

แนวทางการพิจารณาสายการผลิตวัตถุดิบอันตรายและการอนุญาตผลิตวัตถุดิบอันตรายและเก็บรักษาวัตถุดิบอันตราย
โดยอ้างอิงจากใบอนุญาตหรือใบแจ้งดำเนินการที่ได้รับอนุญาตแล้ว

1. แนวทางการพิจารณาสายการผลิตวัตถุดิบอันตราย

การผลิตวัตถุดิบอันตราย สามารถแบ่งสายการผลิตได้ ดังนี้

1. สายการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทกำจัดแมลง จำนวน 16 สาย (ตารางที่ 1)
2. สายการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทกำจัดหนู จำนวน 3 สาย (ตารางที่ 2)
3. สายการผลิตผลิตภัณฑ์กำจัดตัวเบียน จำนวน 9 สาย (ตารางที่ 3)
4. สายการผลิตผลิตภัณฑ์ทาผิวไล่แมลง จำนวน 12 สาย (ตารางที่ 4)
5. สายการผลิตผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด และกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค ที่ไม่ใช่รูปแบบของเหลวหรือฉีดพ่นอัดก๊าซ จำนวน 10 สาย (ตารางที่ 5)
6. สายการผลิตผลิตภัณฑ์ทำความสะอาดและกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค รูปแบบของเหลว จำนวน 18 สาย (ตารางที่ 6)
7. สายการผลิตผลิตภัณฑ์ทำความสะอาดและกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค รูปแบบฉีดพ่นอัดก๊าซ จำนวน 18 สาย (ตารางที่ 7)

การพิจารณาสายการผลิตวัตถุดิบอันตรายต้องใช้ข้อมูลในการพิจารณา ได้แก่ ประเภทผลิตภัณฑ์ รูปแบบผลิตภัณฑ์ ชนิดของวัตถุดิบอันตราย และสารสำคัญ โดยการพิจารณาสายการผลิต มีแนวทางที่สามารถพิจารณาได้ ดังนี้

1. การพิจารณาสายการผลิตของผลิตภัณฑ์ประเภทกำจัดแมลง กำจัดหนู กำจัดตัวเบียน ไล่แมลง ทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคที่ไม่ใช่รูปแบบของเหลวหรือฉีดพ่นอัดก๊าซ สามารถตรวจสอบสายการผลิตจากรูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ดังนี้

- สายการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทกำจัดแมลง ตามตารางที่ 1 (สายการผลิต 1.1 – 1.16)
- สายการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทกำจัดหนู ตามตารางที่ 2 (สายการผลิต 2.1 – 2.3)
- สายการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทกำจัดตัวเบียน ตามตารางที่ 3 (สายการผลิต 3.1 – 3.9)
- สายการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภททาผิวไล่แมลง ตามตารางที่ 4 (สายการผลิต 4.1 – 4.12)
- สายการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภททำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคที่ไม่ใช่รูปแบบของเหลวหรือฉีดพ่นอัดก๊าซ

ตามตารางที่ 5 (สายการผลิต 5.1 – 5.10)

2. การตรวจสอบสายการผลิตของผลิตภัณฑ์ประเภททำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรครูปแบบของเหลว และสายการผลิตของผลิตภัณฑ์ประเภททำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรครูปแบบฉีดพ่นอัดก๊าซ เป็นการตรวจสอบสายการผลิตจากสารสำคัญของผลิตภัณฑ์ โดยการตรวจสอบสายการผลิตของผลิตภัณฑ์ประเภททำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรครูปแบบของเหลว สามารถตรวจสอบสายการผลิตตามตารางที่ 6 (สายการผลิต 6.1 – 6.18) และสายการผลิตของผลิตภัณฑ์ประเภททำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรครูปแบบฉีดพ่นอัดก๊าซได้ตามตารางที่ 7 (สายการผลิต 7.1 – 7.18) ตามขั้นตอน ดังนี้

- 1) กรณีผลิตภัณฑ์มีสารสำคัญ 1 สาร สามารถพิจารณาสายการผลิตตามกลุ่มสารที่ระบุในตารางสายการผลิตได้ทันที

2) กรณีผลิตภัณฑ์มีสารสำคัญมากกว่า 1 สาร ต้องพิจารณาชนิดของวัตถุอันตรายของสารสำคัญแต่ละสาร ดังนี้

2.1) สารสำคัญเป็นวัตถุอันตรายชนิดเดียวกัน และอยู่ในกลุ่มสารเดียวกัน ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ประเภท ฆ่าเชื้อแบคทีเรีย รูปแบบของเหลว สารสำคัญ Octyl dedcyl dimethyl ammonium chloride + Dioctyl dimethyl ammonium chloride + Didectyl dimethyl ammonium chloride + Alkly dimethyl benzyl ammonium chloride 0.018% w/w สารสำคัญทั้งหมดอยู่ในกลุ่มสารเดียวกัน คือ Cationic surfactant สามารถพิจารณาสายการผลิตตามกลุ่มสาร เหมือนการพิจารณาผลิตภัณฑ์ที่มีสารสำคัญรายการเดียว

2.2) สารสำคัญเป็นวัตถุอันตรายชนิดเดียวกัน แต่ไม่อยู่ในกลุ่มสารเดียวกัน ให้พิจารณาว่ามีกลุ่มสารที่มีการ กำหนดเงื่อนไขหรือไม่ ดังนี้

- มีกลุ่มสารที่มีการกำหนดเงื่อนไขเพียงกลุ่มสารเดียว ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อแบคทีเรีย รูปแบบ ของเหลว สารสำคัญ Alkly dimethyl benzyl ammonium chloride + Hydrochloric acid ให้พิจารณาสายการผลิตตาม กลุ่มสารที่มีการกำหนดเงื่อนไข คือสายการผลิตตามสารสำคัญ Hydrochloric acid

- มีกลุ่มสารที่มีการกำหนดเงื่อนไขมากกว่า 1 กลุ่มสาร ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อแบคทีเรีย รูปแบบ ของเหลว สารสำคัญ Hydrogen peroxide + Sodium hydroxide เนื่องจากสารสำคัญทั้งสองรายการอยู่ในกลุ่มสารที่มีการ กำหนดเงื่อนไข จึงให้พิจารณาเป็นสายการผลิตอื่นๆ

- ไม่มีกลุ่มสารที่มีการกำหนดเงื่อนไข ให้พิจารณาเป็นสายการผลิตอื่นๆ ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อ แบคทีเรีย รูปแบบของเหลว สารสำคัญ Alkly dimethyl benzyl ammonium chloride + Potassium metasilicate + ซึ่งสารสำคัญทั้งสองรายการไม่มีการกำหนดเงื่อนไข

2.3) สารสำคัญไม่ใช่วัตถุอันตรายชนิดเดียวกัน แต่อยู่ในกลุ่มสารเดียวกัน ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด รูปแบบของเหลว สารสำคัญ Ethoxylate nonyl phenol + Alkly polyglycocide + สารสำคัญทั้งสองรายการอยู่ในกลุ่ม nonionic surfactant สามารถพิจารณาสายการผลิตตามกลุ่มสารเหมือนการพิจารณาผลิตภัณฑ์ที่มีสารสำคัญรายการเดียว

2.4) สารสำคัญไม่ใช่วัตถุอันตรายชนิดเดียวกัน และไม่ใช้กลุ่มสารเดียวกัน ให้พิจารณาชนิดของการกำกับดูแล ดังนี้

