

เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดีที่ใช้ในการตรวจประเมินให้ตราสัญลักษณ์ฯ สำหรับโรงงานรับรีไซเคิล และบำบัด/กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำแนะนำ

ตารางตรวจประเมินมาตรฐานการปฏิบัติงานสำหรับโรงงานรับรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม เป็นเครื่องมือที่ผู้ตรวจประเมินจะใช้ในการเข้าตรวจประเมินการปฏิบัติงานของโรงงานว่า โรงงานนั้นๆ ได้มีการปฏิบัติงานที่เป็นมาตรฐานหรือไม่ หรือมีมาตรฐานการปฏิบัติงานในระดับใด

ตารางตรวจประเมินฯ นี้ ได้จัดทำให้สอดคล้องกับเกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดีของโรงงานในกลุ่มนี้ที่ถูกแบ่งเป็น 10 ส่วน เริ่มตั้งแต่ส่วนที่ 1 การประเมินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วขั้นต้น ไปจนถึงส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม โดยในแต่ละเกณฑ์มาตรฐานฯ จะมีคอลัมน์เพื่อให้ผู้ตรวจประเมินระบุผลการตรวจสอบโรงงานว่า ได้มีการปฏิบัติในเกณฑ์ฯ นั้นๆ หรือไม่อย่างไร ซึ่งผลจากการตรวจประเมินทั้ง 10 ส่วนจะเป็นตัวชี้วัดว่าโรงงานนั้นๆ มีการปฏิบัติงานที่ได้มาตรฐานหรือไม่หรือมีมาตรฐานในระดับใดต่อไป

วิธีการตรวจประเมิน

- 1) ผู้ตรวจประเมิน จะต้องประชุมร่วมกับคณะทำงานของโรงงาน เพื่อกำหนดกรอบของกิจกรรมที่จะตรวจประเมินในโรงงาน ซึ่งต้องครอบคลุมกิจกรรมทั้งหมดของโรงงานที่มีในการประกอบกิจการตามเลขทะเบียนโรงงานและประเภทกิจกรรมของโรงงานที่ต้องการรับการตรวจประเมิน
- 2) ผู้ตรวจประเมิน ทำการตรวจประเมินการปฏิบัติงานของโรงงานโดยใช้ตารางตรวจประเมินทั้ง 10 ส่วน เริ่มตั้งแต่ส่วนที่ 1 การประเมินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วขั้นต้นซึ่งมีเกณฑ์ฯ ที่ต้องประเมินจำนวน 5 ข้อ ผู้ตรวจประเมินต้องทำเครื่องหมาย ✓ ลงในคอลัมน์การปฏิบัติงานของโรงงานสำหรับเกณฑ์ฯ แต่ละข้อ เพื่อระบุว่าในแต่ละเกณฑ์ฯ นั้น โรงงานได้มีการปฏิบัติที่สอดคล้องกับเกณฑ์ฯ นั้นๆ ในระดับใด ใน 3 ระดับต่อไปนี้
 ปฏิบัติครบถ้วน ปฏิบัติบางส่วน ยังไม่ได้ปฏิบัติ
- เมื่อตรวจประเมินครบทั้ง 10 ส่วนแล้วถือเป็นการสิ้นสุดการตรวจประเมิน
- 3) ผู้ตรวจประเมินจะต้องตรวจสอบว่า ได้มีการตรวจประเมินโรงงานครบถ้วนในทุกกิจกรรมและครบถ้วนในทุกส่วนของตารางการตรวจประเมินแล้ว
- 4) ผู้ตรวจประเมินจะต้องประชุมร่วมกับคณะทำงานของโรงงานเพื่อสรุปบทวนกิจกรรมที่ได้มีการตรวจประเมินในโรงงาน และภาพรวมของผลการตรวจประเมิน รวมถึงปัญหาในการตรวจประเมิน (ถ้ามี)
- 5) ผู้ตรวจประเมินจะต้องจัดทำรายงานสรุปผลการตรวจประเมินเสนอต่อคณะกรรมการพิจารณาให้ตราสัญลักษณ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดีฯ ของกรมโรงงานอุตสาหกรรมต่อไป

หมายเหตุ: * เป็นข้อกำหนดด้านกฎหมายออกตามความในพรบ.โรงงาน พ.ศ.2535 โรงงานต้องมีการดำเนินการให้ครบถ้วนก่อนเข้ารับการประเมินระดับมาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดีของโรงงานผู้รับบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม
*^x: x เป็นรายชื่อกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับเกณฑ์ฯ นั้นๆ ซึ่งอยู่หน้าสุดท้ายของเอกสารชุดนี้
ระดับเกณฑ์ A/B : A คือระดับความสำคัญของเกณฑ์ฯ สำหรับกิจการบำบัด กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย B คือระดับความสำคัญของเกณฑ์ฯ สำหรับกิจการบำบัด กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย
“-” หมายถึงไม่เป็นเกณฑ์ฯ สำหรับกิจการบำบัด กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทนั้นๆ เช่น “-1” หมายถึง เป็นเกณฑ์ฯ ที่ไม่เกี่ยวข้องกับกิจการบำบัด กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย แต่เกณฑ์ฯ นี้ มีความสำคัญระดับ 1 สำหรับกิจการบำบัด กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย

ส่วนที่ 1 การประเมินการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วขั้นต้น

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
1.1	โรงงานมีการแจ้งเป็นหนังสือให้ลูกค้าทราบถึงประเภท กิจการที่ได้รับอนุญาต และประเภทสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้วที่สามารถรับดำเนินการได้ พร้อมแนบ สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน	ข้อบังคับ */** (AI)					- Company profile - ใบอนุญาตประกอบกิจการ (รง.4) - ใบอนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการ ในนิคมอุตสาหกรรม (กนอ. 01/2 หรือ กนอ. 03/6)	
1.2	มีการรับบำบัด กำจัดเฉพาะสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้วที่ได้รับอนุญาตตามเงื่อนไขการประกอบกิจการ โรงงานที่กำหนดไว้ในใบอนุญาตประกอบกิจการ โรงงานเท่านั้น	ข้อบังคับ */** (AI)					- ตรวจสอบจากแบบ สก.6 และแบบ สก.7 - ตรวจสอบจากพื้นที่โดยรอบ	
1.3	โรงงานได้รับเอกสารข้อมูลสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้วทุกชนิดที่ทำการบำบัดจากลูกค้า เช่น ชื่อ กระบวนการเฉพาะที่ก่อให้เกิดปริมาณที่คาดว่าจะ เกิดขึ้นต่อปี สถานะ (ของแข็ง ของเหลว ตะกอน) ผลวิเคราะห์ทางเคมี ความเป็นอันตราย และวิธีการเก็บ เป็นต้น	2/3 (AI)					- แบบฟอร์มการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้วของโรงงาน - แบบฟอร์ม D01 (หนังสือยืนยันความยินยอม รับดำเนินการบำบัด กำจัดสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว)	

ส่วนที่ 1 การประเมินการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วขั้นต้น (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
1.4	มีการตรวจสอบวิเคราะห์คุณสมบัติสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อยืนยันว่าเป็นประเภทสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่โรงงานสามารถรับมาบำบัดกำจัดในโรงงานได้ก่อนตกลงให้บริการ	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนผังขั้นตอนการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - แผนผังขั้นตอนการแสดงวิธีการตรวจสอบหรือวิเคราะห์ (เอกสาร/หลักฐานต่างๆ, พารามิเตอร์) - หลักเกณฑ์ในการยอมรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
1.5	มีการบริหารจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้สอดคล้องกับขีดความสามารถในการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ปริมาณการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สถานที่จัดเก็บ - ขีดความสามารถในการจัดการ (Operating/Capacity) เช่น กำลังการผลิต การอนุญาตขยายระยะเวลาในการบำบัด กำจัด - แผนการจัดการกรณีรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้ามามากกว่าขีดความสามารถในการบำบัด กำจัด หรือกรณีกระบวนการมีปัญหาขัดข้อง 	

ส่วนที่ 2 การขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วกรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่ง หรือเป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
2.1	ก่อนการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมีการทำสัญญาหรือหนังสือยินยอมการให้บริการระหว่างผู้ให้บริการรับบำบัด กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (Waste Processor) กับโรงงานผู้ก่อกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (Waste Generator) ทุกราย	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเอกสารสัญญาที่ทำระหว่าง WG กับ WP (ใบ กอ.1) - สัญญายินยอมการให้บริการระหว่าง WP และ WG ของลูกค้าแต่ละราย - วัน/เดือน/ปี ในสัญญายินยอมการให้บริการ 	
2.2	มีระบบควบคุม ตรวจสอบสภาพรถขนส่งและภาชนะบรรจุให้มีสภาพดีก่อนออกไปปฏิบัติงานทุกครั้ง เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการหกหล่นหรือรั่วไหลของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในระหว่างการขนส่ง	ข้อบังคับ 3/* ^t (AI)					<p><u>กรณีที่โรงงานว่าจ้างผู้อื่นให้เป็นผู้ขนส่ง</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - ให้โรงงานแสดงเอกสาร/หลักฐานที่แสดงให้เห็นว่าโรงงานมีการควบคุม หรือสุ่มตรวจสอบผู้รับจ้างขนส่ง ว่าได้ทำการตรวจสอบสภาพรถขนส่ง (เช่น สภาพยาง ความดันของลมยาง ระบบเบรก ระบบเครื่องยนต์ เอกสารและอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง)/ภาชนะบรรจุวัตถุอันตราย และความพร้อมของคนขับรถทุกครั้งก่อนนำรถไปใช้งานเช่น เอกสารขั้นตอนการตรวจสอบผู้รับจ้าง หรือใบบันทึกผลการตรวจสอบผู้รับจ้าง 	
2.3	มีระบบควบคุมตรวจสอบความพร้อมของคนขับรถขนส่งวัตถุอันตรายทุกครั้งก่อนออกปฏิบัติงาน	ข้อบังคับ 3/* ^t (AI)						

ส่วนที่ 2 การขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วกรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่ง หรือเป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
2.3 (ต่อ)	มีระบบควบคุมตรวจสอบความพร้อมของคนขับ รถขนส่งวัตถุอันตรายทุกครั้งก่อนออกปฏิบัติงาน						<p><u>กรณีที่โรงงานเป็นผู้ขนส่งเอง</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - ให้โรงงานแสดงเอกสาร/หลักฐานที่แสดงให้เห็นว่าโรงงานมีระบบที่ดีในการตรวจสอบสภาพรถขนส่ง (เช่น สภาพยาง ความดันของลมยาง ระบบเบรก ระบบเครื่องยนต์ เอกสารและอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง)/ภาชนะบรรจุวัตถุอันตราย และความพร้อมของคนขับรถทุกครั้งก่อนนำรถไปใช้งาน เช่น ใบบันทึกผลการตรวจสอบสภาพรถยนต์/หนังสือรับรองของกรมการขนส่งทางบกให้ขับรถบรรทุกวัตถุอันตราย/ใบบันทึกประวัติการตรวจสอบสุขภาพและแอลกอฮอล์ของพนักงานขับรถ/ใบอนุญาตขับขี่ประเภทที่ 4/อายุของพนักงานไม่ต่ำกว่า 25 ปี ฯลฯ - สอบถามขั้นตอนการปฏิบัติงานก่อนที่พนักงานขับรถจะออกไปขนส่งวัตถุอันตรายจากเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง เช่น ผู้ควบคุมการออกปฏิบัติงานของคนขับรถ หรือพนักงานขับรถขนส่ง 	

ส่วนที่ 2 การขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วกรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่ง หรือเป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
2.4	มีการตรวจสอบว่าผู้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตราย หรือผู้เก็บรวบรวม กำจัดหรือบำบัดสิ่งปฏิกูลฯ มีเลขประจำตัวที่ออกให้โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม รวมทั้งตรวจสอบว่า ได้รับการแต่งตั้งให้เป็นตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตรายอย่างถูกต้องตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด เฉพาะกรณีที่โรงงานไม่ได้เป็นผู้ขนส่งเอง เพื่อใช้ในการติดตามการขนส่งของเสียอันตรายตามระบบเอกสารกำกับการขนส่งของเสียอันตราย	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - กรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่งเอง ตรวจสอบจากหนังสือเห็นชอบการแต่งตั้งให้เป็นผู้ขนส่งจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม - กรณีโรงงานจ้างผู้อื่นรวบรวมและขนส่ง (แต่งตั้งตัวแทน) ตรวจสอบจากหนังสือสัญญาจ้างที่ WP ทำกับผู้รวบรวมขนส่ง (WT) - ตรวจสอบหนังสือเห็นชอบการแต่งตั้งให้เป็นผู้ขนส่งจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมของโรงงานผู้ก่อกำเนิด 	
2.5	จัดให้มีอุปกรณ์และเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยหรือระงับอุบัติเหตุไว้ประจำรถ และมีการตรวจสอบให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานอยู่เสมอ	ข้อบังคับ 3/* ^t (AI)					<p>ทั้งกรณีที่โรงงานเป็นผู้รวบรวม และขนส่งเอง หรือจ้างผู้อื่นรวบรวมขนส่ง (แต่งตั้งตัวแทน) ให้ตรวจสอบ</p> <ul style="list-style-type: none"> o สุ่มตรวจสอบรถขนส่ง o ตำแหน่งการติดป้ายหรือเครื่องหมายที่ตัวรถขนส่ง (Kemler Code, UN Number, วัตถุอันตราย) 	

ส่วนที่ 2 การขนส่งสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วกรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่ง หรือเป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
2.5 (ต่อ)	จัดให้มีอุปกรณ์และเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยหรือระงับอุบัติเหตุไว้ประจำรถ และมีการตรวจสอบให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานอยู่เสมอ						<ul style="list-style-type: none"> ○ อุปกรณ์สำหรับป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นจากการหกหรือรั่วไหลของวัตถุอันตราย (กรวยสีส้ม/ถังดับเพลิง/วัสดุดูดซับ/ปลั้ว) ○ เอกสารประจำรถ (วอ.8/Manifest/เบอร์โทรฉุกเฉิน/ใบอนุญาตขับขี่ประเภท 4) ○ ทะเบียนภาชนะบรรจุหรือสำเนาไว้ประจำรถ ○ อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม เช่น รองเท้านิรภัย หมวกนิรภัย แวนตา เสื้อสะท้อนแสง เป็นต้น 	
2.6	รถที่ใช้ขนส่งวัตถุอันตรายทุกคันมีการขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม [ผู้ขนส่งของเสียอันตรายต้องได้รับใบอนุญาตมีไว้ในครอบครองซึ่งวัตถุอันตราย (วอ.8) เพื่อการขนส่ง และประเภทของเสียที่ขนส่งสอดคล้องกับรายการที่ระบุไว้ใน วอ.8]	ข้อบังคับ -/* [†] (AI)					- ใบอนุญาตมีไว้ในครอบครองซึ่งวัตถุอันตราย (วอ.8) ของรถขนส่ง	
2.7	มีการตรวจสอบว่าสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่จะทำการขนส่งมีความถูกต้องทั้งชนิดและปริมาณตามที่ได้รับอนุญาต	ข้อบังคับ 3/* [†] (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารใบกำกับการขนส่ง (Manifest), ใบส่งของ - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานในการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากพนักงานที่เกี่ยวข้อง - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 2 การขนส่งสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วกรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่ง หรือเป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
2.8	วัตถุอันตรายที่จะขนส่งต้องมีการบรรจุในภาชนะที่เหมาะสม หรือมีการติดฉลาก ป้าย หรือเครื่องหมาย แสดงความเป็นอันตรายบนภาชนะ ซึ่งระบุชื่อลูกค้าที่ส่งวัตถุอันตราย ชนิดและปริมาณวัตถุอันตราย วันที่รับ และเลขที่ใบกำกับการขนส่ง	ข้อบังคับ 3/* ^t (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - การติดฉลากที่แสดงรายละเอียดต่างๆ ที่ภาชนะบรรจุ - ภาชนะบรรจุวัตถุอันตราย (ฝาปิดมิดชิด แข็งแรง ไม่ผุกร่อน) - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
2.9	มีการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุหรือเหตุฉุกเฉินขณะเก็บรวบรวมและขนส่งสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว เช่น การตรวจสอบการจัดวาง การผูกมัด การติดตรึง หรือการบรรจุวัตถุอันตรายบนรถ	ข้อบังคับ 3/* ^z (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบวิธีการเก็บรวบรวม เช่น การจัดวาง การผูกมัด การติดตรึง เป็นต้น - การใช้ผ้าใบปิดคลุมสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่อยู่บนรถ - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
2.10	มีการตรวจสอบเอกสารกำกับการขนส่งของเสียอันตรายให้มีความถูกต้องและครบถ้วนและลงนามโดยผู้มีอำนาจ	ข้อบังคับ -/* ^{it} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ความครบถ้วนของเอกสารใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย (Manifest) เช่น ชื่อผู้ขนส่ง เลขประจำตัวผู้ขนส่ง เลขทะเบียนรถ ปริมาณสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว วันที่รับผู้มีอำนาจลงนาม เป็นต้น - ตรวจสอบหนังสือมอบอำนาจกรณีผู้มีอำนาจไม่ได้เป็นผู้ลงนามในใบกำกับการขนส่งเอง 	

ส่วนที่ 2 การขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วกรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่ง หรือเป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
2.11	มีมาตรการและแผนฉุกเฉินกรณีเกิดการหกรั่วไหลของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วขณะเก็บรวบรวมและขนส่ง	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแผนฉุกเฉินกรณีเกิดการหกรั่วไหล - มาตรการหรือวิธีปฏิบัติกรณีเกิดอุบัติเหตุหรือเหตุฉุกเฉินต่างๆ 	
2.12	มีมาตรการป้องกัน ควบคุมการลักลอบนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปจัดการในระหว่างการขนส่ง	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - การทวนสอบมาตรการที่โรงงานเลือกใช้ และ สุ่มตรวจสอบว่าพนักงานที่เกี่ยวข้องได้มีการปฏิบัติตามมาตรการที่โรงงานใช้จริง เช่น ระบบ Seal lock/การตรวจเช็คเลขไมล์รถขนส่ง/การใช้ระบบรูปถ่ายเปรียบเทียบลักษณะการจัดวางภาชนะบรรจุก่อนออกจากโรงงานลูกค้าเทียบกับเมื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วขนส่งมาถึงโรงงาน 	
2.13	มีระบบติดตามยานพาหนะโดยใช้เทคโนโลยีผ่านสัญญาณดาวเทียม (Global Positioning System : GPS) เพื่อควบคุมรถขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตลอดเส้นทางที่ใช้ขนส่งเพื่อให้มั่นใจว่าจะไม่มีการลักลอบนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปทิ้งหรือกำจัดอย่างไม่ถูกต้อง	ข้อบังคับ 2/* ^{ae} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มีระบบติดตาม (GPS) ที่รถขนส่ง - ข้อมูลออนไลน์ผ่านเว็บเบราว์เซอร์ตลอด 24 ชั่วโมง - การประสานงานระหว่างผู้ควบคุมกับผู้ขับขี่ 	

ส่วนที่ 2 การขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วกรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่ง หรือเป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
2.14	กรณีที่มีการบรรทุกวัตถุอันตรายร่วมกับสิ่งอื่นต้องแยกไว้เป็นส่วนหนึ่งต่างหากโดยมีสิ่งห่อหุ้มเพื่อป้องกันไม่ให้วัตถุอันตรายหกหรือรั่วไหล ถ้าภาชนะบรรจุเกิดแตกหักหรือชำรุด	ข้อบังคับ -/* ^{ta} (AI)					- มาตรการป้องกันวัตถุอันตรายหกรั่วไหลระหว่างขนส่ง - สังเกตรถขนส่งวัตถุอันตราย - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
2.15	จัดทำเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตราย เพื่อใช้เป็นเอกสารประจำยานพาหนะ	ข้อบังคับ -/* ^{ae} (AI)					- ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS)	
2.16	ผู้ขนส่งต้องจัดให้มีการขึ้นทะเบียนภาชนะบรรจุและการประกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นต่อสิ่งแวดล้อมสุขภาพอนามัย ชีวิต หรือทรัพย์สินที่เกิดจากการขนส่ง	ข้อบังคับ -/* ^{u,ae} (AI)					- หลักฐานการขึ้นทะเบียนหมายเลขภาชนะบรรจุ	
2.17	จัดให้มีการฝึกอบรมแรกเข้าในหัวข้อการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยขณะขนถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานด้านการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และจัดให้มีการฝึกอบรมอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	1/3					- บันทึกผลการฝึกอบรมของพนักงาน	
2.18	มีการทำประกันภัยตาม พ.ร.บ. ค้ำครองผู้ประสบภัยจากรถ พ.ศ. 2535	1/1					- กรมธรรม์ประกันภัยตาม พ.ร.บ. ค้ำครองผู้ประสบภัยจากรถยนต์	

ส่วนที่ 2 การขนส่งสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วกรณีโรงงานเป็นผู้รวบรวมและขนส่ง หรือเป็นผู้แต่งตั้งตัวแทน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
2.19	มีการจัดทำประกันภัยความเสียหายจากอุบัติเหตุ ในการขนส่งวัตถุอันตราย การประกันภัยความรับผิดชอบ กฎหมายจากอุบัติเหตุที่ทำให้เกิดการรั่วไหล ระเบิดหรือ การติดไฟของวัตถุอันตรายสำหรับค่าใช้จ่ายในการ เคลื่อนย้าย บำบัด บรรเทาความเสียหาย การฟื้นฟูให้กลับ สู่สภาพเดิมหรือสภาพใกล้เคียง รวมถึงความเสียหาย แก่สิ่งแวดล้อม สัตว์ พืช ทรัพยากรธรรมชาติ ทรัพย์สินของแผ่นดินหรือทรัพย์สินไม่มีเจ้าของโดยมี จำนวนเงินเอาประกันภัยไม่น้อยกว่า 5 ล้านบาท สำหรับเหตุการณ์แต่ละครั้ง	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตารางกรมธรรม์ประกันภัยรถยนต์ - เงื่อนไข และความคุ้มครองกรมธรรม์ ประกันภัยรถยนต์ (ความคุ้มครองความรับผิด ต่อบุคคลภายนอกความคุ้มครองความเสียหาย ต่อทรัพย์สิน) - ระยะเวลาประกันภัย 	

ส่วนที่ 3 การรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วเข้ามาไว้ในบริเวณโรงงาน

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
3.1	มีการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วจากโรงงาน ลูกค้าที่ได้รับใบอนุญาตนำสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช่แล้วออกนอกโรงงานตามรายชื่อ และปริมาณ สิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ระบุไว้ในใบอนุญาต เท่านั้น	ข้อบังคับ 2/* ^{aa} (AI)					- สุ่มตรวจสอบว่าสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่โรงงานรับเข้ามาเป็นสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช่แล้วที่รับจากโรงงานลูกค้า (WG) ซึ่งได้รับ อนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมให้นำ ออกนอกโรงงาน และโรงงานได้แจ้งรับสิ่งปฏิภูล หรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว โดยพิจารณาจากเอกสาร D02 (หนังสือแสดงรายการสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช่แล้วของโรงงาน WG ที่กรมโรงงาน อุตสาหกรรมอนุญาตให้โรงงาน WP รับ สิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วมาบำบัด/กำจัดได้ หรือเอกสารที่ WG ยื่นแบบ สก. 2)	
3.2	มีการตรวจสอบความถูกต้องของรายชื่อและปริมาณ สิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วให้ถูกต้องตรงกับที่ ระบุไว้ในใบกำกับการขนส่ง	ข้อบังคับ 3/* ^{i,aa} (AI)					- เอกสารใบกำกับการขนส่ง (Manifest) - บันทึกการตรวจสอบชนิด และปริมาณ ของสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	
3.3	มีเกณฑ์ในการปฏิเสธการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช่แล้ว และมีมาตรการตอบสนองกรณีสิ่งปฏิภูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ขนส่งไม่ตรงกับใบกำกับการขนส่ง หรือตามที่ตกลงกันไว้	ข้อบังคับ 2/* ^{i,aa} (AI)					- เกณฑ์ในการปฏิเสธการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช่แล้ว - มาตรการหรือขั้นตอนการปฏิบัติกรณีสิ่งปฏิภูล หรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วไม่ตรงกับใบกำกับการขนส่ง	

