

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการอนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียว
สำหรับผลิตภัณฑ์ดูแลรักษาเครื่องหนัง
(TGL-100-15)**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับการอนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียวสำหรับผลิตภัณฑ์ดูแลรักษาเครื่องหนัง 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	แบบขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน (สก 1) (ถ้ามี)
15	หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ สก.2)
16	ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว สำหรับผู้ก่อกำเนิดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ สก.3)
17	ผลการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน

1.2 เอกสารตามข้อกำหนดฉลากเขียว

รายละเอียดเอกสารที่ต้องยื่นเพื่อขอการรับรองฉลากเขียวให้เป็นไปตามข้อกำหนดฉลากเขียวสำหรับผลิตภัณฑ์ดูแลรักษาเครื่องหนัง (TGL-100-15)

หมายเหตุ :

1. เอกสารหลักฐานที่นำมาแสดงต้องเป็นปัจจุบัน หรือมีอายุไม่เกิน 1 ปี นับถึงวันที่ยื่นสมัคร หรือตามที่
ข้อกำหนดระบุ
2. หนังสือรับรองทุกฉบับต้องประทับตราสำคัญของบริษัท และลงนามรับรองโดยผู้มีอำนาจลงนามตาม
กฎหมาย
3. เอกสารสำเนาทุกฉบับต้องประทับตราสำคัญของบริษัท และลงนามรับรองสำเนาโดยผู้มีอำนาจลงนาม
ตามกฎหมาย
4. ผลทดสอบต้องทดสอบจากห้องปฏิบัติการของทางราชการ หรือหน่วยงานอื่นที่ได้รับการรับรอง
ISO/IEC 17025 ในขอบเขตที่ยื่นทดสอบเท่านั้น

ทั้งนี้เจ้าหน้าที่โครงการฉลากเขียวอาจร้องขอเอกสารอื่นเพิ่มเติมได้ตามความเหมาะสม โดยพิจารณาจากความ
สอดคล้องเป็นไปตามข้อกำหนดฉลากเขียว

2. การตรวจสอบเพื่อขอรับการอนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียว

2.1 การแบ่งรุ่นผลิตภัณฑ์ แบ่งตามเครื่องหมายการค้า และชนิดของผลิตภัณฑ์ดูแลรักษาเครื่องหนังดังนี้

ผลิตภัณฑ์	ชื่อผู้ทำ (เครื่องหมายการค้า)	ชนิด
ดูแลรักษาเครื่องหนัง	ตามที่ระบุ	ชนิดเหลว
		ชนิดกึ่งแข็ง
	ตามที่ระบุ	ชนิดเหลว
		ชนิดกึ่งแข็ง

2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของฉลากเขียว

2.2.1 การเก็บตัวอย่างเพื่อทำการทดสอบให้สุ่มจากรุ่นเดียวกัน หมายถึง เป็นผลิตภัณฑ์ทำความสะอาดชนิด
เดียวกัน ที่มีสว่นประกอบเดียวกัน ที่ทำหรือส่งมอบ หรือซื้อขายในระยะเวลาเดียวกัน

2.2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทำการทดสอบตามข้อกำหนดทั่วไปข้อ 4.1 ประกอบด้วย

การทดสอบการใช้งานตามข้อกำหนดทั่วไปข้อ 4.1.2 ให้ตัดหนังที่มีผิวเรียบ ด้าน และสะอาด สี
เดียวกัน หรือใกล้เคียงกับตัวอย่าง ให้มีขนาด (150 x 150) มิลลิเมตร ทำความสะอาดพื้นผิวของหนัง
ด้วยผ้าสะอาดที่ไม่มีขนเพื่อขจัดฝุ่นละอองที่ติดอยู่ แล้วทาด้วยตัวอย่างผลิตภัณฑ์เคลือบเงาหนังตาม
ข้อแนะนำในการใช้ที่ระบุไว้ที่ฉลาก ตั้งทิ้งไว้เป็นเวลา 5 นาที แล้วตรวจพินิจ ทั้งนี้ผลการทดสอบต้อง
ผ่านเกณฑ์ตามที่ระบุจึงจะถือว่าผลการทดสอบสอดคล้องกับข้อกำหนด

