



ประกาศสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดนครราชสีมา

เรื่อง การรับฟังความคิดเห็นของประชาชนในการพิจารณาเกี่ยวกับโรงงานจำพวกที่...๓.....

ฉบับที่ ๓๑ /๒๕๖๗

ด้วย สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดนครราชสีมา ประสงค์จะรับฟังความคิดเห็นของประชาชนกรณีสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดนครราชสีมา จะพิจารณาคำขอแจ้งเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรและเพิ่มเติม รวมติดตั้งเครื่องจักรกำลัง ๕๙,๓๒๐.๘๓ แรงม้า จากเดิมที่ได้รับอนุญาต ๗๐,๐๙๙.๘๘ แรงม้า คงเหลือ ๑๐,๗๗๙.๐๕ แรงม้า และขอสงวนสิทธิ์แรงม้าที่ได้รับอนุญาต ของ บริษัท ตงเปาสตีลอินเตอร์กรุป จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๑๐๓๐๐๒๐๐๖๒๕๕๖๖ ประกอบกิจการ หลอมและผลิตเหล็กรีดร้อน เช่น เหล็กแท่งเล็ก เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน เหล็กเส้นแบน กำลังการผลิตเพิ่มขึ้น ๔๘๘ ตันต่อวัน (กำลังการผลิตสูงสุด ๕๖๐ ตันต่อวัน) ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๓๕ หมู่ที่ ๑๑ ตำบลสีดา อำเภอสีดา จังหวัดนครราชสีมา รายละเอียดตามเอกสารแนบท้ายประกาศนี้

บุคคลใดจะให้ความเห็นเกี่ยวกับเรื่องดังกล่าวข้างต้น ขอให้แจ้งสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดนครราชสีมา ทราบภายในวันที่..... 23 ก.พ. 2567พ้นจากกำหนดนี้แล้ว สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดนครราชสีมา จะได้พิจารณาต่อไป อนึ่ง หากผู้ใดประสงค์จะทราบรายละเอียดเพิ่มเติมสามารถสอบถามได้ที่สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดนครราชสีมา ชั้น ๓ อาคารเฉลิมพระเกียรติ หอการค้าจังหวัดนครราชสีมา ถนนสุรนารายณ์ ตำบลในเมือง อำเภอเมืองนครราชสีมา จังหวัดนครราชสีมา โทร ๐๔๔ ๐๘๒ ๐๓๐ ต่อ ๓

ประกาศ ณ วันที่

- ๗ ก.พ. ๒๕๖๗

(นายบุญรวย เลิศวนิชย์ทิพย์)
อุตสาหกรรมจังหวัดนครราชสีมา

สาระสำคัญโดยย่อของโรงงาน

(๑) ชื่อโรงงาน บริษัท ตงเปาสตีลอินเตอร์กรุ๊ป จำกัด

(๒) ☐ ขอรับใบแจ้งประกอบกิจการ โรงงานจำพวกที่ ๒ ☐ ขอรับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน
☐ ขอรับใบอนุญาตขยายโรงงาน ครั้งที่ ☒ ขอเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรและเพิ่มเติม รวมติดตั้ง
 เครื่องจักรกำลัง ๕๙,๓๒๐.๘๓ แรงม้า จากเดิมที่ได้รับอนุญาต ๗๐,๐๙๙.๘๘ แรงม้า คงเหลือ ๑๐,๗๗๙.๐๕
 แรงม้า และขอสงวนสิทธิ์แรงม้าที่ได้รับอนุญาต

ณ เลขที่ ๓๕ หมู่ที่ ๑๑ ตำบลสีดา อำเภอสีดา จังหวัดนครราชสีมา

(๓) จำนวนเนื้อที่ตั้งโรงงาน สิทธิเดิม ตารางเมตร

(๔) เป็นโรงงานจำพวกที่ ๓ ลำดับที่ ๕๙

(๕) ☒ ประกอบกิจการ หลอมและผลิตเหล็กรีดร้อน เช่น เหล็กแท่งเล็ก เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน
 เหล็กเส้นแบน กำลังการผลิตเพิ่มขึ้น ๔๘๘ ตันต่อวัน (กำลังการผลิตสูงสุด ๕๖๐ ตันต่อวัน)
☒ ไม่เข้าข่ายขยายโรงงาน