ส่วนที่ 3 การรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้ามาไว้ในบริเวณโรงงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
3.4	ถนนหรือเส้นทางเดินรถขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายในโรงงานต้องแข็งแรง (เช่น พื้นคอนกรีตหรือลาดยาง) มีการแบ่งช่องจราจรชัดเจน และมีป้ายเตือนในบริเวณที่เป็นจุดเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุตั้งแต่ปากทางเข้าโรงงานจนถึงพื้นที่ปฏิบัติงานรีไซเคิลหรือกำจัด	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตีเส้นแบ่งช่องจราจรและทิศทางการเดินรถ - มีป้ายสัญลักษณ์การจราจร เช่น ป้ายจำกัดความเร็ว ป้ายบอกทิศทาง กระจกส่องบริเวณทางเลี้ยว/ทางโค้ง เป็นต้น - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงานของโรงงาน 	
3.5	มีการตรวจสอบและบันทึกการเข้า-ออกของรถขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกการเข้า-ออกของรถขนส่ง 	
3.6	มีการตรวจสอบลักษณะของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เข้ามาในโรงงานก่อนทำการรับแต่ละครั้ง	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุวิธีตรวจสอบลักษณะของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อเปรียบเทียบกับที่ตกลงไว้กับลูกค้า - ผลการวิเคราะห์กรณีเป็นสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 3 การรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้ามาไว้ในบริเวณโรงงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
3.7	มีจุดล้างล้อรถ และล้างกระบะรถขนส่งสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วก่อนออกนอกบริเวณโรงงานและมีระบบรวบรวมน้ำเสียจากการล้างรถ แยกจากระบบระบายน้ำฝน และนำน้ำเสียไปบำบัด (กรณีขอรับการตรวจประเมินรับรองระบบอนุญาตอัตโนมัติ (AI) จะพิจารณาเฉพาะกิจกรรมฝั่งกลบสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว)	1/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบรวบรวมน้ำเสียจากการล้างรถ - รางระบายน้ำเสีย - รางระบายน้ำฝน - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
3.8	การรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้ามาในโรงงาน ต้องแจ้งข้อมูลต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ทุกครั้ง	ข้อบังคับ 2/ ^ก (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสาร D04 (หนังสือแจ้งการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว(ที่ไม่เป็นอันตราย) เข้ามาบำบัด กำจัดในโรงงาน) - เอกสาร D05 (หนังสือแจ้งการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ที่เป็นอันตราย) เข้ามาบำบัด กำจัดในโรงงาน) 	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.1	มีการจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่รับมอบภายในอาคารหรือบริเวณที่จัดไว้โดยเฉพาะ กรณีจัดเก็บไว้ในอาคาร สภาพอาคารต้องมีความมั่นคงแข็งแรง มีการระบายอากาศที่พอเพียง และมีพื้นที่เพียงพอต่อการจัดเก็บอย่างปลอดภัย กรณีจัดเก็บไว้ในอาคารต้องมีมาตรการป้องกันและควบคุมด้านความปลอดภัยและด้านสิ่งแวดล้อม โดยเฉพาะการปนเปื้อนและกระจายสู่ดิน น้ำ อากาศ โดยการจัดเก็บไว้ในอาคารต้องได้รับความเห็นชอบจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือหน่วยงานที่ได้รับมอบหมายก่อน	ข้อบังคับ *aa/*aa (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - กรณีจัดเก็บนอกอาคาร ต้องตรวจสอบหนังสือที่ได้รับความเห็นชอบจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดแล้ว - สำรวจพื้นที่การจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	
4.2	มีการแยกพื้นที่ส่วนที่จัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายและไม่อันตราย หรือสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายที่อาจก่อปฏิกิริยาต่อกันออกจากกันเป็นสัดส่วน โดยต้องแสดงป้ายเครื่องหมาย และคำเตือนความเป็นอันตรายติดตั้งไว้ในบริเวณที่จัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอันตรายด้วย	ข้อบังคับ *aa/*aa (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเอกสารขั้นตอนการจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - การติดป้าย เครื่องหมาย และคำเตือนแสดงความเป็นอันตรายติดตั้งไว้ในบริเวณที่จัดเก็บ - สำรวจพื้นที่การจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.3	ระยะเวลาที่ใช้ในการบำบัด กำจัดสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตรายภายใน 30 วัน และสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายภายใน 15 วัน นับจากวันที่รับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้ามาในบริเวณโรงงาน ทั้งนี้ หากจำเป็นต้องขยายเวลาการบำบัด หรือกำจัด ต้องแจ้งต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือหน่วยงานที่ได้รับมอบหมายภายใน 5 วัน ก่อนครบเวลาที่กำหนด โดยต้องแสดงเหตุผลและความจำเป็นประกอบการพิจารณาอนุญาตด้วย	ข้อบังคับ * ^{aa} / ^{aa} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บัญชีแสดงรายการสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่รับบำบัดหรือกำจัดตามแบบ (สก.6) - บัญชีแสดงรายการสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เข้าสู่กระบวนการบำบัดหรือกำจัดตามแบบ (สก.7) - หนังสือขอขยายเวลาในการบำบัด หรือกำจัดสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	
4.4	มีการเลือกวิธีการจัดเก็บรวมถึงประเภทภาชนะที่จัดเก็บให้เหมาะสมกับประเภทสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วและปริมาณสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เก็บกักต้องไม่เกินความสามารถในการรองรับของภาชนะบรรจุ กรณีเป็นภาชนะบรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายต้องมีสภาพมั่นคง แข็งแรง และเป็นไปตามมาตรฐานกำหนด และต้องติดฉลากป้ายหรือเครื่องหมายแสดงความเป็นอันตราย	ข้อบังคับ 3/ ^{aa} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ติดป้ายบ่งชี้ระบุประเภทสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่จัดเก็บ - ป้ายเตือนความเป็นอันตราย - สำรวจพื้นที่จัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - ตรวจสอบสภาพของภาชนะที่ใช้บรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.5	ภาชนะหรือบรรจุภัณฑ์ที่ใช้บรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่อันตรายที่เป็นของเหลวที่มีขนาดภาชนะตั้งแต่ 25,000 ลิตรขึ้นไป ต้องมีเขื่อนหรือกำแพงคอนกรีตโดยรอบ ให้มีขนาดที่สามารถกักเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วได้ทั้งหมด เว้นแต่กรณีมีภาชนะบรรจุมากกว่า 1 ถัง ให้สร้างเขื่อนที่สามารถกักเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเท่ากับปริมาตรของถังเก็บที่มีขนาดใหญ่ที่สุด และต้องจัดให้มีเคมีภัณฑ์ที่มีคุณสมบัติเหมาะสมในการลดความรุนแรงของการแพร่กระจายสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายดังกล่าวอย่างเหมาะสมและเพียงพอ	ข้อบังคับ -/* ^a (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเขื่อนหรือกำแพงล้อมรอบภาชนะบรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย - การจัดเตรียมวัสดุดูดซับหรืออุปกรณ์ฉุกเฉินไว้ อย่างเหมาะสม เช่น เศษผ้า ทราย ขี้เลื่อย ไม้กวาด ที่ตักผง เป็นต้น 	
4.6	บริเวณที่จัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นสารอันตราย เช่น สารไวไฟหรือตัวทำละลายต้องไม่มีแหล่งกำเนิดประกายไฟ หรือความร้อนในบริเวณ และหากมีการใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าจะต้องเป็นชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) เพื่อป้องกันการลุกไหม้หรือการระเบิด และทำป้ายเตือนอันตรายติดไว้ในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารหรือป้ายเตือนอันตรายที่เกี่ยวข้อง - ตรวจสอบคุณสมบัติของอุปกรณ์ไฟฟ้าว่าเป็นชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) - สสำรวจพื้นที่การจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.7	สถานที่จัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็น วัตถุติดซึ่งเป็นสารอันตราย เช่น สารไวไฟ ตัวทำละลาย ที่มีพื้นที่เกิน 14 ตารางเมตร ต้องติดตั้งระบบดับเพลิง อัตโนมัติที่เหมาะสมกับสภาพพื้นที่นั้น	ข้อบังคับ -/* ⁹ (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเอกสารการออกแบบของระบบดับเพลิงอัตโนมัติ - บันทึกการตรวจสอบสภาพความพร้อมในการใช้งานของระบบดับเพลิงอัตโนมัติ - ระบบดับเพลิงอัตโนมัติที่เหมาะสม - สํารวจสถานที่จัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	
4.8	สถานที่จัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นวัตถุ ที่ติดไฟได้ ที่มีพื้นที่ต่อเนื่องติดต่อกันตั้งแต่ 1,000 ตารางเมตรขึ้นไป ต้องติดตั้งระบบดับเพลิงอัตโนมัติ เช่น ระบบหัวกระจายน้ำหรือสารเคมีดับเพลิงอัตโนมัติ (Automatic Sprinkler System) หรือระบบอื่น ที่เทียบเท่าให้ครอบคลุมพื้นที่	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มีการติดตั้งระบบดับเพลิงอัตโนมัติ เช่น ระบบหัวกระจายน้ำดับเพลิง โดยต้องเป็นไปตามมาตรฐานสากลที่เป็นที่ยอมรับ - ตรวจสอบเอกสารการออกแบบของระบบดับเพลิงอัตโนมัติ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
4.9	พื้นที่เก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วต้องมีความ แข็งแรงทนทาน มีลักษณะเรียบและมีความลาดเอียง เหมาะสม ไม่แตกร้าว ทำความสะอาดง่าย และ ไม่ดูดซับหรือสะสมสารที่อาจหกหรือรั่วไหล	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกการตรวจสอบพื้นที่จัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สํารวจพื้นที่การจัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.10	มีการป้องกันสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลว หรือน้ำชะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วรั่วไหลออกนอกพื้นที่โรงงานโดยไม่ผ่านการบำบัด	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานกรณีสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลว หรือน้ำชะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วรั่วไหล - มีภาชนะรองรับเพื่อป้องกันการหกรั่วไหลของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - มีรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วลงบ่อกักเก็บ หรืออื่นๆ - สำรวจพื้นที่จัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	
4.11	กรณีเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลวไว้ในบ่อ จะต้องมียระบบป้องกันและตรวจสอบการรั่วซึมของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เหมาะสมกับลักษณะความเป็นอันตรายของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้นๆ	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แบบบันทึกการตรวจสอบการรั่วซึมของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - กรณีเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายไว้ในบ่อที่ฝังลงดิน ตรวจสอบผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน เพื่อติดตามตรวจสอบการรั่วซึมของบ่อ - การทวนสอบวิธีป้องกันหรือตรวจสอบการรั่วซึมของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลวออกจากบ่อ จากพนักงานที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.12	มีมาตรการในการควบคุมและแก้ไขในกรณีที่บ่อจัดเก็บ สิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมีการรั่วซึม	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบว่ามีมาตรการในการตรวจสอบบ่อ จัดเก็บสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - บันทึกการตรวจสอบการรั่วซึมของบ่อจัดเก็บฯ - สังเกตความมั่นคง แข็งแรงของบ่อจัดเก็บ 	
4.13	สภาพภาชนะบรรจุสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็น ของเหลวหรือกากตะกอน ต้องมีความเหมาะสมกับ ลักษณะของสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ขั้นตอนการจัดเก็บและขนถ่ายสิ่งปนื้อกหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - ตรวจสอบภาชนะบรรจุสิ่งปนื้อกหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว 	
4.14	อาคารขนาดใหญ่ และถัง (tank) ที่เก็บสิ่งปนื้อกหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายที่อยู่ในที่โล่ง และไม่อยู่ ในรัศมีการป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่าของอาคารอื่น ภายในโรงงาน ต้องติดตั้งสายล่อฟ้าหรือระบบป้องกัน อันตรายจากฟ้าผ่า	1/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารการออกแบบอุปกรณ์สายล่อฟ้าหรือ ระบบป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า - เอกสารแสดงตำแหน่งจุดติดตั้งอุปกรณ์ สายล่อฟ้าหรือระบบป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า - ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.15	ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายที่เป็นของเหลวทุกประเภทที่มีขนาดภาชนะบรรจุตั้งแต่ 1,500 ลิตรขึ้นไป ต้องมีการติดตั้งอุปกรณ์ควบคุม วัด ตรวจสอบระดับของเหลวภายในถัง เช่น Level Gauge, Level Indicator, Level Switch ตามความเหมาะสม และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	-/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบภาชนะบรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลว - บันทึกการตรวจสอบสภาพความพร้อมการใช้งานของอุปกรณ์ควบคุม วัด ตรวจสอบระดับของเหลวภายในถัง - ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
4.16	การจัดเก็บหรือเรียงซ้อนภาชนะบรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วต้องคำนึงถึงความปลอดภัยเป็นหลัก	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบลักษณะการจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> - ระดับการวางซ้อนสูงไม่เกินกว่า 3 เมตร (ถ้าเกินกว่า 3 เมตร ให้แสดงมาตรการด้านความปลอดภัย และหากจำเป็นต้องวางให้วางบนชั้นวาง (Rack)) - กรณีวางภาชนะบรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วหรือสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วบนชั้นวาง สภาพของชั้นวางจะต้องมั่นคง 	
4.17	มีการบันทึกข้อมูลทั้งประเภท และปริมาณสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่นำมาจัดเก็บทุกครั้งหรือนำออกไปบำบัด กำจัด	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้ามาจัดเก็บ และนำออกไปบำบัด กำจัด 	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.18	มีการแบ่งพื้นที่จราจรและกำหนดเส้นทางที่เหมาะสมในการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปยังจุดเก็บต่างๆ	2/2 (AI)					- เส้นทางเดินรถโพล์คลิฟท์/แฮนด์ลิฟท์ - ป้ายเตือนอันตรายบริเวณพื้นที่ที่เป็นจุดเสี่ยง	
4.19	มีการตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอย่างสม่ำเสมอเพื่อป้องกันการรั่วไหล	1/2					- บันทึกการตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุ - ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน	
4.20	บริเวณพื้นที่เก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายจะต้องจัดให้มีที่ล้างมือ ล้างตัวและล้างตาฉุกเฉิน (Emergency Shower & Eyewash) และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	2/3 (AI)					ตรวจสอบที่ล้างมือ ล้างตัวและล้างตาฉุกเฉินในพื้นที่เก็บกากสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามมาตรฐาน ANSI Z358.1 ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> o บันทึกการทดสอบสภาพความพร้อมการใช้งาน o ความเหมาะสมของตำแหน่งที่ติดตั้ง ในกรณีฉุกเฉิน o ขั้นตอนการใช้งานติดไว้บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน o จุดรวบรวมน้ำเสียไปบำบัด 	
4.21	การขนถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลวจากถังหรือรถบรรทุกเพื่อจัดเก็บ โดยต้องมีขั้นตอนการตรวจสอบสภาพถังและอุปกรณ์การขนถ่ายทุกครั้ง	1/2					- ขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการขนถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.22	มีการกำหนดระดับสูงสุด (Max Level) ของการบรรจุ สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ทั้งของแข็งและ ของเหลว) ในภาชนะขนาดใหญ่ให้เหมาะสมกับ คุณสมบัติของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้นๆ	2/3 (AI)					- เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับ การจัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
4.23	การถ่ายเทสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย ที่เป็นของเหลวต้องมีระบบสัญญาณแจ้งเตือนภัย ระดับของเหลวในถัง (High-Level Alarm System) หรืออุปกรณ์ป้องกันวัตถุอันตราย (High-Level Cut- off Device) เพื่อหยุดการทำงานของปั๊มโดยอัตโนมัติ	-/2 (AI)					- สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน - สอบถามพนักงานที่เกี่ยวข้อง	
4.24	การขนถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็น อันตรายที่เป็นของเหลวจากถังหรือ Intermediate Bulk Containers (IBCs) จะต้องกระทำผ่านระบบ ท่อจุ่มสูบเพื่อลดการกระเด็น, ควั่น, ไอระเหยและกลิ่น	-/2 (AI)					- เอกสารหรือป้ายแสดงขั้นตอนการปฏิบัติ ในการขนถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่เป็นอันตรายที่เป็นของเหลว - การทวนสอบพนักงานที่เกี่ยวข้อง	
4.25	รถแท็งก์ที่ขนส่งตัวทำลายต้องติดตั้งระบบการนำ ไอระเหยกลับ (Vapor Return Pipeline) เพื่อลด ไอระเหยที่จะกระจายสู่บรรยากาศ	-/2 (AI)					- สังกะสีรถขนส่งวัตถุอันตรายที่เป็นรถแท็งก์ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.26	บริเวณที่มีการขนถ่ายสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายที่เป็นของเหลว และเป็นสารไวไฟ ต้องติดตั้งสายดิน เพื่อป้องกันการสะสมของไฟฟ้าสถิตขณะขนถ่าย	-/3 (AI)					- สํารวจพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
4.27	มีการติดป้ายหรือเอกสารแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงานในการรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย เพื่อให้คนงานปฏิบัติตามขั้นตอนต่างๆ อย่างครบถ้วน	-/2					- เอกสารหรือป้ายแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงานไว้บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน	
4.28	มีมาตรการป้องกันฝุ่นละออง/กลิ่นที่เกิดขึ้นตามลักษณะคุณสมบัติของสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้นๆ ในระหว่างการจัดเก็บ และขนถ่ายสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของแข็ง	3/3 (AI)					- เอกสารวิธีการปฏิบัติงานด้านการป้องกันฝุ่นละออง/กลิ่น - สังเกตการปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	

ส่วนที่ 4 การจัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไว้ในพื้นที่เก็บกากเพื่อรอนำเข้าสู่กระบวนการรีไซเคิล และบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
4.29	ในทุกขั้นตอนของการจัดเก็บ ขนถ่าย และเตรียมการที่เกี่ยวข้องกับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตรายก่อนเข้ากระบวนการ (Pre-process) จะต้องดำเนินการโดยใช้อุปกรณ์ที่มีความปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน หรือเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุหรือเหตุฉุกเฉิน รวมถึงไม่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มีการแยกพื้นที่ปฏิบัติงานออกจากพื้นที่อื่นอย่างชัดเจน - พื้นที่ปฏิบัติงานมีแสงสว่างเพียงพอ มีการถ่ายเทอากาศที่เหมาะสม พื้นอาคารไม่แตกร้าวหรือเป็นหลุมซึ่งจะทำให้เกิดการสะสมของสารเคมีและปนเปื้อนสู่สิ่งแวดล้อม - พนักงานมีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก หน้ากากป้องกันสารเคมี ถุงมือ รองเท้า เป็นต้น - พื้นที่ปฏิบัติงานมีความปลอดภัยจากประกายไฟหรือความร้อนหรือวัสดุอื่นใดที่เป็นสาเหตุของการเกิดเพลิงไหม้และการระเบิด 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ

5.1 อาคารปรับเสถียรและการปรับเสถียรสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.1.1	ภายในอาคารมีการจัดให้มีระบบดูดอากาศและระบบบำบัดมลพิษอากาศที่มีประสิทธิภาพ	-/ ^a (AI)					- ระบบดูดอากาศ - ระบบบำบัดมลพิษอากาศ	
5.1.2	มีการรวบรวมไอระเหยที่เกิดจากปฏิกิริยาเคมีในบ่อหรืออาคารปรับเสถียรไปบำบัดด้วยระบบบำบัดมลพิษอากาศที่มีประสิทธิภาพ	-/ ^a (AI)					- ผลการตรวจวัดปลายปล่องระบายมลพิษอากาศ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน	
5.1.3	โครงสร้างอาคารทำจากวัสดุที่แข็งแรงทนไฟและทนการกัดกร่อนได้ดี	-/2					- การสำรวจอาคารปรับเสถียร	
5.1.4	เป็นอาคารปิดที่มีระบบระบายอากาศ และแสงสว่างเพียงพอรวมถึงมีทางออกฉุกเฉินที่เห็นชัดเจน	-/3 (AI)					- ระบบการระบายอากาศภายในอาคารปรับเสถียร - ระบบแสงสว่าง - ป้ายบ่งชี้ทางออกฉุกเฉิน	
5.1.5	มีการจัดช่องทางเดินรถไว้ชัดเจนและแยกส่วนของบ่อปรับเสถียรออกจากพื้นที่อื่นๆอย่างชัดเจน	-/2					- เส้นทางเดินรถขนส่งเข้าอาคาร - ป้ายเตือน/ป้ายจำกัดความเร็ว	
5.1.6	จัดให้มีที่ล้างตัวและล้างตาฉุกเฉิน (Emergency Shower & Eyewash) และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	-/3 (AI)					- บันทึกการทดสอบสภาพความพร้อมการใช้งาน - ขั้นตอนการใช้งานติดไว้บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.1 อาคารปรับเสถียรและการปรับเสถียรสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.1.7	สิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วทุกชนิดที่จะทำการปรับเสถียรต้องมีผลการทดสอบในห้องปฏิบัติการเพื่อนำมากำหนดวิธีในการปรับเสถียรที่เหมาะสมและต้องมีการบันทึกปริมาณสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในแต่ละรอบ รวมทั้งปริมาณสารเคมีที่ใช้ทุกครั้ง	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานในขั้นตอนการปรับเสถียร - บันทึกปริมาณสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วและปริมาณการใช้สารเคมี - ผลการทดสอบสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่จะนำมาปรับเสถียร 	
5.1.8	การดำเนินการผสมสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจะต้องกระทำในพื้นที่ปิดและให้ใช้เครื่องจักรปฏิบัติงานในทุกจุดที่เป็นไปได้หรือหลีกเลี่ยงการใช้พนักงานในจุดที่มีโอกาสได้รับอันตรายสูง	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานในขั้นตอนการปรับเสถียร - บันทึกผลการฝึกอบรมของพนักงาน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
5.1.9	การขนถ่ายถึงสารเคมี (Bulk) ส่วนผสมที่แห้งหรือสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว จะต้องดำเนินการโดยเครื่องจักรในทุกจุดที่เป็นไปได้ เช่น การลำเลียงโดยระบบสายพาน หรือท่อสูบสำหรับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลวหรือกากตะกอน	-/2					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการขนถ่ายสารเคมีที่เป็นส่วนผสม - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.1 อาคารปรับเสถียรและการปรับเสถียรสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.1.10	มีการนำตัวอย่างสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ผ่านการปรับเสถียรแล้วไปตรวจสอบในห้องปฏิบัติการเพื่อยืนยันว่าสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ปรับเสถียรแล้วมีคุณสมบัติตรงกับวัตถุประสงค์	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานในการปรับเสถียร - ผลการตรวจสอบคุณสมบัติของสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ผ่านการปรับเสถียรแล้ว 	
5.1.11	มีเอกสารระบุขั้นตอนและวิธีการจัดการ กรณีที่ผลการทดสอบคุณสมบัติสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ปรับเสถียรแล้วไม่ตรงตามวัตถุประสงค์	-/2					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุวิธีปฏิบัติหรือมาตรการตอบสนอง กรณีคุณสมบัติสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ปรับเสถียรแล้วไม่ตรงตามที่กำหนด - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
5.1.12	ไม่นำสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) สูง หรือสารประกอบที่มีกลิ่นรุนแรงมาดำเนินการปรับเสถียร	-/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - Company profile - คู่มือการพิจารณาการตรวจรับสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	
5.1.13	มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการควบคุมป้องกันฝุ่นละออง และการตกหล่นรั่วไหลของสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ผ่านการปรับเสถียรแล้วระหว่างการขนส่งไปยังหลุมฝังกลบ	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสาร/มาตรการป้องกันกลิ่น ฝุ่นละออง ระหว่างการขนส่ง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.1	หลุมฝังกลบตามหลักสุขาภิบาลสามารถรับได้เฉพาะ สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย เท่านั้น	* ^{aj} /- (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - คู่มือการพิจารณาการตรวจรับสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สํารวจพื้นที่หลุมฝังกลบที่เปิดใช้งานจริง เปรียบเทียบกับแบบหลุมฝังกลบที่ได้รับ อนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม 	
5.2.2	บริเวณแนวอาณาเขตทั้ง 4 ด้านของสถานที่ฝังกลบ หลุมฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็น อันตรายประเภทสารอินทรีย์ ต้องมีการติดตาม ตรวจสอบปริมาณก๊าซมีเทนอย่างน้อย 6 เดือน/ครั้ง หรือตามเงื่อนไขการประกอบกิจการ และผลการ ตรวจสอบต้องไม่เกินกว่าจุดระเบิดขั้นต่ำ (มีปริมาณ ก๊าซมีเทนไม่เกิน 5%)	* ^{aj} /- (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนประจำปีในการตรวจสอบการระบาย มลพิษ - ผลการตรวจวัดปริมาณก๊าซมีเทนบริเวณหลุม ฝังกลบ - การเฝ้าระวังการปนเปื้อนสารมลพิษจากหลุม ฝังกลบ 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.3	กรณีกำจัดก๊าซที่เกิดจากหลุมฝังกลบโดยการเผาไหม้ (Flaring) ต้องตรวจสอบคุณภาพอากาศจากการเผาไหม้อย่างน้อย 6 เดือน/ครั้ง หรือตามเงื่อนไขการประกอบกิจการ และผลการตรวจสอบต้องอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพอากาศ	* ^{s,aj} /- (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนประจำปีในการตรวจสอบคุณภาพอากาศ - ผลการวิเคราะห์คุณภาพอากาศจากการเผาไหม้ 	
5.2.4	หลุมฝังกลบแบบปลอดภัยสามารถรับได้ทั้งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตรายและสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายซึ่งผ่านการปรับเสถียรหรือทำลายฤทธิ์แล้วเท่านั้น	-/* ^{aj} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - คู่มือการพิจารณาการตรวจรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สำรองพื้นที่หลุมฝังกลบที่เปิดใช้งานจริงเปรียบเทียบกับแบบหลุมฝังกลบที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม 	
5.2.5	หลุมฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่ละประเภทต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของกรมโรงงานอุตสาหกรรม (แบบของหลุมฝังกลบต้องได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และมีการตรวจสอบก่อนเปิดใช้งาน)	ข้อบังคับ * ^{aj} / ^{aj} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) - ตรวจสอบหลุมฝังกลบที่เปิดใช้งานจริงเปรียบเทียบกับแบบหลุมฝังกลบที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.6	หลุมฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่ละหลุมต้องมีระบบรวบรวมน้ำชะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากหลุมฝังกลบ กรณีหลุมฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายซึ่งผ่านการปรับเสถียรแล้วต้องมีบ่อสูบแยกกันระหว่างน้ำที่นำออกจากชั้นก้นซึมชั้นบน และชั้นล่าง	ข้อบังคับ $*^{aj}/*^{aj}$ (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แบบหลุมฝังกลบแต่ละประเภทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม - แผนการเฝ้าระวังการปนเปื้อนสารมลพิษจากหลุมฝังกลบ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
5.2.7	มีการรวบรวมน้ำชะที่เกิดขึ้นจากหลุมฝังกลบอย่างถูกหลักสุขาภิบาลไปบำบัดให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโรงงาน (บางแห่งอาจไม่สามารถระบายออกได้ขึ้นอยู่กับเงื่อนไขในใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน)	ข้อบังคับ $*^{x,aj}/-$ (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เงื่อนไขใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน - แผนการตรวจวัดคุณภาพน้ำชะ - ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง - บ่อรวบรวมน้ำชะของหลุมฝังกลบอย่างถูกหลักสุขาภิบาล 	
5.2.8	มีการรวบรวมน้ำชะที่เกิดขึ้นจากหลุมฝังกลบอย่างปลอดภัยไปบำบัดให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง และห้ามมีการระบายน้ำที่ผ่านการบำบัดแล้วออกนอกโรงงาน	ข้อบังคับ $-/*^{x,aj}$ (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการตรวจวัดคุณภาพน้ำชะ - มาตรการ/วิธีการป้องกันการระบายน้ำที่ผ่านการบำบัดออกสู่ภายนอกโรงงาน - ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง - บ่อรวบรวมน้ำชะของหลุมฝังกลบอย่างปลอดภัย 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.9	มีบ่อสังเกตการณ์คุณภาพน้ำใต้ดิน อย่างน้อย 3 บ่อ และมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำในบ่อสังเกตการณ์ และผลการตรวจสอบต้องอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน คุณภาพน้ำบาดาลที่ใช้บริโภค	ข้อบังคับ *aj/*aj (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนประจำปีในการตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน - บันทึกผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดินในบ่อสังเกตการณ์ - สำรองจุดติดตั้งบ่อสังเกตการณ์ 	
5.2.10	มีการแยกหลุมฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่เป็นอันตรายและไม่เป็นอันตรายออกจากกันอย่างชัดเจน	ข้อบังคับ *aj/*aj (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบแบบหลุมฝังกลบระหว่างหลุมฝังกลบ สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย และไม่เป็นอันตราย - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
5.2.11	มีรายงานน้ำโดยรอบหลุมฝังกลบ และแยกระบบ รวบรวมน้ำฝนและน้ำที่อาจปนเปื้อนออกจากกัน อย่างชัดเจน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สำรองพื้นที่โดยรอบหลุมฝังกลบ 	
5.2.12	มีการจัดทำคั่นกันระหว่างเซลล์ที่ฝังกลบกับพื้นที่ที่ยังไม่ได้ฝังกลบเพื่อป้องกันไม่ให้น้ำฝนปนกับน้ำชะ สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการจัดวางผังการใช้งานพื้นที่ฝังกลบ - สังเกตพื้นที่โดยรอบหลุมฝังกลบ 	
5.2.13	มีการกำหนดแผนเปิดหน้างานให้เพียงพอที่จะใช้ฝังกลบในแต่ละวัน	2/3					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการเปิดใช้งานหลุมฝังกลบในแต่ละวัน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.14	มีการบันทึกจุดลงสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่ละประเภทตามประเภทของหลุมฝังกลบ	2/2					- บันทึกจุดลงสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ในหลุมฝังกลบแต่ละประเภท	
5.2.15	มีการกลบทับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วด้วยดินหรือวัสดุอื่นให้แล้วเสร็จก่อนเลิกงานในแต่ละวันเพื่อลดผิวสัมผัสกับอากาศ ลดโอกาสแพร่กระจายของฝุ่นละออง/กลิ่นที่เกิดจากสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกสู่บรรยากาศ	2/2 (AI)					- เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
5.2.16	มีมาตรการป้องกันกลิ่นและฝุ่นละอองฟุ้งกระจายขณะเทสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วลงหลุม	2/2 (AI)					- เอกสาร/มาตรการป้องกันกลิ่น ฝุ่นละออง ฟุ้งกระจายขณะเทสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้วลงหลุม - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
5.2.17	มีการปลูกต้นไม้เป็นแนวกันชนและฉีดพ่นน้ำบริเวณโดยรอบพื้นที่ฝังกลบเพื่อลดปริมาณฝุ่นฟุ้งกระจาย	3/3 (AI)					- เอกสาร/มาตรการป้องกันฝุ่นละอองฟุ้งกระจาย - สังกะสีพื้นที่โดยรอบหลุมฝังกลบ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.18	มีเอกสารระบุขั้นตอนและวิธีการจัดการ กรณีเกิด ปัญหากลิ่นเหม็นหรือฝุ่นละอองจากขั้นตอนการเท สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วลงหลุมฝังกลบ	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนและวิธีการจัดการกลิ่น เหม็นหรือฝุ่นละอองจากหลุมฝังกลบ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
5.2.19	มีการจัดทำป้ายเตือนเพื่อความปลอดภัยในบริเวณ หลุมฝังกลบ เช่น ป้ายห้ามสูบบุหรี่ ห้ามเข้าก่อน ได้รับอนุญาต และทำให้เกิดประกายไฟ เป็นต้น (ตามความเหมาะสมของแต่ละสถานที่)	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ป้ายเตือนอันตรายที่เกี่ยวข้องต่างๆ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
5.2.20	หลุมฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็น อันตรายต้องมีระบบท่อระบายก๊าซ (Vent) ครอบคลุม พื้นที่ที่จะเกิดก๊าซอย่างน้อย 6-8 จุด (ทั้งนี้ ขึ้นอยู่กับ ขนาดของหลุมฝังกลบ) โดยขนาดของท่อระบาย ต้องใหญ่เพียงพอที่จะระบายก๊าซได้หมด กรณี ฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ย่อยสลาย ยากหรือไม่เกิดการเน่าเสียง่าย เช่น พลาสติก ยาง เศษแก้ว ฯลฯ ไม่ต้องมีระบบระบายก๊าซ	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ข้อกำหนดของแบบหลุมฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตราย - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.21	มีเอกสารระบุขั้นตอนและวิธีการจัดการกรณีผลการตรวจสอบคุณภาพอากาศจากการเผาไหม้ไม่สอดคล้องกับเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพอากาศ	2/3 (AI)					- เอกสารระบุวิธีปฏิบัติหรือมาตรการตอบสนองกรณีผลการตรวจสอบคุณภาพอากาศจากการเผาไหม้ไม่สอดคล้องกับเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพอากาศ	
5.2.22	บ่อ ถัง ระบบรวบรวมน้ำชะสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ต้องทนต่อการกัดกร่อน และมีอุปกรณ์วัดระดับน้ำ ระบบเตือนภัย และการปิดวาล์วอัตโนมัติ	3/3 (AI)					- ตรวจสอบบ่อ ถัง และระบบรวมน้ำชะ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
5.2.23	มีการควบคุมและแก้ไขระบบรวมน้ำชะสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในกรณีที่มีการรั่วไหล	2/2					- ตรวจสอบวิธีการ/มาตรการในการควบคุมเพื่อป้องกันการหกรั่วไหลของสิ่งปนื้อกหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน	
5.2.24	มีการตรวจสอบและบันทึกข้อมูลปริมาณน้ำชะและคุณภาพน้ำชะที่เกิดขึ้นในแต่ละหลุมทุกครั้งก่อนระบายออก	3/3 (AI)					- บันทึกข้อมูลปริมาณน้ำชะของหลุมฝังกลบ - ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำชะของหลุมฝังกลบ	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.25	มีการสุ่มเก็บตัวอย่างและวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์ (Monitoring Well) น้ำผิวดิน น้ำชะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วและน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสีย อย่างน้อย 6 เดือน/ครั้ง และวิเคราะห์แนวโน้มการปนเปื้อนสารมลพิษในน้ำใต้ดินเปรียบเทียบกับก่อนเริ่มการประกอบกิจการโรงงาน	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ผลการตรวจวัดน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์ (ต้นน้ำ,ปลายน้ำ) ก่อนเริ่มดำเนินการ - ผลการตรวจวัดแนวโน้มการปนเปื้อนสารมลพิษในน้ำใต้ดิน (ระหว่างการประกอบกิจการ) - เปรียบเทียบผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งกับค่ามาตรฐานฯ ก่อนและหลังดำเนินการ 	
5.2.26	มีมาตรการตอบสนองที่มีประสิทธิภาพ กรณีพบแนวโน้มการปนเปื้อนสารมลพิษในน้ำใต้ดิน	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการตอบสนองกรณีพบแนวโน้มการปนเปื้อนสารมลพิษในน้ำใต้ดิน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
5.2.27	หลุมฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายที่ผ่านการปรับเสถียรแล้วต้องมีการตรวจสอบการรั่วซึมของชั้นกันซึมชั้นบน และ มีมาตรการตอบสนองกรณีอัตราการรั่วซึมสูงกว่า 17 มิลลิเมตร/ตารางเมตร/วัน	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุวิธีการปฏิบัติงานการตรวจสอบการรั่วซึมของชั้นกันซึมชั้นบน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 5 การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการฝังกลบ (ต่อ)

5.2 หลุมฝังกลบและการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
5.2.28	จัดให้มีพื้นที่ฉนวน (Buffer Zone) โดยรอบพื้นที่โรงงาน และมีระยะห่างจากแนวเขตที่ดินไม่น้อยกว่า 25 เมตร โดยจัดให้เป็นพื้นที่สำหรับถนน ระบายน้ำ การปลูกต้นไม้สลับแถวโดยเลือกพันธุ์ไม้ที่เหมาะสม ในท้องถิ่นเพื่อปิดกั้นทางสายตาและลดปัญหากลิ่นสู่ภายนอก	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แบบผังบริเวณโรงงานที่ประกอบกิจกรรมฝังกลบ - ตรวจสอบเงื่อนไขใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (หากมีการระบุไว้ในเงื่อนไขอยู่แล้ว จะไม่นำข้อกำหนดนี้มาคิดคะแนน) - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 6 การบำบัด/กำจัดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยการเผาในเตาเผา

6.1 การเตรียมสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และการป้อนสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าเตาเผา

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
6.1.1	มีการระบุชนิดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่สามารถหรือไม่สามารถป้อนเข้าเตาเผาได้ ซึ่งผ่านการยืนยันจากห้องปฏิบัติการวิเคราะห์	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - คู่มือการพิจารณาการรับสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - ผลการวิเคราะห์ชนิดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	
6.1.2	กรณีสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเป็นของแข็งหรือกากตะกอนแห้งต้องมีขนาดเหมาะสมสำหรับป้อนเข้าเตาเผาได้	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการควบคุมการป้อนสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าสู่เตาเผา - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
6.1.3	กรณีสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของแข็งหรือกากตะกอนแห้ง ต้องมีมาตรการป้องกันฝุ่นละอองที่เกิดขึ้นระหว่างการลำเลียงสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าสู่เตาเผา	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกันฝุ่นละอองที่เกิดขึ้น - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
6.1.4	กรณีมีการบดย่อยสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของแข็งหรือกากตะกอน ต้องมีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันฝุ่นละอองที่เกิดจากการบดย่อย และระหว่างการลำเลียงสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่บดย่อยแล้วไปยังที่เก็บวัตถุดิบ หรือไปยังเตาเผา	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการป้องกันฝุ่นละอองที่เกิดจากการบดย่อย การลำเลียงสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 6 การบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรมโดยการเผาในเตาเผา (ต่อ)

6.1 การเตรียมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าเตาเผา (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
6.1.5	กรณีสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลวหรือกากตะกอน วัสดุที่เป็นส่วนประกอบของระบบป้อนและเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว เช่น ตัวถัง เครื่องสูบ เครื่องกวาด ระบบท่อ วาล์ว และหัวฉีดต้องทนทานต่อการกัดกร่อนและไม่ทำปฏิกิริยากับสารเคมีในสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - การกำหนดคุณลักษณะของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - ตรวจสอบสภาพเครื่องมือและอุปกรณ์ของระบบป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
6.1.6	กรณีสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลวหรือกากตะกอน ประกอบด้วยของแข็งแขวนลอยที่ไม่สามารถเผาได้ ต้องมีการกรองสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วก่อนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วผ่านระบบท่อส่งเข้าไปยังเตา	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - คู่มือการพิจารณาการรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - ขั้นตอนการควบคุมการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าสู่เตาเผา 	
6.1.7	กรณีสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลวหรือกากตะกอน ระบบท่อลำเลียงสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากถังเก็บไปยังหัวเผา (Burner) เพื่อป้อนเข้าเตาเผา ต้องสามารถรองรับแรงดันสูงที่เหมาะสมกับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกการตรวจสอบแรงดันของท่อส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลว - บันทึกการตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของระบบท่อลำเลียง 	

ส่วนที่ 6 การบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรมโดยการเผาในเตาเผา (ต่อ)

6.1 การเตรียมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าเตาเผา (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
6.1.8	มีวิธีการปฏิบัติงานสำหรับขั้นตอนการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าเตาเผา เพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง	3/3					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - บันทึกข้อมูลชนิดและปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
6.1.9	มีการแยกระบบท่อนำส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว เฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่ละประเภท แต่หากไม่สามารถทำได้ ต้องทำความสะอาดท่อ และอุปกรณ์ที่ใช้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วก่อนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วชนิดใหม่เข้าไปในระบบการเผาไหม้ เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดปฏิกิริยาที่ไม่พึงประสงค์ภายในท่อ	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - ป้ายบ่งชี้ท่อนำส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วแต่ละประเภท - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
6.1.10	มีระบบการล้างทำความสะอาดท่อและอุปกรณ์ที่ใช้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ชัดเจน และเป็นระบบที่มีความปลอดภัย	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการทำความสะอาดท่อ/อุปกรณ์ที่ใช้ในการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 6 การบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรมโดยการเผาในเตาเผา (ต่อ)

6.1 การเตรียมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าเตาเผา (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
6.1.11	มีระบบการควบคุมตรวจสอบชนิดและปริมาณ สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เข้าสู่เตาเผาให้ เหมาะสมต่อขนาด ลักษณะ และรูปแบบของเตา	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุวิธีปฏิบัติงานในขั้นตอนการป้อน สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าเตาเผา - บันทึกข้อมูลชนิดและปริมาณสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วทุกครั้งที่ป้อนเข้าสู่เตาเผา 	
6.1.12	จัดให้มีการตรวจสอบความหนาของท่อส่งสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อเผื่อระวางการผุกร่อน ของระบบท่อส่ง รวมถึงมีการตรวจสอบสภาพ ความพร้อมของเตาเผา	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกการตรวจสอบระดับความหนาของเส้นท่อ - แผนการซ่อมบำรุงระบบท่อลำเลียงประจำปี - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
6.1.13	หลีกเลี่ยงการใช้พนักงานปฏิบัติงานในทุกจุดที่มี โอกาสได้รับอันตรายสูง เช่น การลำเลียงสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปยังเตาเผาและการป้อน สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าเตาเผา	3/3					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงานการป้อน สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้าเตาเผา - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
6.1.14	บริเวณพื้นที่ที่มีการเตรียมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้วที่เป็นอันตรายและการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายเข้าเตาเผาต้องจัดให้มี ที่ล้างตัวและล้างตาฉุกเฉิน (Emergency Shower & Eyewash) ในสภาพพร้อมใช้งาน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ขั้นตอนการใช้งานติดไว้บริเวณพื้นที่ ปฏิบัติงาน - บันทึกการทดสอบสภาพความพร้อมการใช้งาน - จุดรวบรวมน้ำเสียไปบำบัด 	

ส่วนที่ 6 การบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรมโดยการเผาในเตาเผา (ต่อ)

6.2 เตาเผา

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
6.2.1	ติดตั้งระบบบำบัดมลพิษอากาศที่มีประสิทธิภาพในการกำจัดอนุภาคฝุ่นและมลสารอื่นๆ ในก๊าซที่เกิดจากการเผาไหม้ ให้มีคุณภาพตามมาตรฐานฯ ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ	ข้อบังคับ $*^{h,m}/*^{h,m}$ (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบบำบัดมลพิษอากาศ - ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ 	
6.2.2	มีการติดตั้งเครื่องตรวจวัดความเข้มข้นของมลพิษทางอากาศจากปล่องระบายอากาศแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMs) ในกรณีที่โรงงานอยู่ในพื้นที่ตามที่กฎหมายกำหนด (ได้แก่ เขตนิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด นิคมอุตสาหกรรมผาแดง นิคมอุตสาหกรรม ตะวันออก นิคมอุตสาหกรรมเอเชีย จังหวัดระยอง และโรงงานอื่นตามที่กรมโรงงานอุตสาหกรรม กำหนด)	ข้อบังคับ $*^f/*^f$ (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องมือหรือเครื่องอุปกรณ์พิเศษตรวจวัดความเข้มข้นของมลพิษทางอากาศจากปล่องระบายอากาศแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMs) - ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ 	
6.2.3	โรงงานที่มีเงื่อนไขการอนุญาตให้ติดตั้งเครื่องมือหรือเครื่องอุปกรณ์พิเศษ เพื่อตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS) ให้จัดส่งรายงานผลการตรวจวัดไปที่ศูนย์รับข้อมูลของกรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือศูนย์รับข้อมูลที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ	ข้อบังคับ $*^{ac}/*^{ac}$					<ul style="list-style-type: none"> - หลักฐานการแจ้งเชื่อมโยงข้อมูลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS) - รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง - ข้อมูลคุณภาพอากาศย้อนหลัง 30 วัน 	

ส่วนที่ 6 การบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรมโดยการเผาในเตาเผา (ต่อ)

6.2 เตาเผา (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
6.2.4	บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานกับเตาเผา ต้องจัดให้มีหลังคาคลุมเพื่อป้องกันเครื่องมืออุปกรณ์ที่อาจได้รับผลกระทบจากสภาวะอากาศ	2/2					- สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน	
6.2.5	ติดตั้งระบบควบคุมอากาศ เพื่อใช้ในการควบคุมการเผาไหม้ภายในห้องเผาและต้องมีการเตรียมระบบอากาศส่วนเกินเพื่อช่วยให้การเผาไหม้สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วให้เกิดขึ้นอย่างสมบูรณ์ เช่น การติดตั้งพัดลมเพื่อผลิตอากาศส่วนเกินในการเผาไหม้	3/3 (AI)					- ระบบควบคุมอากาศภายในห้องเผา - ค่าการควบคุมปริมาณสารมลพิษในการเผาไหม้	
6.2.6	ติดตั้งระบบควบคุมความดัน และมีระบบป้องกันความปลอดภัยหากความดันเพิ่มสูงขึ้นผิดปกติภายในเตาเผา เช่น มีระบบหยุดป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วหากความดันหรืออุณหภูมิเพิ่มสูงขึ้น และมีมาตรการในการแก้ไขทำให้ความดันหรืออุณหภูมิลดลง	3/3 (AI)					- มาตรการป้องกันระบบควบคุมความดันหรืออุณหภูมิผิดปกติ - ระบบควบคุมความดัน/อุณหภูมิภายในเตาเผา - ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ	
6.2.7	ติดตั้งเครื่องวัดอุณหภูมิภายในบริเวณห้องเผาไหม้และปล่องระบายอากาศ	3/3					- แบบบันทึกอุณหภูมิภายในห้องเผาไหม้ และปล่องระบายอากาศ - เครื่องวัดอุณหภูมิภายในบริเวณห้องเผาไหม้	

ส่วนที่ 6 การบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรมโดยการเผาในเตาเผา (ต่อ)

6.3 การควบคุมการเผาไหม้

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
6.3.1	มีระบบควบคุม ตรวจสอบสภาวะการเผาไหม้ในเตาเผาให้เกิดการสันดาปอย่างสมบูรณ์ตลอดเวลาที่ทำการเผา	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการควบคุมการเผาไหม้ในเตาเผา - ระบบแสดงผลประสิทธิภาพการเผาไหม้ (Combustion Efficiency Monitors) - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
6.3.2	มีระบบ อุปกรณ์เฝ้าระวังอัตโนมัติในการตรวจหาความผิดปกติต่างๆ เพื่อสามารถปรับเข้าสู่สภาวะปกติของเตาเผา	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการควบคุมการเผาไหม้ในเตาเผา - ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
6.3.3	มีการจัดทำข้อชี้บ่งถึงสภาวะที่ผิดปกติในการเผาไหม้ และระบุขั้นตอนการดำเนินการเพื่อแก้ไขสถานการณ์ที่ผิดปกติดังกล่าว ติดไว้ในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจนภายในห้องควบคุมเพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงานของพนักงาน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานในการระบุข้อชี้บ่งถึงสภาวะที่ผิดปกติในการเผาไหม้ - การปฏิบัติหรือมาตรการแก้ไขสภาวะที่ผิดปกติ 	

ส่วนที่ 6 การบำบัด กำจัดกากอุตสาหกรรมโดยการเผาในเตาเผา (ต่อ)

