

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการขอการรับรองฉลากเขียว  
สำหรับผลิตภัณฑ์กระดาษ (TGL-08-R2-11): กระดาษแปรรูป  
(เพิ่มเอกสาร, สมุด, กล่องใส่เอกสาร, บัตรอวยพร, ปฏิทิน และแกนหลอดกระดาษ)**

**1. การยื่นคำขอ**

การยื่นคำขอรับการอนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียวสำหรับผลิตภัณฑ์กระดาษแปรรูป ให้ผู้ยื่นคำขอจัดส่งข้อมูล/เอกสาร เพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

**1.1 เอกสารทั่วไป**

ลำดับที่	รายการ
1	ใบสมัครขอสิทธิในการใช้เครื่องหมายรับรองฉลากเขียว
2	แผนผังโรงงาน
3	หนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
4	หนังสือมอบอำนาจ (กรณีที่มีการมอบอำนาจ) และติดอากรแสตมป์ 30 บาท
5	สำเนาบัตรประชาชนของผู้มอบและผู้รับมอบอำนาจ
6	สำเนาทะเบียนบ้านของผู้มอบและผู้รับมอบอำนาจ
7	ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (ร.ง.4)
8	หนังสือสำคัญแสดงการจดทะเบียนเครื่องหมายการค้า
9	ทะเบียนพาณิชย์
10	ใบรับรองมาตรฐานสากล (ถ้ามี) - ISO 9001 - ISO 14001 หรือ GI mark ระดับ 3 ขึ้นไป หรือ Eco factory หรือ EMS-DIW ชั้นที่ 2 ขึ้นไป
11	รายละเอียดแสดงวัตถุดิบหลัก (ชนิดและปริมาณ)
12	แผนผังแสดงขั้นตอนการผลิตและการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์
13	เอกสารแสดงการจัดการสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน
14	แบบขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน (สก 1) (ถ้ามี)
15	หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ สก.2)
16	ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว สำหรับผู้ก่อกำเนิดสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ สก.3)
17	ผลการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน

**1.2 เอกสารตามข้อกำหนดฉลากเขียว**

รายละเอียดเอกสารที่ต้องยื่นเพื่อขออนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียวให้เป็นไปตามข้อกำหนดฉลากเขียวสำหรับผลิตภัณฑ์กระดาษ (TGL-08-R2-11) ข้อ 8 ข้อกำหนดของกระดาษแปรรูป

## หมายเหตุ :

1. เอกสารหลักฐานที่นำมาแสดงต้องเป็นปัจจุบัน หรือมีอายุไม่เกิน 1 ปี นับถึงวันที่ยื่นสมัคร
2. หนังสือรับรองทุกฉบับต้องประทับตราสำคัญของบริษัท และลงนามรับรองโดยผู้มีอำนาจลงนามตามกฎหมาย
3. เอกสารสำเนาทุกฉบับต้องประทับตราสำคัญของบริษัท และลงนามรับรองสำเนาโดยผู้มีอำนาจลงนามตามกฎหมาย
4. ผลทดสอบต้องทดสอบจากห้องปฏิบัติการทดสอบที่ขึ้นทะเบียนกับฉลากเขียว หรือห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรอง ISO/IEC 17025 ในขอบเขตที่ยื่นทดสอบเท่านั้น

ทั้งนี้เจ้าหน้าที่โครงการฉลากเขียวอาจร้องขอเอกสารอื่นเพิ่มเติมได้ตามความเหมาะสม โดยพิจารณาจากความสอดคล้องเป็นไปตามข้อกำหนดฉลากเขียว