การทดสอบระยะเวลาการแห้งตามข้อกำหนดทั่วไปข้อ 4.1.3 ให้ตัดหนัง ทำความสะอาด และทา
ตัวอย่างผลิตภัณฑ์เคลือบเงาหนัง ตามวิธีเดียวกันกับการทดสอบการใช้งาน ตั้งทิ้งไว้เป็นเวลา 5 นาที
แล้ววางหนังที่เคลือบผิวแล้วบนจานเครื่องชั่งน้ำหนัก ใช้นิ้วหัวแม่มือที่แห้งและสะอาดกดที่พื้นผิวของ
หนังจนได้น้ำหนักเพิ่มขึ้นอีก 2.5 กิโลกรัม กดไว้เช่นนี้เป็นเวลา 1 นาที ค่อยๆ ยกนิ้วขึ้นแล้วตรวจดูว่ามี
ตัวอย่างผลิตภัณฑ์เคลือบเงาหนังติดที่นิ้วหรือไม่ และตรวจดูผิวหนังว่าปรากฏรอยนิ้วมือหรือไม่ถ้ามี

ต้องเข้ดออกได้ง่ายด้วยผ้าสะอาด ทั้งนี้ผลการทดสอบต้องผ่านเกณฑ์ตามที่ระบุจึงจะถือว่าผลการทดสอบสอดคล้องกับข้อกำหนด

การทดสอบเสถียรภาพตามข้อกำหนดทั่วไปข้อ 4.1.4

- เสถียรภาพเมื่อเย็น ให้เก็บตัวอย่างผลิตภัณฑ์เคลือบเงาหนึ่งที่ไม่เคยเปิดฝาภาชนะบรรจุมาก่อนที่อุณหภูมิ (10 ± 2) องศาเซลเซียส เป็นเวลา 2 ชั่วโมง แล้วเปิดฝาภาชนะบรรจุตัวอย่างออก ตรวจสอบการแยกตัวของของเหลวและลักษณะเนื้อของตัวอย่าง

- เสถียรภาพเมื่อร้อน ให้เก็บตัวอย่างผลิตภัณฑ์เคลือบเงาหนึ่งที่ไม่เคยเปิดฝาภาชนะบรรจุมาก่อนที่อุณหภูมิ (45 ± 2) องศาเซลเซียส เป็นเวลา 2 ชั่วโมง แล้วนำไปตั้งทิ้งไว้ให้เย็นที่อุณหภูมิห้อง เปิดฝาภาชนะบรรจุตัวอย่างออก ตรวจสอบการแยกตัวของของเหลวและลักษณะเนื้อของตัวอย่าง

ทั้งนี้ผลการทดสอบต้องผ่านเกณฑ์ตามที่ระบุจึงจะถือว่าผลการทดสอบสอดคล้องกับข้อกำหนด

2.2.3 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบการย่อยสลายทางชีวภาพตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.2 ให้เก็บตัวอย่างโดยสุ่มจากรุ่นเดียวกัน โดยใช้เครื่องมือที่เหมาะสมเก็บตัวอย่างจากแต่ละภาชนะบรรจุ ในปริมาณเท่า ๆ กัน นำมาผสมกันให้ได้ตัวอย่างไม่น้อยกว่า 200 ลูกบาศก์เซนติเมตร ทั้งนี้ตัวอย่างต้องเป็นไปตามเกณฑ์ข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.2 จึงจะถือว่าผลิตภัณฑ์ทำความสะอาดพื้นผิวรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์