6.3 การควบคุมการเผาไหม้ (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
6.3.4	มีการติดตั้งอุปกรณ์ตัดการทำงานของระบบการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอย่างอัตโนมัติ (Automatic Waste Feed Shutoff : AWFS) เมื่อค่าพารามิเตอร์ต่างๆ เกิดความผิดปกติสำหรับเตาเผาไหม้	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - อุปกรณ์ตัดการทำงานของระบบการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอัตโนมัติ - ระบบแสดงผลประสิทธิภาพการเผาไหม้ (Combustion Efficiency Monitors) - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
6.3.5	มีการตรวจสอบอุปกรณ์ตัดการทำงานของระบบการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอย่างอัตโนมัติ (AWFS) อย่างน้อยเดือนละครั้ง	1/2					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการตรวจสอบอุปกรณ์ตัดการทำงานของระบบ - บันทึกผลการตรวจสอบอุปกรณ์ตัดการทำงานอัตโนมัติ 	
6.3.6	มีการรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดจากการเผาไหม้ บรรจุในภาชนะและจัดเก็บในสถานที่ที่เหมาะสมเพื่อรอการนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นจากการเผาไหม้ - ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม

7.1 การรีไซเคิลสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วทุกประเภท

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.1.1	อาคารโรงงานมีหลังคาคลุม โครงสร้างทำจากวัสดุที่แข็งแรง ทนไฟ และทนการกัดกร่อนที่เหมาะสมกับชนิดของสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่นำมารีไซเคิล	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - พิจารณาความเหมาะสมของชนิดสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่นำมารีไซเคิล หรือบำบัดกำจัด - สํารวจอาคารโรงงาน 	
7.1.2	พื้นอาคารต้องเรียบ ไม่ขรุขระ สามารถทำความสะอาดได้สะดวก ไม่ดูดซับสารเคมี	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.1.3	อาคารมีระบบระบายอากาศ แสงสว่างเพียงพอ และจัดช่องทางเดินรถแยกออกจากพื้นที่ส่วนการผลิตอย่างชัดเจน	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบระบายอากาศภายในอาคารรีไซเคิล - ระบบแสงสว่าง - ช่องทางเดินรถภายในอาคารมีการตีเส้นแบ่งพื้นที่อย่างชัดเจน 	
7.1.4	มีเอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานติดไว้ในบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานที่เห็นได้ชัดเจน เพื่อให้พนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนต่างๆ อย่างครบถ้วนและถูกต้อง	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุวิธีปฏิบัติงานรีไซเคิลสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สังเกตการปฏิบัติงานของพนักงานในพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.1 การรีไซเคิลสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วทุกประเภท (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.1.5	บริเวณที่ตั้งภาชนะที่บรรจุตัวทำละลายหรือน้ำมันหล่อลื่นใช้แล้ว หรือสารเคมีประเภทกรด-ด่างใช้แล้ว ต้องดูแลไม่ให้มีแหล่งกำเนิดประกายไฟหรือความร้อนที่อาจทำให้เกิดการลุกไหม้หรือเกิดระเบิดได้ และทำป้ายเตือนอันตรายติดไว้ในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจน	-/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มีที่ครอบปลั๊กไฟบริเวณจุดเสี่ยงต่อการเกิดประกายไฟ - ระบบไฟฟ้าแสงสว่างเป็นชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) - ติดป้ายเตือนอันตรายไว้บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.1.6	พื้นที่ประกอบกิจกรรมที่อาจก่อให้เกิดการหกหล่นหรือรั่วไหลของสารเคมีหรือสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายที่เป็นของเหลว (เช่น ถังตกตะกอน ถังทำปฏิกิริยา หม้อต้มหมักกลั่น ที่ล้างภาชนะบรรจุสารเคมี ฯลฯ) จะต้องมียกกัน (Bund) หรือรางระบายโดยรอบพร้อมบ่อกักเก็บ (Sump) เพื่อนำไปบำบัดหรือบรรจุใส่ภาชนะและจัดเก็บในสถานที่ที่เหมาะสมก่อนส่งไปบำบัด กำจัดต่อไป	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สำรวจพื้นที่ปฏิบัติงาน - สถานที่จัดเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมีความเหมาะสม - ภาชนะบรรจุสารเคมีหรือสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายมีความเหมาะสม 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.2 การรีไซเคิลสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีกระบวนการแกะแยกตัด หั่นบดย่อย อัดก้อน และกรองผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.2.1	มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันฝุ่นละออง เสียงดัง หรือกลิ่นเหม็น ที่เกิดจากการแกะแยกตัด หั่นบดย่อย อัดก้อน และกรองผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รวมถึงในระหว่างการลำเลียง สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ผ่านกระบวนการเหล่านี้ เพื่อนำไปยังกระบวนการผลิตอื่นๆ ต่อไป	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงมาตรการป้องกันฝุ่นละออง เสียงดัง กลิ่นเหม็นที่เกิดจากกระบวนการผลิต - ป้าย/สัญลักษณ์แจ้งเตือนอันตรายบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานและพื้นที่ที่เกี่ยวข้อง - การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้อง 	
7.2.2	กรณีมีการบดย่อย หรือผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นอันตรายกับสารเคมีอันตรายหรือ การผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายกับวัตถุติดหรือสารเคมีอื่นๆ ต้องดำเนินการในระบบปิด และมีระบบดูดอากาศเพื่อนำฝุ่นละอองสารเคมีหรือ กลิ่นเหม็นที่เกิดขึ้นระหว่างการผสมไปบำบัดด้วยระบบบำบัดมลพิษอากาศที่มีประสิทธิภาพ	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการควบคุมกลิ่น/ฝุ่นละอองสารเคมี จากกิจกรรมการบดย่อย/ผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - ระบบบำบัดมลพิษอากาศ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.2 การรีไซเคิลสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีกระบวนการแกะแยก ตัด หั่น บดย่อย อัดก้อน และกรองผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.2.3	กรณีที่มีการสุบถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเหลวเพื่อนำเข้ากระบวนการผลิต หรือสุบถ่ายผลิตภัณฑ์ตามท่อส่งต้องจัดให้มีมาตรการป้องกันการรั่วซึมรั่วไหลระหว่างการสุบถ่าย	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกันการรั่วซึม/รั่วไหลระหว่างการสุบถ่าย - การจัดเตรียมวัสดุดูดซับหรืออุปกรณ์ฉุกเฉินไว้อย่างเหมาะสม เช่น เศษผ้า ทราวย ชีล้อยไม้กวาด ที่ตักผง เป็นต้น - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.2.4	เครื่องจักร/อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการแกะแยก ตัด หั่น บดย่อย อัดก้อน และกรองผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว จะต้องอยู่ในสภาพที่มีความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงานและสิ่งแวดล้อม	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - แบบรายงานการตรวจสอบสภาพความพร้อมในการใช้งานของเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต - สังเกตการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลของพนักงานตามความเหมาะสมกับลักษณะงาน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.2 การรีไซเคิลสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีกระบวนการแกะแยก ตัด หั่น บดย่อย อัดก้อน และกรองผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.2.5	มีการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปผ่านกิจกรรมหรือกระบวนการอัดก้อน และกรองผสม เช่น อีฐบล็อก อีฐมวลเบา เชื้อเพลิงผสม เชื้อเพลิงทดแทน ฯลฯ ทุกครั้งอย่างน้อยแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะ และคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปผ่านกิจกรรมหรือกระบวนการ อัดก้อน และกรองผสม ที่ผลิตได้ในแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต - ในกรณีผลิตภัณฑ์ที่เป็นน้ำมันที่ใช้แล้วที่ผ่านกระบวนการปรับปรุงคุณภาพ หรือเชื้อเพลิงสังเคราะห์ จะต้องมีความลักษณะตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดลักษณะน้ำมันใช้แล้วที่ผ่านกระบวนการปรับคุณภาพ และเชื้อเพลิงสังเคราะห์ที่จะนำมาใช้เป็นเชื้อเพลิงในเตาอุตสาหกรรม เพื่อทดแทนน้ำมันเตา พ.ศ. 2547 	
7.2.6	มีการรวบรวมกากตะกอนที่เหลือจากกิจกรรมการผลิตใส่ไว้ในภาชนะที่เหมาะสมเพื่อรอบำบัดกำจัดต่อไป	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมกากตะกอนที่เกิดขึ้น - ภาชนะบรรจุกากตะกอนมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.3 การรีไซเคิลสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีกระบวนการตกตะกอนต้ม กลั่น ระเหย หรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.3.1	บริเวณพื้นที่ที่เกิดไอระเหยจากสารเคมี โดยมีการใช้ความร้อนหรือไม่ใช้ความร้อน หรือมีการใช้ความดันที่สูงกว่าปกติในการตกตะกอน ต้ม กลั่น ระเหยหรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี จะต้องจัดให้มีระบบดูดอากาศในบริเวณพื้นที่เหล่านี้ออกไปบำบัดด้วยระบบบำบัดที่มีประสิทธิภาพ	-/ ^ข (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบดูดอากาศหรือระบบบำบัดมลพิษอากาศ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.3.2	ภาชนะหรืออุปกรณ์ทุกชนิดที่บรรจุสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายที่เป็นของเหลวของแข็ง เช่น ถังตกตะกอน ถังทำปฏิกิริยา ถังลดอุณหภูมิ ต้องเป็นระบบปิดและมีมาตรการป้องกันควบคุมการหกหล่นขณะสูบขนถ่าย	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกัน/ควบคุมการหกหล่นขณะสูบ/ขนถ่าย - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.3.3	อุปกรณ์ที่ทำงานภายใต้ความดันและอุณหภูมิสูงกว่าสภาวะปกติ เช่น หม้อต้ม หอกกลั่น หม้อต้มไ้กรด ต้องมีระบบสัญญาณแจ้งเตือน (Alarm System) เมื่อความดันหรืออุณหภูมิสูงเกินกว่าค่าที่กำหนดไว้ในการปฏิบัติงานปกติ และต้องมีระบบหยุดการทำงานฉุกเฉิน (Emergency Shut-off) เพื่อหยุดการทำงานโดยอัตโนมัติ	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบควบคุมความดัน/อุณหภูมิภายในหม้อต้ม หอกกลั่น หม้อต้มไ้กรด และถังทำปฏิกิริยา - มาตรการป้องกันระบบควบคุมความดันหรืออุณหภูมิผิดปกติ - ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.3 การรีไซเคิลสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีกระบวนการตกตะกอน ต้ม ถลัน ระเหย หรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.3.4	มีมาตรการป้องกันความร้อนจากกระบวนการตกตะกอน ต้ม ถลัน ระเหย หรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี	-/3					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกันความร้อนจากกระบวนการรีไซเคิล - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.3.5	มีมาตรการป้องกันการรั่วไหลของระบบท่อบริเวณหม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถังทำปฏิกิริยา และถังลดอุณหภูมิจากกระบวนการรีไซเคิล	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกันการรั่วไหลของระบบท่อบริเวณกระบวนการรีไซเคิล - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.3.6	มีการตรวจสอบความหนาของถังตกตะกอน หม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถังทำปฏิกิริยา และถังลดอุณหภูมิ	-/2					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการในการตรวจสอบความหนาของถังตกตะกอน หม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถังทำปฏิกิริยา และถังลดอุณหภูมิ - บันทึกการตรวจสอบความหนาของถังตกตะกอน หม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถังทำปฏิกิริยา และถังลดอุณหภูมิ - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.3 การรีไซเคิลสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีกระบวนการตกตะกอน ต้ม ถลัน ระเหย หรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.3.7	มีคู่มือการปฏิบัติงานในการควบคุมหม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถึงทำปฏิกิริยา ถึงลดอุณหภูมิ ฯลฯ โดยระบุสถานะที่ต้องควบคุมและการปฏิบัติที่ทำให้ได้มาซึ่งสถานะที่ต้องการเพื่อเป็นแนวทางปฏิบัติของพนักงาน	-/2					<ul style="list-style-type: none"> - คู่มือการปฏิบัติงานในการควบคุมหม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถึงทำปฏิกิริยา ถึงลดอุณหภูมิ ฯลฯ - บันทึกข้อมูลที่บ่งชี้สถานะการทำงานของหม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถึงทำปฏิกิริยา ถึงลดอุณหภูมิ ฯลฯ 	
7.3.8	มีป้ายระบุข้อบ่งชี้สถานะที่ผิดปกติในหม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถึงทำปฏิกิริยา ถึงลดอุณหภูมิ ฯลฯ และขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อแก้ไขปัญหาที่เห็นได้ในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจน	-/3					<ul style="list-style-type: none"> - ป้ายระบุข้อบ่งชี้สถานะที่ผิดปกติในหม้อต้ม หอกถัน หม้อต้มไถ่กรด ถึงทำปฏิกิริยา ถึงลดอุณหภูมิ ฯลฯ - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงาน และวิธีแก้ไขสถานะที่ผิดปกติ 	
7.3.9	มีการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปผ่านกิจกรรมหรือกระบวนการตกตะกอน ต้ม ถลัน ระเหย หรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมีทุกครั้งอย่างน้อยแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะ และคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปผ่านกิจกรรมหรือกระบวนการตกตะกอน ต้ม ถลัน ระเหย หรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมีที่ผลิตได้ในแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.3 การรีไซเคิลสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีกระบวนการตกตะกอน ต้ม ถลัน ระเหย หรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.3.10	มีการเก็บรวบรวมของเสียหรือกากตะกอนที่เหลือจากกิจกรรมตกตะกอน ต้ม ถลัน ระเหย หรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี บรรจุใส่ภาชนะและจัดเก็บในสถานที่ที่เหมาะสมเพื่อรอนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมของเสียที่เกิดจากห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ - ภาชนะบรรจุของเสียมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของเสีย 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.4 การซ่อมหรือล้างบรรจุภัณฑ์

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
ขั้นตอนการซ่อมและปรับแต่งรูปทรงของภาชนะ (รวมในทุกขั้นตอนตั้งแต่การรีดกันถัง เปิดฝา นำของเหลวออกจากภาชนะ ปรับรูปทรง ม้วนขอบ ชัดผิวด้วยโลหะ)								
7.4.1	จำกัดพื้นที่ปฏิบัติงานซ่อมและปรับแต่งรูปทรงของภาชนะ พร้อมทั้งมีมาตรการในการป้องกันการหกรั่วไหลขณะนำของเหลวออกจากภาชนะ	2/3					<ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่เปิดโล่ง/พื้นที่ปิด - มาตรการป้องกันการหกรั่วไหลของสารเคมีที่บรรจุในถังทั้งในระหว่างการรีดกันถังเปิดฝาลังและขณะขนถ่ายถึงไปสู่ขั้นตอนต่อไป - กรณีพื้นที่ปฏิบัติงานมีความเข้มข้นของไอระเหยสารเคมีสูงกว่ามาตรฐานฯ ต้องมีระบบรวบรวมอากาศไปบำบัด 	
7.4.2	มีการรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วหรือกากตะกอนที่ปนเปื้อนมากับภาชนะไว้ในภาชนะที่เหมาะสมเพื่อร่อนนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วหรือกากตะกอนที่เกิดขึ้น - ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วหรือกากตะกอนมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วหรือกากตะกอน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.4 การซ่อมหรือล้างบรรจุภัณฑ์ (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.4.3	มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันและควบคุมฝุ่นละออง ประกายไฟจากการซ่อมและปรับแต่งรูปทรงของภาชนะ	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกันควบคุมฝุ่นละออง ประกายไฟจากการซ่อม/ปรับแต่งรูปทรงภาชนะ - กรณีพื้นที่ปฏิบัติงานมีปริมาณฝุ่นละอองในอากาศสูงกว่ามาตรฐานฯ มีระบบรวบรวมและกำจัดฝุ่นในอากาศ 	
7.4.4	มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการควบคุมการฟุ้งกระจายของไอระเหยสารเคมี และการจัดการมลพิษจากการขัด/ปรับแต่งผิวภาชนะ	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการ/วิธีการควบคุมการฟุ้งกระจายของไอระเหยสารเคมี และมลพิษจากการขัด/ปรับแต่งผิวภาชนะ - ระบบบำบัดมลพิษอากาศ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.4 การซ่อมหรือล้างบรรจุภัณฑ์ (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
ขั้นตอนการทำความสะอาดภาชนะโดยการล้างด้วยตัวทำละลายหรือล้างด้วยน้ำร้อนแรงดันสูง								
7.4.5	จำกัดพื้นที่ปฏิบัติงานซ่อมและล้างภาชนะและมี มาตรการในการป้องกันการรั่วไหลของมลพิษและ ไอระเหยของสารเคมี รวมถึงการควบคุมมลพิษ จากกิจกรรม	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่เปิดโล่ง/พื้นที่ปิด - มาตรการ/วิธีการป้องกันการรั่วไหลของ มลพิษ และไอระเหยของสารเคมี - มาตรการ/วิธีการควบคุมมลพิษจากกลิ่น สารเคมี เสียงดัง และสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช่ แล้วที่เกิดจากกิจกรรม - ระบบรวบรวมไอระเหยของสารเคมี 	
7.4.6	มีการติดตั้งระบบดูดไอระเหยของสารเคมีจาก การล้างภาชนะออกไปบำบัดหรือมีมาตรการรองรับ ที่มีประสิทธิภาพ	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบดูดไอระเหยของสารเคมี - ประสิทธิภาพการดูดไอระเหยของสารเคมี ไปบำบัดกำจัด 	
7.4.7	มีการรวบรวมตัวทำละลายใช้แล้ว/น้ำเสีย และ กากตะกอนที่เกิดจากการล้างภาชนะเก็บไว้ใน ภาชนะที่เหมาะสมเพื่อร่อนนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว จากกิจกรรม - ภาชนะบรรจุสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วจาก กิจกรรมมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของสิ่งปนเปื้อนหรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.4 การซ่อมหรือล้างบรรจุภัณฑ์ (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
ขั้นตอนการเตรียมภาชนะก่อนพ่นสี								
7.4.8	มีการติดตั้งระบบบำบัดฝุ่นละอองซึ่งเกิดจากการพ่นทราย/ยิงทรายเพื่อเป็นการเตรียมพื้นผิวของภาชนะก่อนทำการพ่นสี	-/3 (AI)					- ระบบบำบัดฝุ่นละออง - ประสิทธิภาพระบบบำบัดฝุ่นละออง	
7.4.9	มีการจัดเตรียมพื้นที่เฉพาะหรือห้องสำหรับการผสมสีที่เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดกลิ่นเหม็นหรือการฟุ้งกระจายของไอระเหยสารเคมี	-/3 (AI)					- มาตรการป้องกันกลิ่นและไอระเหยสารเคมี - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน	
7.4.10	จำกัดพื้นที่ปฏิบัติงานพ่นสีถังโดยมีระบบรวบรวมไอระเหยจากการพ่นสี เพื่อป้องกันการกระเด็นหรือฟุ้งกระจายของไอระเหยและเม็ดสี	-/3 (AI)					- พื้นที่เปิดโล่ง/พื้นที่ปิด - ระบบรวบรวมไอระเหยที่เกิดจากการพ่นสี (Wet Scrubber) - มาตรการป้องกันการแพร่กระจายของกากสี (การติดมาน้ำ)	
7.4.11	พนักงานที่ปฏิบัติงานพ่นสีถังมีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลเพื่อปกปิดร่างกายไม่ให้สัมผัสกับสารเคมีโดยตรง เช่น แว่นตา หน้ากากป้องกันละอองสี ชุดพ่นสี ถุงมือ เป็นต้น	-/3					- ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.4 การซ่อมหรือล้างบรรจุภัณฑ์ (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.4.12	พนักงานที่ปฏิบัติงานพ่นสีถัง ต้องได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับการใช้ปืนพ่นสี (Spray Gun) อย่างถูกต้อง เพื่อให้เกิดความปลอดภัย	-/3					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการฝึกอบรมของพนักงาน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.4.13	เครื่องจักรและอุปกรณ์ในห้องพ่นสีและห้องผสมสี ต้องมีการต่อสายดิน และเป็นชนิดที่ป้องกันการระเบิด (Explosion Proof)	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องจักรและอุปกรณ์เป็นชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) - สังเกตพื้นที่การปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
7.4.14	มีการรวบรวมกากสี/น้ำเสียที่เกิดจากการพ่นสีเก็บไว้ในภาชนะที่เหมาะสมเพื่อรอนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นจากพ่นสี - ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	
7.4.15	มีการติดตั้งระบบบำบัดไอระเหยของสารเคมีจากการพ่นสีออกไปบำบัดอย่างมีประสิทธิภาพ	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบบำบัดไอระเหยของสารเคมีจากการพ่นสี - ประสิทธิภาพการบำบัดไอระเหยของสารเคมีไปบำบัดกำจัด 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.5 การรีไซเคิลด้วยกระบวนการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรง

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.5.1	มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันฝุ่นละอองที่เกิดจากการบดย่อยและผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วกับวัตถุดิบอื่นๆ รวมถึงในระหว่างการลำเลียงสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ผสมกับวัตถุดิบแล้วไปยังเตา	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสาร/ขั้นตอนการป้องกันฝุ่นละอองที่เกิดจากการบดย่อย การลำเลียงสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.5.2	กรณีมีการผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่เป็นอันตรายกับวัตถุดิบหรือสารเคมีอื่นๆ ต้องดำเนินการในภาชนะปิดสนิทหรือในห้องที่ปิดสนิทและมีระบบดูดอากาศเพื่อนำฝุ่นละอองสารเคมีหรือกลิ่นเหม็นที่เกิดขึ้นระหว่างการผสมไปบำบัดด้วยระบบบำบัดมลพิษอากาศที่มีประสิทธิภาพ	-/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการควบคุมกลิ่น/ฝุ่นละอองสารเคมีจากกิจกรรมผสมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว - ระบบบำบัดมลพิษอากาศ - สังเกตการปฏิบัติงาน 	
7.5.3	มีวิธีการปฏิบัติงานสำหรับขั้นตอนการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วหรือสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ผสมกับวัตถุดิบอื่นๆ เข้าเตาเพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงานการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วเข้าเตา - ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.5 การรีไซเคิลด้วยกระบวนการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรง (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.5.4	ในกรณีที่มีการป้อนวัตถุดิบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วต้องติดตั้งอุปกรณ์ตัดการทำงานของระบบการป้อนวัตถุดิบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอย่างอัตโนมัติ (Automatic Waste Feed Shutoff : AWFS) เมื่อค่าพารามิเตอร์ต่างๆ ภายในเตาเกิดความผิดปกติ	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - อุปกรณ์ตัดการทำงานของระบบการป้อนสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอัตโนมัติ - ระบบแสดงผลประสิทธิภาพการเผาไหม้ (Combustion Efficiency Monitors) - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
7.5.5	มีมาตรการป้องกันไม่ให้สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีความไวต่อสภาวะอุณหภูมิสูงรั่วไหลขณะที่มีกระบวนการรีไซเคิล	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการควบคุมอุณหภูมิเตาหลอม - สัญเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.5.6	มีการตรวจสอบความหนาของเตาหลอม เบ้าหลอม ที่ใช้ในการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรง	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการในการตรวจสอบความหนาของเตาหลอม เบ้าหลอมใช้ในการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรง - สัญเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.5.7	มีการตรวจสอบการรั่วไหลของรางหรือท่อ ในกรณีที่มีการขนส่งของเหลว ของแข็งไปตามระบบราง หรือท่อ	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกการตรวจสอบระบบรางหรือท่อขนส่ง - มาตรการในการตรวจสอบการรั่วไหลของรางหรือท่อในกรณีที่มีการขนส่ง - สัญเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.5 การรีไซเคิลด้วยกระบวนการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรง (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.5.8	มีมาตรการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นกับพนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับเตาหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรง	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - อุปกรณ์ป้องกันความร้อนระหว่างเตากับพนักงาน เช่น ฉากกันความร้อน - การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล อย่างเหมาะสม 	
7.5.9	มีระบบควบคุม ตรวจสอบสภาวะการเผาไหม้ในเตาหลอมหรือการอบภายในเตาอบ เพื่อให้การหลอมหรือการอบมีประสิทธิภาพสูงสุดตลอดเวลา	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการควบคุมการเผาไหม้ในเตาหรือการอบภายในเตา และตรวจสอบสภาวะการเผาไหม้ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
7.5.10	มีการจัดทำข้อชี้บ่งถึงสภาวะที่ผิดปกติในการทำงานของเตา และระบุขั้นตอนการดำเนินการเพื่อแก้ไขสถานการณ์ที่ผิดปกติดังกล่าว ติดไว้ในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจนภายในห้องควบคุมเพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงานของพนักงาน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานในการระบุข้อชี้บ่งถึงสภาวะที่ผิดปกติในการเผาไหม้ - การปฏิบัติหรือมาตรการแก้ไขสภาวะที่ผิดปกติ 	
7.5.11	มีการควบคุมไม่ให้มีการใช้น้ำหรือมีรางระบายน้ำในบริเวณเตา	3/3					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการควบคุมการใช้น้ำบริเวณเตาหลอม - ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.5.12	จัดให้มีการทำความสะอาดฝุ่นจากสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ฝุ่นโลหะหรือโลหะที่สะสมอยู่บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน	2/3					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุวิธีการปฏิบัติงานขั้นตอนในการทำความสะอาดเครื่องจักรต่างๆ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.5 การรีไซเคิลด้วยกระบวนการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรง (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.5.13	มีป้ายสัญลักษณ์แจ้งเตือนอันตรายจากการทำงานของเครื่องจักรไว้ในบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจน เช่น “ระวังพื้นผิววัสดุร้อน” “ระวังสะดุด” “ห้ามเข้าก่อนได้รับอนุญาต” “โปรดสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล” เป็นต้น	3/3					<ul style="list-style-type: none"> - ป้ายสัญลักษณ์แจ้งเตือนอันตรายบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.5.14	ติดตั้งระบบดูดฝุ่นและฟุ้งโลหะหรือโลหะจากเตาพร้อมระบบบำบัดมลพิษอากาศที่มีประสิทธิภาพเพื่อให้อากาศที่ระบายออกสู่บรรยากาศมีคุณภาพตามมาตรฐาน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบดูดฝุ่นและฟุ้งโลหะหรือโลหะจากเตา - ระบบบำบัดมลพิษอากาศ - ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ 	
7.5.15	มีการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะ และคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปผ่านกระบวนการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรงทุกครั้งอย่างน้อยแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะ และคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปผ่านกระบวนการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรงที่ผลิตได้ในแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.5 การรีไซเคิลด้วยกระบวนการหลอมหรือให้ความร้อนโดยตรง (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.5.16	มีการรวบรวมตะกรันจากเตาหลอมบรรจุใส่ภาชนะ และจัดเก็บในสถานที่ที่เหมาะสมเพื่อรอนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมตะกรันที่เกิดขึ้นจากเตาหลอม - ภาชนะบรรจุตะกรันจากเตาหลอมมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.6 การรีไซเคิลด้วยการทำสารปรับปรุงคุณภาพดินจากกากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.6.1	มีมาตรการป้องกันกลิ่นที่เกิดจากขั้นตอนการลดความชื้นของวัตถุดิบ	3/- (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงมาตรการป้องกันกลิ่นที่เกิดจากขั้นตอนการลดความชื้นของวัตถุดิบ - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
7.6.2	มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันฝุ่นละอองที่เกิดจากขั้นตอนการบดย่อยสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเพื่อเตรียมวัตถุดิบก่อนนำเข้ากระบวนการหมัก ขั้นตอนการเติมอากาศในกระบวนการหมัก โดยวิธีการกลับกอง ขั้นตอนการร่อนคัดขนาดบดเม็ด รวมทั้งการบรรจุกระสอบ	3/- (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารวิธีการปฏิบัติงานด้านการป้องกันฝุ่นละออง - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
7.6.3	มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันกลิ่นที่เกิดจากกระบวนการหมักสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วด้วยจุลินทรีย์	3/- (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารมาตรการการป้องกันกลิ่นจากกระบวนการหมักสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
7.6.4	มีการรวบรวมน้ำชะที่เกิดจากกระบวนการหมักเพื่อนำกลับมาใช้ในกระบวนการใหม่ หรือนำไปบำบัด กำจัด	3/- (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการตรวจวัดคุณภาพน้ำชะ - จุดรวบรวมน้ำชะจากกระบวนการหมัก - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.6 การรีไซเคิลด้วยการทำสารปรับปรุงคุณภาพดินจากกากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.6.5	มีการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะและคุณภาพของสารปรับปรุงคุณภาพดินจากกากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพทุกครั้งอย่างน้อยแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต	3/- (AI)					- บันทึกผลการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะ และคุณภาพของสารปรับปรุงคุณภาพดินจากกากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพที่ผลิตได้ในแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต	
7.6.6	มีการรวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่สามารถย่อยสลายได้โดยกระบวนการหมัก เช่น กากพลาสติก วัสดุอื่นๆ เป็นต้น และจัดเก็บในสถานที่ที่เหมาะสมเพื่อรอการนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/- (AI)					- สถานที่รวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้น - ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม

7.7 การรีไซเคิลวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจำพวกตัวกรอง แผ่นกรอง หรือตัวดูดซับที่มีกระบวนการล้างด้วยสารเคมีหรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.7.1	จำกัดพื้นที่ปฏิบัติงานในการล้างตัวกรอง แผ่นกรอง หรือตัวดูดซับโดยแบ่งพื้นที่ปฏิบัติที่เหมาะสมและมีมาตรการในการป้องกันการรั่วไหลของมลพิษและไอระเหยของสารเคมี รวมถึงการควบคุมมลพิษจากกิจกรรม	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่เปิดโล่ง/พื้นที่ปิด - มาตรการ/วิธีการป้องกันการรั่วไหลของมลพิษและไอระเหยของสารเคมี - มาตรการ/วิธีการควบคุมมลพิษจากกลิ่นสารเคมี เสียงดัง และสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดจากกิจกรรม - ระบบรวบรวมไอระเหยของสารเคมี 	
7.7.2	ภาชนะหรืออุปกรณ์ทุกชนิดที่บรรจุสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายที่เป็นของเหลวของแข็ง เช่น ถังทำปฏิกิริยา ถังผสม และถังลดอุณหภูมิ ต้องเป็นระบบปิดและมีมาตรการป้องกันควบคุมการหกหล่นขณะสูบล้าง	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกัน/ควบคุมการหกหล่นขณะสูบล้าง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.7 การรีไซเคิลวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจำพวกตัวกรอง แผ่นกรอง หรือตัวดูดซับที่มีกระบวนการล้างด้วยสารเคมีหรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.7.3	อุปกรณ์ที่ทำงานภายใต้ความดันและอุณหภูมิสูงกว่าสภาวะปกติ เช่น ถังทำปฏิกิริยา ถังผสม และถังลดอุณหภูมิต้องมีระบบสัญญาณแจ้งเตือน (Alarm System) เมื่อความดันหรืออุณหภูมิสูงเกินกว่าค่าที่กำหนดไว้ในการปฏิบัติงานปกติ และต้องมีระบบหยุดการทำงานฉุกเฉิน (Emergency Shut-off) เพื่อหยุดการทำงานโดยอัตโนมัติ	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกันระบบควบคุมความดันหรืออุณหภูมิผิดปกติ - ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
7.7.4	มีมาตรการป้องกันการรั่วไหลของระบบท่อ ถังทำปฏิกิริยาจากกระบวนการล้างทำความสะอาดตัวกรอง แผ่นกรองหรือตัวดูดซับ	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกันการรั่วไหลของระบบท่อ บริเวณกระบวนการล้างทำความสะอาด - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.7.5	มีการตรวจสอบความหนาของอุปกรณ์ที่ทำงานภายใต้ความดัน เช่น ถังทำปฏิกิริยา ถังผสม และถังลดอุณหภูมิ	2/-					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการในการตรวจสอบความหนาของถังทำปฏิกิริยา ถังผสม และถังลดอุณหภูมิ - บันทึกการตรวจสอบความหนาของถังทำปฏิกิริยา ถังผสม และถังลดอุณหภูมิ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.7 การรีไซเคิลวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจำพวกตัวกรอง แผ่นกรอง หรือตัวดูดซับที่มีกระบวนการล้างด้วยสารเคมีหรือทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				คร ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.7.6	มีคู่มือการปฏิบัติงานในการควบคุมถึงทำปฏิกิริยาถึงผสม และถึงลดอุณหภูมิโดยระบุสถานะที่ต้องควบคุมและการปฏิบัติที่ทำให้ได้มาซึ่งสถานะที่ต้องการเพื่อเป็นแนวทางปฏิบัติของพนักงาน	2/-					<ul style="list-style-type: none"> - คู่มือการปฏิบัติงานในการควบคุมถึงทำปฏิกิริยา ถึงผสม ถึงลดอุณหภูมิ ฯลฯ - บันทึกข้อมูลที่บ่งชี้สถานะการทำงานของถึงทำปฏิกิริยา ถึงผสม และถึงลดอุณหภูมิ 	
7.7.7	มีป้ายระบุข้อบ่งชี้สถานะที่ผิดปกติในถึงทำปฏิกิริยาถึงผสม ถึงลดอุณหภูมิ และขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อแก้ไขปัญหาติดไว้ในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจน	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - ป้ายระบุข้อบ่งชี้สถานะที่ผิดปกติในถึงทำปฏิกิริยา ถึงผสม ถึงลดอุณหภูมิ ฯลฯ - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงาน และวิธีแก้ไขสถานะที่ผิดปกติ 	
7.7.8	มีการตรวจสอบคุณภาพของตัวกรอง แผ่นกรอง หรือตัวดูดซับเทียบกับค่ามาตรฐานที่เกี่ยวข้องให้พร้อมกับการนำกลับไปใช้งานภายหลังจากการล้างทำความสะอาด	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงาน - เอกสารการตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ - ผลการวิเคราะห์ตามมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ - เอกสารข้อร้องเรียนจากลูกค้า 	
7.7.9	มีการรวบรวมสารเคมีที่ใช้แล้ว/น้ำเสีย และกากตะกอนที่เกิดจากการล้างทำความสะอาดตัวกรอง แผ่นกรอง หรือตัวดูดซับเก็บไว้ในภาชนะที่เหมาะสมเพื่อรอนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากกิจกรรม - ภาชนะบรรจุสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากกิจกรรมมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม

7.8 การรีไซเคิลพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์ด้วยกระบวนการไพโรไลซิส (Pyrolysis)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.8.1	มีระบบการควบคุมตรวจสอบชนิดและปริมาณพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์ที่เข้าสู่เตาปฏิกรณ์ให้เหมาะสมต่อขนาด ลักษณะ และรูปแบบของเตา	2/-					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุวิธีปฏิบัติงานในขั้นตอนการป้อนพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์เข้าเตา - บันทึกข้อมูลชนิดและปริมาณพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์ที่ป้อนเข้าสู่เตา 	
7.8.2	มีมาตรการป้องกันอันตรายจากการใช้ของมีคมให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในขั้นตอนการเตรียมยางรถยนต์ โดยการตัดแต่ง หรือตัดเพื่อลดขนาดยางก่อนนำเข้าเตาปฏิกรณ์	2/-					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการป้องกันอันตรายจากการใช้ของมีคมในการตัดแต่ง หรือตัดเพื่อลดขนาดยาง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.8.3	มีวิธีการปฏิบัติงานสำหรับขั้นตอนการป้อนพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์เข้าเตาปฏิกรณ์เพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการป้อนพลาสติก เศษยาง หรือยางรถยนต์เข้าเตาปฏิกรณ์ - ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.8.4	จัดให้มีการตรวจสอบความหนาของเตาไพโรไลซิสและระบบท่อลำเลียงเพื่อเฝ้าระวังการผุกร่อนของเตา รวมถึงมีการตรวจสอบสภาพความพร้อมของเตาไพโรไลซิสอยู่เสมอ	2/-					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกการตรวจสอบระดับความหนาของเตาปฏิกรณ์และระบบท่อลำเลียง - แผนการซ่อมบำรุงเตาไพโรไลซิสและระบบท่อลำเลียงประจำปี - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.8 การรีไซเคิลพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์ด้วยกระบวนการไพโรไลซิส (Pyrolysis) (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.8.5	มีมาตรการในการป้องกันและควบคุมก๊าซ กลิ่น และเถ้าจากการสลายตัวของพลาสติกและยาง ในขณะที่เปิดเตาไพโรไลซิสเพื่อขนถ่ายนำเถ้าออก และเติมวัตถุดิบใหม่เข้าเตา	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - มาตรการในการป้องกันและควบคุมก๊าซ กลิ่น และเถ้า - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
7.8.6	บริเวณพื้นที่ที่มีการป้อนพลาสติก เศษยาง และยางรถยนต์เข้าเตาไพโรไลซิส ต้องจัดให้มีที่ล้างตัวและล้างตาฉุกเฉิน (Emergency Shower & Eyewash) ในสภาพพร้อมใช้งาน	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - ขั้นตอนการใช้งานที่ล้างตัวและล้างตาฉุกเฉิน ติดไว้บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน - บันทึกการทดสอบสภาพความพร้อมการใช้งาน - จุดรวบรวมน้ำเสียไปบำบัด 	
7.8.7	ติดตั้งระบบบำบัดมลพิษอากาศที่มีประสิทธิภาพ ในการกำจัดอนุภาคฝุ่นและมลสารอื่นๆ ในก๊าซที่เกิดจากการเผาไหม้ ให้มีคุณภาพตามมาตรฐานฯ ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ	ข้อบังคับ *S.1/-					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบบำบัดมลพิษอากาศ - บันทึกการตรวจสอบการใช้งานของระบบ บำบัดมลพิษอากาศ - แผนการซ่อมบำรุงเตาปฏิกรณ์และระบบท่อ ลำเลียงประจำปี - ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.8 การรีไซเคิลพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์ด้วยกระบวนการไพโรไลซิส (Pyrolysis) (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.8.8	มีระบบควบคุมสภาวะที่มีผลต่อผลิตภัณฑ์ ในกระบวนการไพโรไลซิส เช่น การควบคุมอุณหภูมิ ความดัน ระบบการป้อนยาง ชนิดของเตาไพโรไลซิส และวัสดุที่ป้อนเข้า เพื่อควบคุมปริมาณและ คุณภาพของน้ำมันและก๊าซ	3/-					- มีระบบควบคุมสภาวะที่มีผลต่อผลิตภัณฑ์ ในกระบวนการผลิต - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
7.8.9	ติดตั้งเครื่องวัดอุณหภูมิบริเวณห้องเผาไหม้ และปล่อยระบายอากาศ	3/-					- แบบบันทึกอุณหภูมิภายในห้องเผาไหม้ - เครื่องวัดอุณหภูมิภายในบริเวณห้องเผาไหม้	
7.8.10	มีคู่มือการปฏิบัติงานในการควบคุมเตาไพโรไลซิส โดยระบุสภาวะที่ต้องควบคุมและการปฏิบัติที่ทำให้ ได้มาซึ่งสภาวะที่ต้องการเพื่อเป็นแนวทางปฏิบัติ ของพนักงาน	2/-					- คู่มือการปฏิบัติงานในการควบคุมเตาไพโรไลซิส - บันทึกข้อมูลที่บ่งชี้สภาวะการทำงานของ เตาปฏิกรณ์	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.8 การรีไซเคิลพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์ด้วยกระบวนการไพโรไลซิส (Pyrolysis) (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.8.11	มีระบบอุปกรณ์เฝ้าระวังอัตโนมัติหรือมีสัญญาณแจ้งเตือน (Alarm System) ในการตรวจหาความผิดปกติต่างๆ เพื่อสามารถปรับเข้าสู่สภาวะปกติของเตาปฏิกรณ์ และหากเกิดเหตุฉุกเฉินเมื่อความดันหรืออุณหภูมิภายในเตาไพโรไลซิสสูงเกินกว่าค่าที่กำหนดไว้ในการปฏิบัติงานปกติ จะต้องมียุทธการการทำงานฉุกเฉิน (Emergency Shut-off) เพื่อหยุดการทำงานโดยอัตโนมัติ	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการควบคุมการเผาไหม้ในเตาไพโรไลซิส - ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ - บันทึกการตรวจสอบระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
7.8.12	มีการจัดทำข้อชี้แจงถึงสภาวะที่ผิดปกติในการเผาไหม้ และระบุขั้นตอนการดำเนินการเพื่อแก้ไขสถานการณ์ที่ผิดปกติดังกล่าว ติดไว้ในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจน เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงานของพนักงาน	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานในการระบุข้อชี้แจงถึงสภาวะที่ผิดปกติในการเผาไหม้ - การปฏิบัติหรือมาตรการแก้ไขสภาวะที่ผิดปกติ 	
7.8.13	มีการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะและคุณภาพของน้ำมันที่ได้จากกระบวนการไพโรไลซิส (Pyrolysis) ทุกครั้งอย่างน้อยแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการตรวจสอบปริมาณ คุณลักษณะ และคุณภาพของน้ำมันที่ได้จากกระบวนการไพโรไลซิส (Pyrolysis) ในแต่ละชุด (Batch) ของการผลิต 	

ส่วนที่ 7 การรีไซเคิลกากอุตสาหกรรม (ต่อ)

7.8 การรีไซเคิลพลาสติก เศษยางและยางรถยนต์ด้วยกระบวนการไพโรไลซิส (Pyrolysis) (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
7.8.14	มีการรวบรวมของเสียที่เกิดจากการเผาไหม้ เช่น ลวด คาร์บอนแบล็คบรรจุในภาชนะ และจัดเก็บในสถานที่ที่เหมาะสมเพื่อรอการนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/-					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมของเสียที่เกิดขึ้นจากการเผาไหม้ - เอกสารบันทึกปริมาณ/ชนิดของเสียที่เกิดขึ้น - เอกสารบันทึกการตรวจสอบสถานที่รวบรวมของเสีย - ภาชนะบรรจุของเสียมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของของเสีย 	
7.8.15	จัดให้มีพื้นที่ปลูกต้นไม้ เพื่อเป็นพื้นที่ฉนวน (Buffer Zone) โดยรอบพื้นที่โรงงาน เพื่อลดปัญหาฝุ่นละอองและกลิ่นสู่ภายนอก	2/-					<ul style="list-style-type: none"> - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน

8.1 ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.1.1	มีห้องปฏิบัติการวิเคราะห์สำหรับวิเคราะห์คุณภาพของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ในเบื้องต้น เพื่อประเมินความสามารถในการรับสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วเข้ามาบำบัด กำจัดในโรงงาน รวมทั้งกำหนดสถานะที่เหมาะสมสำหรับบำบัด กำจัดของเสียได้อย่างมีประสิทธิภาพ	2/2 (AI)					- สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน	
8.1.2	น้ำเสียปนเปื้อนสารเคมีสารอันตรายอื่นๆ ของเสียที่ใช้และเกิดขึ้นจากการวิเคราะห์ ต้องแยกใส่ภาชนะและจัดเก็บในสถานที่ที่เหมาะสม เพื่อรอกำจัดนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/3 (AI)					- สถานที่รวบรวมของเสียที่เกิดจากห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ - ภาชนะบรรจุของเสียมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของเสีย	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.2 สถานที่จัดเก็บสารเคมี ท่อก๊าซหรือภาชนะบรรจุก๊าซอัดภายใต้ความดัน

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.2.1	ภาชนะเก็บวัตถุอันตรายที่เป็นของเหลวที่มีปริมาณตั้งแต่ 30,000 ลิตรขึ้นไป ต้องมั่นคงแข็งแรงและเป็นไปตามมาตรฐานที่ยอมรับ โดยมีคำรับรองของผู้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม ในกรณีที่มีการติดตั้งภาชนะอยู่กับที่หรือในกรณีที่มีการติดตั้งภาชนะเก็บวัตถุอันตรายดังกล่าวมากกว่า 1 ภาชนะ โดยติดตั้งอยู่กับที่เป็นกลุ่มมีปริมาณรวมกันตั้งแต่ 50,000 ลิตรขึ้นไป ต้องสร้างเขื่อนคอนกรีตโดยรอบให้มีขนาดที่สามารถจัดเก็บวัตถุอันตรายได้ทั้งหมด	ข้อบังคับ * ^b / _b (AI)					- สังเกตพื้นที่จัดเก็บสารเคมี - สอบถามเจ้าหน้าที่เกี่ยวข้อง	
8.2.2	มีการจัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตรายไว้ในที่ที่เหมาะสม เพื่อป้องกันแสงแดด ป้องกันฝน และป้องกันความเสื่อมสภาพของสารเคมีและวัตถุอันตราย และเป็นไปตามคู่มือการเก็บรักษาสารเคมีและวัตถุอันตราย	2/2 (AI)					- สังเกตพื้นที่จัดเก็บสารเคมี	
8.2.3	พื้นที่จัดเก็บหรือห้องเก็บสารเคมีและวัตถุอันตรายต้องมีระบบระบายอากาศที่ดี โดยคำนึงถึงประเภทสารเคมีและวัตถุอันตราย รวมทั้งสภาพการทำงานที่ปลอดภัย	3/3 (AI)					- เอกสารระบุวิธีการจัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตราย พร้อมผังการจัดวางสารเคมี - ระบบการระบายอากาศ - สำรวจพื้นที่จัดเก็บสารเคมี	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.2 สถานที่จัดเก็บสารเคมี ท่อก๊าซหรือภาชนะบรรจุก๊าซอัดภายใต้ความดัน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.2.4	บริเวณพื้นที่อันตรายที่มีการจัดเก็บและขนถ่ายสารไวไฟต้องติดตั้งระบบไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้าชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) ให้เหมาะสมกับสารที่จัดเก็บ	ข้อบังคับ $*^{ab}/*^{ab}$ (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบไฟฟ้าแสงสว่างเป็นชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
8.2.5	บริเวณโดยรอบไม่มีแหล่งความร้อน เช่น อุปกรณ์ไฟฟ้า วัสดุที่มีพื้นผิวร้อน ประกายไฟ เปลวไฟที่อาจทำให้เกิดการลุกไหม้หรือระเบิดได้ในพื้นที่ใกล้เคียง	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - การติดตั้งเตาอันตรายต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
8.2.6	วิธีเก็บรักษาสารเคมีต้องเหมาะสม และมีความปลอดภัย แยกเก็บสารเคมีให้เป็นระเบียบ สารเคมีที่เป็นของเหลวมีการทำคั่นกันหรือถาดรองเพื่อป้องกันการหกรั่วไหลออกนอกพื้นที่จัดเก็บ ภาชนะบรรจุก๊าซต้องวางอยู่ในแนวตั้งและมีสายโซ่สายรัดคล้องไว้ หรือจัดทำคอกกันเพื่อยึดภาชนะให้วางตั้งได้อย่างมั่นคง	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเอกสารวิธีการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการจัดเก็บสารเคมี - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.2 สถานที่จัดเก็บสารเคมี ท่อก๊าซหรือภาชนะบรรจุก๊าซอัดภายใต้ความดัน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.2.7	สถานที่จัดเก็บวัตถุไวไฟที่มีพื้นที่ตั้งแต่ 14 ตารางเมตรขึ้นไป ต้องติดตั้งระบบดับเพลิงอัตโนมัติที่เหมาะสมกับสภาพพื้นที่นั้น	ข้อบังคับ *9/*9 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเอกสารการออกแบบของระบบดับเพลิงอัตโนมัติ - บันทึกการตรวจสอบสภาพความพร้อมในการใช้งานของระบบดับเพลิงอัตโนมัติ - ระบบดับเพลิงอัตโนมัติที่เหมาะสม - สํารวจสถานที่จัดเก็บวัตถุไวไฟ 	
8.2.8	สถานที่จัดเก็บวัตถุที่ติดไฟได้ที่มีพื้นที่ต่อเนื่องติดต่อกันตั้งแต่ 1,000 ตารางเมตรขึ้นไป ต้องติดตั้งระบบดับเพลิงอัตโนมัติ เช่น ระบบหัวกระจายน้ำหรือสารเคมีดับเพลิงอัตโนมัติ (Automatic Sprinkler System) หรือระบบอื่นที่เทียบเท่าให้ครอบคลุมพื้นที่	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มีการติดตั้งระบบดับเพลิงอัตโนมัติ เช่น ระบบหัวกระจายน้ำดับเพลิง โดยต้องเป็นไปตามมาตรฐานสากลที่เป็นที่ยอมรับ - ตรวจสอบเอกสารการออกแบบของระบบดับเพลิงอัตโนมัติ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
8.2.9	จัดให้มีมาตรการ อุปกรณ์ ควบคุมและแก้ไขเมื่อเกิดเหตุรั่วไหลของสารเคมีให้มีความพร้อมใช้งานอยู่ตลอดเวลา	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - การจัดเตรียมวัสดุดูดซับหรืออุปกรณ์ฉุกเฉินไว้อย่างเหมาะสม เช่น เศษผ้า ทราาย ชีล้อยไม้กวาด ที่ตักผง เป็นต้น - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.2 สถานที่จัดเก็บสารเคมี ท่อก๊าซหรือภาชนะบรรจุก๊าซอัดภายใต้ความดัน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.2.10	จัดให้มีเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ไว้ในพื้นที่จัดเก็บ และต้องจัดให้มีการฝึกอบรมผู้ปฏิบัติงานในสถานที่เก็บรักษาสารเคมี อันตรายให้มีความรู้ความเข้าใจ และความชำนาญ ในการปฏิบัติงาน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ที่เกี่ยวข้อง - บันทึกการฝึกอบรมของพนักงาน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
8.2.11	มีการสำรวจดูแลความเรียบร้อยของสถานที่จัดเก็บสารเคมีอันตรายอย่างสม่ำเสมอตามความเหมาะสม	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกการตรวจสอบสถานที่จัดเก็บ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
8.2.12	มีการติดป้ายห้าม ป้ายเตือน ป้ายบังคับ และป้าย ข้อมูลขนาดที่เหมาะสม เช่น “ห้ามสูบบุหรี่” “ห้าม ก่อประกายไฟ” “ห้ามการกระทำใดๆ ที่ก่อให้เกิดเปลว ไฟ” “ห้ามเข้าก่อนได้รับอนุญาต” “ห้ามจุดไฟ” เป็นต้น ติดไว้ให้เห็นเด่นชัดบริเวณพื้นที่ที่ต้องใช้ป้าย นั้น	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ป้ายเตือนอันตรายต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.3 การซ่อมบำรุง