## 2. การตรวจสอบเพื่อขอรับการรับรองฉลากเขียว

### 2.1 การแบ่งรุ่นผลิตภัณฑ์

- 2.1.1 แฟ้มกระดาษ: แบ่งตามเครื่องหมายการค้า ประเภท ชนิด ขนาด วัสดุที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ กรรมวิธี และอุปกรณ์จับยึด (ถ้ามี)
- 2.1.2 สมุด: แบ่งตามเครื่องหมายการค้า ประเภท และน้ำหนักมาตรฐานของผลิตภัณฑ์
- 2.1.3 ก่อ่งใส่เอกสาร: แบ่งตามเครื่องหมายการค้า และวัสดุที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์
- 2.1.4 บัตรอวยพร: แบ่งตามเครื่องหมายการค้า และวัสดุที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์
- 2.1.5 ปฏิทิน: แบ่งตามเครื่องหมายการค้า และวัสดุที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์
- 2.1.6 แกนหลอดกระดาษ: แบ่งตามเครื่องหมายการค้า ประเภท ชนิด แบบ ขนาด และวัสดุที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์

### 2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของฉลากเขียว

#### 2.2.1 แฟ้มเอกสาร, สมุด, ก่อ่งใส่เอกสาร, บัตรอวยพร และปฏิทิน

- (1) การเก็บตัวอย่างเพื่อทำการทดสอบตามข้อกำหนดทั่วไป ให้ปฏิบัติตามเกณฑ์มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่ยื่นขอการรับรอง หรือ มาตรฐานระดับประเทศที่เทียบเท่าหรือสูงกว่ามาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม หรือ มาตรฐานระหว่างประเทศที่เป็นที่ยอมรับ
- (2) การเก็บตัวอย่างกระดาษ เพื่อทดสอบตามข้อกำหนดพิเศษของข้อกำหนดฉลากเขียวสำหรับกระดาษนั้นๆ ให้ปฏิบัติตามข้อกำหนดฉลากเขียวสำหรับผลิตภัณฑ์กระดาษ (TGL-8) ที่ใช้ทำผลิตภัณฑ์ที่ยื่นขอรับการอนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียว
- (3) การเก็บตัวอย่างสีที่ใช้พิมพ์บนผลิตภัณฑ์ เพื่อทดสอบโลหะหนัก ให้เก็บตัวอย่างสีให้ครอบคลุมทุกกลุ่มสี (กลุ่มสีขาว กลุ่มสีดำ กลุ่มสีน้ำเงิน กลุ่มสีเหลือง และกลุ่มสีแดง) ในกรณีที่มีลักษณะสีพิเศษให้ทดสอบแยก
- (4) การเก็บตัวอย่างบรรจุภัณฑ์กระดาษ เพื่อทดสอบตามข้อกำหนดพิเศษของข้อกำหนดฉลากเขียวสำหรับกระดาษนั้นๆ ให้ปฏิบัติตามข้อกำหนดฉลากเขียวสำหรับผลิตภัณฑ์กระดาษ (TGL-8) ที่ใช้ทำบรรจุภัณฑ์
- (5) การทดสอบโลหะหนักในสีที่ใช้พิมพ์บนบรรจุภัณฑ์ หรือ ฉลากที่ติดบนบรรจุภัณฑ์ ให้ทำการเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบ อย่างใดอย่างหนึ่ง ดังนี้
  - 1) ให้ทดสอบแยกตามสีที่ใช้จริง
  - 2) ให้เก็บตัวอย่างตามสีที่ใช้จริงในอัตราส่วนที่เท่ากันแล้วผสมให้เป็นเนื้อเดียวกัน

- 3) ให้นำบรรจุภัณฑ์ หรือ ฉลากที่ติดบนบรรจุภัณฑ์ที่มีการพิมพ์สีหรือลวดลายเรียบร้อยแล้วไปทดสอบ