(๖) เงินลงทุนประมาณ ๓๑,๙๒๘,๘๐๐ บาท

(๗) ใช้เครื่องจักรมีกำลังรวม ๕๙,๓๒๐.๘๓ แรงม้า สิทธิเดิม ๗๐,๐๙๙.๘๘ แรงม้า คงเหลือ ๑๐,๗๗๙.๐๕
 แรงม้า (ขอสงวนสิทธิ์) คนงาน สิทธิเดิม คน

(๘) ผู้ขอรับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน

☐ บุคคลธรรมดาชื่อ -☒ นิติบุคคล/ผู้แทนนิติบุคคลชื่อ บริษัท ตงเปาสตีลอินเตอร์กรุ๊ป จำกัด

ลงชื่อ พ.ร.

(นางสาวเรวดี แสนอุดม)

วิศวกรชำนาญการ

พนักงานเจ้าหน้าที่

วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ กระบวนการผลิต ของเสีย มลพิษหรือสิ่งใดๆ ที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

(๑) วัตถุดิบประกอบด้วย (ส่วนที่เพิ่ม)

สิทธิเดิม

(๒) ชนิดผลิตภัณฑ์ (ส่วนที่เพิ่ม)

สิทธิเดิม

(๓) กระบวนการผลิต (ส่วนที่เพิ่ม)

- ตามเอกสารแนบ -

(๔) ของเสียมลพิษหรือสิ่งใดๆ ที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

- สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากการประกอบการ
- ฝุ่นละออง เขม่าควันจากการประกอบกิจการ
- น้ำเสียจากการประกอบกิจการ

ลงชื่อ พ.ร.

(นางสาวเรวดี แสนอุดม)

วิศวกรชำนาญการ

พนักงานเจ้าหน้าที่

ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นแก่ประชาชนที่อยู่อาศัยในพื้นที่ใกล้เคียงสถานที่ตั้งโรงงาน
หรือขยายโรงงานและประชาชนทั่วไป วิธีป้องกันเหตุเดือดร้อนรำคาญความเสียหายอันตราย
การควบคุมการปล่อยของเสียมลพิษหรือสิ่งใดๆ

(๑) ผลกระทบ

- สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากการประกอบการ
- ฝุ่นละออง เขม่าควันจากการประกอบกิจการ
- น้ำเสียจากการประกอบกิจการ

(๒) ผู้ที่อาจได้รับผลกระทบ

- ผู้ปฏิบัติงานในโรงงานและประชาชนที่อาศัยอยู่ใกล้เคียงบริเวณโรงงาน

(๓) วิธีป้องกันเหตุเดือดร้อนรำคาญความเสียหายอันตราย การควบคุมการปล่อยของเสียมลพิษหรือ
สิ่งใดๆ

- ต้องดำเนินการจัดการของเสียไว้ในที่ที่เหมาะสม และ/หรือนำไปกำจัดหรือจำหน่ายให้เป็นไป
ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. ๒๕๖๖
และที่แก้ไขเพิ่มเติม
- ต้องมีและใช้ระบบขจัดฝุ่นละอองและ/หรือเขม่าควัน ที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตที่มีขนาด
และประสิทธิภาพเพียงพอ โดยไม่ก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อนหรือเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานและผู้อาศัย
ใกล้เคียง
- ต้องมีการจัดการน้ำเสียที่เกิดจากการประกอบกิจการ ที่มีประสิทธิภาพและรองรับได้อย่าง
เพียงพอ
- ต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ลงชื่อ *พ.ร.*
(นางสาวเรวดี แสนอุดม)
วิศวกรชำนาญการ
พนักงานเจ้าหน้าที่