2.2.4 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบความเป็นกรด - ต่างตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.3 ซึ่งตัวอย่างผลิตภัณฑ์เคลือบเงาหนึ่งประมาณ 1 กรัม ให้มีความละเอียดถึง 1 มิลลิกรัม ใส่ในปิเกตอร์เติมน้ำกลั่นปริมาตร 100 ลูกบาศก์เซนติเมตร ให้ความร้อนจนถึงอุณหภูมิ (35 ± 5) องศาเซลเซียสพร้อมกับคนไปด้วยเป็นเวลาประมาณ 2 นาที จนกระทั่งไหลอมละลายหมด ตั้งทิ้งไว้ให้เย็นในอุณหภูมิห้องแยกชั้นน้ำออกจากไข แล้วนำไปวัดความเป็นกรด-ต่างด้วยเครื่องวัดความเป็นกรด-ต่าง (pH meter) ทั้งนี้ตัวอย่างต้องเป็นไปตามเกณฑ์ข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.3 จึงจะถือว่าผลิตภัณฑ์ทำความสะอาดพื้นผิวรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์

2.2.5 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบปริมาณสารอินทรีย์ระเหยในผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.4 ให้เก็บตัวอย่างโดยสุ่มจากรุ่นเดียวกัน โดยใช้เครื่องมือที่เหมาะสมเก็บตัวอย่างจากแต่ละภาชนะบรรจุ ในปริมาณเท่า ๆ กัน นำมาผสมกันให้ได้ตัวอย่างไม่น้อยกว่า 200 ลูกบาศก์เซนติเมตร ตัวอย่างต้องเป็นไปตามเกณฑ์ข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.4 จึงจะถือว่าผลิตภัณฑ์ทำความสะอาดพื้นผิวรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์

2.2.6 การทดสอบโลหะหนักในสีที่ใช้พิมพ์บนบรรจุภัณฑ์ หรือ ฉลากที่ติดบนบรรจุภัณฑ์ ให้ทำการเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบ อย่างใดอย่างหนึ่ง ดังนี้

(1) ให้ทดสอบแยกตามสีที่ใช้จริง

(2) ให้เก็บตัวอย่างตามสีที่ใช้จริงในอัตราส่วนที่เท่ากันแล้วผสมให้เป็นเนื้อเดียวกัน

(3) ให้นำบรรจุภัณฑ์ หรือ ฉลากที่ติดบนบรรจุภัณฑ์ที่มีการพิมพ์สีหรือลวดลายเรียบร้อยแล้วไปทดสอบ

3. รายการตรวจประเมินงานรับรองฉลากเขียว

3.1 การควบคุมคุณภาพของผลิตภัณฑ์

3.1.1 การบริหารจัดการองค์กรและบุคลากร

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต/ได้รับใบอนุญาตมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่องผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้อง

- 3.1.1.1 มีการจัดโครงสร้างการบริหารงานที่แสดงให้เห็นถึงความสัมพันธ์ของหน้าที่และความรับผิดชอบของหน่วยงานต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง
- 3.1.1.2 มีการกำหนดอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของบุคลากรในตำแหน่งต่าง ๆ ที่ชัดเจน
- 3.1.1.3 มีบุคลากรที่เหมาะสมและเพียงพอในการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต / ใต้รับใบอนุญาต
- 3.1.1.4 มีบุคลากรที่มีความรู้ความสามารถเพียงพอในการปฏิบัติงานโดย
 - (1) กำหนดความสามารถที่จำเป็น
 - (2) จัดให้มีการพัฒนาและฝึกอบรม
 - (3) ประเมินผลของการพัฒนาและฝึกอบรม
 - (4) จัดทำและเก็บรักษาบันทึกประวัติที่เกี่ยวข้องกับความรู้ความสามารถของบุคลากร
- 3.1.2 การจัดซื้อและการควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ

วัตถุดิบหมายรวมถึงชิ้นส่วนที่เป็นส่วนประกอบของผลิตภัณฑ์สิ่งที่ใช้เพื่อช่วยในการผลิตผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์งานจ้างทำหรือจ้างเหมาและสิ่งที่เป็นทรัพย์สินของลูกค้าเพื่อใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ เป็นต้นผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้อง