## 2.2.2 แขนงทดสอบ

- (1) การเก็บตัวอย่างเพื่อทำการทดสอบตามข้อกำหนดทั่วไป ให้ปฏิบัติตามเกณฑ์มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแกนหลอดกระดาษ มาตรฐานเลขที่ มอก. 592 หรือ มาตรฐานระดับประเทศที่เทียบเท่าหรือสูงกว่ามาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม หรือ มาตรฐานระหว่างประเทศที่เป็นที่ยอมรับ
- (2) การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบโลหะหนัก, azo-based dyes และ AOX (Adsorbable organic halogen) ให้เก็บตัวอย่างจากกระดาษรุ่นเดียวกัน (ตามข้อ 2.1) แล้วนำไปเตรียมขึ้นทดสอบให้มีขนาดและจำนวนตามที่กำหนดในแต่ละวิธี
- (3) การเก็บตัวอย่างบรรจุภัณฑ์กระดาษ เพื่อทดสอบตามข้อกำหนดพิเศษของข้อกำหนดฉลากเขียวสำหรับกระดาษนั้นๆ ให้ปฏิบัติตามข้อกำหนดฉลากเขียวสำหรับผลิตภัณฑ์กระดาษ (TGL-8) ที่ใช้ทำบรรจุภัณฑ์
- (4) การทดสอบโลหะหนักในสีที่ใช้พิมพ์บนบรรจุภัณฑ์ หรือ ฉลากที่ติดบนบรรจุภัณฑ์ ให้ทำการเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบ อยางใดอย่างหนึ่ง ดังนี้
  - 1) ให้ทดสอบแยกตามสีที่ใช้จริง
  - 2) ให้เก็บตัวอย่างตามสีที่ใช้จริงในอัตราส่วนที่เท่ากันแล้วผสมให้เป็นเนื้อเดียวกัน
  - 3) ให้นำบรรจุภัณฑ์ หรือ ฉลากที่ติดบนบรรจุภัณฑ์ที่มีการพิมพ์สีหรือลวดลายเรียบร้อยแล้วไปทดสอบ

## 3. รายการตรวจประเมินงานรับรองฉลากเขียว

### 3.1 การควบคุมคุณภาพของผลิตภัณฑ์

#### 3.1.1 การบริหารจัดการองค์กรและบุคลากร

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต/ได้รับใบอนุญาต มีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่อง ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้อง

- 3.1.1.1 มีการจัดโครงสร้างการบริหารงานที่แสดงให้เห็นถึงความสัมพันธ์ของหน้าที่และความรับผิดชอบของหน่วยงานต่างๆที่เกี่ยวข้อง
- 3.1.1.2 มีการกำหนดอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของบุคลากรในตำแหน่งต่างๆที่ชัดเจน
- 3.1.1.3 มีบุคลากรที่เหมาะสมและเพียงพอในการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต / ได้รับใบอนุญาต
- 3.1.1.4 มีบุคลากรที่มีความรู้ความสามารถเพียงพอในการปฏิบัติงาน โดย
  - (1) กำหนดความสามารถที่จำเป็น
  - (2) จัดให้มีการพัฒนาและฝึกอบรม
  - (3) ประเมินผลของการพัฒนาและฝึกอบรม
  - (4) จัดทำและเก็บรักษาบันทึกประวัติที่เกี่ยวกับความรู้ความสามารถของบุคลากร

#### 3.1.2 การจัดซื้อและการควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ

วัตถุดิบ หมายถึงชิ้นส่วนที่เป็นส่วนประกอบของผลิตภัณฑ์ สิ่งที่ใช้เพื่อช่วยในการผลิตผลิตภัณฑ์ บรรจุภัณฑ์ งานจ้างทำหรือจ้างเหมา และสิ่งที่เป็นทรัพย์สินของลูกค้าเพื่อใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ เป็นต้น ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้อง

- 3.1.2.1 มีระบบควบคุมการจัดซื้อ เพื่อให้มั่นใจว่าวัตถุดิบหรือบริการที่จัดซื้อสอดคล้องกับเกณฑ์กำหนดที่ใช้ในการจัดซื้อ

- 3.1.2.2 มีการตรวจรับวัตถุดิบหรือบริการที่จัดซื้อ โดยวิธีการที่เหมาะสมและจัดทำเป็นเอกสารมีบันทึกผลการตรวจรับ และเก็บรักษาไว้เป็นหลักฐาน
- 3.1.2.3 ต้องไม่มีการจัดซื้อวัตถุดิบที่เป็นสารห้ามใช้ในกระบวนการผลิต สำหรับการผลิตในรุ่นที่ขอการรับรองฉลากเขียว