คำขอทั่วไป

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

ข้าพเจ้า.....บริษัท ตงเปาสติลอินเตอร์กรุป จำกัด.....อายุ.....ปี สัญชาติ.....
 ที่อยู่/สำนักงานเลขที่ 45/43 ซอย.....ถนน.....
 คลอง.....แม่น้ำ.....หมู่ที่ 5 ตำบล/แขวง.....ท่าข้าม.....
 อำเภอ/เขต.....สามพราน.....จังหวัด.....นครปฐม.....โทรศัพท์.....
 มีความประสงค์ () ขอรับใบแทนใบอนุญาต

() ขอคัดสำเนาใบรับแจ้งประกอบกิจการโรงงานจำพวกที่ 2

(/) อื่น ๆ (ระบุ) ขอแจ้งเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรและเพิ่มเติมรวมติดตั้ง

เครื่องจักรกำลัง 59,320.83 แรงม้า จากเดิมที่ได้รับอนุญาต 70,099.88 แรงม้า คงเหลือ 10,779.05 แรงม้า และ
 ขอสงวนสิทธิ์แรงม้าที่ได้รับอนุญาต.....

ของโรงงาน.....บริษัท ตงเปาสติลอินเตอร์กรุป จำกัด.....
 ทะเบียนโรงงานเลขที่ 3-59-6/56 นม ตั้งอยู่เลขที่ 35 ซอย.....ถนน.....
 หมู่ที่ 11 ตำบล/แขวง.....สีดา.....อำเภอ/เขต.....สีดา.....จังหวัด.....นครราชสีมา.....

เนื่องจาก.....มีการเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรที่มีความทันสมัยและมีประสิทธิภาพในการ
 ทำงานที่ดีกว่า แต่ยังคงมีกำลังการผลิตและกำลังแรงม้าเครื่องจักรเท่าเดิมตามที่ได้รับอนุญาต.....

พร้อมนี้ได้แนบเอกสารคือ 1.รายการเครื่องจักร 2. แบบแปลนแผนผังการติดตั้งเครื่องจักร
 พร้อมวิศวกรรับรอง 3. ข้อมูลจำเพาะของเตาหลอม 4. รายการคำนวณและแบบแปลนระบบบำบัดมลพิษอากาศ
 พร้อมวิศวกรรับรอง 5. แบบโครงสร้างอาคารผลิต.....

ลงชื่อ.....

(นายวสิน ตราตระกูลชัย)

ผู้ประกอบกิจการโรงงาน/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

พ.ร.
 (นางสาวเรวดี แสนอุดม)
 วิศวกรชำนาญการ

บริเวณโรงงานมีเขตติดต่อ

ด้านเหนือจด

ด้านใต้จด

ด้านตะวันออกจด

ด้านตะวันตกจด

3. ทำงานปกติตั้งแต่เวลา ถึงเวลา รวมวันละ ชั่วโมง เกะ
วันหยุดงาน ทำงานปีละ วัน

4. เงินทุนจดทะเบียน (กรณีเป็นนิติบุคคล) บาท

5. ปริมาณเงินทุนในการก่อสร้างโรงงานและดำเนินการ

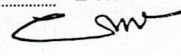
5.1 ที่ดิน บาท

5.2 อาคารและสิ่งก่อสร้าง 25,000,000 บาท

5.3 เครื่องจักร อุปกรณ์และค่าติดตั้ง 6,928,800 บาท

5.4 เงินทุนหมุนเวียน บาท

รวม 31,928,800 บาท

6. จำนวนและระดับผู้ซึ่งทำงานในโรงงาน (เท่าเดิม) 

6.1 เจ้าหน้าที่บริหารและวิชาการ คน

6.2 คนงานชาย (ช่างฝีมือ) คน

คนงานหญิง (ช่างฝีมือ) คน

6.3 คนงานชาย (ไม่ใช่ช่างฝีมือ) คน

คนงานหญิง (ไม่ใช่ช่างฝีมือ) คน

6.4 ผู้ชำนาญการจากต่างประเทศ คน

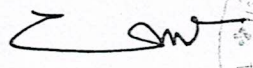
6.5 ช่างเทคนิคและช่างฝีมือจากต่างประเทศ คน