- มีกลุ่มสารที่มีการกำหนดเงื่อนไขเป็นกลุ่มสารชนิดการกำกับดูแลที่ต่ำกว่าสารสำคัญอื่นๆ ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อแบคทีเรีย รูปแบบของเหลว สารสำคัญ Alkly dimethyl benzyl ammonium chloride + Ethyl alcohol สารสำคัญทั้งสองรายการเป็นวัตถุอันตรายต่างชนิดการกำกับดูแล สารสำคัญ Ethyl alcohol อยู่ในกลุ่มสารที่มีการกำหนด เงื่อนไข แต่เนื่องจากสารสำคัญ Ethyl alcohol เป็นวัตถุอันตรายชนิดที่ 2 ซึ่งมีการกำกับดูแลที่ต่ำกว่าสารสำคัญ Alkly dimethyl benzyl ammonium chloride ซึ่งเป็นวัตถุอันตรายชนิดที่ 3 จึงให้พิจารณาเป็นสายการผลิตอื่น ๆ

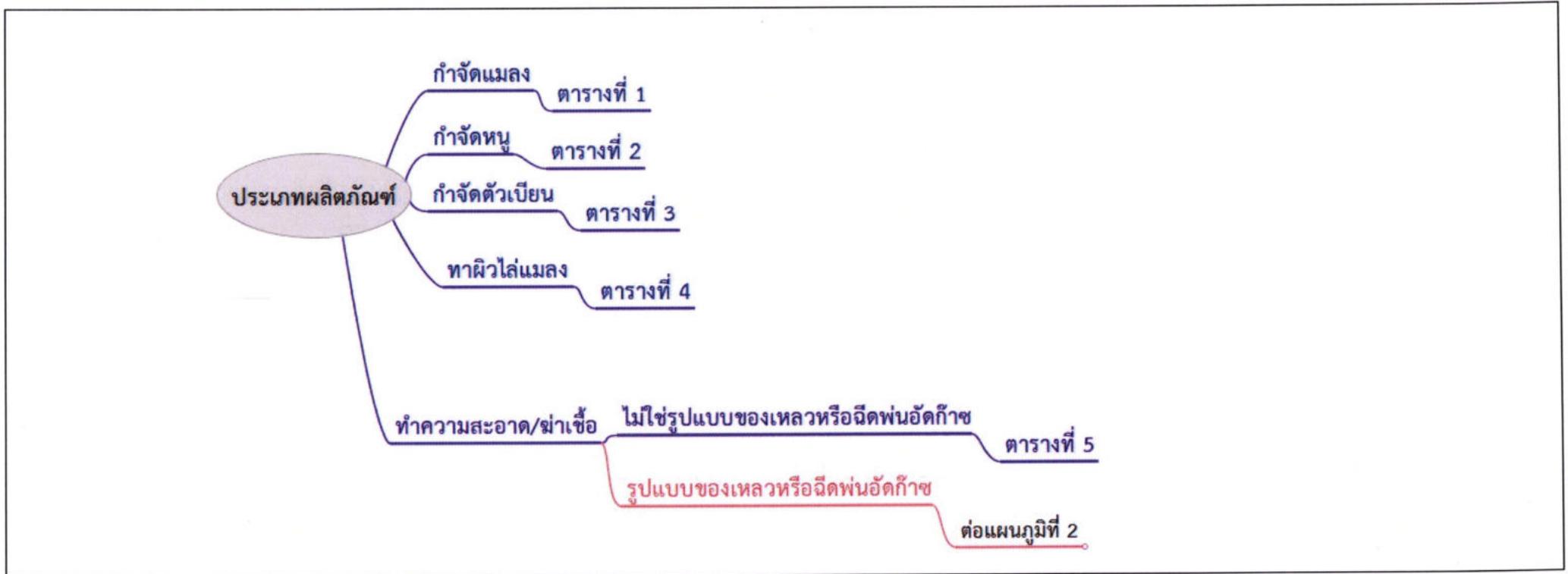
- ไม่มีกลุ่มสารที่มีการกำหนดเงื่อนไข ตัวอย่างเช่น Alkly dimethyl benzyl ammonium chloride + Sodium lauryl ether sulfate สารสำคัญทั้งสองรายการเป็นวัตถุอันตรายต่างชนิดการกำกับดูแล ซึ่งไม่มีการกำหนดเงื่อนไข จึงให้พิจารณาเป็นสายการผลิตอื่น ๆ

- มีสารสำคัญที่มีชนิดการกำกับดูแลสูงสุดมีเพียงกลุ่มสารเดียวที่กำหนดเงื่อนไข ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อ แบคทีเรีย รูปแบบของเหลวที่มีสารสำคัญ Hydrochloric acid + Sodium lauryl ether sulfate สารสำคัญทั้งสองรายการ เป็นวัตถุอันตรายต่างชนิดการกำกับดูแล สารสำคัญ Hydrochloric acid เป็นวัตถุอันตรายชนิดที่ 3 Sodium lauryl ether

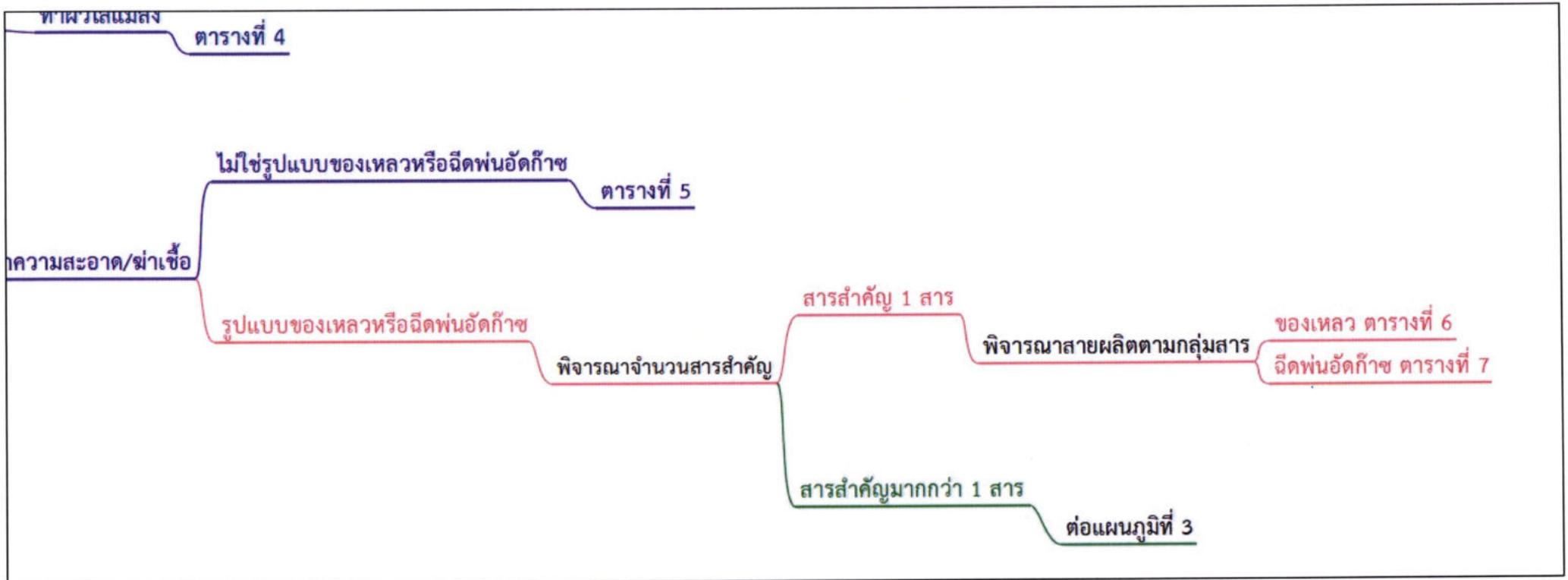
sulfate เป็นวัตถุอันตรายชนิดที่ 1 ให้พิจารณาสายการผลิตตามกลุ่มสารที่มีการกำหนดเงื่อนไข คือสายการผลิตตามสารสำคัญ Hydrochloric acid