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.3.1	จัดให้มีการตรวจทดสอบความปลอดภัยระหว่างการใช้งานหม้อน้ำ โดยวิศวกรตรวจสอบ หรือหน่วยวิศวกรรมด้านหม้อน้ำหรือหม้อต้มที่ใช้ของเหลวเป็นสื่อทำความร้อนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	ข้อบังคับ * ^{n,w,ah} / * ^{n,w,ah} (AI)					- แผนการตรวจระบบความปลอดภัยประจำปี - ผลการตรวจทดสอบความปลอดภัยของหม้อน้ำหม้อต้มประจำปี	
8.3.2	จัดให้มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าในโรงงานและรับรองความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าในโรงงานเป็นประจำทุกปี	ข้อบังคับ * ^c / * ^c (AI)					- รายงานการตรวจสอบระบบความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าในโรงงานประจำปี	
8.3.3	จัดทำแผนซ่อมบำรุงเชิงป้องกันซึ่งรวมถึงการสอบเทียบเครื่องมือเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตและระบบบำบัดมลพิษต่างๆ	2/2					- ตรวจสอบแผนซ่อมบำรุงประจำปี - บันทึกการสอบเทียบเครื่องมือ/เครื่องจักรที่ใช้ในโรงงาน - บันทึกการตรวจสอบระบบบำบัดมลพิษต่างๆ	
8.3.4	จัดให้มีการตรวจทดสอบความปลอดภัยในการใช้อุปกรณ์เครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายได้ เช่น รถยก เครน ลิฟท์ เป็นประจำทุกปี โดยวิศวกรผู้ได้รับอนุญาตให้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม	3/3 (AI)					- แผนการตรวจทดสอบความปลอดภัยประจำปี - รายงานผลการตรวจทดสอบความปลอดภัยของอุปกรณ์/เครื่องจักรประจำปี	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.3 การซ่อมบำรุง (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.3.5	มีการรวบรวมน้ำเสียและของเสียจากกิจกรรมซ่อมบำรุงจัดเก็บในภาชนะและสถานที่ที่เหมาะสมเพื่อรอนำไปบำบัด กำจัดต่อไป	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่จัดเก็บน้ำเสียและของเสียจากกิจกรรมซ่อมบำรุง - ภาชนะบรรจุน้ำเสียและของเสียมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของเสีย 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.4 ระบบบำบัดมลพิษอากาศ

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.4.1	สภาพของระบบบำบัดมลพิษอากาศเป็นไปตามที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	ข้อบังคับ $*^{aj}/*^{aj}$ (AI)					- แบบของระบบบำบัดมลพิษอากาศที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	
8.4.2	มีการตรวจสอบคุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่องระบายอากาศทุกปล่องที่มีในโรงงานอย่างน้อย 6 เดือน/ครั้ง โดยห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ของราชการหรือห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชนที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม	ข้อบังคับ $*^{a,s}/*^{a,s}$ (AI)					- แผนประจำปีในการตรวจสอบการระบายมลพิษอากาศ - ผลการวิเคราะห์คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่องระบายอากาศทุกปล่องของโรงงาน	
8.4.3	กิจการหลอมตะกั่วจากแบตเตอรี่เก่าต้องรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพอากาศต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมทุกๆ 3 เดือน	ข้อบังคับ $-/*^e$					- ผลการวิเคราะห์คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากระบบขจัดอากาศเสียทุกแห่งที่ติดตั้งอยู่ทั้งหมดในโรงงาน โดยค่าพารามิเตอร์ที่ตรวจวัด ได้แก่ SO ₂ , CO, Cl ₂ , Pb และฝุ่นทั้งหมด) - คุณภาพอากาศที่แนวเขตที่ดินของโรงงานทางด้านใต้ลมจากตัวอาคารโรงงาน (ให้รายงานทิศทางของลมที่พัดผ่านขณะทำการตรวจสอบด้วย) โดยให้รายงานเฉพาะฝุ่นตะกั่ว	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.4 ระบบบำบัดมลพิษอากาศ (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.4.3 (ต่อ)	กิจการหลอมตะกั่วจากแบตเตอรี่เก่าต้องรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพอากาศต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมทุกๆ 3 เดือน						<ul style="list-style-type: none"> - คุณภาพอากาศก่อนเข้าระบบขจัดอากาศเสียแต่ละชุด โดยให้รายงานเฉพาะปริมาณฝุ่นตะกั่วและฝุ่นทั้งหมด (Total Dust) - คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานทั้งหมด 	
8.4.4	ผลคุณภาพอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วจากทุกปล่องต้องเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานการระบายอากาศ	ข้อบังคับ $\ast^{h,l,m} / \ast^{h,l,m}$ (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการวิเคราะห์คุณภาพอากาศ 	
8.4.5	มีคู่มือในการเดินระบบฯ ซึ่งอธิบายวิธีการทำงานประจำวันและวิธีปฏิบัติงานที่เหมาะสมในกรณีที่มีสภาพผิดปกติเกิดขึ้น	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - คู่มือในการเดินระบบบำบัดมลพิษอากาศ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
8.4.6	มีการตรวจสอบและบันทึกข้อมูลที่แสดงถึงการเดินระบบบำบัดมลพิษอากาศ และข้อมูลปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบฯ	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - ผลการตรวจสอบและบันทึกข้อมูลการเดินระบบบำบัดมลพิษอากาศ - บันทึกข้อมูลปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบฯ 	
8.4.7	มีการจัดทำบันทึกผลการตรวจสอบคุณภาพอากาศจากทุกปล่องระบาย และวิเคราะห์แนวโน้มการเปลี่ยนแปลงทุกครั้งที่ทำกรตรวจสอบ	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - ผลการตรวจสอบคุณภาพอากาศในรอบปีที่ผ่านมา - กราฟวิเคราะห์แนวโน้มค่าผลการตรวจวัด - ข้อเสนอแนะแนวทางเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของระบบฯ 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.4 ระบบบำบัดมลพิษอากาศ (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.4.8	มีการรวบรวมน้ำเสียหรือกากตะกอนจากระบบบำบัดมลพิษอากาศไปบำบัดหรือกำจัดอย่างเหมาะสมต่อไป	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมน้ำเสียหรือกากตะกอนที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสีย - ภาชนะบรรจุน้ำเสียหรือกากตะกอนมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของเสีย 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.5 การจัดการน้ำเสียและระบบบำบัดน้ำเสีย

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.5.1	สภาพของระบบบำบัดน้ำเสียเป็นไปตามที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	ข้อบังคับ $*^{aj}/*^{aj}$ (AI)					- แบบของระบบบำบัดน้ำเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	
8.5.2	มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียหรือน้ำทิ้งโดยห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ของราชการหรือห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชนที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> ○ น้ำเสียก่อนเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย อย่างน้อย 3 เดือน/ครั้ง ○ น้ำเสียหรือน้ำทิ้งออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย อย่างน้อย 3 เดือน/ครั้ง ○ น้ำทิ้งระบายออกนอกโรงงาน อย่างน้อย 1 เดือน/ครั้ง ○ น้ำเสียที่ส่งบำบัดภายนอกโรงงานให้เก็บตัวอย่างน้ำในบ่อสุดท้าย อย่างน้อย 1 เดือนต่อครั้ง ○ กรณีไม่มีการระบายออกนอกโรงงานให้เก็บตัวอย่างน้ำในบ่อสุดท้าย อย่างน้อย 3 เดือน/ครั้ง 	ข้อบังคับ $*^{r,s}/*^{r,s}$ (AI)					- ผลการตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียหรือน้ำทิ้ง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> ○ น้ำเสียก่อนเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย ○ น้ำเสียหรือน้ำทิ้งออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย ○ น้ำทิ้งระบายออกนอกโรงงาน ○ น้ำเสียที่ส่งบำบัดภายนอกโรงงาน ○ น้ำเสียที่ไม่มีการระบายออกนอกโรงงาน 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.5 การจัดการน้ำเสียและระบบบำบัดน้ำเสีย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.5.3	น้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงาน ต้องมีลักษณะสมบัติเป็นไปตามมาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้งตามที่กฎหมายกำหนด	ข้อบังคับ $*^x/*^x$ (AI)					- ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐาน	
8.5.4	น้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงานที่ตั้งอยู่ในเขตประกอบการหรือนิคมอุตสาหกรรม ต้องมีลักษณะสมบัติเป็นไปตามมาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้งตามที่เขตประกอบการหรือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยกำหนด	ข้อบังคับ $*^{aj}/*^{aj}$ (AI)					- ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐาน	
8.5.5	ท่อรวบรวมน้ำเสียต้องแยกออกจากท่อระบายน้ำฝนอย่างชัดเจน	3/3 (AI)					- สำรวจพื้นที่โดยรอบโรงงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
8.5.6	มีการรวบรวมน้ำเสียจากทุกแหล่งกำเนิด เพื่อนำไปบำบัดหรือกำจัดให้มีคุณภาพน้ำทิ้งเป็นไปตามมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด	3/3 (AI)					- ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	
8.5.7	มีเอกสารหรือคู่มือแสดงขั้นตอนการเดินระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งอธิบายวิธีการทำงานประจำวันและวิธีปฏิบัติงานที่เหมาะสมในกรณีที่มีสภาพผิดปกติเกิดขึ้น	2/2					- เอกสารหรือคู่มือแสดงขั้นตอนการเดินระบบบำบัดน้ำเสีย - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.5 การจัดการน้ำเสียและระบบบำบัดน้ำเสีย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.5.8	มีการตรวจสอบและบันทึกปริมาณน้ำเสียที่เข้าระบบบำบัด รวมทั้งปริมาณการใช้ไฟฟ้าและปริมาณการใช้สารเคมีของระบบฯ	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - ผลการตรวจสอบและบันทึกข้อมูลการเดินระบบบำบัดน้ำเสีย - บันทึกข้อมูลปริมาณการใช้ไฟฟ้าของระบบฯ - บันทึกข้อมูลปริมาณการใช้สารเคมีของระบบฯ 	
8.5.9	มีการจัดทำบันทึกผลการตรวจสอบปริมาณและลักษณะสมบัติของน้ำเสียหลังจากจากระบบบำบัดน้ำเสีย และวิเคราะห์ประสิทธิภาพของระบบฯ รวมถึงแนวโน้มการเปลี่ยนแปลง และมีมาตรการดูแลรักษาให้ระบบบำบัดน้ำเสียมีประสิทธิภาพที่ดีอยู่เสมอ	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ผลการตรวจสอบปริมาณและลักษณะสมบัติของน้ำเสียทั้งก่อนและหลังจากจากระบบฯ ในรอบปีที่ผ่านมา - กราฟวิเคราะห์แนวโน้มผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำเสีย - มาตรการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย 	
8.5.10	มีวิธีการรวบรวมกากตะกอนหรือตะกอนสลัดจ์จากระบบบำบัดน้ำเสียที่ไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนต่อสิ่งแวดล้อม	1/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - สถานที่รวบรวมกากตะกอนหรือตะกอนสลัดจ์ที่เกิดขึ้น - ภาชนะบรรจุกากตะกอนหรือตะกอนสลัดจ์มีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของเสีย 	
8.5.11	มีการติดตามและบันทึกการระบายน้ำทิ้งว่าระบายไปยังแหล่งใด หรือนำน้ำไปใช้ที่จุดใด รวมทั้งปริมาณน้ำที่ระบายทิ้ง	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกหรือรายงานข้อมูลการตรวจติดตามการระบายน้ำทิ้งของโรงงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.6 การจัดการของเสีย

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.6.1	ต้องดำเนินการส่งรายงานประจำปีตามแบบใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วสำหรับผู้ก่อกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สก.3) ให้แก่กรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายในวันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป	ข้อบังคับ * ^k / _{*^k} (AI)					- แบบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามแบบ สก.3	
8.6.2	ต้องไม่ครอบครองสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายในโรงงานเกินระยะเวลา 90 วัน หากเกินกว่าระยะเวลาที่กำหนดไว้นี้ ต้องขออนุญาตต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม ตามแบบ สก.1	ข้อบังคับ * ^{i,k,y} / _{*^{i,k,y}} (AI)					- แบบขออนุญาตขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงานตามแบบ สก.1	
8.6.3	กรณีส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปกำจัดนอกบริเวณโรงงาน ต้องขออนุญาตและได้รับอนุญาตนำของเสียออกนอกบริเวณโรงงานตามแบบ สก.2 และแจ้งข้อมูลการขนส่งของเสียทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ หากเป็นของเสียอันตรายต้องจัดทำใบกำกับการขนส่ง	ข้อบังคับ * ^{i,k,y} / _{*^{i,k,y}} (AI)					- แบบขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานตามแบบ สก.2 - ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย	

ส่วนที่ 8 ระบบบำบัดมลพิษและสาธารณูปการอื่นๆ ในโรงงาน (ต่อ)

8.6 การจัดการของเสีย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
8.6.4	ในกรณีที่ทำการบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายในบริเวณโรงงาน ต้องได้รับความเห็นชอบจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมก่อนกำจัด และต้องปฏิบัติเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด	ข้อบังคับ */** (AI)					- หนังสือขออนุญาตกำจัดของเสียเองภายในโรงงาน และได้รับการอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเรียบร้อยแล้ว	
8.6.5	มีการแยกพื้นที่ส่วนที่จัดเก็บของเสียอันตรายและไม่อันตรายออกจากกันอย่างชัดเจน หากเป็นของเสียอันตรายต้องแยกพื้นที่จัดเก็บของเสียตามหลักสากล และติดป้ายเตือนแสดงความเป็นอันตราย	2/2 (AI)					- การติดป้ายบ่งชี้เครื่องหมาย และคำเตือนแยกพื้นที่ส่วนที่จัดเก็บระหว่างของเสียอันตรายและไม่อันตราย - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงานจัดเก็บของเสีย	
8.6.6	มีการเก็บรวบรวมของเสียที่เกิดขึ้นอย่างเหมาะสม โดยแบ่งประเภทชนิดของเสีย เก็บในภาชนะที่แข็งแรง มีฝาปิดมิดชิด	3/3 (AI)					- สถานที่รวบรวมของเสียที่เกิดขึ้น - ภาชนะบรรจุของเสียมีความเหมาะสม - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของเสีย	
8.6.7	มีการจดบันทึกข้อมูลของเสีย เช่น ชื่อปริมาณ สถานะของเสีย (ของแข็ง ของเหลว ตะกอน) วันที่จัดเก็บ และติดป้ายบ่งชี้ไว้ที่ภาชนะจัดเก็บของเสียในตำแหน่งที่เห็นได้ชัดเจน	2/2 (AI)					- บันทึกข้อมูลของเสียที่เกิดขึ้นแต่ละชนิด - ป้ายบ่งชี้ระบุประเภท/ชนิดของเสีย	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

9.1 การป้องกันอัคคีภัย

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.1.1	ติดตั้งเครื่องดับเพลิงและอุปกรณ์ดับเพลิงตามบริเวณต่างๆ อย่างเพียงพอและเหมาะสมกับความเสี่ยงของพื้นที่นั้นๆ ในการเกิดอัคคีภัย	ข้อบังคับ * ⁹ / _{*⁹} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ติดป้ายหรือสัญลักษณ์ที่มองเห็นได้ชัดเจน ไม่มีสิ่งกีดขวางและสามารถนำมาใช้งานได้สะดวก - ความเหมาะสมของชนิดเครื่องดับเพลิงกับพื้นที่เสี่ยงอันตราย (ให้เป็นไปตามท้ายประกาศกระทรวงฯ เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน พ.ศ. 2552) - เครื่องดับเพลิงแบบมือถือแต่ละเครื่องมีระยะห่างกันไม่เกิน 20 เมตร และส่วนบนสุดอยู่สูงจากพื้นไม่เกิน 1.50 เมตร - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
9.1.2	มีการตรวจสอบ ทดสอบและบำรุงรักษาระบบและอุปกรณ์สำหรับการป้องกันและระงับอัคคีภัยให้สามารถพร้อมทำงานได้ตลอดเวลาอย่างน้อยเดือนละครั้ง	ข้อบังคับ * ⁹ / _{*⁹} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แบบบันทึกสำหรับการตรวจสอบระบบและอุปกรณ์สำหรับป้องกัน และระงับอัคคีภัย - ติดป้ายแสดงผลการตรวจสอบไว้ที่อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.1 การป้องกันอัคคีภัย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.1.3	มีการจัดเส้นทางหนีไฟที่อพยพพนักงานทั้งหมด ออกจากบริเวณที่ทำงานสู่บริเวณที่ปลอดภัย เช่น ถนนหรือสนามนอกอาคารโรงงานได้ภายใน 5 นาที	ข้อบังคับ */** (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - รายงานผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อม อพยพหนีไฟ - แผนผังเส้นทางหนีไฟ, จุดรวมพล - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
9.1.4	อาคารโรงงานจัดให้มีอุปกรณ์ตรวจจับและแจ้งเหตุ เพลิงไหม้ครอบคลุมทั่วทั้งอาคารตามความเหมาะสม กับสภาพพื้นที่ โดยเฉพาะในพื้นที่ที่ไม่มีพนักงาน ปฏิบัติงานประจำ	ข้อบังคับ */** (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แบบการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับและแจ้งเหตุ เพลิงไหม้ เช่น Smoke Detector, Heat Detector, Gas Detector โดยมีวิศวกรเซ็นต์ รับรอง - บันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์ตรวจจับและ แจ้งเหตุเพลิงไหม้ - รายละเอียดอุปกรณ์ตรวจจับและแจ้งเหตุ เพลิงไหม้ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงานสังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.1 การป้องกันอัคคีภัย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.1.5	มีการจัดเตรียมน้ำสำรองสำหรับดับเพลิงในปริมาณที่เพียงพอที่จะส่งจ่ายน้ำให้กับอุปกรณ์ฉีดน้ำดับเพลิงได้อย่างต่อเนื่องเป็นเวลาไม่น้อยกว่า 30 นาที	3/3 (AI)					<p><u>กรณีที่โรงงานสามารถจัดให้มีได้เองภายในโรงงาน</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - ข้อมูลปริมาณน้ำสำรองและอุปกรณ์สูบน้ำดับเพลิงที่มีการจัดเตรียมไว้ใช้ในการดับเพลิงในพื้นที่ของโรงงาน - คำนวณตามสูตร - จัดเตรียมหัวจ่ายน้ำดับเพลิงไว้บริเวณด้านหน้าโรงงาน <p><u>กรณีที่โรงงานไม่สามารถจัดให้มีได้เองภายในโรงงาน</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - เอกสารการประสานความร่วมมือหรือการเตรียมความพร้อมในการดับเพลิงกับหน่วยงานภายนอก - สังกัดพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
9.1.6	จัดให้พนักงานได้รับการฝึกอบรม เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัยอย่างน้อยปีละครั้ง	ข้อบังคับ * ⁹ / _{*⁹} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - รายงานการฝึกอบรม เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัย - ภาพถ่ายกิจกรรมการฝึกอบรม 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.1 การป้องกันอัคคีภัย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.1.7	ติดตั้งระบบไฟฟ้าแสงสว่าง ป้ายทางออกฉุกเฉิน ที่ประตูหนีไฟป้ายสัญลักษณ์บ่งชี้ตำแหน่งเครื่อง ดับเพลิง หรืออุปกรณ์ดับเพลิง รวมถึงสัญญาณ แจ้งเหตุเพลิงไหม้ และไฟฉุกเฉินบอกทางหนีไฟ	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ป้ายทางออกฉุกเฉินที่ประตูหนีไฟ ป้าย สัญลักษณ์บ่งชี้ตำแหน่งเครื่องดับเพลิง หรือ อุปกรณ์ดับเพลิง สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ และไฟฉุกเฉินบอกทางหนีไฟ - ระบบไฟฟ้าแสงสว่างฉุกเฉินที่ประตูหนีไฟ - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.2 การรองรับเหตุฉุกเฉิน