### 3.1.3 การควบคุมคุณภาพระหว่างกระบวนการผลิต

ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้องดำเนินการ และแสดงหลักฐาน ดังต่อไปนี้

- 3.1.3.1 มีแผนภูมิแสดงขั้นตอนการผลิตผลิตภัณฑ์ การควบคุมสภาวะในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ การตรวจสอบและทดสอบในขั้นตอนต่างๆ ระหว่างกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ รวมทั้งเกณฑ์กำหนดที่ใช้ในการควบคุม
- 3.1.3.2 ดำเนินการผลิตผลิตภัณฑ์ และควบคุม/ตรวจสอบ ตามแผนภูมิแสดงขั้นตอนการผลิตผลิตภัณฑ์ที่กำหนด ซึ่งต้องควบคุมปัจจัยดังต่อไปนี้
  - (1) มีข้อมูลซึ่งระบุถึงข้อกำหนดหรือคุณลักษณะที่ต้องการของผลิตภัณฑ์
  - (2) มีเอกสารวิธีปฏิบัติงานตามความจำเป็นสำหรับผู้ปฏิบัติงาน
  - (3) มีการใช้เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่เหมาะสม
    - ก. มีระบบการซ่อมแซมและการบำรุงรักษา เพื่อให้สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามมาตรฐาน
    - ข. มีและจัดเก็บบันทึกการซ่อมแซมและการบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม
  - (4) มีการดำเนินการตรวจวัด และเฝ้าระวัง
  - (5) มีการดำเนินการตรวจปล่อย การส่งมอบ และกิจกรรมหลังการส่งมอบ
  - (6) มีบันทึกที่จำเป็นเพื่อเป็นหลักฐานแสดงว่ากระบวนการในการผลิตผลิตภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ที่ได้เป็นไป ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน
- 3.1.3.3 ในกรณีที่ผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ไม่สามารถแสดงถึงคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ได้โดยตรง ต้องมีหลักฐานที่สามารถพิสูจน์ให้เห็นว่ากระบวนการในการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ใช้ สามารถทำให้ผลิตภัณฑ์ที่ได้มีคุณภาพเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

### 3.1.4 การควบคุมผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้องดำเนินการ และแสดงหลักฐาน ดังต่อไปนี้

- 3.1.4.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปตามวิธีการที่กำหนด และสอดคล้องกับข้อกำหนดของมาตรฐาน ทั้งนี้ก่อนการตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์ต้องมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปนั้น ได้ผ่านการตรวจสอบ/ทดสอบที่จำเป็นและได้กำหนดไว้ในขั้นตอนต่างๆ ครบถ้วนแล้ว และเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐานทุกรายการ
- 3.1.4.2 จัดทำบันทึกผลการตรวจสอบ/ทดสอบ และเก็บรักษาไว้เป็นหลักฐาน

### 3.1.5 การควบคุมเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ

- 3.1.5.1 มีการควบคุมเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ สำหรับการตรวจวัด และการเฝ้าระวัง
  - (1) มีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบที่จำเป็นเพื่อใช้ในการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ในทุกขั้นตอน และในการตรวจสอบควบคุมผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และ เครื่องทดสอบ เพื่อใช้เป็น ประจำ ณ โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ตามหลักเกณฑ์เฉพาะ ในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตที่กำหนดไว้
  - (2) สอบเทียบหรือทวนสอบเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ ที่มีผลต่อคุณภาพ โดยต้อง

- ก. ดำเนินการตามช่วงเวลาที่กำหนดหรือก่อนการใช้งาน และสามารถสอบกลับได้ถึงมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับในระดับชาติหรือระดับสากล
  - ข. แสดงสถานะการสอบเทียบไว้ชัดเจน และสามารถตรวจสอบได้
  - ค. มีการป้องกันการปรับแต่งเครื่องมือที่สอบเทียบแล้ว
  - ง. มีการป้องกันความเสียหายและเสื่อมสภาพระหว่างการเคลื่อนย้าย การบำรุงรักษา และเก็บรักษา
- (3) ดำเนินการเพื่อจัดการกับเครื่องตรวจ เครื่องวัดและเครื่องทดสอบ รวมถึงผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบ หากพบว่าเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ด้วยวิธีการที่เหมาะสม
- (4) เก็บรักษาบันทึกผลการสอบเทียบและการทวนสอบไว้เป็นหลักฐาน