- สารสำคัญที่มีชนิดการกำกับดูแลสูงสุด มีกลุ่มสารที่กำหนดเงื่อนไขมากกว่า 1 กลุ่มสาร ตัวอย่างเช่น ผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อแบบที่เรีย รูปแบบของเหลวที่มีสารสำคัญ Hydrochloric acid + Ethyl alcohol สารสำคัญทั้งสองรายการ เป็นวัตถุอันตรายต่างชนิดการกำกับดูแล ทั้งสองสารสำคัญอยู่ในกลุ่มสารที่มีการกำหนดเงื่อนไข ให้พิจารณาเป็นสายการผลิตอื่น ๆ

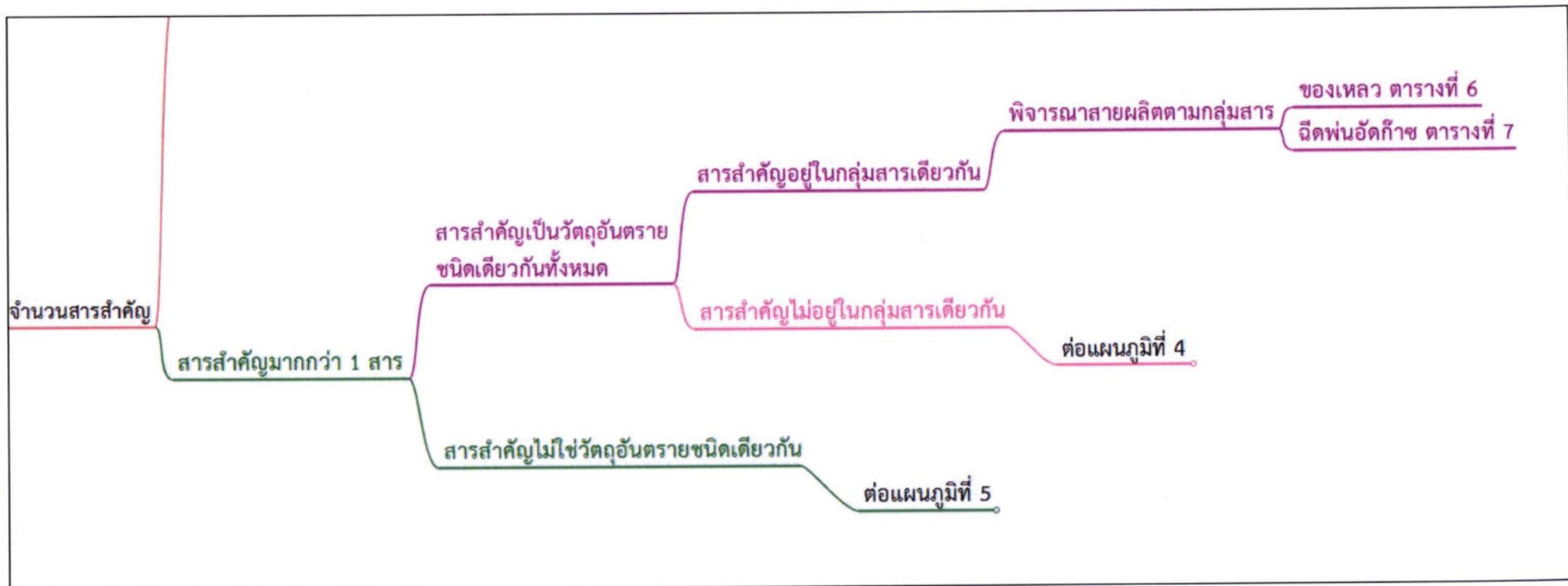
แผนภูมิแนวทางการพิจารณาสายผลิตภัณฑ์อันตราย



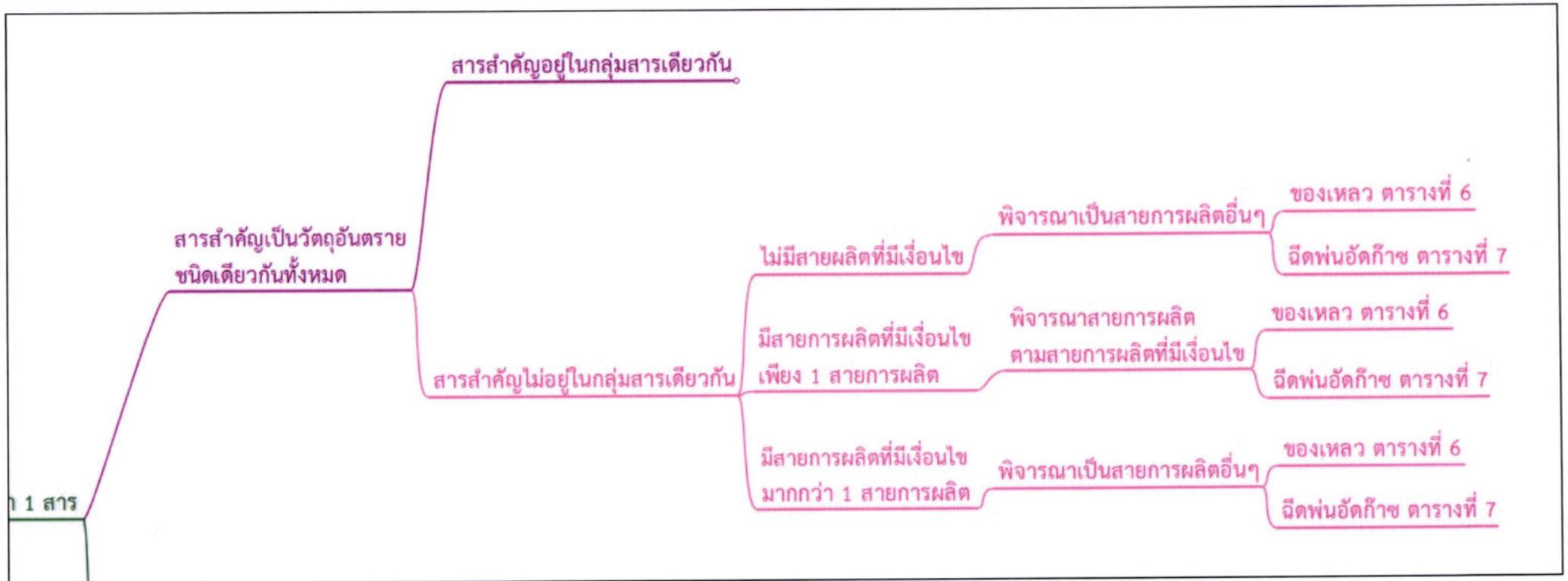
แผนภูมิที่ 1 การพิจารณาสายการผลิตวัตถุอันตราย