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.2.1	จัดให้มีบุคลากรที่ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยของโรงงานดำเนินการตรวจความปลอดภัยด้านอัคคีภัยเป็นประจำอย่างน้อยเดือนละครั้ง	ข้อบังคับ * ^q / _{*^q} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารหลักฐานผลการตรวจสอบความปลอดภัยประจำเดือน - บุคลากรที่ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยของโรงงาน - การทวนสอบพนักงานที่เกี่ยวข้อง 	
9.2.2	มีการจัดทำแผนการป้องกันอุบัติเหตุเพื่อรองรับเหตุฉุกเฉินในกรณีเกิดเหตุรั่วไหล อัคคีภัย การระเบิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วหรือเหตุที่คาดไม่ถึง	ข้อบังคับ * ^k / _{*^k} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนป้องกันอุบัติเหตุกรณีเกิดเหตุรั่วไหล อัคคีภัย การระเบิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วหรือเหตุที่คาดไม่ถึง 	
9.2.3	จัดให้มีแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงานประกอบด้วยแผนการตรวจสอบความปลอดภัยด้านอัคคีภัย แผนการอบรมเรื่องการป้องกันและระงับอัคคีภัย แผนการดับเพลิง และแผนการอพยพหนีไฟ รวมถึงต้องปฏิบัติให้เป็นไปตามแผน	ข้อบังคับ * ^q / _{*^q} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - รายละเอียดของแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยต่างๆ 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.2 การรองรับเหตุฉุกเฉิน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.2.4	มีการระบุตำแหน่งผู้รับผิดชอบในแต่ละแผนและผู้ที่อยู่ในแผนฉุกเฉินจะต้องได้รับการฝึกอบรม	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการฝึกอบรมการซ้อมแผนฉุกเฉิน - ตำแหน่งผู้รับผิดชอบในแต่ละแผน - เบอร์โทรติดต่อผู้รับผิดชอบ - เบอร์โทรติดต่อหน่วยงานฉุกเฉิน เช่น สถานีตำรวจ ศูนย์ดับเพลิง รถฉุกเฉินสถานพยาบาล เป็นต้น 	
9.2.5	มีการซ้อมแผนฉุกเฉินที่ไม่ใช่อัคคีภัย (เช่น กรณีเกิดเหตุสารเคมีรั่วไหล อุทกภัย วัตถุอันตรายหรือเหตุที่คาดไม่ถึง) อย่างน้อยปีละครั้ง	2/3					<ul style="list-style-type: none"> - รายงานการซ้อมแผนฉุกเฉินประจำปี - รูปภาพกิจกรรมการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.3 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.3.1	กิจการหลอมตะกั่วจากแบตเตอรี่ต้องจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงาน อย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง โดยมีผลแสดงระดับของตะกั่วในเลือดและปัสสาวะ และต้องรายงานผลการตรวจสอบสุขภาพต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบ ทุกๆ 6 เดือน	-/* ⁸					- รายงานผลการตรวจสุขภาพของพนักงาน	
9.3.2	จัดให้มีสิ่งจำเป็นในการปฐมพยาบาลและการรักษาพยาบาลให้กับพนักงาน เช่น เวชภัณฑ์และยา เพื่อใช้ในการปฐมพยาบาล	3/3 (AI)					- ชุดปฐมพยาบาลเบื้องต้น - กรณีที่มีพนักงานมากกว่า 200 คนขึ้นไป ต้องมีห้องพยาบาลพร้อมเตียงคนไข้ 1 เตียง พยาบาลประจำ ไม่น้อยกว่าวันละ 8 ชั่วโมง และแพทย์ประจำ ไม่น้อยกว่า 8 ชั่วโมง ต่อเดือน	
9.3.3	มีการตรวจสุขภาพประจำปีให้แก่พนักงาน และการตรวจพิเศษตามปัจจัยเสี่ยงให้แก่พนักงาน ที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับความเสี่ยงต่างๆ	3/3 (AI)					- รายงานผลการตรวจสุขภาพของพนักงาน ประจำปี - รายชื่อพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง	
9.3.4	จัดและดูแลให้พนักงานใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐานและเหมาะสมกับประเภทและชนิดของงาน รวมถึงมีมาตรการเข้มงวด กำชับให้พนักงานสวมใส่ทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน	3/3 (AI)					- สภาพความพร้อมของการใช้งาน - ความเหมาะสมของอุปกรณ์ต่อพื้นที่ปฏิบัติงาน ที่มีความเสี่ยง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.3 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.3.5	มีการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียงในพื้นที่เสี่ยงภายในสถานประกอบการอย่างน้อยปีละครั้ง	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปี - ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
9.3.6	สถานที่เก็บรักษาและสถานที่ที่มีการใช้สารเคมีอันตรายต้องมีการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการตรวจด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย - ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงาน และสถานที่เก็บรักษา 	
9.3.7	พนักงานโรงงาน/ผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับรถโฟล์คลิฟท์หรือเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายต้องผ่านการฝึกอบรมการใช้งานเครื่องจักร	3/3					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการฝึกอบรมการใช้งานเครื่องจักรของพนักงาน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.3 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.3.8	มีการควบคุมดูแลการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับรถโฟล์คลิฟท์เพื่อให้เกิดความปลอดภัยระหว่างการใช้งาน โดยมีป้ายบอกพิกัดน้ำหนักยก มีการควบคุมความสูงและตำแหน่งการจัดวางวัสดุที่จะยก มีการติดสัญญาณเสียงหรือสัญญาณไฟเตือนในขณะที่ทำงาน และการควบคุมดูแลไม่ให้บุคคลอื่นโดยสารไปกับรถโฟล์คลิฟท์	3/3					<ul style="list-style-type: none"> - กฎระเบียบด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง - บันทึกผลการฝึกอบรมการใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ของพนักงาน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
9.3.9	พนักงานโรงงาน/ผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีประกายไฟและความร้อนสูงต้องได้รับการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน	3/3					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกผลการฝึกอบรมของพนักงาน/ผู้รับเหมาด้านความปลอดภัยในการทำงาน 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.3 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.3.10	โรงงานที่มีกิจกรรมที่ทำให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนที่เป็นอันตราย ต้องจัดทำระบบการอนุญาตทำงานที่มีประกายไฟหรือความร้อนที่เป็นอันตราย (Hot Work Permit System)	2/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการอนุญาตให้ทำงานที่ต้องใช้ความร้อน (เชื่อม ตัด ทำให้เกิดประกายไฟ ชุตเจาะ เจียร และรังสี) - แบบอนุญาตให้ทำงานที่ต้องใช้ความร้อน (เชื่อม ตัด ทำให้เกิดประกายไฟ ชุตเจาะ เจียร และรังสี) - ป้าย Hot Work Permit หรือป้ายแจ้งเตือนการทำงานบริเวณพื้นที่เสี่ยง - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.3 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.3.11	บริเวณที่เป็นสถานที่อับอากาศ ต้องจัดให้มีป้ายแจ้งข้อความ "บริเวณอันตรายห้ามเข้าไปโดยไม่ได้รับอนุญาต" ปิดไว้ในสถานที่ซึ่งมองเห็นชัดเจนตลอดเวลา และมีการกำหนดข้อห้ามและควบคุมต่างๆ เช่น ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามก่อไฟ ห้ามคนไม่เกี่ยวข้องเข้าไป ถ้าเป็นช่องโพรง ต้องปิดกั้นไม่ให้คนตกลงไป และหากจะต้องให้พนักงานเข้าไปปฏิบัติงานในสถานที่อับอากาศนั้น ต้องตรวจสอบและประเมินก่อนว่าเป็นบรรยากาศอันตรายหรือไม่ ทั้งนี้ หากสถานที่อับอากาศนั้นเป็นบรรยากาศอันตรายจะต้องให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลชนิดที่ทำให้บุคคลดังกล่าวสามารถทำงานในที่อับอากาศนั้นได้อย่างปลอดภัย	3/3					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารระบุขั้นตอนการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการทำงานในพื้นที่อับอากาศ - ป้ายเตือนต่างๆ เช่น บริเวณอันตรายห้ามเข้าโดยไม่ได้รับอนุญาต ห้ามสูบบุหรี่ และห้ามก่อไฟ เป็นต้น - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.3 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.3.12	มีระบบตรวจติดตามภายในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และดำเนินการปรับปรุงแก้ไขอย่างต่อเนื่อง	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - ทีมงานหรือเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย - บันทึกการตรวจติดตามภายในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
9.3.13	ได้รับการรับรองมาตรฐานการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OHSAS 18001/TIS 18001/ISO 45001)	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารการรับรองมาตรฐานการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OHSAS 18001/TIS 18001/ISO 45001) - วัน/เดือน/ปีที่ได้รับการรับรอง และวันหมดอายุ 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.1	มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ซึ่งประกอบด้วย ผู้ควบคุมดูแลระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษอากาศ ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษกากอุตสาหกรรม) และผู้ปฏิบัติงานประจำระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ ตามประเภทมลพิษที่โรงงานก่อให้เกิดขึ้น สำหรับประเภทกิจการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายต้องจัดให้มีบริษัทที่ปรึกษา ที่ได้รับความเห็นชอบจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทำหน้าที่ควบคุมดูแลระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมด้วย	ข้อบังคับ *k,r,af/ *k,r,aa,af (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - หนังสือรับรองการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ (บุคคลหรือบริษัทที่ปรึกษา) - หนังสืออนุญาตให้โรงงานมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน - วันหมดอายุของหนังสืออนุญาต (มีอายุ 3 ปี นับจากวันที่ออกใบทะเบียน) 	
9.4.2	มีบุคลากรเฉพาะรับผิดชอบความปลอดภัยการเก็บรักษาวัตถุอันตรายประจำสถานที่เก็บรักษาวัตถุอันตราย	ข้อบังคับ -/* ^{o,ad} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - หนังสือรับรองการจดทะเบียนบุคลากรเฉพาะรับผิดชอบความปลอดภัยการเก็บรักษาวัตถุอันตรายที่กรมโรงงานอุตสาหกรรม รับผิดชอบ (บฉ.3) 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.3	มีการจัดทำรายงานและรับรองรายงานความปลอดภัยการเก็บรักษาวัตถุอันตรายทุก 1 ปี ตามแบบที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด โดยผ่านระบบสัญญาณคอมพิวเตอร์เข้ากับระบบเครือข่ายคอมพิวเตอร์ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำเนารายงานเก็บไว้ ณ สถานที่เก็บรักษาวัตถุอันตราย เพื่อให้พนักงานเจ้าหน้าที่ตรวจสอบรายงานได้ตลอดเวลา	ข้อบังคับ -/* ^{o,ad} (AI)					- รายงานความปลอดภัยการเก็บรักษาวัตถุอันตราย ตามแบบ บฉ.4	
9.4.4	มีการเฝ้าระวังคุณภาพสิ่งแวดล้อมทั้งภายในบริเวณโรงงานและภายนอกโรงงานซึ่งเป็นแหล่งที่อาจได้รับผลกระทบจากการระบายมลพิษของโรงงานอย่างสม่ำเสมอ (เฉพาะบางโรงงานเท่านั้น)	ข้อบังคับ * ^{aj} / ^{aj} (AI)					- แผนหรือมาตรการเฝ้าระวังคุณภาพสิ่งแวดล้อม - สังกะสีพื้นที่ปฏิบัติงาน	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.5	<p>มีการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ก่อนเริ่มดำเนินการ และรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ (Monitoring Report) ทุก 6 เดือน ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) โดยมีประเภทกิจการโรงงานที่เกี่ยวข้อง ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - อุตสาหกรรมผลิตปูนซีเมนต์ทุกขนาด - อุตสาหกรรมเหล็ก หรือเหล็กกล้า ที่มีกำลังผลิตแต่ละชนิดหรือรวมกันตั้งแต่ 100 ตัน/วัน ขึ้นไป - อุตสาหกรรมถลุงหรือแต่งแร่ หรือหลอมโลหะ ซึ่งมีไขเหล็กหรือเหล็กกล้าตามลำดับที่ 14 ที่มีกำลังผลิตตั้งแต่ 50 ตัน/วันขึ้นไป - โรงงานปรับคุณภาพของเสียรวมเฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามกฎหมายว่าด้วยโรงงานทุกขนาด 	<p>ข้อบังคับ *^{ai,aj}/ *^{ai,aj} (AI)</p>				<ul style="list-style-type: none"> - รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) หรือรายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น - รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ (Monitoring Report) 		

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.6	<p>มีการจัดทำรายงานชนิดและปริมาณสารมลพิษที่ระบายออกจากโรงงานซึ่งมีประเภทกิจการโรงงานดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - ลำดับที่ 59 โรงงานประกอบกิจการเกี่ยวกับการถลุงหลอมหล่อรีดตีงหรือผลิตเหล็กหรือเหล็กกล้าในขั้นต้นโรงงานที่มีกำลังการผลิตตั้งแต่ 100 ตัน/วันขึ้นไป ที่มีเตาหลอมเหล็กหรือเตาอบหรือใช้น้ำกรดหรือใช้สารที่อาจเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม - ลำดับที่ 60 โรงงานประกอบกิจการเกี่ยวกับการถลุงผสมทำให้บริสุทธิ์หลอมหล่อรีดตีงหรือผลิตโลหะในขั้นต้นซึ่งไม่ใช่เหล็กหรือเหล็กกล้าโรงงานที่มีกำลังการผลิตตั้งแต่ 50 ตัน/วันขึ้นไป - ลำดับที่ 101 โรงงานปรับปรุงคุณภาพของเสียรวมเฉพาะการบำบัดน้ำเสียรวมการเผาของเสียรวมการบำบัดด้วยวิธีเคมีฟิสิกส์ทุกขนาด 	ข้อบังคับ -/* ^{s,sg} (AI)				<ul style="list-style-type: none"> - แผนการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมประจำปี - รายงานชนิดและปริมาณสารมลพิษที่ระบายออกจากโรงงานตามแบบ รว.1, รว.2 และ รว.3 		

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.6 (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - ลำดับที่ 105 โรงงานประกอบกิจการเกี่ยวกับการคัดแยกหรือฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีลักษณะและคุณสมบัติตามที่กำหนดในกฎหมายโรงงานโรงงานทุกขนาดเฉพาะการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย - ลำดับที่ 106 โรงงานประกอบกิจการเกี่ยวกับการนำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่ไม่ใช้แล้วหรือของเสียจากโรงงานมาผลิตเป็นวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ใหม่ โรงงานที่มีกำลังการผลิตตั้งแต่ 50 ตัน/วันขึ้นไป 							
9.4.7	มีการจัดส่งรายงานชนิดและปริมาณสารมลพิษให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ โดยให้รายงานข้อมูลรอบที่ 1 ของเดือนมกราคม ถึงเดือนมิถุนายนภายในวันที่ 1 กันยายนของปีที่รายงานและให้รายงานข้อมูลรอบที่ 2 ของเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคมภายในวันที่ 1 มีนาคมของปีถัดไป และเก็บรักษารายงานชนิดและปริมาณสารมลพิษไว้ที่โรงงาน 1 ชุด เป็นระยะเวลา 3 ปี และพร้อมที่จะให้พนักงานเจ้าหน้าที่ตรวจสอบได้	ข้อบังคับ -/* ^{s,sg} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมประจำปี - รายงานชนิดและปริมาณสารมลพิษที่ระบายออกจากโรงงานตามแบบ รว.1, รว.2 และ รว.3 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.8	<p>มีการจัดทำรายงานการศึกษาและมาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย (ESA) (ยกเว้นโรงงานที่ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรม หรือในเขตส่งเสริมการลงทุน) โดยมีประเภทกิจการโรงงานที่เกี่ยวข้อง ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - ลำดับที่ 59 เฉพาะอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าที่มีกำลังการผลิตตั้งแต่ 50 ตัน/วันขึ้นไป แต่ไม่ถึง 100 ตัน/วัน - ลำดับที่ 60 เฉพาะอุตสาหกรรมถลุงแร่หรือแต่งหรือหลอมโลหะซึ่งมิใช่อุตสาหกรรมเหล็กหรือเหล็กกล้าที่มีกำลังการผลิตตั้งแต่ 25 ตัน/วันขึ้นไป แต่ไม่ถึง 50 ตัน/วัน - ลำดับที่ 105 เฉพาะที่เป็นปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย - ลำดับที่ 106 เฉพาะที่เป็นปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย 	ข้อบังคับ -/* ^p (AI)					- รายงานการศึกษาและมาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย (ESA)	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.9	กิจการหลอมตะกั่วจากแบดเตอรีเก่าต้องรายงานผลการตรวจสอบการปนเปื้อนตะกั่วในน้ำทิ้งและน้ำฝนที่ระบายออกนอกบริเวณโรงงานต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทุกๆ 3 เดือน	ข้อบังคับ -/* ^e					- รายงานผลการตรวจสอบการปนเปื้อนตะกั่วในน้ำทิ้งและน้ำฝน	
9.4.10	กิจการหลอมตะกั่วจากแบดเตอรีเก่าต้องรายงานผลการตรวจสอบการปนเปื้อนตะกั่วดังนี้ - แหล่งน้ำผิวดินในแหล่งน้ำใต้ดินที่ตื้นที่สุด อย่างน้อย 3 จุด (ตื้นน้ำ อย่างน้อย 1 แห่ง และทำน้ำ อย่างน้อย 2 แห่ง โดยที่จุดตรวจสอบทุกจุดต้องห่างจากตัวอาคารโรงงานไม่เกิน 20 เมตร) - ในผิวดินแนวเขตที่ดินของโรงงานในจุดที่ใกล้อาคารโรงงานมากที่สุด - ในผิวดินรอบบริเวณอาคารโรงงาน (โดยจุดที่ตรวจสอบต้องห่างจากตัวอาคารไม่เกิน 20 เมตร) หรือตามที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนดและรายงานผลการตรวจสอบต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมปีละครั้ง	ข้อบังคับ -/* ^e					- รายงานผลการตรวจสอบการปนเปื้อนตะกั่วบริเวณแหล่งน้ำใต้ดิน ในผิวดินแนวเขตที่ดินของโรงงาน ในผิวดินรอบบริเวณอาคารโรงงาน	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.11	มีมาตรการที่มีประสิทธิภาพในการควบคุมป้องกันการเกิดกลิ่นเหม็น แมลง พาหะนำโรคและก่อเหตุเดือดร้อนรำคาญในพื้นที่ส่วนต่างๆ ของโรงงาน เพื่อป้องกันผลกระทบต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานและชุมชนข้างเคียง	2/2					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแสดงขั้นตอนการป้องกันการเกิดกลิ่นเหม็น แมลง และพาหะนำโรคและเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญในพื้นที่ส่วนต่างๆ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
9.4.12	มีมาตรการควบคุมตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันไม่ให้เกิดการระบายมลพิษผ่านทางลัด (By-pass) หรือปล่อยให้มลพิษแพร่กระจายสู่สิ่งแวดล้อมโดยไม่ผ่านระบบบำบัดมลพิษทั้งในสถานการณ์ปกติและสถานการณ์ฉุกเฉิน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบบำบัดมลพิษที่โรงงานใช้ในการบำบัดมลพิษต่างๆ - สำรองพื้นที่โดยรอบโรงงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.13	มีการกำหนดนโยบายด้านสิ่งแวดล้อม โดยผู้บริหาร สูงสุดขององค์กร และสื่อสารนโยบายด้านสิ่งแวดล้อม ให้กับบุคลากรขององค์กรทราบ พร้อมเปิดเผยต่อ ผู้มีส่วนได้เสีย	AI					<ul style="list-style-type: none"> - นโยบายด้านสิ่งแวดล้อมต้องครอบคลุมถึง ความมุ่งมั่นที่จะดำเนินการ เพื่อ (ก) การลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม หรือ การป้องกันมลพิษ (Prevention of pollution) หรือ (ข) การใช้ทรัพยากรอย่างยั่งยืน (Sustainable resource use) หรือ (ค) การลดผลกระทบต่อการเปลี่ยนแปลง สภาพภูมิอากาศ (Climate change mitigation and adaptation) หรือ (ง) การปกป้องและฟื้นฟูธรรมชาติ (Protection and restoration of the natural environment) - หลักฐานที่แสดงให้เห็นว่า มีการสื่อสาร นโยบายด้านสิ่งแวดล้อมให้บุคลากรทั้งหมด ขององค์กร เช่น ป้ายประกาศ หนังสือแจ้ง อีเมล ฯลฯ - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.14	มีการชี้แจงประเด็นด้านสิ่งแวดล้อมที่เกิดจากกิจกรรม ผลิตภัณฑ์ และการบริการของโรงงาน รวมถึง พิจารณาประเด็นด้านสิ่งแวดล้อมที่ทำให้เกิดผล กระทบที่มีนัยสำคัญต่อสิ่งแวดล้อม และกำหนด วัตถุประสงค์และเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อมของ โรงงาน	AI					<ul style="list-style-type: none"> - รายการประเด็นด้านสิ่งแวดล้อมซึ่งเกิดจาก กิจกรรม ผลิตภัณฑ์ การบริการของโรงงาน และการจัดลำดับความสำคัญของประเด็น ด้านสิ่งแวดล้อมซึ่งทำให้เกิดผลกระทบที่มี นัยสำคัญต่อสิ่งแวดล้อม - วัตถุประสงค์และเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อม ซึ่งสอดคล้องกับนโยบายสิ่งแวดล้อม กฎหมาย และประเด็นด้านสิ่งแวดล้อมที่มีนัยสำคัญ 	
9.4.15	มีการจัดทำแผนงานด้านสิ่งแวดล้อม ซึ่งสอดคล้อง กับประเด็นด้านสิ่งแวดล้อมที่มีนัยสำคัญ และ เป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อมของโรงงาน รวมถึงมีการ ชี้แจงทำความเข้าใจกับผู้เกี่ยวข้อง เพื่อให้มีการ ดำเนินการตามแผนงานที่กำหนดไว้	AI					<ul style="list-style-type: none"> - แผนงานด้านสิ่งแวดล้อมที่มีรายละเอียด เกี่ยวกับวิธีดำเนินงาน ระยะเวลาแล้วเสร็จ งบประมาณ และผู้รับผิดชอบ - สัมภาษณ์ผู้ที่เกี่ยวข้องกับแผนงานด้าน สิ่งแวดล้อม 	
9.4.16	มีการดำเนินการตามแผนงานด้านสิ่งแวดล้อม	AI					<ul style="list-style-type: none"> - สํารวจพื้นที่ปฏิบัติงานตามแผนงานด้าน สิ่งแวดล้อม - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.17	มีแผนการตรวจติดตามการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อม	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการตรวจติดตามด้านสิ่งแวดล้อมประจำปี - รายงานความก้าวหน้าในการดำเนินการตามแผนงานด้านสิ่งแวดล้อม 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.18	มีระบบตรวจติดตามภายในด้านการจัดการสิ่งแวดล้อม และมีการปรับปรุงแก้ไขอย่างต่อเนื่อง	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - หนังสือแต่งตั้งคณะผู้ตรวจประเมินภายใน ด้านการจัดการสิ่งแวดล้อม - บันทึกการตรวจติดตามภายในด้านระบบการ จัดการสิ่งแวดล้อม - แผนและรายงานการทบทวนโดยฝ่ายบริหาร ในด้านระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมตาม ช่วงเวลาที่กำหนด - บันทึกข้อบกพร่องด้านสิ่งแวดล้อมที่เกิดขึ้น รวมถึงวิเคราะห์สาเหตุและปฏิบัติการแก้ไข เพื่อไม่ให้เกิดขึ้นซ้ำ - ปรับปรุงระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม อย่างต่อเนื่อง เช่น การปรับปรุงนโยบาย ด้านสิ่งแวดล้อม การปรับปรุงวัตถุประสงค์ ด้านสิ่งแวดล้อม - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.19	ได้รับการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมสำหรับโรงงานอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อม (EMS for SMEs) ชั้นที่ 1 ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - ใบรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมสำหรับโรงงานอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อม (EMS for SMEs) ชั้นที่ 1 ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม - วัน/เดือน/ปีที่ได้รับการรับรอง และวันหมดอายุ 	
9.4.20	ได้รับรางวัลสิ่งแวดล้อมอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น อุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 1 และระดับที่ 2 โครงการถ่ายทอดเทคโนโลยีการผลิตที่สะอาด โครงการศึกษาศักยภาพในการลดปริมาณน้ำในโรงงาน โครงการยกระดับผู้ประกอบการจัดการของเสีย โครงการพัฒนาศักยภาพการใช้ประโยชน์กากของเสีย โครงการความรับผิดชอบต่อสังคม ฉลากสิ่งแวดล้อม โครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม โครงการธงชาวดาวเขียว โครงการธงชาวดาวทอง ระบบการผลิตแบบลีน และคาร์บอนฟุตพริ้นท์ของผลิตภัณฑ์ เป็นต้น	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสาร/หลักฐานการได้รับรางวัลต่างๆ ด้านสิ่งแวดล้อม - วัน/เดือน/ปีที่ได้รับการรับรอง และวันหมดอายุ 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

9.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.4.21	ได้รับการรับรองระบบมาตรฐานต่างๆ เช่น ISO 14001, ISO 5001, ISO 26000, Eco Factory, อุตสาหกรรมสีเขียวระดับที่ 3 ขึ้นไป, CSR-DIW/ CSR-DIW Continuous, CSR-DPIM, เหมืองแร่สีเขียว, ผลิตภัณฑ์ฉลากเขียว, รางวัลอุตสาหกรรมดีเด่นประเภทการรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อม และระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมสำหรับโรงงานอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อม (EMS for SMEs) ขั้นที่ 2 ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม	AI					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสาร/หลักฐานการได้รับการรับรองระบบมาตรฐานต่างๆ - วัน/เดือน/ปีที่ได้รับการรับรอง และวันหมดอายุ 	

ส่วนที่ 9 การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

9.5 การเตรียมความพร้อมต่อสถานการณ์การแพร่ระบาดของโรคติดต่อร้ายแรง

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
9.5.1	จัดให้มีการคัดกรองผู้ที่ปฏิบัติงานอยู่ในโรงงาน และบุคคลภายนอกที่มาติดต่อในโรงงาน โดยมีการตรวจวัดอุณหภูมิของร่างกายก่อนเข้าพื้นที่ของโรงงาน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกหลักฐานการเข้า-ออกของพนักงาน และบุคคลภายนอกที่เข้ามาติดต่อในโรงงาน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน 	
9.5.2	จัดให้มีเจ้าหน้าที่ทำความสะอาดบริเวณที่มีการใช้งานร่วมกันของคนจำนวนมาก เช่น จุดที่มีการเข้า-ออกจากอาคาร หนีลิฟต์ ห้องประชุม ห้องน้ำ-ห้องส้วม โรงอาหาร ฯลฯ โดยมีความถี่ที่สอดคล้องกับการใช้งาน แต่ไม่ควรน้อยกว่า 2 ครั้ง/วัน	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - บันทึกหลักฐานการทำความสะอาดพื้นที่ที่เกี่ยวข้อง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
9.5.3	จัดให้มีแนวปฏิบัติด้านการป้องกันโรคติดต่อร้ายแรง กรณีพบพนักงานหรือเจ้าหน้าที่ หรือบุคคลอื่นที่เข้ามาในโรงงาน มีอาการบ่งชี้ถึงการติดเชื้อ	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารคู่มือปฏิบัติ/ประกาศด้านการป้องกันด้านการติดเชื้อ 	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม

10.1 ความรับผิดชอบต่อสังคม

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.1.1	มีระบบการรับเรื่องร้องเรียน และตรวจสอบเรื่องร้องเรียนจากชุมชน รวมถึงมีการดำเนินการเพื่อแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นอย่างเป็นระบบ	2/2 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ระบบการรับเรื่องร้องเรียน - วิธีการตรวจสอบเรื่องร้องเรียน และแนวทางการแก้ไขปัญหาอย่างไรบ้าง - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
10.1.2	มีการประกอบกิจการที่มีความรับผิดชอบต่อสังคม โดยคำนึงถึงคุณภาพและมาตรฐานการให้บริการ และมีการป้องกันหรือกำจัดมลพิษในกระบวนการผลิตเพื่อไม่ให้ส่งผลกระทบต่อชุมชน	1/1 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มีการนำมาตรการหรือระบบมาตรฐานการจัดการสิ่งแวดล้อมมาใช้ในโรงงาน - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
10.1.3	มีการดำเนินกิจกรรมเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อมที่มีผลต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย และสิ่งแวดล้อมของโรงงาน เช่น มีการดูแลสวัสดิการของพนักงาน มีการผลิตที่ไม่ทำลายสิ่งแวดล้อม และมีความรับผิดชอบต่อลูกค้า	1/1 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - มีการดำเนินกิจกรรมเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อมที่ส่งผลดีต่อพนักงานและสภาพแวดล้อม - ภาพถ่ายกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงาน - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม

10.1 ความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่เกี่ยวข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.1.4	มีการดำเนินกิจกรรมเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อมที่มีผลต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมที่ไม่เกี่ยวกับการดำเนินงานของโรงงานโดยตรง เช่น การปลูกป่า การบริจาคทุนการศึกษา การรณรงค์สร้างจิตสำนึก การช่วยเหลือผู้ประสบภัย เป็นต้น	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - มีการดำเนินกิจกรรมเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อมที่มีผลต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม - ภาพถ่ายกิจกรรมหรือใบประกาศเกียรติคุณเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้อง - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
10.1.5	มีการจัดทำแผ่นป้ายแสดงเลขทะเบียนโรงงานและประเภทหรือชนิดการประกอบกิจการโรงงานไว้บริเวณด้านหน้าโรงงานให้เห็นอย่างชัดเจน	1/1					<ul style="list-style-type: none"> - ชื่อโรงงาน ทะเบียนโรงงาน และลักษณะการประกอบกิจการ - สังกะสีบริเวณด้านหน้าโรงงาน 	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.1	มีการประกอบกิจการตามที่ได้รับอนุญาตจาก กรมโรงงานอุตสาหกรรมเท่านั้น	ข้อบังคับ *aa,aj/*aa,aj (AI)					- ใบอนุญาตการประกอบกิจการ - สังเกตพื้นที่ปฏิบัติงานว่ามีการปนเปื้อนสิ่งที่ไม่ได้รับอนุญาตให้ดำเนินการบำบัดภายใน โรงงาน	
10.2.2	มีข้อมูลผลวิเคราะห์ทางเคมีและกายภาพของ สิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วก่อนการดำเนินการ บำบัดหรือกำจัดจากห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ของ สถานประกอบการ ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ของทาง ราชการ หรือห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่ขึ้นทะเบียน ไว้กับกรมโรงงานอุตสาหกรรม และให้เก็บข้อมูล ผลวิเคราะห์ไว้อย่างน้อย 3 ปี เพื่อการตรวจสอบ	ข้อบังคับ * ^k / _k (AI)					- หลักฐานข้อมูลผลวิเคราะห์ทางเคมีและ กายภาพของสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ก่อนการบำบัดหรือกำจัดย้อนหลัง 3 ปี	
10.2.3	มีการส่งรายงานประจำปีตามแบบใบแจ้งเกี่ยวกับ รายละเอียดสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว สำหรับ ผู้รวบรวมและขนส่ง (สก.4) ให้แก่กรมโรงงาน อุตสาหกรรม ภายในวันที่ 1 มีนาคมของปีถัดไป (กรณีมีการขนส่งสิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็น อันตราย)	ข้อบังคับ -/* ^k (AI)					- แบบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปนเปื้อนหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วสำหรับผู้รวบรวมและขนส่ง สิ่งปนเปื้อนหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามแบบ สก.4	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.4	มีการส่งรายงานประจำปีตามแบบใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว สำหรับผู้บำบัดและกำจัดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว (สก.5) ให้แก่กรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายในวันที่ 1 มีนาคมของปีถัดไป	ข้อบังคับ */** (AI)					- แบบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามแบบ สก.5	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.5	มีการจัดทำบัญชีแสดงรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่รับบำบัดหรือกำจัดตามแบบ (สก.6) โดยต้องจัดทำในวันที่รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วเข้ามาภายในบริเวณโรงงานในแต่ละวัน และต้องจัดเก็บไว้เป็นหลักฐานแสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เพื่อตรวจสอบ ไม่น้อยกว่า 1 ปี ยกเว้นกิจการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย ต้องจัดส่งรายงานให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทุกวันวันที่ 1 และ 16 ของทุกเดือน และกิจการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมาผสมเพื่อเป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์ เตาเผาปูนขาว หรือเตาเผาที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้ให้ความเห็นชอบ ต้องส่งรายงานทุก 30 วัน (ส่งภายในวันที่ 1 ของเดือนถัดไป)	ข้อบังคับ *aa/*aa (AI)					- ตรวจสอบบัญชีแสดงรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่รับมาบำบัด กำจัดตามแบบ สก.6	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.6	มีการจัดทำบัญชีแสดงรายการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เข้าสู่กระบวนการบำบัดหรือกำจัดตามแบบ (สก.7) โดยต้องจัดทำในวันที่ทำการบำบัดหรือกำจัด ในแต่ละวัน และต้องจัดเก็บไว้เป็นหลักฐานแสดงต่อ พนักงานเจ้าหน้าที่เพื่อตรวจสอบ ไม่น้อยกว่า 1 ปี ยกเว้นกิจการฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่เป็นอันตรายต้องจัดส่งรายงานให้กรมโรงงาน อุตสาหกรรมทุกวันที่ 1 และ 16 ของทุกเดือน และ กิจการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมาผสมเพื่อ เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนในเตาเผา ปูนซีเมนต์ เตาเผาปูนขาว หรือเตาเผาที่กรมโรงงาน อุตสาหกรรมได้ให้ความเห็นชอบ ต้องส่งรายงาน ทุก 30 วัน (ส่งภายในวันที่ 1 ของเดือนถัดไป)	ข้อบังคับ *aa/*aa (AI)					- ตรวจสอบบัญชีแสดงรายการสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เข้าสู่กระบวนการบำบัด กำจัด ตามแบบ สก.7	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.7	กิจการรับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว โดยวิธีการนำมาใช้ผสมเพื่อเป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์ เตาเผาปูนขาว หรือเตาเผาที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้ให้ความเห็นชอบ ต้องจัดทำบัญชีผลิตภัณฑ์ตามแบบ (สก.8) ให้เป็นปัจจุบันทุก 30 วัน และส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือหน่วยงานที่ได้รับมอบหมายภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป	ข้อบังคับ -/* ^{aa} (AI)					- ตรวจสอบบัญชีผลิตภัณฑ์โดยวิธีการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมาใช้ผสมเพื่อเป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนตามแบบ สก.8	
10.2.8	ผลิตภัณฑ์เชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนที่ผลิตได้ต้องนำส่งเตาเผาปูนซีเมนต์ เตาเผาปูนขาว หรือเตาเผาที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้ให้ความเห็นชอบภายใน 15 วัน นับจากวันที่ผลิต และต้องจัดเก็บหลักฐานการส่งมอบไว้เป็นหลักฐานแสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เพื่อตรวจสอบ โดยเก็บไว้ไม่น้อยกว่า 1 ปี	ข้อบังคับ -/* ^{aa} (AI)					- ตรวจสอบหลักฐานการส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมาใช้ผสมเพื่อเป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนให้แก่เตาเผาปูนซีเมนต์ เตาเผาปูนขาว หรือเตาเผาที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้ให้ความเห็นชอบ	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.9	กิจการรับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว โดยวิธีการเผาในเตาเผาปูนซีเมนต์เตาเผาปูนขาว หรือเตาเผาที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้ให้ความเห็นชอบ ต้องจัดทำบัญชีการรับมอบผลิตภัณฑ์จากผู้รับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วโดยวิธีการนำมาผสมเพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนตามแบบ (สก.9) ให้เป็นปัจจุบันทุก 30 วัน และต้องจัดส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือหน่วยงานที่ได้รับมอบหมาย ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป	ข้อบังคับ *aa/*aa (AI)					- ตรวจสอบบัญชีรับมอบผลิตภัณฑ์จากผู้รับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว โดยวิธีการนำมาผสมเพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์เตาเผาปูนขาวหรือเตาเผาที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้ให้ความเห็นชอบ ตามแบบ สก.9	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.10	กิจการรับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว โดยวิธีการเผาในเตาเผาปูนซีเมนต์เตาเผาปูนขาว หรือเตาเผาที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้ให้ความเห็นชอบ ต้องออกหลักฐานการรับมอบผลิตภัณฑ์ให้ผู้รับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลโดยวิธีการนำมาใช้ผสมเพื่อเป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทนทุกครั้งที่มีการรับมอบและต้องจัดเก็บสำเนาหลักฐานการรับมอบไว้แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เพื่อตรวจสอบโดยเก็บไว้ไม่น้อยกว่า 1 ปีนับตั้งแต่วันที่รับมอบ	ข้อบังคับ *aa/*aa (AI)					- ตรวจสอบหลักฐานการรับมอบผลิตภัณฑ์ให้ผู้รับบำบัดหรือกำจัดสิ่งปฏิกูลโดยวิธีการนำมาใช้ผสมเพื่อเป็นเชื้อเพลิงผสมหรือวัตถุดิบทดแทน	
10.2.11	กิจการหลอมตะกั่วจากแบตเตอรี่เก่าต้องมีการรายงานข้อมูลเกี่ยวกับวัตถุดิบหม้อแบตเตอรี่เก่าที่นำเข้าโรงงาน ผลผลิตที่ได้ กากตะกั่ว กากตะกั่วของแข็ง และสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วต่างๆ ที่เกิดขึ้นตามแบบรายงานข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณแบตเตอรี่เก่า ผลผลิต การจำหน่ายผลิตภัณฑ์และสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ข้อบังคับ -/*e (AI)					- รายงานข้อมูลเกี่ยวกับปริมาณแบตเตอรี่เก่า ผลผลิต การจำหน่ายผลิตภัณฑ์ และกากของเสียประจำเดือน	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.12	มีการแจ้งรายงานข้อมูลการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามแบบ สก.3-สก.9 ทางระบบ อิเล็กทรอนิกส์ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม	3/3 (AI)					- ตรวจสอบหลักฐานการแจ้งแบบ สก.3-สก.9 ทางระบบอิเล็กทรอนิกส์ ซึ่งจะต้องมี เลขลงรับเข้าระบบฯ ปรากฏในเอกสาร ดังกล่าว หรือตรวจสอบจากระบบอินเทอร์เน็ต	
10.2.13	จัดให้มีระบบการสอบกลับมวลสาร (Material Balance) ของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่รับ เข้ามาจัดการภายในโรงงาน โดยมีการรายงานผล อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (ยกเว้นประเภทกิจกรรม ฝังกลบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตราย)	3/3 (AI)					- ตรวจสอบแบบรายงานสมดุลมวลสาร (Mass Balance) จากแบบ สก.14 - เอกสารหรือสื่ออื่นๆ ที่แสดงให้เห็นว่าโรงงานมี การบำบัด กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามที่ได้รับอนุญาตจริง - เอกสารแสดงขั้นตอนหรือวิธีการตรวจสอบ กรณีที่ผลการสอบกลับ ปรากฏไม่สมดุล มวลสาร	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.14	ใช้วิธีกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ชนิดและประเภทของเสียตรงกับท้ายประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การกำหนดชนิด และประเภทของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และวิธีการกำจัดสำหรับการขออนุญาต และการอนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานแบบอัตโนมัติผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ. 2561 (ตามประเภทกิจกรรมที่โรงงานเข้าร่วมโครงการ)	3/3 (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบรายชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่รับมาจัดการตามวิธีการจัดการที่ยื่นขอเข้าร่วมโครงการ ในรอบ 1 ปีที่ผ่านมา - การทวนสอบเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง 	
10.2.15	มีการแจ้งต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดเกี่ยวกับข้อมูลของสารเคมีที่ใช้หรือเก็บรักษาภายในบริเวณโรงงาน และข้อมูลอื่นที่จำเป็นที่เกี่ยวข้องกับการติดตามตรวจสอบการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน หรือเหตุผลที่ไม่ขอดำเนินการเก็บตัวอย่างดินและน้ำใต้ดินตามที่ประกาศกระทรวงฯ ระบุ	ข้อบังคับ */** (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - รายงานตามภาคผนวกที่ 3 ประกอบด้วยตารางบัญชีรายชื่อสารปนเปื้อนและการจำแนกความเป็นอันตรายของสารปนเปื้อนและตารางแสดงรายละเอียดเกี่ยวกับข้อมูลการใช้การเก็บรักษาสารเคมีภายในบริเวณโรงงาน - หนังสือแจ้งแสดงเหตุผลเพื่อขอไม่ดำเนินการเก็บตัวอย่างดินและน้ำใต้ดิน 	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.16	กรณีประกอบกิจการโรงงานอยู่ก่อนวันที่กฎกระทรวงควบคุมการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินภายในบริเวณโรงงาน พ.ศ. 2559 ใช้บังคับต้องจัดให้มีการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินครั้งแรกภายใน 180 วัน นับแต่วันที่กฎกระทรวงนี้ใช้บังคับพร้อมทั้งจัดทำและส่งรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดที่โรงงานตั้งอยู่ภายใน 180 วันนับแต่วันครบกำหนดการตรวจสอบครั้งแรก และจัดให้มีการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินครั้งที่ 2 เมื่อครบกำหนด 180 วัน นับแต่วันที่ได้ตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินในครั้งแรก พร้อมทั้งจัดทำและส่งรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม หรือสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดที่โรงงานตั้งอยู่ภายใน 120 วัน นับแต่วันครบกำหนดการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินครั้งที่ 2	ข้อบังคับ * ^d / _{*^d} (AI)					<ul style="list-style-type: none"> - แผนการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมประจำปี - แบบรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน - สํารวจพื้นที่ติดตั้งบ่อสังเกตการณ์สำหรับการตรวจวิเคราะห์ดินและน้ำใต้ดินภายในบริเวณโรงงานจำนวน 2 บ่อ ได้แก่ บ่อที่อยู่ในตำแหน่งเหนือน้ำ และบ่อที่อยู่ในตำแหน่งท้ายน้ำ 	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.17	ผู้ประกอบการโรงงานต้องจัดให้มีการตรวจสอบคุณภาพดินต่อไปทุก 3 ปี และตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินต่อไปทุก 1 ปี และต้องจัดทำและส่งรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดที่โรงงานตั้งอยู่ภายใน 120 วัน นับแต่วันครบกำหนดการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินในแต่ละกรณี	ข้อบังคับ * ^d / _{*^d} (AI)					- แผนการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมประจำปี - แบบรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน	
10.2.18	การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินต้องดำเนินการโดยห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชนที่ได้ขึ้นทะเบียนไว้กับกรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือห้องปฏิบัติการวิเคราะห์อื่นที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ	ข้อบังคับ * ^d / _{*^d} (AI)					- ผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน - หลักฐานการขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์จากกรมโรงงานอุตสาหกรรม หรือห้องปฏิบัติการวิเคราะห์อื่นที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ	

ส่วนที่ 10 การสื่อสารต่อสาธารณะและความรับผิดชอบต่อสังคม (ต่อ)

10.2 การรายงานผลการปฏิบัติงาน (ต่อ)

ข้อ	เกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี	ระดับ ความ สำคัญ	ไม่ เกี่ยว ข้อง	การปฏิบัติของโรงงาน			ประเด็นการตรวจสอบ	หมายเหตุ
				ครบ ถ้วน	บาง ส่วน	ยังไม่ได้ ปฏิบัติ		
10.2.19	กรณีที่มีผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินมีการปนเปื้อนสูงกว่าเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินต้องจัดทำรายงานเสนอมาตรการควบคุมการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินให้ไม่สูงกว่าเกณฑ์ฯ และส่งรายงานให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดที่โรงงานตั้งอยู่ภายใน 180 วันนับแต่วันที่ตรวจพบว่าการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินสูงกว่าเกณฑ์ฯ	ข้อบังคับ *d.v/*d.v (AI)					- รายงานเสนอมาตรการควบคุมการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินให้ไม่สูงกว่าเกณฑ์ต้องปฏิบัติตามมาตรการที่โรงงานได้นำเสนอไว้เพื่อควบคุมการปนเปื้อนดินและน้ำใต้ดิน	

**รายชื่อกฎหมายที่อ้างอิงในเกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี
สำหรับโรงงานรีไซเคิล และบำบัด/กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว**

สัญลักษณ์	รายชื่อกฎหมาย
a	กฎกระทรวงฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2535) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535
b	กฎกระทรวงฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2537) ออกตามความในพระราชบัญญัติวัตถุอันตราย พ.ศ. 2535
c	กฎกระทรวง กำหนดมาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับระบบไฟฟ้าในโรงงาน พ.ศ. 2550
d	กฎกระทรวง ควบคุมการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินภายในบริเวณโรงงาน พ.ศ. 2559
e	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การรายงานข้อมูลต่างๆ ของโรงงานหลอมตะกั่วจากแบตเตอรี่เก่า พ.ศ. 2544
f	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดให้โรงงานประเภทต่างๆ ต้องติดตั้งเครื่องมือหรือเครื่องอุปกรณ์พิเศษเพื่อตรวจสอบคุณภาพอากาศออกจากปล่องแบบอัตโนมัติ พ.ศ. 2544
g	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานหลอมตะกั่วจากแบตเตอรี่เก่า พ.ศ. 2544
h	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดปริมาณสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากปล่องเตาเผาสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นอันตรายจากอุตสาหกรรม พ.ศ. 2545
i	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ระบบเอกสารกำกับการขนส่งของเสียอันตราย พ.ศ. 2547
j	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากโรงงานโดยทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ (Internet) พ.ศ. 2547
k	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548
l	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549
m	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงานปูนซีเมนต์ พ.ศ. 2549
n	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับหม้อน้ำและหม้อต้มที่ใช้ของเหลวเป็นสื่อทำความร้อน พ.ศ. 2549
o	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำหนดให้สถานประกอบการวัตถุอันตรายมีบุคลากรเฉพาะรับผิดชอบความปลอดภัยการเก็บรักษาวัตถุอันตรายที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมรับผิดชอบ พ.ศ. 2551
p	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การทำรายงานเกี่ยวกับการศึกษามาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย พ.ศ. 2552
q	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน พ.ศ. 2552
r	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำหนดชนิดและขนาดของโรงงาน กำหนดวิธีการควบคุมการปล่อยของเสีย มลพิษ หรือสิ่งใดๆ ที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม กำหนดคุณสมบัติของผู้ควบคุมดูแล ผู้ปฏิบัติงานประจำ และหลักเกณฑ์การขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมดูแลสำหรับระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2554
s	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดทำรายงานชนิดและปริมาณสารมลพิษที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2558
t	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การขนส่งวัตถุอันตรายที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมรับผิดชอบ พ.ศ. 2558
u	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การขึ้นทะเบียนภาชนะบรรจุที่ใช้ขนส่งวัตถุอันตรายที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมรับผิดชอบ พ.ศ. 2558

**รายชื่อกฎหมายที่อ้างถึงในเกณฑ์มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ดี
สำหรับโรงงานรีไซเคิล และบำบัด/กำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ต่อ)**

สัญลักษณ์	รายชื่อกฎหมาย
v	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินและรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559
w	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับหม้อน้ำและหม้อต้มที่ใช้ของเหลวเป็นสื่อทำความร้อน (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2559
x	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560
y	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2560
z	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์การพิจารณา การแต่งตั้งตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งของเสียอันตราย ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548
aa	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของผู้ประกอบกิจการบำบัดและกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2550
ab	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง คู่มือการเก็บรักษาสารเคมีและวัตถุอันตราย พ.ศ. 2550
ac	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การส่งข้อมูลเข้าสู่ระบบตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง พ.ศ. 2550
ad	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งมีบุคลากรเฉพาะ การจดทะเบียนบุคลากรเฉพาะรับผิดชอบความปลอดภัยการเก็บรักษาวัตถุอันตรายที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมรับผิดชอบ และการรายงานความปลอดภัยการเก็บรักษาวัตถุอันตราย พ.ศ. 2551
ae	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การกำหนดเงื่อนไขใบอนุญาตมีไว้ในครอบครองซึ่งวัตถุอันตรายเพื่อการขนส่ง พ.ศ. 2555
af	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การขึ้นทะเบียนเป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ หรือผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษอากาศ หรือผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรม พ.ศ. 2556
ag	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง แบบรายงานชนิดและปริมาณสารมลพิษที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2559
ah	ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการให้ความเห็นชอบในการตรวจสอบภายในหม้อน้ำทุกระยะเวลาเกินกว่า 1 ปี แต่ไม่เกิน 5 ปี ต่อการตรวจสอบ 1 ครั้ง พ.ศ. 2559
ai	ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการซึ่งต้องจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ลงวันที่ 4 มกราคม 2562
aj	เงื่อนไขการประกอบกิจการโรงงานซึ่งกำหนดไว้ท้ายใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานหรือกำหนดไว้ในมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)