รวม คน

7. การผลิต

7.1 ชื่อ ปริมาณการใช้และแหล่งที่มาของวัตถุดิบ

	วัตถุดิบ	ปริมาณการใช้ (ต่อปี)	แหล่งที่มา (ระบุประเทศ)
7.1.1	เท่าเดิม		
7.1.2			
7.1.3			
7.1.4			
7.1.5			
7.1.6			
7.1.7			

(ลงชื่อ) 

(ผู้รับมอบอำนาจ)

ผู้ขออนุญาต

(นางสาวเรวดี แสนอุดม)
วิศวกรชำนาญการ



7.1.8			
7.1.9			
7.1.10			
7.1.11			
7.1.12			
7.1.13			
7.1.14			

7.2 ชื่อผลิตภัณฑ์ ปริมาณการผลิต และการจำหน่าย

	ผลิตภัณฑ์	ปริมาณการผลิต(ต่อปี)	จำหน่าย (ระบุประเทศ)
7.2.1	เท่าเดิม		
7.2.2			
7.2.3			
7.2.4			
7.2.5			
7.2.6			
7.2.7			
7.2.8			
7.2.9			

7.3 วัสดุพลอยได้ (ระบุชื่อและปริมาณวัสดุพลอยได้) (ถ้ามี)

.....

.....

.....

8. จะก่อสร้างอาคารโรงงาน ติดตั้งเครื่องจักรและเริ่มประกอบกิจการโรงงานภายใน 240 วัน นับแต่วันอนุญาตเป็นต้นไป ทั้งนี้โดยแบ่งการดำเนินการเป็นขั้น ๆ คือ

ขั้นที่ 1 จะทำการก่อสร้างอาคารโรงงาน

..... ให้แล้วเสร็จภายใน - วัน

ขั้นที่ 2 จะทำการติดตั้งเครื่องจักร

..... ให้แล้วเสร็จภายใน 120 วัน

ขั้นที่ 3 จะทำการทดลองเดินเครื่องจักร

..... ให้แล้วเสร็จภายใน 30/120 วัน

นับแต่วันสุดท้ายของขั้นที่ 2

(ลงชื่อ)

(ผู้รับอนุญาต)



(นางสาวเรวดี แสนอุดม)
วิศวกรชำนาญการ

บัญชีเครื่องจักรที่ใช้ตามลำดับขั้นตอนการผลิต

ลำดับ	ชื่อ ขนาด บริษัทและประเทศผู้ผลิต	งานที่ใช้	กำลังเครื่องจักรต่อเครื่อง		จำนวนเครื่องจักร	รวมกำลังเครื่องจักร	หมายเหตุ
			แรงม้า	แรงม้าเปรียบเทียบกับ			
ส่วนเตรียมวัตถุดิบและหลอมเหล็ก หลอมเหล็ก							
1	เตาหลอมไฟฟ้า (8 เบ้า)	หลอมเหล็ก	6705.11		4	26820.44	เปลี่ยนแปลงแรงม้าเพิ่มเติม
2	เครื่องอัดไฮดรอลิก	อัดก้อนเศษเหล็ก	187.74		3	563.22	
3	ปั้นจั่น	ลำเลียง	16.34		28	457.52	
4	เครื่องตัดเศษเหล็ก	ตัดเศษเหล็ก	187.74		1	187.74	
	เครื่องย่อยเศษเหล็ก	ลำเลียง แยกย่อยเศษเหล็ก	0		1	0	หยุดเดินเครื่องจักรและทำการรื้อออก
5	รถไฟรับน้ำเหล็ก	ลำเลียงรับน้ำเหล็ก	40		2	80	
ส่วนหล่อเหล็ก							
6	เครื่องหล่อแบบต่อเนื่อง	หล่อเหล็กให้เป็นแท่ง Billet	181.23		2	362.46	
7	รางลำเลียง Billet	ลำเลียง Billet	14.67		2	29.34	
ส่วนรีดเหล็กผาก และ เหล็กวงรี							
8	เครื่องรีดหน้า ขนาด 500 มม.	รีดขึ้นรูปเหล็ก	804.61		1	804.61	
9	เครื่องรีดหน้าขนาด 420 มม.	รีดขึ้นรูปเหล็ก	670.58		4	2682.32	