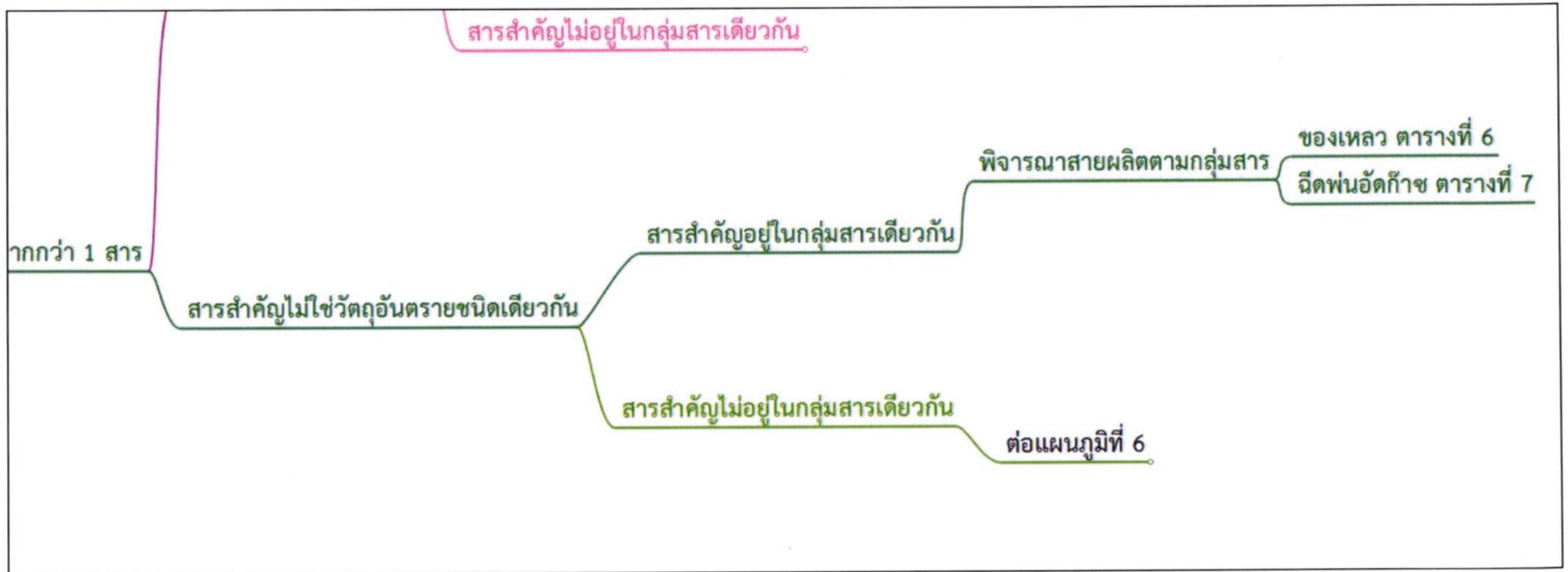
แผนภูมิที่ 2 การพิจารณาสายการผลิตผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด/ชำรุดรูปแบบของเหลวหรือฉีกพันอัดก๊าซ



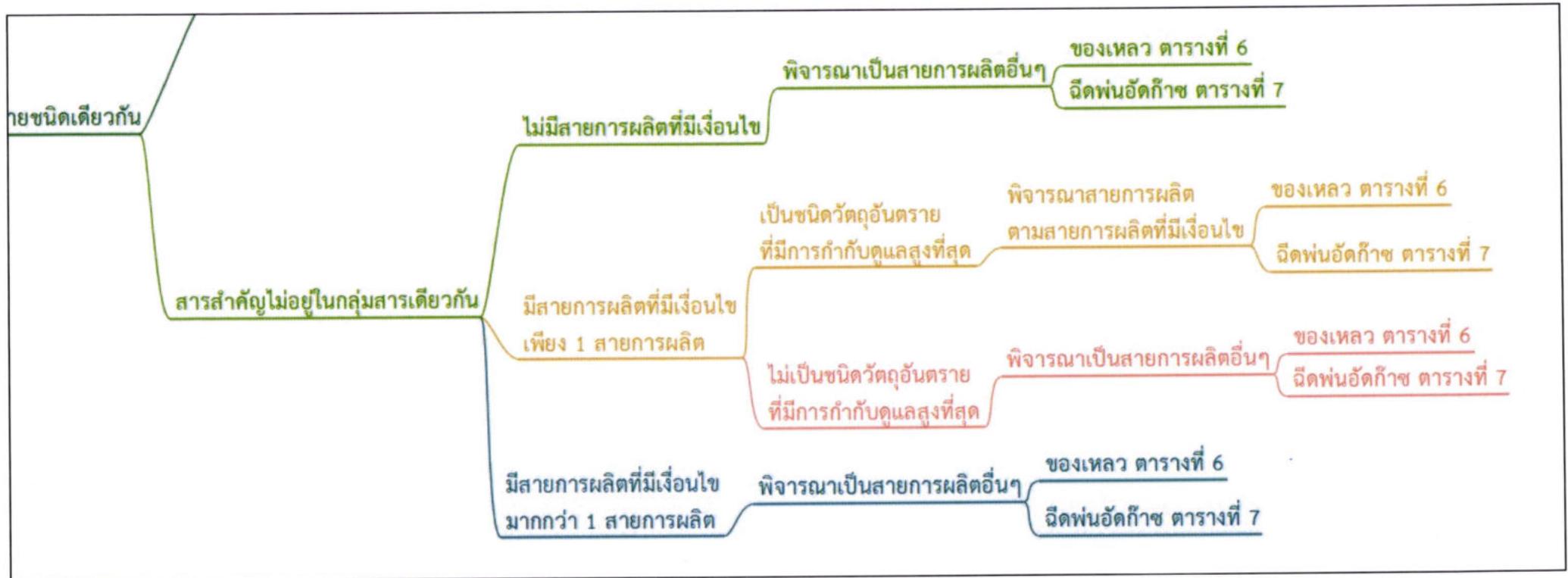
แผนภูมิที่ 3 การพิจารณาสายการผลิตผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด/ฆ่าเชื้อรูปแบบของเหลวหรือฉีดพ่นอัดก๊าซ
ที่มีสารสำคัญมากกว่า 1 สาร เป็นวัตถุอันตรายชนิดเดียวกันทั้งหมด และอยู่ในกลุ่มสารเดียวกัน



แผนภูมิที่ 4 การพิจารณาสายการผลิตผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด/ฆ่าเชื้อรูปแบบของเหลวหรือฉีดยันอัดก๊าซที่มีสารสำคัญมากกว่า 1 สาร เป็นวัตถุอันตรายชนิดเดียวกันทั้งหมด แต่สารสำคัญไม่อยู่ในกลุ่มสารเดียวกัน



แผนภูมิที่ 5 การพิจารณาสายการผลิตผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด/ฆ่าเชื้อรูปแบบของเหลวหรือฉีดยานอัดก๊าซ
ที่มีสารสำคัญมากกว่า 1 สาร และไม่ใช่วัตถุอันตรายชนิดเดียวกันทั้งหมด แต่สารสำคัญอยู่ในกลุ่มสารเดียวกัน



แผนภูมิที่ 6 การพิจารณาสายการผลิตผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด/ฆ่าเชื้อรูปแบบของเหลวหรือฉีดยานอัดก๊าซที่มีสารสำคัญมากกว่า 1 สาร และไม่ใช่วัตถุอันตรายชนิดเดียวกันทั้งหมด สารสำคัญไม่อยู่ในกลุ่มสารเดียวกัน

2. การอนุญาตผลิตวัตถุอันตรายและเก็บรักษาวัตถุอันตรายโดยอ้างอิงจากใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ ที่ได้รับอนุญาตแล้ว

2.1 การพิจารณาอนุญาตผลิตวัตถุอันตรายโดยอ้างอิงจากใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ ที่ได้รับอนุญาตแล้ว

การพิจารณาอนุญาตผลิตวัตถุอันตรายโดยอ้างอิงจากใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ ที่ได้รับอนุญาตแล้ว คือ การพิจารณาอนุญาตผลิตวัตถุอันตรายโดยไม่มีการตรวจสอบที่ผลิตก่อนให้อนุญาต แต่นำใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ ที่ได้รับอนุญาตแล้ว มาเป็นหลักฐานการพิจารณาแทนการตรวจสอบที่ผลิต โดยผู้ผลิตที่ได้รับอนุญาตผลิตวัตถุอันตรายชนิดที่ 2 ชนิดที่ 3 แล้ว การขออนุญาตผลิตครั้งต่อไป สามารถขออนุญาตโดยอ้างอิงจากใบอนุญาตผลิต หรือใบแจ้งดำเนินการผลิต ที่ได้รับอนุญาตแล้ว ตามแต่ละสายการผลิต ซึ่งมีเงื่อนไข ดังนี้