 - 3.1.2.1 มีระบบควบคุมการจัดซื้อเพื่อให้มั่นใจว่าวัตถุดิบหรือบริการที่จัดซื้อสอดคล้องกับเกณฑ์กำหนดที่ใช้ในการจัดซื้อ
 - 3.1.2.2 มีการตรวจรับวัตถุดิบหรือบริการที่จัดซื้อโดยวิธีการที่เหมาะสมและจัดทำเป็นเอกสารมีบันทึกผลการตรวจรับและเก็บรักษาไว้เป็นหลักฐาน
- 3.1.3 การควบคุมคุณภาพระหว่างกระบวนการผลิต

ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้องดำเนินการ และแสดงหลักฐาน ดังต่อไปนี้

 - 3.1.3.1 มีแผนภูมิแสดงขั้นตอนการผลิตผลิตภัณฑ์การควบคุมสถานะในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์การตรวจสอบและทดสอบในขั้นตอนต่าง ๆ ระหว่างกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์รวมทั้งเกณฑ์กำหนดที่ใช้ในการควบคุม
 - 3.1.3.2 ดำเนินการผลิตผลิตภัณฑ์และควบคุม/ตรวจสอบตามแผนภูมิแสดงขั้นตอนการผลิตผลิตภัณฑ์ที่กำหนด ซึ่งต้องควบคุมปัจจัยดังต่อไปนี้
 - (1) มีข้อมูลซึ่งระบุถึงข้อกำหนดหรือคุณลักษณะที่ต้องการของผลิตภัณฑ์
 - (2) มีเอกสารวิธีปฏิบัติงานตามความจำเป็นสำหรับผู้ปฏิบัติงาน
 - (3) มีการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เหมาะสม
 - ก. มีระบบการซ่อมแซมและการบำรุงรักษาเพื่อให้สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามมาตรฐาน
 - ข. มีและจัดเก็บบันทึกการซ่อมแซมและการบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม
 - (4) มีการดำเนินการตรวจวัดและเฝ้าระวัง
 - (5) มีการดำเนินการตรวจปล่อยการส่งมอบและกิจกรรมหลังการส่งมอบ
 - (6) มีบันทึกที่จำเป็นเพื่อเป็นหลักฐานแสดงว่ากระบวนการในการผลิตผลิตภัณฑ์และผลิตภัณฑ์ที่ได้เป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

3.1.3.4 ในกรณีที่เกิดการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ไม่สามารถแสดงถึงคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ได้โดยตรง ต้องมีหลักฐานที่สามารถพิสูจน์ให้เห็นว่ากระบวนการในการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ใช้สามารถทำให้ผลิตภัณฑ์ที่ได้มีคุณภาพเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

3.1.4 การควบคุมผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้องดำเนินการ และแสดงหลักฐาน ดังต่อไปนี้

3.1.4.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปตามวิธีการที่กำหนดและสอดคล้องกับข้อกำหนดของ มาตรฐานทั้งนี้ก่อนการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ต้องมั่นใจว่าผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปนั้นได้ผ่านการตรวจสอบ/ทดสอบที่จำเป็นและได้กำหนดไว้ในขั้นตอนต่าง ๆ ครบถ้วนแล้วและเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐานทุกรายการ

3.1.4.2 จัดทำบันทึกผลการตรวจสอบ/ทดสอบและเก็บรักษาไว้เป็นหลักฐาน

3.1.5 การควบคุมเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ

3.1.5.1 มีการควบคุมเครื่องตรวจเครื่องวัดและเครื่องทดสอบสำหรับการตรวจวัดและการเฝ้าระวัง

(1) มีเครื่องตรวจเครื่องวัดและเครื่องทดสอบที่จำเป็นเพื่อใช้ในการควบคุมคุณภาพ ผลิตภัณฑ์ในทุกขั้นตอนและในการตรวจสอบควบคุมผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปอย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจเครื่องวัดและเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำณโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ตามหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตที่กำหนดไว้

(2) สอบเทียบหรือทวนสอบเครื่องตรวจเครื่องวัดและเครื่องทดสอบที่มีผลต่อคุณภาพโดย ต้อง

ก. ดำเนินการตามช่วงเวลาที่กำหนดหรือก่อนการใช้งานและสามารถสอบกลับได้ถึง มาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับในระดับชาติหรือระดับสากล

ข. แสดงสถานะการสอบเทียบไว้ชัดเจนและสามารถตรวจสอบได้

ค. มีการป้องกันการปรับแต่งเครื่องมือที่สอบเทียบแล้ว

ง. มีการป้องกันความเสียหายและเสื่อมสภาพระหว่างการเคลื่อนย้ายการบำรุงรักษา และเก็บรักษา

(3) ดำเนินการเพื่อจัดการกับเครื่องตรวจเครื่องวัดและเครื่องทดสอบรวมถึงผลิตภัณฑ์ที่ได้รับผลกระทบหากพบว่าเครื่องตรวจเครื่องวัดและเครื่องทดสอบไม่เป็นไปตาม ข้อกำหนดด้วยวิธีการที่เหมาะสม

(4) เก็บรักษาบันทึกผลการสอบเทียบและการทวนสอบไว้เป็นหลักฐาน

3.2 ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม

3.2.1 ทรัพยากร บทบาท ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่

เพื่อให้มั่นใจว่าโรงงานผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต/ได้รับใบอนุญาตมีระบบการจัดการ สิ่งแวดล้อมภายในโรงงานผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ต้อง

3.2.1.1 มีการจัดทำโครงสร้างระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน

3.2.1.2 มีการกำหนดบทบาท ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่เพื่อให้มั่นใจว่า มีการจัดการระบบ การจัดการสิ่งแวดล้อม และการนำไปปฏิบัติ

3.2.1.3 มีการสื่อสารบทบาทความรับผิดชอบและอำนาจหน้าที่ของบุคคลต่าง ๆ ทุกระดับอย่าง ชัดเจนและครบถ้วน

3.2.2 กฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม

สถานประกอบการต้องมีการรวบรวมและจัดทำทะเบียนกฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม รวมถึงมีการติดตามความคืบหน้าของกฎหมายและข้อกำหนดใหม่ๆ ด้านสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้องเป็นระยะ

3.2.3 การควบคุมการปฏิบัติ

สถานประกอบการต้องมีการวางแผนการปฏิบัติการต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม ดังนี้

3.2.3.1 การควบคุมมลพิษทางอากาศสถานประกอบการต้อง

- (1) มีการควบคุมและจัดการปัญหาฝุ่นละอองไม่ให้มีผลกระทบต่อผู้ปฏิบัติงาน และสร้างความเดือดร้อนรำคาญต่อชุมชนใกล้เคียง รวมถึงแนวทางการแก้ไข กรณีที่ไม่ได้ตามเป้าหมาย
- (2) มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามที่กฎหมายกำหนด

3.2.3.2 การควบคุมมลพิษทางน้ำสถานประกอบการต้อง

- (1) มีการควบคุมและป้องกันน้ำทิ้งจากโรงงานเป็นไปตามมาตรฐานการควบคุมน้ำทิ้ง
- (2) มีการกำจัดกากตะกอนที่ได้จากการบำบัดน้ำเสียอย่างถูกวิธีและเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด
- (3) มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามที่กฎหมายกำหนด

3.2.3.3 การควบคุมสารเคมีอันตราย ในกรณีที่สถานประกอบการที่มีการใช้สารเคมีอันตรายสถานประกอบการจะต้อง

