	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -24	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -26	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - FUL-28	✓		✓		✓		10 kg.	ข้างในห้อง Center Pupit
CGL - CNT -29	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินข้าง Center Pupit
CGL - CNT -31	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า MLT
CGL - SCBA-34	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - MLT Call-32	✓		✓		✓		10 kg.	Celler MLT
CGL - MLT Call-35	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - MLT Call-36	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - TLL-38	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - TLL-39	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - PT- 43	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Post treament
CGL - BR9-45	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า TBR#9
CGL - DLT-46	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - DLT-47	✓		✓		✓		10 kg.	Celler DLT
CGL - DLT-48	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - EXT-50	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-51	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - HDY-54	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง HDY DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 22 / 11 / 2025

manit.pr, 2025-11-22 08:34:46

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 22 / 11 / 2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่	ปอนด์	
CGL - BR#11-56	✓		✓		✓		10 kg.	Celler TBR#11
CGL - EXT-57	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Deliverly
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		10 kg.	Scrap Exit DS
CGL - WH - 62	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง TBR# 9 DS
CGL -EDY-63	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL -EDY-64	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL - BR#-65	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-66	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-68	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - SPM-71	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL - SPM-72	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL -SPM DS-75	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -Pot DS-79	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-76	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-77	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL - F,ee - 81	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - F,ee - 83	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - ELT,DS-87	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง ELT DS
CGL -CLE,DS-90	✓		✓		✓		5 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL -CLE,DS-92	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL - ELT,DS-88	✓		✓		✓		5 kg.	Entey DS
CGL - HDY DS-95	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - PT DS-70	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - Pot-27		✓	✓		✓		10 kg.	ด้านบน POR#2 ฝั่ง W/S
CGL - PT,#2F-40		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#2
CGL - PT,#2F-41		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#3
CGL - PT,#2F-42		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#4
CGL - Pass-94		✓	✓		✓		10 kg.	Pass line Entry Ds

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 22 / 11 / 2025

manit.pr, 2025-11-22 08:34:55

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 22 / 11 / 2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL -02	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Entry Pulpit
CGL - CLE-05	✓		✓		✓		50 kg.	ข้าง Pupit Entry
CGL - CLE-09	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-07	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-12	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - F'ee-15	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-16	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-18	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-19	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace #7
CGL - Pot -25	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - CNT-30	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - SCBA-33	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - PT-37	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TLL
CGL - BR-9-44	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TBR#9
CGL - EXT-49	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-52	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า, TR1#2
CGL - HDY-53	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - HDY-55	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง Exit DS
CGL - EXT,SC-60	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - WH-61	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - PT,DS-67	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TLL
CGL - PT,DS-69	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DS TBR#7
CGL - SPM,DS-73	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL - SPM,DS-74	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-76	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-77	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TBR#5
CGL -POT-78	✓		✓		✓		50kg	ด้านหลัง POT DS

ผู้ตรวจสอบ.. .....

(.....)

วันที่ 22 / 11 / 2025

manit.pr, 2025-11-22 08:35:01

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL.

ประจำเดือน 22 / 11 / 2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - F'cc,DS-82	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - F'cc,DS-84	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - ELT,DS-86	✓		✓		✓		50 kg.	ELT DS
CGL - CLE,DS-89	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-91	✓		✓		✓		51 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-93	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - HDY-96	✓		✓		✓		50 kg.	HDY Entry DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 22 / 11 / 2025