1. การขออนุญาตผลิตวัตถุอันตรายชนิดที่ 3 ไม่สามารถอ้างอิงใบแจ้งดำเนินการผลิตวัตถุอันตรายชนิดที่ 2 ได้ อ้างอิงได้ เฉพาะใบอนุญาตผลิตวัตถุอันตรายชนิดที่ 3

2. การขออนุญาตผลิตวัตถุอันตรายชนิดที่ 2 สามารถอ้างอิงใบอนุญาตผลิตวัตถุอันตรายชนิดที่ 3 หรือใบแจ้งดำเนินการ ผลิตวัตถุอันตรายชนิดที่ 2 ได้

3. ใบอนุญาตผลิต หรือใบแจ้งดำเนินการผลิตที่ใช้อ้างอิง ต้องเป็นประเภท รูปแบบ สารสำคัญหรือสายการผลิตเดียวกัน กับวัตถุอันตรายที่จะขออนุญาต หรือเป็นสายการผลิตที่สามารถอ้างอิงกันได้ตามเงื่อนไขของสายการผลิต

ทั้งนี้หากผู้ขออนุญาตประสงค์อ้างอิงสายการผลิตโดยไม่เป็นไปตามเงื่อนไขของสายผลิต ต้องแสดงหลักฐาน เจริญประจักษ์ที่เชื่อถือได้ประกอบ พร้อมรับรองว่าหลักฐานที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เป็นหลักฐานที่เชื่อถือได้เป็นความจริง และดำเนินการตามที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ทุกประการ และยินยอมให้คำขอดังกล่าวได้รับการพิจารณาจากผู้เชี่ยวชาญตาม ความจำเป็น หากพนักงานเจ้าหน้าที่พบภายหลังว่าไม่เป็นไปตามที่รับรองไว้ จะยกเลิกการอนุญาตที่ได้รับ และยินยอมให้ พนักงานเจ้าหน้าที่ดำเนินการตามกฎหมาย พร้อมลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจในการประกอบกิจการและวันที่

4. ต้องเป็นการใช้อุปกรณ์การผลิตจนถึงบรรจุเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ตำแหน่งที่ตั้งอุปกรณ์ อุปกรณ์บำบัดอากาศ ระบบน้ำเสีย อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องอื่นๆทั้งหมด เดียวกันกับใบอนุญาตหรือใบแจ้งดำเนินการที่ใช้อ้างอิง

5. ใบอนุญาตผลิตหรือใบแจ้งดำเนินการผลิต ที่ใช้อ้างอิงต้องไม่หมดอายุ

6. ผู้ขออนุญาตต้องให้การรับรอง ดังนี้

1) ใช้อุปกรณ์การผลิตจนถึงบรรจุเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ตำแหน่งที่ตั้งอุปกรณ์ อุปกรณ์บำบัดอากาศ ระบบน้ำเสีย อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องอื่นๆทั้งหมด เดียวกันกับใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ หรือใบแจ้งข้อเท็จจริง ที่ใช้อ้างอิง

2) มีวิธีการล้างอุปกรณ์การผลิตจนถึงบรรจุว่าสามารถป้องกันการปนเปื้อนระหว่างผลิตภัณฑ์ได้

3) การจัดการกลิ่น/ไอ/ควันของสารเคมี การจัดการของเสีย การจัดการน้ำเสีย เพียงพอต่อการผลิตที่เพิ่มขึ้น และเป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง

หากพนักงานเจ้าหน้าที่พบภายหลังว่าไม่เป็นไปตามที่รับรองไว้ตามข้อ 1) – 3) จะยกเลิกการอนุญาตที่ได้รับ และ ยินยอมให้พนักงานเจ้าหน้าที่ดำเนินการตามกฎหมาย พร้อมลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจในการประกอบกิจการและวันที่

2.2 การพิจารณาอนุญาตเก็บรักษาวัตถุดิบทราย โดยอ้างอิงจากใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ ที่ได้รับอนุญาตแล้ว

2.2.1 สถานที่เก็บรักษาวัตถุดิบทราย สามารถพิจารณาจากประเภทผลิตภัณฑ์ได้เป็น 2 ประเภท คือ

2.2.1.1 ประเภทผลิตภัณฑ์กำจัดแมลง / กำจัดหนู / กำจัดตัวเบียน / ไล่แมลง

2.2.1.2 ประเภทผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด / ซ้ำเชื้อโรค

2.2.2 ผู้ผลิต ผู้นำเข้า ผู้ส่งออก ที่ได้รับอนุญาตเก็บรักษาวัตถุดิบทรายแล้ว ไม่ว่าจะจากการอนุญาตผลิต นำเข้า ส่งออก การขออนุญาตครั้งต่อไปสามารถขออนุญาตโดยสามารถอ้างอิงจากใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ หรือใบแจ้งข้อเท็จจริง ที่ได้รับอนุญาตแล้ว ตามแต่ละประเภทผลิตภัณฑ์

2.2.3 เงื่อนไขในการอนุญาตเก็บรักษาวัตถุดิบทรายโดยการอ้างอิงจากใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ หรือใบแจ้งข้อเท็จจริง ที่ได้รับอนุญาตแล้ว มีดังนี้

2.2.3.1 ไม่สามารถอ้างอิงข้ามประเภทผลิตภัณฑ์ตามข้อ 1 และข้อ 2

2.2.3.2 ใบอนุญาต หรือใบแจ้งดำเนินการ หรือใบแจ้งข้อเท็จจริง ที่ใช้อ้างอิงต้องไม่หมดอายุ

2.2.3.3 การเก็บรักษาวัตถุดิบทรายชนิดที่ 2 สามารถอ้างอิงใบอนุญาตวัตถุดิบทรายชนิดที่ 3 หรือ ชนิดที่ 2 ได้

2.2.3.4 การเก็บรักษาวัตถุดิบทรายชนิดที่ 3 ไม่สามารถอ้างอิงใบแจ้งดำเนินการวัตถุดิบทรายชนิดที่ 2 ได้ อ้างอิงได้

เฉพาะใบอนุญาตวัตถุดิบทรายชนิดที่ 3

ตารางที่ 1 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์กำจัดแมลง (สายการผลิตที่ 1.1 – 1.16)