### 3.2 ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม

#### 3.2.1 ทรัพยากร บทบาท ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่

เพื่อให้มั่นใจว่าโรงงานผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต/ได้รับใบอนุญาต มีระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้อง

- 3.2.1.1 มีการจัดทำโครงสร้างระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน
- 3.2.1.2 มีการกำหนดบทบาท ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ เพื่อให้มั่นใจว่า มีการจัดทำระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม และการนำไปปฏิบัติ
- 3.2.1.3 มีการสื่อสารบทบาทความรับผิดชอบและอำนาจหน้าที่ของบุคคลต่างๆ ทุกระดับอย่างชัดเจน และครบถ้วน

#### 3.2.2 กฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม

สถานประกอบการต้องมีการรวบรวมและจัดทำทะเบียนกฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม รวมถึงมีการติดตามความคืบหน้าของกฎหมายและข้อกำหนดใหม่ๆ ด้านสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้องเป็นระยะ

#### 3.2.3 การควบคุมการปฏิบัติ

สถานประกอบการต้องมีการวางแผนการปฏิบัติการต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม ดังนี้

- 3.2.3.1 การควบคุมมลพิษทางอากาศ สถานประกอบการต้อง
  - (1) มีการควบคุมและจัดการปัญหาฝุ่นละอองไม่ให้มีผลกระทบต่อผู้ปฏิบัติงาน และสร้างความเดือดร้อนรำคาญต่อชุมชนใกล้เคียง รวมถึงแนวทางการแก้ไข กรณีที่ไม่ได้ตามเป้าหมาย
  - (2) มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.3.2 การควบคุมมลพิษทางน้ำ สถานประกอบการต้อง
  - (1) มีการควบคุมและป้องกันน้ำทิ้งจากโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานการควบคุมน้ำทิ้ง
  - (2) มีการกำจัดกากตะกอนที่ได้จากการบำบัดน้ำเสียอย่างถูกวิธีและเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด
  - (3) มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.3.3 การควบคุมสารเคมีอันตราย ในกรณีที่สถานประกอบการที่มีการใช้สารเคมีอันตราย สถานประกอบการจะต้อง
  - (1) มีการจัดทำบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตรายและต้องจัดเก็บไว้ในจุดที่เรียกใช้ได้ทันเวลา
  - (2) มีการจำแนกประเภทสารเคมีและวัตถุอันตราย ในการเก็บรักษาอย่างเหมาะสมตามลักษณะความเป็นอันตรายเฉพาะของสารเหล่านั้น ตามที่กฎหมายกำหนด และมีการจัดทำเช็คนกัาแพง ทำนบ ผนัง หรือสิ่งอื่นใดที่มีลักษณะคล้ายกัน เพื่อป้องกันการรั่วไหลออกสู่ภายนอก

- (3) มีมาตรการป้องกันความเสียหายหรืออันตรายในกรณีที่เกิดสารเคมีอันตรายไว้ใต้ดินที่เกิดจากการขุดเจาะ หรือมีเครื่องหมายแสดงตำแหน่งจัดเก็บให้เห็นชัดเจน และมีการตรวจสอบบำรุงรักษาท่อและข้อต่อที่ใช้ในการส่งสารเคมีอันตรายให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์ พร้อมใช้งานได้อย่างปลอดภัยตลอดเวลา
- (4) มีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากสารเคมีที่เหมาะสมและเพียงพอให้กับพนักงาน รวมถึง การฝึกอบรมผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายให้มีความรู้ความชำนาญในการปฏิบัติงาน และเข้าใจวิธีการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย รวมทั้งต้องจัดให้มีมาตรการควบคุมพนักงานให้ปฏิบัติตามวิธีการดังกล่าว
- (5) มีการเตรียมความพร้อมของอุปกรณ์ที่ใช้ในการดูดซับและเก็บกวาดสารเคมี รวมทั้งการติดตั้งที่ชำระล้างสารเคมีอันตราย เช่น ที่ล้างตาและ/หรือ ฝักบัวชำระล้างร่างกายจากสารเคมีในบริเวณที่ปฏิบัติงาน เพื่อให้พนักงานสามารถใช้ได้ทันทีเมื่อมีเหตุฉุกเฉิน