manit.pr, 2025-11-22 08:36:08

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 13/12/2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่	ปอนด์	
CGL - 01	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้า Entry Coil
CGL - 03	✓		✓		✓		10 kg.	ในตู้ด้านหน้ Pupit
CGL - 04	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Entry
CGL - CLE -06	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า ELT
CGL - CLE -08	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - CLE -11	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Pre-Cleaning
CGL - ECT- 10	✓		✓		✓		10 kg.	Celler ELT
CGL - F,ee -17	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -16	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -24	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - F,ee -26	✓		✓		✓		10 kg.	หน้า Furnace
CGL - FUL-28	✓		✓		✓		10 kg.	ร้างในห้อง Center Pupil
CGL - CNT -29	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินข้าง Center Pupit
CGL - CNT -31	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า MLT
CGL - SCBA-34	✓		✓		✓		10 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - MLT Call-32	✓		✓		✓		10 kg.	Celler MLT
CGL - MLT Call-35	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - MLT Call-36	✓		✓		✓		10 kg.	Celler SPM
CGL - TLL-38	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - TLL-39	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้าTLL
CGL - PT- 43	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Post treament
CGL - BR9-45	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า TBR#9
CGL - DLT-46	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - DLT-47	✓		✓		✓		10 kg.	Celler DLT
CGL - DLT-48	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า DLT
CGL - EXT-50	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-51	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - HDY-54	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง HDY DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 13 / 12 / 2025

manit.pr, 2025-12-13 08:28:24

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 13/12/2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่	ปอนด์	
CGL - BR#11-56	✓		✓		✓		10 kg.	Celler TBR#11
CGL - EXT-57	✓		✓		✓		10 kg.	Pupit Deliverly
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		10 kg.	Scrap Exit DS
CGL - WH - 62	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง TBR# 9 DS
CGL -EDY-63	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL -EDY-64	✓		✓		✓		10 kg.	ห้อง Drum Yrad
CGL - BR#-65	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-66	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - PT,DS-68	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Post treament
CGL - SPM-71	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL - SPM-72	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง SPM DS
CGL -SPM DS-75	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -Pot DS-79	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-76	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL -Pot DS-77	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pot DS
CGL - F,ee - 81	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - F,ee - 83	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Furnace
CGL - ELT,DS-87	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง ELT DS
CGL -CLE,DS-90	✓		✓		✓		5 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL -CLE,DS-92	✓		✓		✓		10 kg.	ด้านหลัง Pre-Cleaning
CGL - ELT,DS-88	✓		✓		✓		5 kg.	Entey DS
CGL - HDY DS-95	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - PT DS-70	✓		✓		✓		10 kg.	HDY Entry DS
CGL - Pot-27		✓	✓		✓		10 kg.	ด้านบน POR#2 ฝั่ง W/S
CGL - PT,#2F-40		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#2
CGL - PT,#2F-41		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#3
CGL - PT,#2F-42		✓	✓		✓		10 kg.	Post treament#4
CGL - Pass-94		✓	✓		✓		10 kg.	Pass line Entry Ds

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 13 / 12 / 2025

FM-SIT-020 Rev.02

manit.pr, 2025-12-13 08:28:31

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 13/12/2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL -02	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Entry Pulpit
CGL - CLE-05	✓		✓		✓		50 kg.	ข้าง Pupit Entry
CGL - CLE-09	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-07	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - CLE-12	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Pre -
CGL - F'ee-15	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-16	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-18	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า Furnace
CGL - F'ee-19	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace #7
CGL - Pot -25	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - CNT-30	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านข้าง Center Pulpit
CGL - SCBA-33	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า SPM
CGL - PT-37	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TLL
CGL - BR-9-44	✓		✓		✓		50 kg.	ทางเดินหน้า TBR#9
CGL - EXT-49	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า Deliverly
CGL - EXT-52	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหน้า, TR1#2
CGL - HDY-53	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - HDY-55	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง HDY DS
CGL - EXT-58	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง Exit DS
CGL - EXT,SC-60	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - WH-61	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DLT DS
CGL - PT,DS-67	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TLL
CGL - PT,DS-69	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง DS TBR#7
CGL - SPM,DS-73	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL - SPM,DS-74	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-76	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง MLT DS
CGL -MLT,DS-77	✓		✓		✓		50 kg.	ด้านหลัง TBR#5
CGL -POT-78	✓		✓		✓		50kg	ด้านหลัง POT DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

วันที่ 13 / 12 / 2025

manit.pr, 2025-12-13 08:28:37

No distribution is allowed without permission.