- (1) มีการจัดทำบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตรายและต้องจัดเก็บไว้ในจุดที่เรียกใช้ได้ทันเวลา
- (2) มีการจำแนกประเภทสารเคมีและวัตถุอันตราย ในการเก็บรักษาอย่างเหมาะสมตามลักษณะความเป็นอันตรายเฉพาะของสารเหล่านั้น ตามที่กฎหมายกำหนด และมีการจัดทำเช็คน้ำหนัก ทำบับ ผง หรือสิ่งอื่นใดที่มีลักษณะคล้ายกัน เพื่อป้องกันการรั่วไหลออกสู่ภายนอก
- (3) มีมาตรการป้องกันความเสียหายหรืออันตรายในกรณีที่เก็บสารเคมีอันตรายไว้ใต้ดินที่เกิดจากการขุดเจาะ หรือมีเครื่องหมายแสดงตำแหน่งจัดเก็บให้เห็นชัดเจน และมีการตรวจสอบ บำรุงรักษาท่อและข้อต่อที่ใช้ในการส่งสารเคมีอันตรายให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์พร้อมใช้งานได้อย่างปลอดภัยตลอดเวลา
- (4) มีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากสารเคมีที่เหมาะสมและเพียงพอให้กับพนักงานรวมถึง การฝึกอบรมผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายให้มีความรู้ความชำนาญในการปฏิบัติงาน และเข้าใจวิธีการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย รวมทั้งต้องจัดให้มีมาตรการควบคุมพนักงานให้ปฏิบัติตามวิธีการดังกล่าว
- (5) มีการเตรียมความพร้อมของอุปกรณ์ที่ใช้ในการดูดซับและเก็บกวาดสารเคมี รวมทั้งการติดตั้งที่ชำระล้างสารเคมีอันตรายเช่นที่ล้างตาและ/หรือ ฝักบัวชำระล้างร่างกายจาก สารเคมีในบริเวณที่ปฏิบัติงาน เพื่อให้พนักงานสามารถใช้ได้ทันทั่วทั้งเมื่อมีเหตุฉุกเฉิน

- 3.2.3.4 การควบคุมกากของเสีย สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว สถานประกอบการจะต้อง
- (1) มีการจัดทำระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการควบคุมของเสีย และการจัดการขยะโดยมีการคัดแยกขยะแต่ละประเภทและการกำจัดที่เป็นไปตามกฎหมายกำหนด
 - (2) มีการยื่นขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน และมีการแจ้ง
 - (3) ข้อมูลการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วทุกชนิดให้กับทางราชการตามที่กฎหมายกำหนด
 - (4) มีการจัดเก็บหีบห่อ ภาชนะบรรจุ หรือวัสดุห่อหุ้มสารเคมีอันตรายที่ใช้แล้วซึ่งปนเปื้อนและยังมีได้กำจัดให้อยู่ในที่ที่ปลอดภัยและเหมาะสมกับชนิดของสารเคมีอันตราย
- 3.2.3.5 การควบคุมก๊าซ (ถ้ามี) ในกรณีที่สถานประกอบการมีการใช้ก๊าซเป็นเชื้อเพลิงในกระบวนการผลิตหรือการขนส่ง สถานประกอบการต้องมีเจ้าหน้าที่ ที่ขึ้นทะเบียนเป็นผู้ควบคุมก๊าซ ซึ่งผ่านการฝึกอบรมจากหน่วยงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมรับรอง (กรณีที่มีการใช้หรือเก็บก๊าซในภาชนะบรรจุก๊าซ ตั้งแต่ 20 ถึง ขึ้นไป ทั้งนี้ไม่รวมก๊าซปิโตรเลียมเหลว)
- 3.2.3.6 การควบคุมรังสี (ถ้ามี) ในกรณีที่สถานประกอบการมีการใช้รังสี สถานประกอบการต้องมีการจัดทำรายงานการแจ้งจำนวนและปริมาณรังสี รวมถึงแบบแจ้งชื่อและคุณสมบัติของผู้รับผิดชอบดำเนินการทางด้านเทคนิคในเรื่องรังสีตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.3.7 การควบคุมหม้อไอน้ำหรือหม้อต้มที่ใช้ของเหลวหรือก๊าซเป็นสื่อทำความร้อน (ถ้ามี) ในกรณีที่สถานประกอบการมี การใช้หม้อไอน้ำหรือหม้อต้มที่ใช้ของเหลวหรือก๊าซเป็นสื่อทำความร้อนสถานประกอบการต้องมีบันทึกการตรวจทดสอบความปลอดภัยหม้อไอน้ำประจำปีโดยวิศวกรเครื่องกล และจัดให้มีผู้ควบคุมประจำหม้อไอน้ำ หรือหม้อต้มที่ใช้ของเหลวหรือก๊าซเป็นสื่อทำความร้อน ตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.4 การเฝ้าติดตามและการตรวจวัดสภาพแวดล้อมการทำงาน
- สถานประกอบการต้องมีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานประจำปี เช่น การตรวจวัดค่าความเข้มแสงสว่างการตรวจวัดค่าความดังเสียง การตรวจวัดค่าความร้อน การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง การตรวจวัดปริมาณฝุ่นละออง การตรวจวัดคุณภาพอากาศปลายปล่อง และระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานให้ครอบคลุมทุกจุดตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.5 ความไม่สอดคล้อง มาตรการแก้ไขและการป้องกัน
- สถานประกอบการต้องจัดให้มีการทบทวนผลของการปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน ของการปฏิบัติงานที่ไม่สอดคล้องต่อกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง อย่างสม่ำเสมอเป็นระยะ ๆ มีแนวทางการดำเนินการในการสื่อสารช่องทางการแจ้งข้อร้องเรียน และแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนทางด้านสิ่งแวดล้อม จากทั้งภายในและภายนอก ชุมชนรอบข้าง หรือจากภาครัฐ รวมถึงมีการวิเคราะห์และนำไปสู่ปฏิบัติการป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ
- 3.2.6 การเตรียมความพร้อมและการตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน

เพื่อให้มั่นใจว่าสถานประกอบการมีการเตรียมความพร้อมและการตอบสนองต่อสถานการณ์
ฉุกเฉินสถานประกอบการจะต้อง

- 3.2.6.1 มีการจัดทำระเบียบปฏิบัติเกี่ยวกับการเตรียมความพร้อมและการตอบสนองต่อ
สถานการณ์ ฉุกเฉินที่สอดคล้องกับการดำเนินกิจกรรมในโรงงานให้กับพนักงาน เช่น
ในกรณีไฟไหม้/สารเคมีหกรั่วไหล / หม้อไอน้ำระเบิด / ก๊าซ หรือรังสีรั่วไหล
- 3.2.6.2 มีการฝึกอบรมพนักงานที่มีหน้าที่ควบคุมและระงับเหตุอันตรายเพื่อเตรียมความพร้อม
รับสถานการณ์เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น ในกรณี สารเคมีหกรั่วไหล ก๊าซรั่วหรือรังสี
รั่วไหล หรือหม้อไอน้ำระเบิด ตามหลักสูตรที่อธิบดีประกาศกำหนด และทำการ
ฝึกอบรมทบทวนอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง
- 3.2.6.3 มีการตรวจสอบอุปกรณ์ที่ใช้ระงับเหตุฉุกเฉิน เช่น สันญาณเตือนภัย เครื่องดับเพลิง สาย
ฉีดน้ำท่อน้ำดับเพลิง ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน และติดตั้งอยู่ในตำแหน่งที่สามารถใช้งาน
ได้ทันที ไม่ถูกปิดกั้น
- 3.2.6.4 มีการฝึกอบรมดับเพลิงขั้นต้น และการอพยพหนีไฟ ให้กับพนักงาน ตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.6.5 มีการจัดอบรมให้ความรู้ในด้านการปฐมพยาบาลและการกู้ชีพเบื้องต้น (FIRST AID &
CPR) ใน กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้กับพนักงานตามที่กฎหมายกำหนด
- 3.2.6.6 มีการกำหนดเส้นทางอพยพและจุดรวมพลไว้อย่างชัดเจนและมีการสื่อสารให้พนักงานทุก
คนรับทราบ
- 3.2.6.7 สถานประกอบการต้องมีการจัดเก็บบันทึกที่เกี่ยวข้องไว้เป็นหลักฐาน

3.3 กรณีของ ผู้นำเข้า/ผู้จำหน่าย

ผู้ยื่นคำขอจะต้องจัดทำเอกสารประกอบยื่นพร้อมกับแบบคำขอรับการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์เป็น
ภาษาไทยดังนี้

- 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 จะต้องปฏิบัติตาม
หลักเกณฑ์และเงื่อนไขในการให้การรับรองฉลากเขียว และหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการใช้เครื่องหมาย
รับรองฉลากเขียวตลอดอายุสัญญา