ลงชื่อ.....ผู้รับใบอนุญาต
(นายคณิน ตรีตระกูลชัย)

บัญชีเครื่องจักรที่ใช้ตามลำดับขั้นตอนการผลิต

ลำดับ	ชื่อ ขนาด บริษัทและประเทศผู้ผลิต	งานที่ใช้	กำลังเครื่องจักรต่อเครื่อง		จำนวนเครื่องจักร	รวมกำลังเครื่องจักร	หมายเหตุ
			แรงม้า	แรงม้าเปรียบเทียบ			
10	เครื่องรีดหยาบขนาด 420 มม.	รีดชั้นรูปหลัก	804.62		4	3218.48	
11	เครื่องรีดแนวตั้ง	รีดชั้นรูปหลัก	804.61		1	804.61	
12	เครื่องจ่ายน้ำมันหล่อลื่นเครื่องรีดไลน์รูปพรรณ	จ่ายน้ำมันหล่อลื่นเครื่องรีด	40.2		2	80.4	
13	เครื่องตัดความยาว 1	ตัดความยาวหลัก	422.42		1	422.42	
14	เครื่องตัดความยาว 2	ตัดความยาวหลัก	422.42		1	422.42	
15	รางลำเลียงหลัก (21 เมตร)	ลำเลียงหลัก	108		1	108	
16	เครื่องพับเย็บหลักรูปพรรณ	ระบายความร้อนหลักรูปพรรณ	462		1	462	
17	เครื่องตัดตรงหลักรูปพรรณ	ตัดตรงหลักรูปพรรณ	335.26		1	335.26	
18	ชุดลำเลียงหลักรูปพรรณหลังตัดตรง	ลำเลียงหลักรูปพรรณหลังตัดตรง	482		1	482	
19	เครื่องตัดกรรไกร 1	ตัดความยาวหลัก 6 เมตร	670.24		2	1340.48	
20	เครื่องรางแป็คหลักรูปพรรณ	บรรจุสินค้า	105		4	420	
ส่วนรีดหลักเส้นและ เหล็กข้ออ้อย							
21	เครื่องรีดหยาบขนาด 550 มม.	รีดชั้นรูปหลัก	603.46		1	603.46	
22	เครื่องจ่ายน้ำมันหล่อลื่นเครื่องรีดไลน์หลักเส้น	จ่ายน้ำมันหล่อลื่นเครื่องรีด	40		2	80	
23	เครื่องรีดละเอียด 450 mm	รีดชั้นรูปหลัก	750.97		4	3003.88	
24	เครื่องตัดหัวหลักเส้น	ตัดหัวหลักเส้น	40		1	40	
25	เครื่องรีดละเอียด 350 mm	รีดชั้นรูปหลัก	750.97		10	7509.7	

ลงชื่อ.....ผู้รับใบอนุญาต
(นายวศิน ตราตระกูลชัย)

บัญชีเครื่องจักรที่ใช้ตามลำดับขั้นตอนการผลิต

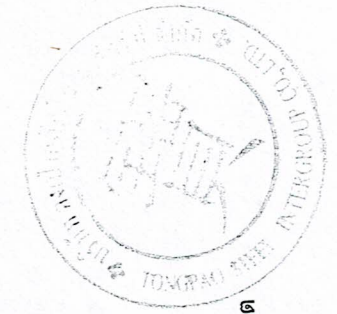
ลำดับ	ชื่อ ขนาด บริษัท และประเภทผู้ผลิต	งานที่ใช้	กำลังเครื่องจักรต่อเครื่อง		จำนวนเครื่องจักร	รวมกำลังเครื่องจักร	หมายเหตุ
			แรงม้า	แรงม้าเปรียบเทียบ			
26	เครื่องระบายความร้อนหลักเส้น (Temp. Core)	ระบายความร้อนหลักเส้น	462		1	462	
27	ตัวบังคับหลักเส้นให้เข้าเครื่องตัด	บังคับหลักเส้นให้เข้าเครื่องตัด	335		2	670	
28	เครื่องตัดความยาวหลักเส้น 60 m	ตัดความยาวหลักเส้น 60 เมตร	335.26		2	670.52	
29	เครื่องส่งหลักเส้น	ส่งหลักเส้นเข้ารางพักเย็น	14.74		4	58.96	
30	เครื่องพักเย็นหลักเส้น	ระบายความร้อนหลักเส้น	630.03		1	630.03	
31	เครื่องตัดความยาวหลักเส้น	ตัดความยาวหลักเส้น	670.24		1	670.24	
32	ชุดลำเลียงหลักเส้น (11 เมตร)	ลำเลียงหลักเส้น	32		1	32	
33	เครื่องรางแปรรูปหลักเส้น	บรรจุสินค้า	29		2	58	
34	เครื่องพับหลักเส้น	พับหลักเส้น	199.81		2	399.62	
35	ระบบดักฝุ่น แบบ Wet scrubber 15,000 ลบ.ม./	ดักฝุ่นจากกระบวนการผลิต	37.5		1	37.5	เพิ่มเติมเครื่องจักร
36	ระบบดักฝุ่น แบบ Bag filter	ดักฝุ่นจากกระบวนการผลิต	1080		1	1080	เปลี่ยนแปลงเครื่องจักรเพิ่มแรงม้า
37	Cooling Tower	ระบายความร้อนน้ำ	630.03		1	630.03	
38	Cooling Tower	ระบายความร้อนน้ำ	630.03		2	1260.06	
39	เครื่องกลึง	ซ่อมบำรุงเครื่องจักร	20.23		7	141.61	
40	เครื่องกัด	ซ่อมบำรุงเครื่องจักร	6.7		3	20.1	

ลงชื่อ.....ผู้รับใบอนุญาต
(นายวศิน ตราตระกูลชัย)

บัญชีเครื่องจักรที่ใช้ตามลำดับขั้นตอนการผลิต

ลำดับ	ชื่อ ขนาด บริษัทและประเทศผู้ผลิต	งานที่ใช้	กำลังเครื่องจักรต่อเครื่อง		จำนวนเครื่องจักร	รวมกำลังเครื่องจักร	หมายเหตุ
			แรงม้า	แรงม้าเปรียบเทียบกับ			
41	เครื่องไส	ซ่อมบำรุงเครื่องจักร	13.4		1	13.4	
42	เครื่องเจาะ	ซ่อมบำรุงเครื่องจักร	6.7		1	6.7	
43	เครื่อง wire cut edm	ซ่อมบำรุงเครื่องจักร	6.7		1	6.7	
44	เครื่องกำเนิดไฟฟ้าฉุกเฉิน	เครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองกรณีฉุกเฉิน	817.6		1	817.6	
45	ปั๊มนลม	ผลิตลม	67		5	335	
รวม							59,320.83

รวมเครื่องจักรที่ได้รับอนุญาต	70,099.88	แรงม้า
รวมเครื่องจักรติดตั้งเปลี่ยนแปลงทั้งหมด	59,320.83	แรงม้า
คงเหลือ	10,779.05	แรงม้า
		ขอสงวนสิทธิ์



ลงชื่อ.....ผู้รับใบอนุญาต
(นายวศิน ตราตระกูลชัย)

พ.พ.
(นางสาวเรวดี แสนอุดม)
วิศวกรชำนาญการ