#### 3.2.3.4 การควบคุมกากของเสีย สิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว สถานประกอบการจะต้อง

- (1) มีการจัดทำระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการควบคุมของเสีย และการจัดการขยะโดยมีการคัดแยกขยะแต่ละประเภทและการกำจัดที่เป็นไปตามกฎหมายกำหนด
- (2) มีการยื่นขออนุญาตนำสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน และมีการแจ้งข้อมูลการขนส่งสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วทุกชนิดให้กับทางราชการตามที่กฎหมายกำหนด
- (3) มีการจัดเก็บหีบห่อ ภาชนะบรรจุ หรือวัสดุห่อหุ้มสารเคมีอันตรายที่ใช้แล้วซึ่งปนเปื้อนและยังมิได้กำจัด ให้อยู่ในที่ที่ปลอดภัยและเหมาะสมกับชนิดของสารเคมีอันตราย

#### 3.2.3.5 การควบคุมก๊าซ (ถ้ามี) ในกรณีที่สถานประกอบการมีการใช้ก๊าซเป็นเชื้อเพลิงในกระบวนการผลิต หรือการขนส่ง สถานประกอบการจะต้องมีเจ้าหน้าที่ ที่ขึ้นทะเบียนเป็นผู้ควบคุมก๊าซซึ่งผ่านการฝึกอบรมจากหน่วยงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมรับรอง (กรณีที่มีการใช้หรือเก็บก๊าซในภาชนะบรรจุก๊าซ ตั้งแต่ 20 ถึง ขึ้นไป ทั้งนี้ไม่รวมก๊าซปิโตรเลียมเหลว)

#### 3.2.3.6 การควบคุมรังสี (ถ้ามี) ในกรณีที่สถานประกอบการมีการใช้รังสี สถานประกอบการต้องมีการจัดทำรายงานการแจ้งจำนวนและปริมาณรังสี รวมถึงแบบแจ้งชื่อและคุณสมบัติของผู้รับผิดชอบดำเนินการทางด้านเทคนิคในเรื่องรังสีตามที่กฎหมายกำหนด

#### 3.2.3.7 การควบคุมหม้อไอน้ำ หรือหม้อต้มที่ใช้ของเหลวหรือก๊าซเป็นสื่อทำความร้อน (ถ้ามี) ในกรณีที่สถานประกอบการมีการใช้หม้อไอน้ำ หรือหม้อต้มที่ใช้ของเหลวหรือก๊าซเป็นสื่อทำความร้อน สถานประกอบการต้องมีบันทึกการตรวจทดสอบความปลอดภัยหม้อไอน้ำประจำปีโดยวิศวกรเครื่องกล และจัดให้มีผู้ควบคุมประจำหม้อไอน้ำ หรือหม้อต้มที่ใช้ของเหลวหรือก๊าซเป็นสื่อทำความร้อน ตามที่กฎหมายกำหนด

#### 3.2.4 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดสภาพแวดล้อมการทำงาน

สถานประกอบการต้องมีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปี เช่น การตรวจวัดค่าความเข้มแสงสว่าง การตรวจวัดค่าความดังเสียง การตรวจวัดค่าความร้อน การตรวจวัดวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง การตรวจวัดปริมาณฝุ่นละออง การตรวจวัดคุณภาพอากาศปลายปล่อง และระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานให้ครอบคลุมทุกจุดตามที่กฎหมายกำหนด