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	รูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
ผลิตภัณฑ์กำจัดแมลงใช้โดยผู้เชี่ยวชาญ ผลิตภัณฑ์กำจัดแมลง ผลิตภัณฑ์กำจัดปลวก ผลิตภัณฑ์กำจัดลูกน้ำยุง ผลิตภัณฑ์ยาจุดกันยุง ผลิตภัณฑ์กำจัดไรฝุ่น ผลิตภัณฑ์กันยุงที่ใช้กับเครื่องไฟฟ้า ผลิตภัณฑ์เหยื่อแมลง ผลิตภัณฑ์กำจัดแมลงใช้กับเครื่องพ่นไฟฟ้า ผลิตภัณฑ์มุ้งชุบกันยุง ผลิตภัณฑ์ชุบมุ้งกันยุง เป็นต้น	ของเหลวสูตรน้ำมัน (EC)	1.1	- มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Hood carbon หรือ Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอน แบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ - มีระบบการป้องกันการเกิดประกายไฟ การระเบิด หรือไฟฟ้าสถิตย์ ของการเก็บรักษา วัตถุดิบ ขั้นตอนแบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ
	ของเหลวสูตรน้ำ (EW / SL / SC)	1.2	มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Hood carbon หรือ Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอน แบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ
	ผง	1.3	มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ
	เม็ด	1.4	มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ
	แกรนูล	1.5	มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ
	ฉีดพ่นอัดก๊าซ	1.6	มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Hood carbon หรือ Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอน แบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ - แสดงข้อมูลว่าก๊าซที่ใช้อัดสามารถอัดได้ในภาชนะบรรจุวัตถุดิบที่ใช้อย่างไร - แสดงหลักฐานการได้รับอนุญาตอัดก๊าซตามแต่ละชนิดของก๊าซ เช่น LPG ต้องมีใบอนุญาต บรรจุก๊าซที่ได้รับอนุญาตจากกรมพัฒนาธุรกิจพลังงาน หากเป็นการอัดก๊าซที่ไม่จำเป็นต้องมี ใบอนุญาต ต้องแสดงรายละเอียดความปลอดภัยของระบบการอัดก๊าซ
	ครีม	1.7	อ้างอิงสายการผลิตที่ 1.8 และ 1.9 ได้
	โลชั่น	1.8	อ้างอิงสายการผลิตที่ 1.7 และ 1.9 ได้
	เจล	1.9	อ้างอิงสายการผลิตที่ 1.8 และ 1.7 ได้
	แผ่น	1.10	

ตารางที่ 1 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์กำจัดแมลง (สายการผลิตที่ 1.1 – 1.16) (ต่อ)			
ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	รูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิตที่	เงื่อนไข
	มุ้งชุบ	1.14	
	ซอล์ก	1.11	มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ
	รมควัน	1.12	
	เส้นด้าย	1.13	
	ยาจุดกันยุง	1.15	มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ
	รูปแบบผลิตภัณฑ์อื่น ๆ นอกจากสายการผลิตที่ 1.1 - 1.15	1.16	
<p>หมายเหตุ</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีเป็นการผลิตที่ไม่ใช่ลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกัน เช่น การแบ่งบรรจุ การรวมบรรจุ เป็นต้น ให้วงเล็บท้ายเลขสายการผลิตว่า (แบ่งบรรจุ) (รวมบรรจุ) ตัวอย่างเช่น สายการผลิตที่ 1.1 (แบ่งบรรจุ) สายการผลิตที่ 1.1 (รวมบรรจุ) และไม่สามารถอ้างอิงสายการผลิตในลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกันได้ - หากผู้ขออนุญาตไม่ประสงค์ปฏิบัติตามเงื่อนไขของแต่ละสายผลิต ต้องแสดงหลักฐานเชิงประจักษ์ที่เชื่อถือได้ พร้อมรับรองว่าหลักฐานที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เป็นหลักฐานที่เชื่อถือได้เป็นความจริง และดำเนินการตามที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ทุกประการ และยินยอมให้คำขอดังกล่าวได้รับการพิจารณาจากผู้เชี่ยวชาญตามความจำเป็น หากพนักงานเจ้าหน้าที่พบภายหลังว่าไม่เป็นไปตามที่รับรองไว้ จะยกเลิกการอนุญาตที่ได้รับ และยินยอมให้พนักงานเจ้าหน้าที่ดำเนินการตามกฎหมาย พร้อมลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจในการประกอบกิจการและวันที่ 			

ตารางที่ 2 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์กำจัดหนู (สายการผลิตที่ 2.1 – 2.3)			
ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	รูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
ผลิตภัณฑ์ก่อนกำจัดหนู	ผง	2.1	มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ
ผลิตภัณฑ์เหยื่อกำจัดหนู	ก้อน	2.2	มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซั้ง ผสม และบรรจุ
เป็นต้น	รูปแบบผลิตภัณฑ์อื่น ๆ นอกจาก สายการผลิตที่ 2.1 - 2.2	2.3	

หมายเหตุ

- กรณีเป็นการผลิตที่ไม่ใช่ลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกัน เช่น การแบ่งบรรจุ การรวมบรรจุ เป็นต้น ให้วงเล็บท้ายเลขสายการผลิตว่า (แบ่งบรรจุ) (รวมบรรจุ) ตัวอย่างเช่น สายการผลิตที่ 2.1 (แบ่งบรรจุ) สายการผลิตที่ 2.1 (รวมบรรจุ) และไม่สามารถอ้างอิงสายการผลิตในลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกันได้
- หากผู้ขออนุญาตไม่ประสงค์ปฏิบัติตามเงื่อนไขของแต่ละสายผลิต ต้องแสดงหลักฐานเชิงประจักษ์ที่เชื่อถือได้ พร้อมรับรองว่าหลักฐานที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เป็นหลักฐานที่เชื่อถือได้เป็นความจริง และดำเนินการตามที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ทุกประการ และยินยอมให้คำขอดังกล่าวได้รับการพิจารณาจากผู้เชี่ยวชาญตามความจำเป็น หากพนักงานเจ้าหน้าที่พบภายหลังว่าไม่เป็นไปตามที่รับรองไว้ จะยกเลิกการอนุญาตที่ได้รับ และยินยอมให้พนักงานเจ้าหน้าที่ดำเนินการตามกฎหมาย พร้อมลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจในการประกอบกิจการและวันที่

ตารางที่ 3 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์กำจัดตัวเบียน (สายการผลิตที่ 3.1 – 3.9)

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	รูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
ผลิตภัณฑ์กำจัดเห็บหมัดบนตัว สัตว์เลี้ยง เป็นต้น	แชมพู	3.1	
	ของเหลวจุ่มอาบ	3.2	มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Hood carbon หรือ Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอน แบ่งซัง ผสม และบรรจุ
	ของเหลวฉีดพ่น	3.3	- มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Hood carbon หรือ Wet scrubber ที่เกิดขึ้นใน ขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 3.2 และ 3.4 ได้
	ของเหลวหยดหลัง	3.4	- มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Hood carbon หรือ Wet scrubber ที่เกิดขึ้นใน ขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 3.2 และ 3.3 ได้
	ผง	3.5	มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ
	ปลอกคอ	3.6	
	ฉีดพ่นอัดก๊าซ	3.7	- มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Hood carbon หรือ Wet scrubber ที่เกิดขึ้นใน ขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - แสดงข้อมูลว่าก๊าซที่ใช้อัดสามารถอัดได้ในภาชนะบรรจุวัตถุดิบที่ใช่ - แสดงหลักฐานการได้รับอนุญาตอัดก๊าซตามแต่ละชนิดของก๊าซ เช่น LPG ต้องมี ใบอนุญาตบรรจุก๊าซที่ได้รับอนุญาตจากกรมพัฒนาธุรกิจพลังงาน หากเป็นการอัดก๊าซที่ไม่ จำเป็นต้องมีใบอนุญาต ต้องแสดงรายละเอียดความปลอดภัยของระบบการอัดก๊าซ
	ก้อน	3.8	มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ/ควัน/ฝุ่น/ผง ของสารเคมีที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และ บรรจุ
	รูปแบบผลิตภัณฑ์อื่น ๆ นอกจาก สายการผลิตที่ 3.1 – 3.8	3.9	

ตารางที่ 3 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์กำจัดตัวเบียน (สายการผลิตที่ 3.1 – 3.9) (ต่อ)