posco

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ตำแหน่งที่ติดตั้ง CGL

ประจำเดือน 13/12/2025

หมายเลขถัง	ชนิด		สภาพ		แรงดัน		น้ำหนัก/ปอนด์	หมายเหตุ
	เคมีแห้ง	CO_2	ปกติ	ชำรุด	พร้อมใช้	เติมใหม่		
CGL - F'cc,DS-82	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - F'cc,DS-84	✓		✓		✓		50 kg.	Furnace DS
CGL - ELT,DS-86	✓		✓		✓		50 kg.	ELT DS
CGL - CLE,DS-89	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-91	✓		✓		✓		51 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - CLE,DS-93	✓		✓		✓		50 kg.	Pre - Cleaning DS
CGL - HDY-96	✓		✓		✓		50 kg.	HDY Entry DS

ผู้ตรวจสอบ.....

(.....)

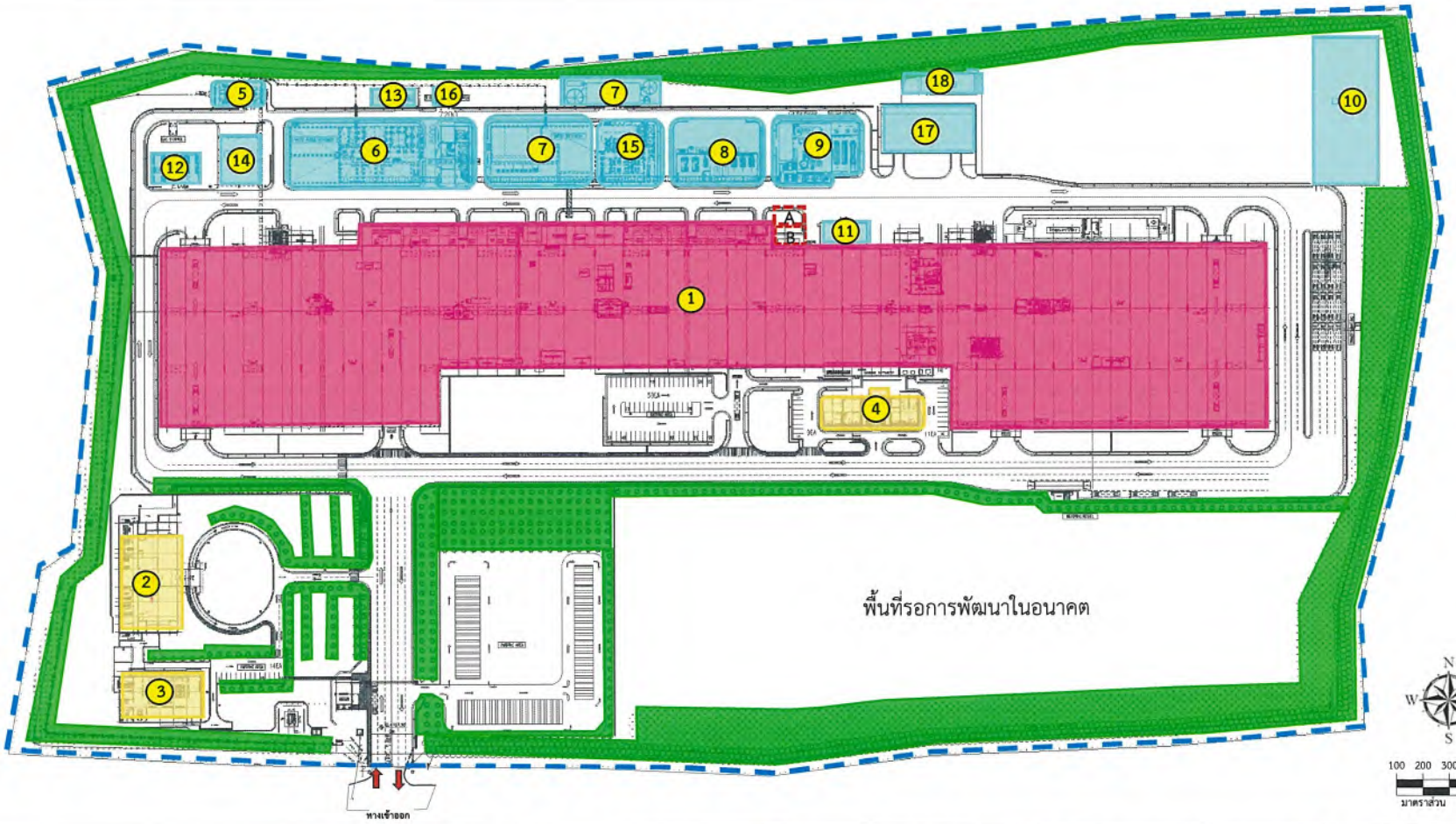
วันที่ 13 / 12 / 2025

manit.pr, 2025-12-13 08:28:44

No distribution is allowed without permission.

ภาคผนวก ข.53

แผนผังแสดงพื้นที่สีเขียวของโครงการ



สัญลักษณ์

- ขอบเขตพื้นที่โครงการ
- พื้นที่ส่วนการผลิต
- พื้นที่อาคารสำนักงานและโรงอาหาร
- พื้นที่ระบบเสริมการผลิตและระบบสาธารณูปโภค
- พื้นที่สีเขียว
- พื้นที่ที่มีการเปลี่ยนแปลงจากเดิม
  - A : พื้นที่ที่มีการติดตั้งระบบบำบัดอากาศ (ชุดใหม่)
  - B : พื้นที่ที่มีการรื้อถอนระบบบำบัดอากาศ (ชุดเดิม)

อาคารหรืออุปกรณ์เครื่องจักรของโครงการ

1. อาคารส่วนการผลิต
2. สำนักงาน
3. โรงอาหาร
4. ศูนย์การเรียนรู้
5. สถานีไฟฟ้า
6. ระบบบำบัดน้ำเสีย
7. ระบบผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุ
8. หม้อไอน้ำและเครื่องอัดอากาศ
9. สถานีเก็บก๊าซ
10. อาคารเก็บของเสีย 1[1/]
11. อาคารเก็บของเสีย 2[1/]
12. อาคารเก็บสารเคมี 1[1/]
13. อาคารเก็บสารเคมี 2[1/]
14. Ingot Yard[1/]
15. พื้นที่สำหรับกระบวนการล้างลูกกลิ้ง
16. พื้นที่ส่วนทำตะกอนข้น[1/]
17. อาคารเก็บของ[1/]
18. Workshop[1/]

หมายเหตุ : [1/]ปัจจุบันโครงการมีอาคาร/อุปกรณ์อยู่แล้ว แต่ไม่ได้ระบุในรายงานฯ (ฉบับเดิม)

รูปที่ 2.3.1-2 : ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ของโครงการในปัจจุบันและภายหลังการเปลี่ยนแปลงนี้

6403_POSCO_ปป5/CFR/F2312

ภาคผนวก ข.54

แผนการดูแลต้นไม้

posco TCS

แผนดูแลพื้นที่สีเขียว

กิจกรรม		ปี 2568												หมายเหตุ
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
1. การดูแลพื้นที่สีเขียว														
1.1 รดน้ำ (พิจารณาความชื้นของดินประกอบ)	Plan													
	Actual													
1.2 พรวนดินรอบโคนต้น	Plan													
	Actual													
1.3 ใส่ปุ๋ย (ทุกๆ 3 เดือน)	Plan													
	Actual													
1.4 ตัดแต่งกิ่ง (ทุกๆ 6 เดือน)	Plan													
	Actual													
1.5 ป้องกันกำจัดโรคแมลงโดยใช้สารอินทรีย์ชีวภาพ	Plan													
	Actual													
2. ปลูกต้นไม้ใหม่ทดแทนต้นที่เสียหาย/ตาย	Plan													ไม่พบต้นไม้ที่เสียหาย
	Actual													

หมายเหตุ

หมายถึง วางแผนดำเนินการ

หมายถึง การปฏิบัติงานจริง