#### 3.2.5 ความไม่สอดคล้อง มาตรการแก้ไขและการป้องกัน

สถานประกอบการต้องจัดให้มีการทบทวนผลของการปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน ของการปฏิบัติงานที่ไม่สอดคล้องต่อกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง อย่างสม่ำเสมอเป็นระยะๆ มีแนวทางการดำเนินการในการสื่อสาร

ช่องทางการแจ้งข้อร้องเรียน และแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนทางด้านสิ่งแวดล้อมจากทั้งภายในและภายนอก ชุมชนรอบข้าง หรือจากภาครัฐ รวมถึงมีการวิเคราะห์และนำไปสู่ปฏิบัติการป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ

### 3.2.6 การเตรียมความพร้อมและการตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน

เพื่อให้มั่นใจว่าสถานประกอบการมีการเตรียมความพร้อม และการตอบสนอง ต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน สถานประกอบการจะต้อง

- 3.2.6.1 มีการจัดทำระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการเตรียมความพร้อมและการตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉินที่สอดคล้องกับการดำเนินกิจกรรมในโรงงานให้กับพนักงาน เช่น ในกรณีไฟไหม้ / สารเคมีหกรั่วไหล / หม้อไอน้ำระเบิด / ก๊าซ หรือรังสีรั่วไหล
- 3.2.6.2 มีการฝึกอบรมพนักงานที่มีหน้าที่ควบคุมและระงับเหตุอันตรายเพื่อเตรียมความพร้อมรับสถานการณ์เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น ในกรณี สารเคมีหกรั่วไหล ก๊าซรั่ว หรือรังสีรั่วไหล หรือหม้อไอน้ำระเบิด ตามหลักสูตรที่อธิบดีประกาศกำหนด และทำการฝึกอบรมทบทวนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- 3.2.6.3 มีการตรวจสอบอุปกรณ์ที่ใช้ระงับเหตุฉุกเฉิน เช่น สัญญาณเตือนภัย เครื่องดับเพลิง สายฉีดน้ำ ท่อน้ำดับเพลิง ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน และติดตั้งอยู่ในตำแหน่งที่สามารถใช้งานได้ทันที ไม่ถูกปิดกั้น
- 3.2.6.4 มีการฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้น และการอพยพหนีไฟ ให้กับพนักงาน ตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.6.5 มีการจัดอบรมให้ความรู้ในด้านการปฐมพยาบาลและการกู้ชีพเบื้องต้น (FIRST AID & CPR) ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้กับพนักงานตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.6.6 มีการกำหนดเส้นทางอพยพและจุดรวมพลไว้อย่างชัดเจนและมีการสื่อสารให้พนักงานทุกคนรับทราบ
- 3.2.6.7 สถานประกอบการต้องมีการจัดเก็บบันทึกที่เกี่ยวข้องไว้เป็นหลักฐาน

### 3.3 กรณีของผู้นำเข้า/ผู้จัดจำหน่าย

ผู้ยื่นคำขอจะต้องจัดทำเอกสารประกอบยื่นพร้อมทั้งแบบคำขอรับการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์เป็นภาษาไทยดังนี้

- 3.3.1 นโยบายหรือหลักเกณฑ์ในการคัดเลือกผู้ผลิต
- 3.3.2 ขั้นตอนการดำเนินงานเกี่ยวกับการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์
- 3.3.3 ขั้นตอนการดำเนินงานเกี่ยวกับการรับประกันสินค้าและบริการรวมทั้งการบริการหลังการขาย
- 3.3.4 ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน และการดำเนินการแก้ไขในการตอบกลับข้อร้องเรียน

สถานประกอบการต้องมีการจัดเก็บเอกสาร/บันทึกที่เกี่ยวข้องไว้เป็นหลักฐาน

### 3.4 การแสดงเครื่องหมายฉลากเขียวบนผลิตภัณฑ์

ผู้ประกอบการ/โรงงานที่ได้รับอนุญาตให้ใช้/แสดงเครื่องหมายฉลากเขียวบนผลิตภัณฑ์ จะต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขในการให้การรับรองฉลากเขียว และหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการใช้เครื่องหมายรับรองฉลากเขียวตลอดอายุสัญญา