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	รูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
<p>หมายเหตุ</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีเป็นการผลิตที่ไม่ใช่ลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกัน เช่น การแบ่งบรรจุ การรวมบรรจุ เป็นต้น ให้วงเล็บท้ายเลขสายการผลิตว่า (แบ่งบรรจุ) (รวมบรรจุ) ตัวอย่างเช่น สายการผลิตที่ 3.1 (แบ่งบรรจุ) สายการผลิตที่ 3.1 (รวมบรรจุ) และไม่สามารถอ้างอิงสายการผลิตในลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกันได้ - หากผู้ขออนุญาตไม่ประสงค์ปฏิบัติตามเงื่อนไขของแต่ละสายผลิต ต้องแสดงหลักฐานเชิงประจักษ์ที่เชื่อถือได้ พร้อมรับรองว่าหลักฐานที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เป็นหลักฐานที่เชื่อถือได้เป็นความจริง และดำเนินการตามที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ทุกประการ และยินยอมให้คำขอดังกล่าวได้รับการพิจารณาจากผู้เชี่ยวชาญตามความจำเป็น หากพนักงานเจ้าหน้าที่พบภายหลังว่าไม่เป็นไปตามที่รับรองไว้ จะยกเลิกการอนุญาตที่ได้รับ และยินยอมให้พนักงานเจ้าหน้าที่ดำเนินการตามกฎหมาย พร้อมลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจในการประกอบกิจการและวันที่ 			

ตารางที่ 4 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์ทาผิวโล่แมลง (สายการผลิตที่ 4.1 – 4.12)

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	รูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
<p>หมายเหตุ</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีเป็นการผลิตที่ไม่ใช่ลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกัน เช่น การแบ่งบรรจุ การรวมบรรจุ เป็นต้น ให้วงเล็บท้ายเลขสายการผลิตว่า (แบ่งบรรจุ) (รวมบรรจุ) ตัวอย่างเช่น สายการผลิตที่ 4.1 (แบ่งบรรจุ) สายการผลิตที่ 4.1 (รวมบรรจุ) และไม่สามารถอ้างอิงสายการผลิตในลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกันได้ - หากผู้ขออนุญาตไม่ประสงค์ปฏิบัติตามเงื่อนไขของแต่ละสายผลิต ต้องแสดงหลักฐานเชิงประจักษ์ที่เชื่อถือได้ พร้อมรับรองว่าหลักฐานที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เป็นหลักฐานที่เชื่อถือได้เป็นความจริง และดำเนินการตามที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ทุกประการ และยินยอมให้คำขอดังกล่าวได้รับการพิจารณาจากผู้เชี่ยวชาญตามความจำเป็น หากพนักงานเจ้าหน้าที่พบภายหลังว่าไม่เป็นไปตามที่รับรองไว้ จะยกเลิกการอนุญาตที่ได้รับ และยินยอมให้พนักงานเจ้าหน้าที่ดำเนินการตามกฎหมาย พร้อมลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจในการประกอบกิจการและวันที่ 			

ตารางที่ 5 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด และกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค ที่ไม่ใช่รูปแบบของเหลวหรือฉีดพ่นอัดก๊าซ (สายการผลิตที่ 5.1 – 5.10)			
ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	รูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
ผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค ผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด ผลิตภัณฑ์ล้างจาน ผลิตภัณฑ์ขจัดคราบของท่อ เป็นต้น	เกร็ด	5.1	- มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และ บรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 5.2 และ 5.3 ได้
	แกรนูล	5.2	- มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และ บรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 5.2 และ 5.3 ได้
	ผง	5.3	- มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และ บรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 5.2 และ 5.2 ได้
	เม็ด	5.4	- มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และ บรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 5.5
	ก้อน	5.5	- มีระบบการจัดการฝุ่น/ผง เช่น Dust collector ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และ บรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 5.4
	แผ่น	5.6	
	ครีม	5.7	- อ้างอิงสายการผลิตที่ 5.8 และ 5.9 ได้
	โลชั่น	5.8	- อ้างอิงสายการผลิตที่ 5.7 และ 5.9 ได้
	เจล	5.9	- อ้างอิงสายการผลิตที่ 5.7 และ 5.8 ได้
	รูปแบบอื่น ๆ นอกจากสายการผลิต ที่ 5.1 – 5.9		5.10

ตารางที่ 5 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด และกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค ที่ไม่ใช่รูปแบบของเหลวหรือฉีดพ่นอัดก๊าซ (สายการผลิตที่ 5.1 – 5.10) (ต่อ)

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	รูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
<p>หมายเหตุ</p> <ul style="list-style-type: none"> - กรณีเป็นการผลิตที่ไม่ใช่ลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกัน เช่น การแบ่งบรรจุ การรวมบรรจุ เป็นต้น ให้วงเล็บท้ายเลขสายการผลิตว่า (แบ่งบรรจุ) (รวมบรรจุ) ตัวอย่างเช่น สายการผลิตที่ 5.1 (แบ่งบรรจุ) สายการผลิตที่ 5.1 (รวมบรรจุ) และไม่สามารถอ้างอิงสายการผลิตในลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกันได้ - หากผู้ขออนุญาตไม่ประสงค์ปฏิบัติตามเงื่อนไขของแต่ละสายผลิต ต้องแสดงหลักฐานเชิงประจักษ์ที่เชื่อถือได้ พร้อมรับรองว่าหลักฐานที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เป็นหลักฐานที่เชื่อถือได้เป็นความจริง และดำเนินการตามที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ทุกประการ และยินยอมให้คำขอดังกล่าวได้รับการพิจารณาจากผู้เชี่ยวชาญตามความจำเป็น หากพนักงานเจ้าหน้าที่พบภายหลังว่าไม่เป็นไปตามที่รับรองไว้ จะยกเลิกการอนุญาตที่ได้รับ และยินยอมให้พนักงานเจ้าหน้าที่ดำเนินการตามกฎหมาย พร้อมลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจในการประกอบกิจการและวันที่ 			

ตารางที่ 6 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์ทำความสะอาดและกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค รูปแบบของเหลว (สายการผลิตที่ 6.1 – 6.18)			
ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	กลุ่มสารสำคัญของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
ผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค ผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด ผลิตภัณฑ์ล้างจาน ผลิตภัณฑ์ซักผ้า ผลิตภัณฑ์ซักผ้าขาว ผลิตภัณฑ์จัดการอุดตันของท่อ ผลิตภัณฑ์ลอกแว็กซ์ เป็นต้น	สารสำคัญเป็นกลุ่ม Acid (กรด) ที่ระคายเคืองหรืออันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ เช่น Hydrochloric acid, Sulfuric acid, Phosphoric acid, Maleic acid, Hydrofluoric acid, Glycolic acid, Linear alkylbenzene sulfonic acid, Malic acid, Methylsulfonic acid, Oxalic acid	6.1	- อุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนกรด - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.2 ได้ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.5, 6.8, 6.9, 6.10, 6.11, 6.12 ได้ แต่ต้องแสดงหลักฐานเพิ่มเติมว่าอุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนกรด
	สารสำคัญกลุ่ม Acid (กรด) ที่ระคายเคืองหรืออันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ และคุณสมบัติไวไฟ หรือติดไฟ หรือลุกไหม้ได้ เช่น Nitric acid, Formic acid, Acetic acid, Peracetic acid	6.2	- อุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนกรด - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - มีระบบการป้องกันการเกิดประกายไฟ การระเบิด หรือไฟฟ้าสถิตย์ของการเก็บรักษาวัตถุดิบ ขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.8 และ 6.9 ได้ แต่ต้องแสดงหลักฐานเพิ่มเติมว่าอุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนกรด
	สารสำคัญเป็นสาร Acid (กรด) ที่ไม่มีลักษณะเดียวกับสายการผลิตที่ 6.1 และ 6.2 เช่น Citric acid, Lactic acid, Amido sulfonic acid	6.3	- อุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนกรด - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.1 และ 6.2 ได้ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.4, 6.5, 6.6, 6.7, 6.8, 6.9, 6.10, 6.11, 6.12 ได้ แต่ต้องแสดงหลักฐานเพิ่มเติมว่าอุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนกรด

ตารางที่ 6 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด และกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค รูปแบบของเหลว (สายการผลิตที่ 6.1 – 6.18) (ต่อ)

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	กลุ่มสารสำคัญของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
	สารสำคัญเป็นสารกลุ่ม Alkalis (ต่าง) ที่ระคายเคืองหรืออันตรายต่อทางเดินหายใจ และเมื่อผสมกับน้ำจะเกิดความร้อน เช่น Ammonium hydroxide, Calcium hydroxide, Potassium hydroxide, Sodium hydroxide	6.4	<ul style="list-style-type: none"> - อุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนต่าง - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - มีอุปกรณ์จัดการความร้อนจากปฏิกิริยาเคมีที่เกิดขึ้นเมื่อต่างที่เป็นรูปแบบของแข็งและน้ำผสมกัน
	สารสำคัญเป็นกลุ่ม Alkalis (ต่าง) ที่ระคายเคืองหรืออันตรายต่อทางเดินหายใจ เช่น Potassium carbonate, Sodium metasilicate, Tripotassium phosphate, Trisodium phosphate	6.5	<ul style="list-style-type: none"> - อุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนต่าง - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายผลิตที่ 6.1, 6.2, 6.8, 6.9, 6.10, 6.11, 6.12 ได้ แต่ต้องแสดงหลักฐานเพิ่มเติมว่าอุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนต่าง
	สารสำคัญเป็นกลุ่ม Alkalis (ต่าง) ที่ไม่มีลักษณะเดียวกับสายการผลิตที่ 6.4 และ 6.5 เช่น Calcium carbonate, Potassium metasilicate, Tetrapotassium pyrophosphate, Triethanolamine, Sodium carbonate, Sodium gluconate, Trisodium nitrilotriacetate	6.6	<ul style="list-style-type: none"> - อ้างอิงสายผลิตที่ 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 6.7, 6.8, 6.9, 6.10, 6.11, 6.12 ได้
	สารสำคัญเป็นกลุ่ม Cationic surfactants	6.7	<ul style="list-style-type: none"> - อ้างอิงสายผลิตที่ 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 6.7, 6.8, 6.9, 6.10, 6.11, 6.12 ได้
	สารสำคัญเป็นกลุ่ม Chlorine releasing agent	6.8	<ul style="list-style-type: none"> - อุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนต่อสารสำคัญได้ - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ

ตารางที่ 6 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด และกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค รูปแบบของเหลว (สายการผลิตที่ 6.1 – 6.18) (ต่อ)

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	กลุ่มสารสำคัญของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิตที่	เงื่อนไข
			<ul style="list-style-type: none"> - มีระบบการป้องกันการเกิดประกายไฟ การระเบิด หรือไฟฟ้าสถิตย์ของการเก็บรักษาวัตถุดิบ ขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.2 และ 6.9 ได้ แต่ต้องแสดงหลักฐานเพิ่มเติมว่าอุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนต่อสารสำคัญได้
	สารสำคัญเป็น Hydrogen peroxide	6.9	<ul style="list-style-type: none"> - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - มีระบบการป้องกันการเกิดประกายไฟ การระเบิด หรือไฟฟ้าสถิตย์ของการเก็บรักษาวัตถุดิบ ขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.2 และ 6.8 ได้ แต่ต้องแสดงหลักฐานเพิ่มเติมว่าอุปกรณ์การผลิตและบรรจุสามารถทนต่อสารสำคัญได้
	สารสำคัญกลุ่ม Phenol หรือ Phenolic compounds	6.10	<ul style="list-style-type: none"> - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.1, 6.2, 6.5, 6.8, 6.9, 6.11, 6.12 ได้
	สารสำคัญกลุ่ม Aldehyde	6.11	<ul style="list-style-type: none"> - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.1, 6.2, 6.5, 6.8, 6.9, 6.10, 6.12 ได้
	สารสำคัญกลุ่ม Iodine หรือ Iodine compound	6.12	<ul style="list-style-type: none"> - มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.1, 6.2, 6.5, 6.8, 6.9, 6.10, 6.11 ได้

ตารางที่ 6 สายการผลิตประเภทผลิตภัณฑ์ทำความสะอาด และกลุ่มผลิตภัณฑ์ฆ่าเชื้อโรค รูปแบบของเหลว (สายการผลิตที่ 6.1 – 6.18) (ต่อ)			
ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	กลุ่มสารสำคัญของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป	สายการผลิต ที่	เงื่อนไข
	สารสำคัญกลุ่ม Alcohol	6.13	- มีระบบการป้องกันการเกิดประกายไฟ การระเบิด หรือไฟฟ้าสถิตย์ของการเก็บรักษาวัตถุดิบ ชั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ- อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.2, 6.8, 6.9, 6.14 ได้
	สารสำคัญกลุ่ม Solvent	6.14	- มีระบบการจัดการกลิ่น/ไอ เช่น Wet scrubber ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - มีระบบการป้องกันการเกิดประกายไฟ การระเบิด หรือไฟฟ้าสถิตย์ของการเก็บรักษาวัตถุดิบ ชั้นตอนแบ่งซัง ผสม และบรรจุ - อ้างอิงสายการผลิตที่ 6.2, 6.8, 6.9 ได้
	สารสำคัญกลุ่ม Anionic surfactants	6.15	- อ้างอิงได้ทุกสายการผลิตในตารางที่ 6
	สารสำคัญกลุ่ม Amphoteric surfactants	6.16	- อ้างอิงได้ทุกสายการผลิตในตารางที่ 6
	สารสำคัญกลุ่ม Nonionic surfactants	6.17	- อ้างอิงได้ทุกสายการผลิตในตารางที่ 6
	สารสำคัญอื่น ๆ นอกจากสายการผลิตที่ 6.1 – 6.17	6.18	หากมีรูปแบบ และสารสำคัญเหมือนกัน หรืออยู่ในกลุ่มเดียวกัน หรือมีคุณสมบัติ เหมือนกับสายการผลิตที่ 1 - 17 ที่ได้รับอนุญาตแล้ว สามารถอ้างอิงได้
หมายเหตุ			
<p>- กรณีเป็นการผลิตที่ไม่ใช่ลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกัน เช่น การแบ่งบรรจุ การรวมบรรจุ เป็นต้น ให้วงเล็บท้ายเลขสายการผลิตว่า (แบ่งบรรจุ) (รวมบรรจุ) ตัวอย่างเช่น สายการผลิตที่ 6.1 (แบ่งบรรจุ) สายการผลิตที่ 6.1 (รวมบรรจุ) และไม่สามารถอ้างอิงสายการผลิตในลักษณะที่เป็นการผสมวัตถุดิบเข้าด้วยกันได้</p> <p>- หากผู้ขออนุญาตไม่ประสงค์ปฏิบัติตามเงื่อนไขของแต่ละสายผลิต ต้องแสดงหลักฐานเชิงประจักษ์ที่เชื่อถือได้ พร้อมรับรองว่าหลักฐานที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่เป็นหลักฐานที่เชื่อถือได้เป็นความจริง และดำเนินการตามที่แสดงต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ทุกประการ และยินยอมให้คำขอดังกล่าวได้รับการพิจารณาจากผู้เชี่ยวชาญตามความจำเป็น หากพนักงานเจ้าหน้าที่พบภายหลังว่าไม่เป็นไปตามที่รับรองไว้ จะยกเลิกการอนุญาตที่ได้รับ และยินยอมให้พนักงานเจ้าหน้าที่ดำเนินการตามกฎหมาย พร้อมลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจในการประกอบกิจการและวันที่</p>			