

INITIAL ENVIRONMENTAL EXAMINATION – IEE REPORT

FOR

“FOXLINK MYANMAR CO., LTD.

Plot No. C-8, Mingaladon Industrial Park (MIP),
Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar



PROPONENT



Plot No. C-8, Mingaladon Industrial Park (MIP), Mingaladon
Township, Yangon Region, Myanmar

Tel: +951-639120, +959-960911559

Email: foxlinkmyanmar@gmail.com

PREPARED BY



Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.

No. (115), Kanaung Min Thar Gyi Road, Industrial Zone (1),
Hlaing Thar Yar Township, Yangon, Myanmar

Tel: +951-3685572, +959-897978296, Fax: +951-3685571,

Email: gmescompany@gmail.com, info@gmes-mm.com

Website: www.gmes-mm.com

Facebook: [Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.](https://www.facebook.com/GreenMyanmarEnvironmentalServicesCo.,Ltd.)

February 2022


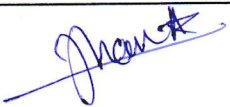

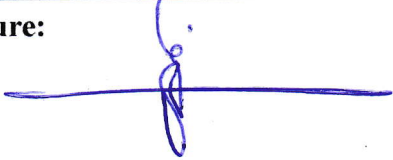
INITIAL ENVIRONMENTAL EXAMINATION – IEE REPORT

FOR

“FOXLINK MYANMAR CO., LTD.

Report Review Form

Report Title: Initial Environmental Examination (IEE) Report for “Foxlink Myanmar Co., Ltd.”	
Report Version: 00 Version	
Proponent: Foxlink Myanmar Co., Ltd. Plot No. C-8, Mingaladon Industrial Park (MIP), Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar Tel: +951-639120, +959-960911559 Email: foxlinkmyanmar@gmail.com	Prepared by: Green Myanmar Environmental Services Company Limited No. 115, Kanaung Min Thar Gyi Road, Hlaing Thar Yar Industrial City, Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Township, Yangon Region, Myanmar. Tel: +959-897 978 296 Email: gmescompany@gmail.com , info@gmes-mm.com Website: www.gmes-mm.com Facebook: Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.

Prepared by: Daw No No Hnin Nu Nway	Position: Junior Environmental Specialist
Submitted Date: 15/02/2022	Signature: 
Prepared by: U Kyi Han Bo	Position: Environmental Quality Engineer
Submitted Date: 23/02/2022	Signature: 
Checked by: Daw Kyaw Kyaw Win	Position: Consultant
Checked Date: 25/02/2022	Signature: 
Approved by: U Kyaw Soe Win	Position: Managing Director
Approved Date: 27/02/2022	Signature: 

CONENTS

CONENTS	i
LIST OF TABLES	vi
LIST OF FIGURES	ix
LIST OF APPENDICES	xi
DOCUMENT CERTIFICATION AND DECLARATION.....	xii
COMMIMENT AND ACKNOWLEDGE	xiii
ABBREVIATIONS	xiv
EXECUTIVE SUMMARY	xviii
အကျဉ်းချုပ်အစီရင်ခံစာ	xliv
1. INTRODUCTION	1
1.1 Background.....	1
1.2 Need of the Project.....	1
1.3 Type of EMP/IEE and EIA Requirement	2
1.4 Objectives of the IEE	3
1.5 Methodology Adopted	3
1.6 Identification of the Project Proponent	3
1.6.1 Proponent Information	3
1.6.2 List of Stakeholders	4
1.6.3 Organization of Management	4
1.7 Initial Environmental Examination (IEE) Study Team	5
1.8 Structure of the Report.....	8
2. POLICY, LEGAL AND INSTITUTIONAL FRAMEWORK.....	10
2.1 Background.....	10
2.2 Policy Framework.....	10
2.3 Myanmar Regulatory Framework for Environmental Assessment	10
2.3.1 National Environmental Policy of Myanmar (2019)	11
2.3.2 Myanmar Agenda 21 (1997).....	11
2.3.3 National Sustainable Development Strategy (2009).....	11
2.3.4 The Environmental Conservation Law (2012)	11

2.3.5	The Environmental Conservation Rules (2014)	14
2.3.6	Environmental Impact Assessment Procedure (2015).....	14
2.3.7	National Environmental Quality (Emission) Guidelines (2015)	15
2.4	Environmental-related Laws and Regulations in Myanmar	15
2.5	International Conventions, Treaties and Agreements.....	21
2.6	Institutional Framework of Myanmar Government Responsible for Project	22
2.6.1	Myanmar Invest Commission (MIC).....	22
2.6.2	Directorate of Investment and Company Administration (DICA)	23
2.6.3	Environmental Conservation Department (ECD).....	23
2.6.4	Directorate of Industrial Supervision and Inspection (DISI).....	24
2.6.5	Departmental Cooperation Team.....	24
2.7	Standards and Guidelines for Surrounding Environment of the Project.....	25
2.7.1	Air Quality	25
2.7.2	Water Quality.....	27
2.7.3	Noise Levels.....	29
2.7.4	Light Intensity (Illumination)	30
2.8	Commitment of the Project Proponent	31
3.	DESCRIPTION OF THE PROJECT AND ALTERNATIVES	35
3.1	Project Location	35
3.2	Land Ownership.....	35
3.3	Site Description.....	35
3.3.1	Site Accessibility	35
3.3.2	Site Boundaries and Surrounding Environment	36
3.4	Financial Information and Investment Plan.....	37
3.4.1	Financial Information.....	37
3.4.2	Investment Plan.....	37
3.5	Working Hour and Manpower Requirement	37
3.5.1	Working Hour	37
3.5.1	Man Power Requirement	38
3.6	Layout Plan of the Factory and Infrastructure of the Factory.....	39
3.6.1	Layout Plan of the Factory.....	39

3.6.2	Infrastructure of the Factory	40
3.7	Raw Materials and Subsidiaries.....	41
3.7.1	Raw Materials	41
3.7.2	Chemical Usage	49
3.8	Utilities.....	49
3.8.1	Electricity	49
3.8.2	Fuel Requirements	51
3.8.3	Water Requirement	52
3.9	Machinery and Equipment List.....	55
3.10	Product Profile and Production Capacity.....	59
3.11	Manufacturing Process.....	60
3.11.1	Manufacturing Process of USB Cables for Cato V7	60
3.11.2	Manufacturing Process of USB Cables for B141	66
3.11.3	Manufacturing Process of Wired Gaming Mouse	73
3.12	Drainage and Sewage Disposal System.....	77
3.13	Solid Waste	78
3.14	Analysis of Alternatives.....	79
3.14.1	No Project Option	79
4.	DESCRIPTION OF THE SURROUNDING ENVIRONMENT	81
4.1	Methodology for Data Collection and Analysis	81
4.1.1	Primary Data Collection and Analysis.....	81
4.1.2	Secondary Data Collection and Analysis.....	81
4.2	Primary Data for Environmental Quality around the Project Site	81
4.2.1	Air Quality	82
4.2.2	Noise Level	89
4.2.3	Light Intensity	92
4.2.4	Water Environment.....	94
4.2.5	Soil Environment	99
4.3	Physical Components (Secondary Data).....	99
4.3.1	Study Area (Mingaladon Township)	100
4.3.2	Climate.....	101

4.3.3	Topography	101
4.3.4	Geology	101
4.3.5	Soil	102
4.3.6	Hydrology	103
4.4	Biological Components.....	104
4.4.1	Natural Vegetation (Flora).....	104
4.4.2	Wildlife (Fauna).....	104
4.5	Socio-Economic Components.....	104
4.5.1	Population and Communities	104
4.5.2	Religion.....	105
4.5.3	Education Attainment	105
4.5.4	Connectivity	105
4.5.5	Health Facility.....	105
4.5.6	Economy	105
4.5.7	Land Use	105
5.	ANTICIPATED ENVIRONMENTAL IMPACTS AND MITIGATION MEASURES	107
5.1	Impact Assessment Methodology and Approach	107
5.1.1	Impact Assessment Rating Criteria.....	107
5.1.2	Criteria for Rating of Impacts	108
5.1.3	Anticipated Negative Impacts for Operation Phase.....	109
5.1.4	Evaluation of Impact.....	111
5.2	Mitigation Measures on Adverse Impact.....	115
6.	ENVIRONMENTAL MANAGEMENT PLAN.....	120
6.1	Environmental Management Plan.....	120
6.2	Energy Conservation.....	123
6.3	Occupational Health and Safety Issues	123
6.4	Best Environmental Management Practices	125
6.5	Emergency Plan	125
6.6	Fire Safety	127
6.7	Environmental Monitoring Plan	128

6.8	Organization and Implementation.....	131
6.9	Estimated EMP Budget.....	132
6.10	Corporate Social Responsibility	133
6.11	Employee’s Welfare Plan	133
6.11.1	Accommodation.....	134
6.11.2	Meal system	134
6.11.3	Uniform.....	135
6.11.4	Health Care	135
7.	PUBLIC CONSULTATION AND INFORMATION DISCLOSURE	137
7.1	Purpose.....	137
7.2	Methodology and Approach	137
7.3	Discussion Program with the Factory’s Employees	137
7.4	Consultation Meeting with the Relevant Authorized Organization and the Vicinity of Factory	139
7.5	Action Plan on Recommendations.....	142
8.	FINDINGS, CONCLUSION AND RECOMMENDATION	144

LIST OF TABLES

Table 1-1 Screening of IEE/EIA Requirement	2
Table 1-2 List of Stakeholder	4
Table 1-3 Organization in charge of IEE Implementation.....	5
Table 1-4 Organization of the GMES’s IEE Study Team	5
Table 1-5 Structure of the Report	8
Table 2-1 Environment-Related Laws and Rules	15
Table 2-2 International Treaties and Conventions.....	21
Table 2-3 Ambient Air Quality Guidelines for Operation and Decommissioning Phases	25
Table 2-4 Small Combustion Facilities Emission Guidelines	26
Table 2-5 Air Emission Level for Semiconductors and other Electronic Manufacturing Plant	26
Table 2-6 WHO Drinking Water Standards (2011).....	27
Table 2-7 Effluent Water Standards for General Effluent Runoff for the Project.....	27
Table 2-8 Effluent Water Standards for Semiconductors and other Electronics Manufacturing Plant.....	28
Table 2-9 Ambient Noise Level Standards for Operation Phase.....	29
Table 2-10 OHS Noise Exposure Limits for the Work Environment.....	29
Table 2-11 Minimum Limits for Workplace Illumination Intensity.....	30
Table 3-1 Financial Information	37
Table 3-2 Investment Plan (Expressed in USD).....	37
Table 3-3 Working Hour of the Factory	38
Table 3-4 List of Local and Foreign Personnel Requirement for Phone Charging Cable.....	38
Table 3-5 List of Local and Foreign Personnel Requirement for Wired Gaming Mouse	38
Table 3-6 List of Raw Materials for Cato V7 Production	42
Table 3-7 List of Raw Materials for B141 USB Production	43
Table 3-8 List of Raw Materials for Wired Gaming Mouse Production	44
Table 3-9 List of Chemicals.....	49
Table 3-10 Electricity Consumption.....	50
Table 3-11 Specification of the Generators	50
Table 3-12 Diesel Consumption	51

Table 3-13 Annual Water Consumption	55
Table 3-14 List of Equipment for B141 USB & Cato V7 Production.....	55
Table 3-15 List of Fixture for B141 USB & Cato V7 Production.....	57
Table 3-16 List of Equipment for Wired Gaming Mouse Production	58
Table 3-17 List of Fixture for Wired Gaming Mouse Production	59
Table 3-18 Production Capacities for B141, Cato V7 & Wired Gaming Mouse	59
Table 3-19 No. of Toilets and Bathrooms List	77
Table 4-1 Measuring Instruments for Air Quality	83
Table 4-2 Locations of Air Quality Measuring Points.....	84
Table 4-3 Measuring Results of Ambient Air Quality Baseline Data	85
Table 4-4 Indoor Air Quality Measuring Results	88
Table 4-5 Stack Emission Measuring Results	89
Table 4-6 Measuring Instruments for Air Quality	90
Table 4-7 Ambient Noise Level Measuring Results.....	90
Table 4-8 Indoor Noise Level Measuring Results	91
Table 4-9 Light Measurement Results	93
Table 4-10 Locations of Water Sampling Points.....	94
Table 4-11 Result of Water Quality from MIP (GMES Laboratory)	95
Table 4-12 Result of Wastewater Quality (GMES Laboratory)	97
Table 4-13 Result of Ambient Water Quality (GMES Laboratory)	98
Table 4-14 Results of Soil Quality.....	99
Table 4-15 Annual Rainfall Data and Temperature at Mingaladon Township	101
Table 4-16 Geological Succession of the Yangon Region	101
Table 4-17 Population by National Ethnic Group	104
Table 4-18 Population by Foreigner	104
Table 4-19 Population by Sex.....	104
Table 4-20 Religious Groups of Ethnic in Mingaladon Township.....	105
Table 4-21 Land Use of Mingaladon Township	105
Table 4-22 Workforce of Mingaladon Township	106
Table 5-5-1 Rating for Duration, Scale, Magnitude/Severity and Probability	107
Table 5-2 Environmental Risk Categorization	108

Table 5-3 Evaluation of Impacts during the Operation Phase and the Decommissioning Phase	112
Table 5-4 Mitigation Measures for the Operation Phase and Decommissioning Phase.....	116
Table 6-1 Environmental Management and Prevention Methods	120
Table 6-2 Location and number of firefighting equipment	127
Table 6-3 Environmental Monitoring Plan for Operation and Decommissioning Phases.....	129
Table 6-4 Environmental Management Cell.....	132
Table 6-5 WCC Members Name List	132
Table 6-6 Estimated Costs for Impact Monitoring	132
Table 6-7 Social welfare and monthly activities record (2020).....	133
Table 6-8 List of Medicine	135
Table 7-1 Excerpts from Suggestion of the Factory Employees	138
Table 7-2 Summary of Discussion in the Meeting	141
Table 7-3 Description of suggestion letter from the meeting	141
Table 7-4 Summary of comments in the public consultation meeting	142

LIST OF FIGURES

Figure 1-1 Organization Chart of Foxlink Myanmar Company Limited	4
Figure 3-1 Location of the Factory	35
Figure 3-2 Access Road to the Proposed Project.....	36
Figure 3-3 Surrounding Environment of the Factory	36
Figure 3-4 Building Layout Plan of the Factory	39
Figure 3-5 Photos of Office and Factory Buildings.....	41
Figure 3-6 Raw Materials and Raw Stores	41
Figure 3-7 Transformers at Factory	49
Figure 3-8 Generators at Factory	51
Figure 3-9 Diesel Storage tank	51
Figure 3-10 2T/ H Reverse Osmosis Pure Water Treatment System Flow Picture.....	53
Figure 3-11 Photos of 2T/H RO Pure Water Treatment Tanks	54
Figure 3-12 Product Profile	60
Figure 3-13 Process Flow Chart of USB Cables for Cato V7	61
Figure 3-14 USB Cables for B141 Process Flow Chart	67
Figure 3-15 Wired Gaming Mouse Process Flow Chart.....	73
Figure 3-16 Basins and Drains in the Factory	78
Figure 3-17 Toilet in the Factory	78
Figure 3-18 Bins and Temporary Storage Place for Solid Wastes in Factory	79
Figure 4-1 Ambient Air Quality Measurement Point	84
Figure 4-2 Photos of Measuring Ambient Air Quality and Ambient Noise Levels	85
Figure 4-3 (a) Wind-rose Plot superimposed over the Project Site, (b) Wind-rose Plot, (c) Wind Class Frequency Distribution Chart	86
Figure 4-4 Location of Measuring Indoor Air Quality and Noise Levels	87
Figure 4-5 Some Photos of Measuring Indoor Air Quality and Noise Levels.....	88
Figure 4-6 Gas Exhaust's Emission Measuring.....	89
Figure 4-7 Ambient Noise Graph (24-hour)	91
Figure 4-8 Location of Measuring Light Intensity	93
Figure 4-9 Location of Water Sampling Points	95
Figure 4-10 Recorded Photo of Water Sampling.....	95

Figure 4-11 Location of Wastewater Sampling Point.....	96
Figure 4-12 Recorded Photo of Wastewater Sampling.....	96
Figure 4-13 Location of Ambient Water Sampling Points	97
Figure 4-14 Recorded Photo of Ambient Water Sampling.....	98
Figure 4-15 Location of Soil Sampling Point	99
Figure 4-16 Map of Mingaladon Township.....	100
Figure 4-17 Geological Map of Yangon Region	102
Figure 4-18 Soil Map of Yangon	103
Figure 6-1 Emergency Response Team	126
Figure 6-2 Recorded Photos of Fire Drill and Evacuation Training.....	128
Figure 6-3 Dormitory.....	134
Figure 6-4 Food Menu	134
Figure 6-5 Basin and Canteen.....	135
Figure 6-6 Kitchen	135
Figure 7-1 Photos of Employees Discussion Program	138
Figure 7-2 Consultation Meeting with the Relevant Authorized Organization and the Vicinity of the Factory	140

LIST OF APPENDICES

Appendix (1): ECD’s Instruction Letter to make IEE	I
Appendix (2): Certificate for Transitional Consultant Registration of Organization	V
Appendix (3): Certificate for Transitional Consultant Registration of Personal	VII
Appendix (4): Certificate of Incorporation	XXI
Appendix (5): MIC Permit	XXII
Appendix (6): Certificate of Insurance	XXVI
Appendix (7): Machine Layout.....	XXVII
Appendix (8): Building Layout for C (8-1)	XXIX
Appendix (9): Training and Medical Checkup Record.....	XXXII
Appendix (10): Social Welfare and Employee’s Activities Record	XXXIV
Appendix (11): Accident Investigation Report.....	XLI
Appendix (12): Safety Data Sheet for Lead Free Solder Wire	XLIII
Appendix (13): Safety Data Sheet for Lead Free Solder Bar	XLVIII
Appendix (14): Safety Data Sheet for Loctite ECCOBOND UV 9060F	LII
Appendix (15): Certificate of Nurse	LXI
Appendix (16): Attendance List of Employee Discussion Program.....	LXVI
Appendix (16): Suggestion Forms of Employee	LXXI
Appendix (18): Attendee list of Public Consultation Meeting	XCI
Appendix (19): Suggestion Letter of Public Consultation Meeting	XCII
Appendix (20): Requesting Letter from GMES to Foxlink Myanmar Co., Ltd for Recommendation on the Suggestion of Employees Discussion and Consultation Meeting.....	XCIV
APPENDIX (21): Response on the suggestion of Employees and Consultation Meeting	XCVII
Appendix (22): Laboratory Analysis Results of Wastewater Quality	CI
Appendix (23): Laboratory Analysis Results of Storm Water Quality.....	CIII
Appendix (24): Laboratory Analysis Results of Using Water Quality.....	CIV
Appendix (25): Laboratory Analysis Results of Soil Quality.....	CVI

DOCUMENT CERTIFICATION AND DECLARATION

This project report on Initial Environmental Examination has been prepared by Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.

I, (*Authorized Person of Foxlink Myanmar Co., Ltd.*) as proponent of this project, do hereby solemnly affirm and declare that I fully understand and undertake to operate the project strictly in accordance with the following fact.

- comply with all Myanmar laws, rules and regulations, including Special Economic Zone Law and Clauses 14 and 15 of the Environmental Conservation Law (2012),
- Ensure that legal and other obligations are incorporated in the designs, procedures and project controls,
- Communicate legal and other requirements to personnel and contractors accountable for compliance,
- Ensure all relevant legal and other requirements and associated documentation (e.g., licenses, permits, approval applications) are readily available on site to company personnel, contractors, subcontractors and consultants,
- Conduct a compliance audit at least annually and ensure there is a process in place to monitor on-going compliance with all legal and other requirements.
- Follow according to the Environmental Management Plan and Monitoring Plan,
- Submit monitoring report bi-annually according to the ECD regulation.

I, the undersigned, certify that the particulars in this report are correct and true to the best of my knowledge.

Signature : -----

Name : -----

Designation : -----

Foxlink Myanmar Co., Ltd.
Plot No. C-8, Mingaladon Industrial Park,
Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar

Date: -----

COMMIMENT AND ACKNOWLEDGE

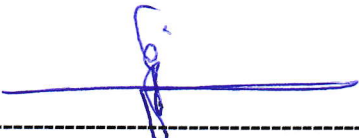
Initial Environmental Examination (IEE) describes the environmental condition of a project, including potential impact, formulation of mitigation measures, and preparation of institutional requirements and environmental monitoring. This IEE report was prepared using information from the following sources:

- Review of selected literature, reports, and advisories;
- Meetings with several interested parties;
- The experience of the IEE Team; and
- Other information solicited from baseline data and stakeholders.

We strongly commit that this report was prepared in compliance with Myanmar Environmental Laws and Regulations.

The IEE team is grateful to the project proponent – *Foxlink Myanmar Co., Ltd.*- for commissioning us to conduct this Initial Environmental Examination Report in respect of the proposed project. We would like to further acknowledge with great appreciation all those neighbors who participated in the public disclosure process for their cooperation throughout the exercise.

We further acknowledge the support, either direct or indirect, from the various parties who assisted the IEE team towards the successful completion of this report.

Signature : 
Name : U Kyaw Soe Win
Designation : Managing Director



Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.
No. 115, Kanaung Min Thar Gyi Road,
Hlaing Thar Yar Industrial City, Industrial Zone (1),
Hlaing Thar Yar Township, Yangon Region, Myanmar.
Tel: +959-897 978 296
Email: gmescompany@gmail.com , info@gmes-mm.com
Website: www.gmes-mm.com
Facebook: [Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.](https://www.facebook.com/GreenMyanmarEnvironmentalServicesCo.,Ltd.)

Date: 27/02/2022

ABBREVIATIONS

DISI	Directorate of Industrial Supervision and Inspection
DICA	Directorate of Investment and Company Administration
DI	Directorate of Industry
E	East
ECC	Environment Compliance Certificate
ECD	Environmental Conservation Department
EIA	Environmental Impact Assessment
EMP	Environmental Management Plan
EMT	Environmental Management Team
EMonP	Environmental Monitoring Plan
FF/AT	Fixed film aeration tank
GMES	Green Myanmar Environmental Services
HIE-1	Heavy Industrial Enterprise-1
HIE-2	Heavy Industrial Enterprise-2
HIE-3	Heavy Industrial Enterprise-3
HRT	Hydraulic Retention Time
HSE	Health Safety and Environment
Hz	Hertz
IEE	Initial Environmental Examination
MSDS	Material Safety Data Sheet
MOECAF	Ministry of Environmental Conservation and Forestry
MONREC	Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation
MIC	Myanmar Investment Commission
MIP	Mingalardon Industrial Park
N	North
OHS	Occupational Health and Safety
PPE	Personal Protective Equipment
Qty	Quantity
SDS	Safety Data Sheet
SD/T	Sedimentation Tank

SS	Suspended Solid
S/T	Separation Tank
USEPA	United States Environmental Protection Agency
2T/ H	2 Ton per Hours
WQ	Water Quality
WWTP	Wastewater Treatment Plant

Units

dB (A)	A-weighted system (the decibel values of sounds at low frequencies)
deg C	degree centigrade
Dia	diameter
D	depth
H	height
ha	hector
Hp	house power
Kg	kilogram
km/hr	kilometer per hour
l/min	liter per minute
lb	pound
m	meter
mg/ m ³	milligram per cubic meter
mm	millimeter
m ²	square meter
m ³ /day	cubic meter per day
m ³ /hr	cubic meter per hour
m ³ / min	cubic meter per minute
m ³ /s	cubic meter per second
dB	decibel
°C	degree Celsius
°F	degree Fahrenheit
gpm	gallons per minute

hr	hour
kV	kilo volt
kW	kilo watt
kg	kilogram
lit	liter
Mg/L	milligram per liter
MT	metric ton
l/s	liter per second
Mg	manganese
mg/Nm ²	milligram per newton meter square
m	meter
MMK	Myanmar kyats
ppb	part per billion
ppm	part per million
PM	particulate matter
PM ₁₀	particulate matter 10 micrometer or less in diameter
PM _{2.5}	particulate matter 2.5 micrometer or less in diameter
pH	potential of hydrogen ions
QC	quality control
Qty	quantity
Sq km	square kilometer
Sr. No.	serial number
ton/yr	ton per year
µg/m ³	micro gram per cubic meter
USD	United States dollar
W	watt
W	width

Symbols of Element

Al	Aluminum
As	Arsenic

BOD	Biological Oxygen Demand
COD	Chemical Oxygen Demand
CO ₂	Carbon Dioxide
CO	Carbon Monoxide
CN	Chloride Cyanide
NO ₂	Nitrogen Dioxide
NO	Nitrogen Oxide
O ₂	Oxygen
SO ₂	Sulfur Dioxide
TDS	Total Dissolved Solids
TSS	Total Suspended Solids
TVOC	Total Volatile Organic Compound

EXECUTIVE SUMMARY

Introduction

Since 1986, Foxlink designs, manufactures and sells connectors, cable assemblies, power management devices, battery packs on an OEM/ODM basis to some of the world's leading makers of communications devices, computers and consumer electronics. The customers of Foxlink Company include some of the best-known and most respected industry leaders and have a solid and long-term partnership with them. In addition to its expertise in the components, Foxlink Company and its subsidiaries have successfully developed diversified products in the area of wireless communications and optical technology, targeting to provide customers the total solution from components to turnkey products with the highest quality.

Moreover, Foxlink Myanmar Company Limited is founded in 2013 that based on companies in Myanmar. Foxlink Myanmar Company Limited is a consumer electronic products manufacturing company that produces B 141 USB, Cato V7 and wired gaming mouse under CMP basis, which is mainly exported to China and USA. The factory is located at Plot No. C-8, Mingaladon Industrial Park (MIP), Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar.

This Initial Environmental Examination (IEE) report for “Foxlink Myanmar Co., Ltd.” is prepared by Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd (GMES).

The main objective of IEE study is to prepare an IEE report in order to implement the proposed project in an environmentally sound manner. The specific objectives of the IEE study include:

- To identify the impacts of physical, biological, socioeconomic and environment of the project area,
- To identify the major issues that may arise as a result of proposed works on physical, biological, socioeconomic and environment of the project area,
- To recommend environmental mitigation and/or enhancement measures for the impacts,
- To prepare and implement an Environmental Monitoring Plan (EMoP) for the project,
- To confirm that the IEE is sufficient for the proposed project.

The Initial Environmental Examination (IEE) for the Foxlink Myanmar Company Limited is prepared in accordance with the existing policy, laws, rules and instructions and submitted as requirement to receive the Environmental Compliance Certificate (ECC) from the Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation (MONREC).

Policy, Legal and Institutional Framework

The Initial Environmental Examination (IEE) is prepared in accordance with the environmental legal system in Myanmar, mainly EIA Procedure (2015), National Environmental Quality (Emission) Guidelines (2015), Environmental Conservation Law (2012) and Environmental Conservation Rules (2014).

Other relevant and related existing laws concerned with the project is stated in detail in Chapter 2.

Description of the Project

Foxlink Myanmar Co., Ltd. is wholly foreign-owned and total investment being USD 21.896 million. The salient features of the proposed project are described in the following table.

Table (1) Salient Features of the Project

Salient Features	Description/Quantities								
Project Name	Manufacturing of Consumer Electronic Products								
Project Proponent	Foxlink Myanmar Company Limited								
Company Registration No.	114111740								
Project Address	Plot No. C-8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar								
Geographical Information	Latitude: 16° 56' 22" N Longitude: 96° 09' 38" E								
Type of Land	Industrial Land								
Total land Area	30,192.74 sq. meter								
Total Building Area	26526 m ²								
Land Acquisition	Lease Land								
Lessor	Mingaladon Industrial Park Co.,Ltd.,								
Initial Period permitted to use the land (Validity of land grant)	Feb 2048								
Type of Investment	100% Foreign Investment								
Total Amount of Investment	USD 21.896 Million								
Type of Business	Manufacturing								
Contact Person Designation Contact Details Mobile Phone: Email:	May Myo Shwe CSR Coordinator 0996091159 zhengxuan_xu@foxlink.com								
Established Time	25 th July 2013								
Date of Test Run	End of July 2019								
Date of Commercial Run	26 th Aug 2019								
Surrounding Environment	<table border="1"> <tr> <td>East</td> <td>URC Myanmar (Plot no. B-7)</td> </tr> <tr> <td>West</td> <td>Shokosha Myanmar (Plot no. C-4)</td> </tr> <tr> <td>South</td> <td>Along the boundary by the MIP fence and Khayebin Rd</td> </tr> <tr> <td>North</td> <td>HuaTAi Enterprise (Plot no. C-7)</td> </tr> </table>	East	URC Myanmar (Plot no. B-7)	West	Shokosha Myanmar (Plot no. C-4)	South	Along the boundary by the MIP fence and Khayebin Rd	North	HuaTAi Enterprise (Plot no. C-7)
East	URC Myanmar (Plot no. B-7)								
West	Shokosha Myanmar (Plot no. C-4)								
South	Along the boundary by the MIP fence and Khayebin Rd								
North	HuaTAi Enterprise (Plot no. C-7)								
Nearest Residential Places	Swe Daw City Condominium								

Salient Features	Description/Quantities
Topography	Flat Plain
Raw Materials and Accessories	Refer to Section 3.7
Products	1. USB Cato V7 2. USB Cables for B141 3. Wired Gaming Mouse
Water Resources	MIP
Total Water Demand	374 m ³ / day
Source of Electrical Power	Hydroelectric Power from Ministry of Electrical Energy
Generator	1- 1150 KVA , 2 - 800KVA , 3 - 1800KVA
Annual Fuel Consumption	Premium Diesel 30,000 L / year
Employees	458
Operation Time	07:30 am – 16:30 pm (1 hr lunch time)

Production Process Flow

The production process flow diagrams are as shown in the following figures.

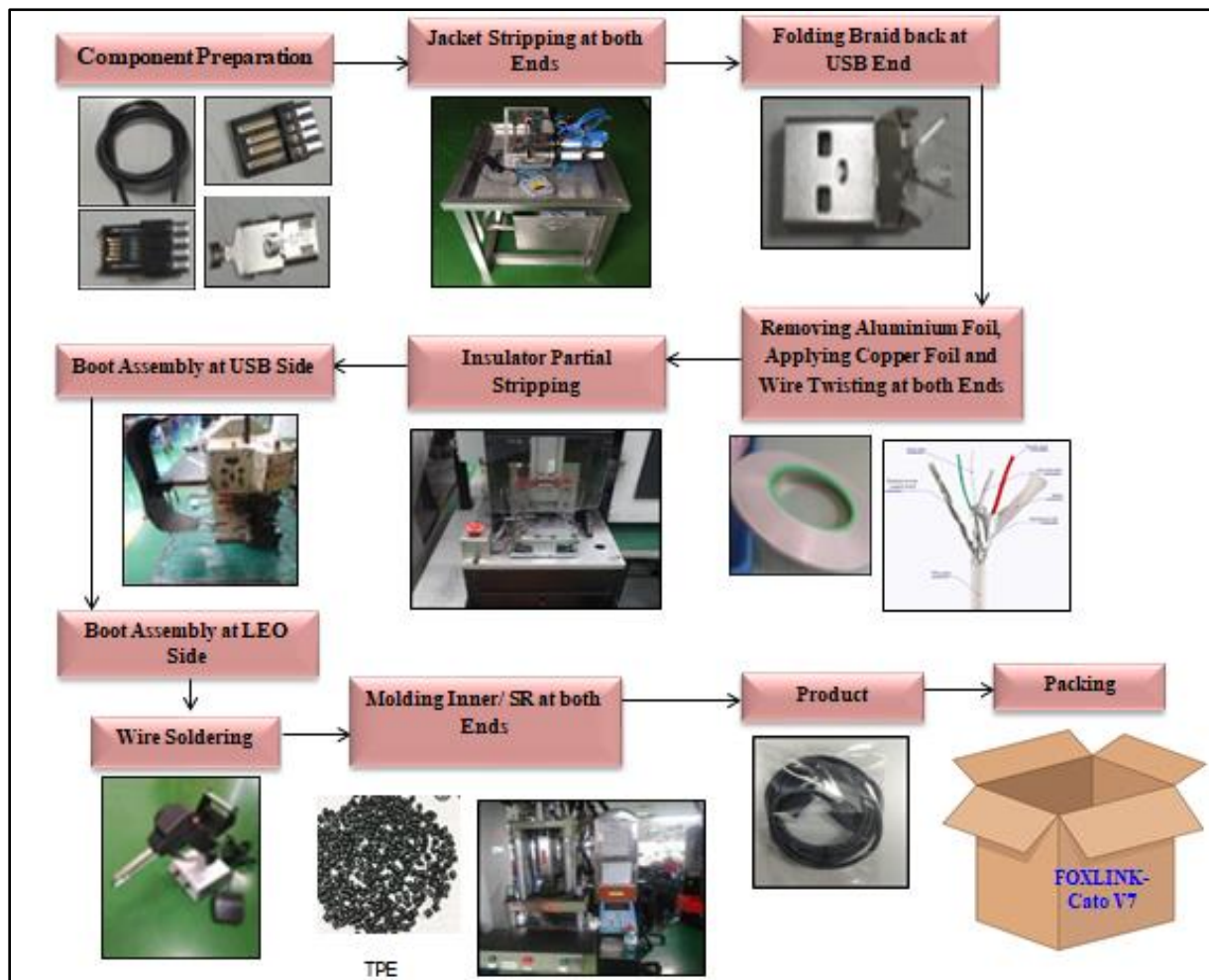


Figure (1): Process Flow Diagram of USB Cato V7

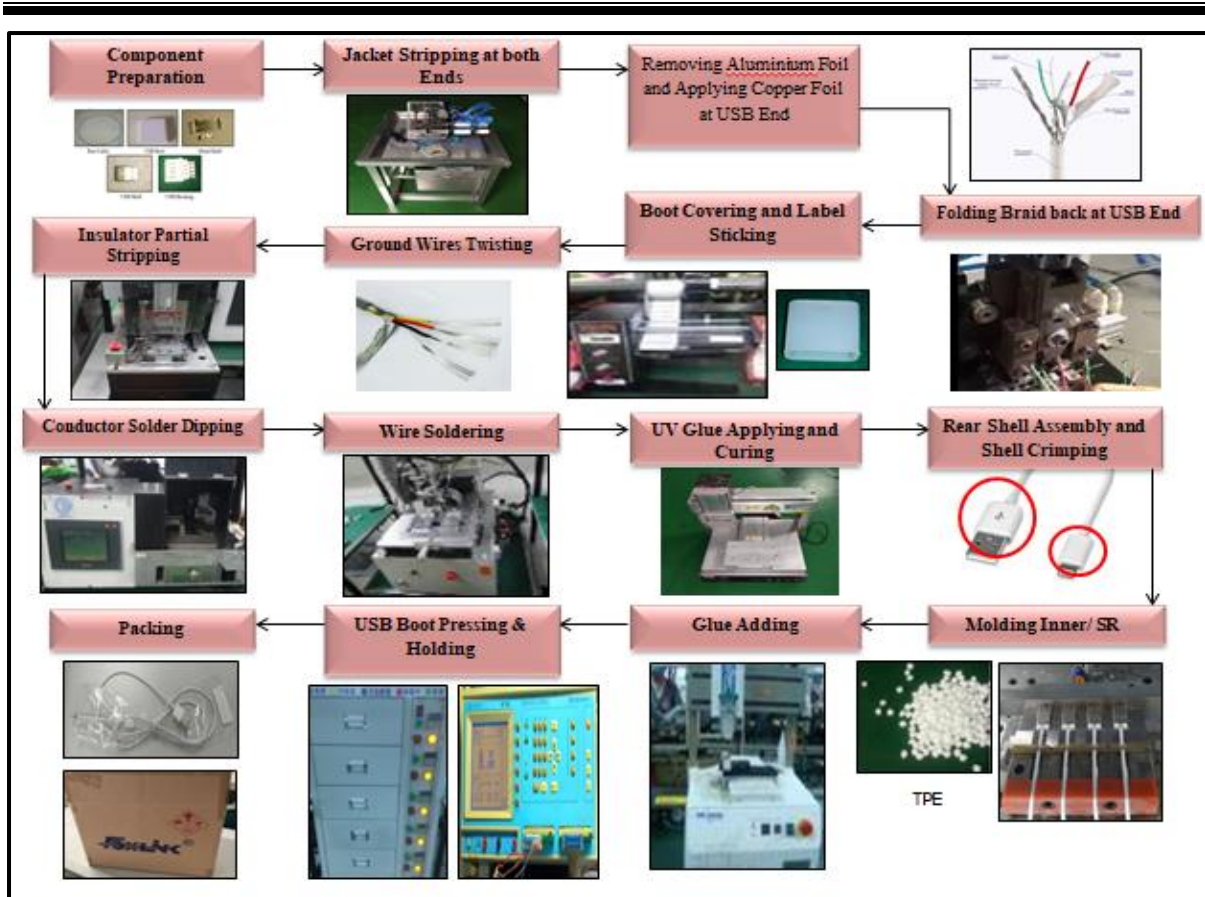


Figure (2): Process Flow Diagram of USB Cables for B141

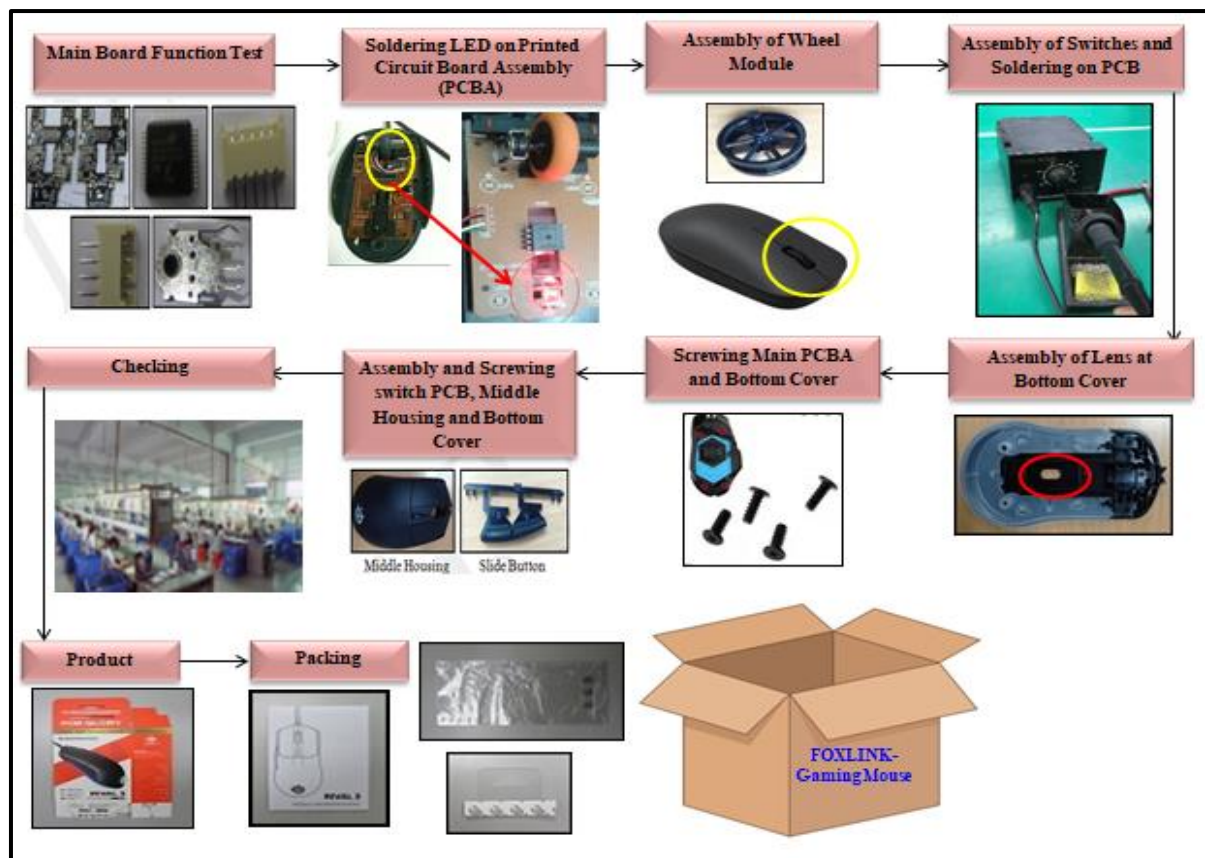


Figure (3): Process Flow Diagram of Wired Gaming Mouse

Description of the Surrounding Environment

Baseline Data of Mingaladon Township

The factory is situated in Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar. Its topographic condition is flat. The climate of the Mingaladon Township is tropical monsoon climate. The highest temperature is 39 °C and lowest temperature is 15.5°C.

Mingaladon Township is composed of 27 quarters and 5 village tracts that is composed of 20 villages. There are 57,380 households and 263,798 populations.

The total area of Mingaladon Township is 41.69 square miles. The township shares border with

- Hlegu Township and North Okkalapa Township in the east,
- Shwepyitha Township and Insein Township in the west,
- Mayangone Township in the south, and
- Hmawbi Township and Hlegu Township in the north.

Mingaladon Township has a few rivers and creeks flowing in that Barla Creek flows about 12 miles from north to south and about 8 miles from west to east. Its water depth is about 12 feet in rainy season and about 3 feet in summer and vessels/ boats cannot travel in it.

There are 9 basic education high schools, 3 sub high schools, 7 middle schools, 6 sub middle schools, 2 post primary schools, 25 primary schools, 24 pre-primary school and 22 monastery education schools.

Environmental Baseline Quality Monitoring

Green Myanmar Environmental Services Company Limited had done measuring primary data or baseline environmental parameters such as ambient, indoor and outdoor air quality, water quality and soil quality on 19th and 20th June 2020.

(1) Air Quality

On 19th June 2020, the ambient air quality was measured at one point for 24 hours and indoor air quality was measured at ten points for one hour within the project area. The locations of air quality measuring points are tabulated in Table 4-2.

The ambient air quality results with the target values are tabulated in Table 4-3 and all parameters except particulate matters (PM₁₀ and PM_{2.5}) are within the National Environmental Quality (Emission) Guidelines.

The indoor air quality results are tabulated in Table 4-4. According to the results, all parameters are within the National Environmental Quality (Emission) Guidelines. The generator stack emission results are tabulated in Table 4-5 and these are also within the desirable limits.

(2) Noise Levels

The **ambient noise level** was measured for 24 hours continuously as the same sampling points of ambient air quality measuring point. The observed values of the noise level for daytime and nighttime are within the limit of Guideline. Therefore, the noise values cannot affect the human and the environment.

The **indoor noise level** is measured at ten points inside the factory premise and these results are within the acceptable limits.

(3) Water Quality

For water quality, selected water quality parameters of water from MIP’s pipeline and surface water have been studied for assessing the water environment and evaluating the anticipated impact of the proposed project. The water samples were collected and analyzed at the laboratory of Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. laboratory.

Water qualities at the project site and its surroundings were measured at the five sampling points and detail locations of sampling points are shown in Table 4-9.

According to the water quality results (Table 4-10), the turbidity from WSP-4 (before treatment & water from MIP) and WSP-5 (after treatment drinking water) exceeds WHO drinking water standard (2011) and all other parameters are within the desirable limits as per Drinking Water Standards.

According to the Ambient Water Quality results, the value of Ammonia from WSP-2(Municipal Drain Water) and WSP-3(Storm Water in the Factory Premise) exceed the guideline values. The value of Lead from WSP-2(Municipal Drain Water) exceeds the guideline values. And then, the value of Total Suspended Solids (TSS) from WSP-2(Municipal Drain Water) and WSP-3(Storm Water in the Factory Premise) exceed the guideline values. All other parameters are within the guideline values.

According to the wastewater quality results in Table 4-11, Ammonia, Lead and Total Suspended Solids (TSS) values are higher than the NEQ(E)G Guidelines.

(4) Soil Quality

In order to monitor the soil quality, soil sample inside the factory premise was taken and tested at GMES laboratory and these results are described in Table 4-13.

Anticipated Environmental Impacts and Mitigation Measures

The significant of anticipated adverse impacts will be evaluated by number rating as follows.

Impact Assessment Rating

Attribute	Weight
Duration	
Short term	1
Medium term	3
Long term	4
Permanent	5
Scale	
Site	1
Local	2
Regional	3
Magnitude/Severity	
Low	2

Medium	6
High	8
Probability	
Improbable	1
Probable	2
Highly Probable	4
Definite	5

Significance

Significance is an indication of the importance of the impact in terms of both physical extent and time scale, and therefore indicates the level of mitigation required.

Significance = (Duration + Scale + Magnitude) x Probability

Attribute	Weight
Negligible	≤ 20
Low	≤ 40
Moderate	≤ 60
High	> 60

Mitigation Measures on Adverse Impacts

Mitigation describes the measure proposed in order to avoid, reduce and where practicable remedy significant adverse effects. The mitigation measures for the identified effects for the various disciplines of the physical, biological and human environment during the operation and decommissioning phases are summarized in Table (3).

Table (2) Mitigation Measures for the Operation Phase and Decommissioning Phase

No.	Impact	Significance (Before Mitigation)	Mitigation Measures	Significance (After Mitigation)
Operation Phase				
1	Air Pollution	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Use mechanical ventilation systems and activated carbon filters or scrubbers to prevent the release of any uncontrolled solder fumes from soldering process ▪ Collection of particulates through air filtration units, typically bag house / fabric filters ▪ Depending on the volume of emissions and prevailing size of particulate matter, additional particulate emissions control methods should be considered, such as wet scrubbing and wet electrostatic precipitators. ▪ Provide adequate stack height 	Low
2	Water Pollution	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Domestic wastewater will be disposed into septic tanks systematically ▪ Effluent will be treated to utilize for greenbelt, gardening & fire-fighting requirement ▪ Untreated wastewater should not be drained out on the ground or to any body of water ▪ Used oil is stored in a certain place within a container and the container need to handover to all supplier of waste buyer for recycling or proper disposal according to the local laws and regulation ▪ Verification of oil disposal by supplier might be done by the factory which would be a good practice ▪ Frequent cleaning and pumping out of septic tank should be done 	Low
3	Solid Waste	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Collect waste solder in a lidded container 	Low

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Impact	Significance (Before Mitigation)	Mitigation Measures	Significance (After Mitigation)
	Generation		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hazardous waste will be handed over to agencies authorized by Yangon City Development Committee(YCDC) monthly ▪ Nonhazardous waste will be handed over to solid waste collection agencies authorized by Yangon City Development Committee(YCDC) monthly ▪ Improving employee training can also help prevent mishandling and improper disposal of hazardous waste 	
4	Fire Hazards	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ensure sufficient emergency firefighting tools (fire alarm, fire extinguishers, fire hoses, standby water tanks, water pumps, and first aid boxes) should be installed in the visible places and regularly checked and maintained ▪ Not only fixed but also portable fire equipment should be installed ▪ Firefighting training and regular fire drills for all workers should be provided ▪ Fire safety policy should be designed and implemented ▪ Keep enough spaces for sidewalks, escape routes, emergency exists, assembly area with regular inspection and maintenance ▪ Proper maintenance of machines, wires and electrical appliances should be done ▪ Emergency contact numbers of township and regional fire services department incidences are hanged 	Low
5	Health and Safety	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Never touch the element of the soldering iron....400°C ▪ Always return the soldering iron to its stand when not in use. Never put it down on the workbench ▪ Keep the soldering station free of electrical cables to prevent damage from the heated tip 	Low

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Impact	Significance (Before Mitigation)	Mitigation Measures	Significance (After Mitigation)
			<ul style="list-style-type: none"> ▪ Immediate place any burns under cold water for 15 minutes ▪ Report to a first aider if deep or extensive otherwise protect with a plaster (Band-Aid) ▪ Advise workers to use PPE according to instruction 	
Decommissioning Phase				
1	Air Pollution	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fence the site for safety and security reasons ▪ Provide Personal Protective Equipment (PPE) such as dust masks where dust levels are high ▪ Do not burn waste materials and the best decommissioning practices should be applied 	Low
2	Noise	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Preventive Maintenance to ensure low noise generation ▪ Personal Protective Equipment (Ear Plug & Muff) will be utilized in the affected area ▪ Demolition activities should not be done at night 	Low
3	Solid Waste Generation	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Reduce, reuse and recycle the wastes generated at the project site ▪ Decommissioning activities should be conducted with the use of appropriate health and safety procedures in accordance with the regulatory requirements to reduce and control of solid waste disposal ▪ All building structures, machinery, equipment and tools that will not be used for other purposes should be removed and recycled/reused in other project ▪ Contact with Yangon City Development Committee(YCDC) for final waste disposal 	Low
4	Health and Safety	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ The contractor shall provide and make the workers aware of the use of personal protective equipment ▪ First aid boxes and emergency medical care system will be 	Low

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Impact	Significance (Before Mitigation)	Mitigation Measures	Significance (After Mitigation)
			mandatory at any time <ul style="list-style-type: none"> ▪ Advise workers to use PPE according to instruction ▪ Notify the workers the phone number of the nearest hospital ▪ Run the machineries according to the instruction 	

Environmental Management Plan and Monitoring Plan

Environmental Management Plan

The EMP is an essential tool for ensuring that mitigation of the negative impacts and enhancement of the positive impacts is undertaken effectively throughout the life of the project. An EMP should be systematically improved on a regular basis to ensure the best available technologies (BATs) and best environmental management practices are implemented in a manner that is pragmatic, efficient and cost-effective. The Environmental Management Plan (EMP) is described detail in Chapter 6.

Table (3): Environmental Management and Prevention Methods

No.	Impact	Management Plan
1.	Water Pollution	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To promote recycling and reuse of water as much as possible ▪ Promptly detect and repair of water pipe and tank leaks ▪ To ensure taps are not running when not in use
2.	Air Pollution	<p>Exhaust emission</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mechanical ventilation systems and activated carbon filters or scrubbers shall be used ▪ Vehicle idling time shall be minimized ▪ Equipment shall be properly tuned and maintained ▪ Provision of adequate ventilation ▪ Provision of proper stack height for proper atmosphere dispersion as per the Pollution Control norms <p>Smell from chemical storage, handling and processing</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ To make Chemical Users’ Manual for using correct quantity of chemical ▪ To have MSDS for every chemical used and understand how to apply MSDS ▪ To prepare basic fire prevention work manual and basic First-Aid work manual for each hazardous chemical exposure ▪ To ensure employees to wear protection equipment such as mask & other PPE ▪ To install ventilators in working areas ▪ To make warning sign and have Primary Chemical Operating Manual for safe handling ▪ To inspect lung conditions of employees by annual medical checkup.
3.	Solid wastes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To install proper storage facilities for solid waste ▪ The solid waste must be stored properly and separately in a certain location in proper manner, metal/ hazardous material waste such as electric bulbs, empty chemicals containers and lead free solder wire scraps are stored in separate place of the waste storage ▪ The following solid waste, if any, will be handed over to the local buyers (for reuse or recycle): <ul style="list-style-type: none"> ➢ Used chemical containers (empty) ➢ Electrical bulbs or lamps ➢ Lead free solder wire scraps ▪ Daily wastes are stored in clearly labeled container’s and in such a manner that they are not released to open land

No.	Impact	Management Plan
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ All biodegradable waste shall be composed and be used during rehabilitation
4.	Energy Conservation	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To make Machine Inspection/Maintenance Annual Plan in order to maintain the machine at normal working and non-overload working conditions so that there will be no heat generation ▪ To inspect the condition of light bulbs in each place before operation
5.	Noise Pollution	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To inspect the loudness of machine in the working area ▪ To request the employees for wearing different types of PPE in accordance with the noise level (as specified in Occupational Health and Safety Manual) ▪ To examine the hearing in annual medical check-up ▪ To make Machine Inspection/Maintenance Annual Plan for normal working of machines for noise reduction ▪ To select any new plant equipment with specification of low noise levels
6.	Hazardous Waste Management	<p>Container</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Hazardous waste containers must be in good condition. If a container leaks, transfer waste to a new container ▪ Don't let rainwater accumulate on top of the container ▪ Keep containers closed and use self-closing funnels when adding waste ▪ Use containers that are compatible with the waste. For example, use HDPE (high-density polyethylene) plastic containers for corrosive wastes ▪ Never place incompatible wastes, such as wastes that react with each other (acids and bases) in the same container <p>Storage</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Keep the aisle space between container rows to allow inspection for leaks and damage ▪ Store ignitable and reactive wastes at least 50 feet from property boundaries ▪ Store containers of incompatible wastes in separate areas ▪ There may be limits on storage time. <p>Labels</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Label every container mentioning the type of waste and whether it is hazardous or non-hazardous ▪ Include the date at which waste was first placed in the container. <p>Inspections and Recordkeeping</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect containers at least once a week and keep a written log of inspections ▪ Training and inspection records. <p>Diesel Oil Storage Tanks</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prevent overfilling and spilling ▪ Label tank contents to prevent mixing incompatible wastes ▪ Properly maintain tanks to prevent corrosion ▪ Place tanks where leaks can be easily contained without entering the environment ▪ Inspect tanks daily for leaks and spills

No.	Impact	Management Plan
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maintain appropriate spill containment equipment and train employees on proper usage ▪ Clean up spills as soon as possible.
7.	Fire Hazard and Electric Shock	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Periodic inspection of generators and equipment; preventive maintenance; aware the workers about fire hazard and electric shock by necessary training ▪ Preparation of well-organized plan to prevent and protect from fire/ emergency break out
8.	Health and Safety	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Well-stocked first-aid box which is easily available and accessible should be provided ▪ Provision must be made for persons to be trained in first-aid, with a certificate issued by a recognized body ▪ Enough space must be provided within the premises to allow for adequate natural ventilation through circulation of fresh air ▪ Ensure that conveniently accessible, clean, orderly, adequate and suitable washing facilities are provided and maintained within the site ▪ Ensure that workers are provided with an adequate supply of wholesome drinking water which should be maintained at suitable and accessible points ▪ Use of personal protective equipment ▪ Limit the time a worker spends soldering.

Environmental Monitoring Plan

Another very important aspect of environmental management during operation stages of the project to safeguard the environment is Environmental monitoring. Environmental monitoring also provides information against which compliance to the relevant regulations can be checked to help identify areas for improvement. Finally the report highlighted on how monitoring exercise should be conducted throughout the life of the project.

Table (4) Environmental Monitoring Plan

No.	Environmental Issues	Parameters/ Implementation	Monitoring Frequency	Responsibilities	Location
Operation Phase					
1.	Air Quality	Ambient air quality	Annually	EMC	Factory Premise
		Stack combustion gas	Biannually	EMC	Stack Chimney
		Particulate matter, VOC	Biannually	EMC	Workplace
2.	Water Quality	Treated Drinking Water	Biannually	EMC	Provided treated drinking water tanks
		Discharged Wastewater	Biannually	EMC	Drain Water
		MIP Water	Biannually	EMC	MIP

No.	Environmental Issues	Parameters/ Implementation	Monitoring Frequency	Responsibilities	Location
3.	Noise Level	Noise level in decibel	Biannually	EMC	Workplace and Generators
4.	Waste Management	Set quantified waste reduction and disposal targets (in volume, weight or costs)	As necessary	EMC, Operation supervisor, Storekeeper and Workers	Workplace and Factory Premise
		Separate bins for different kinds of waste	Daily	Operation supervisor, Storekeeper and Workers	Workplace and Factory Premise
5.	Energy Consumption	Record amount of diesel consumption	Monthly	Environmental officer, OHS manager and EMC members	Generator and Compressors
		Record Electricity usage	Monthly	Environmental officer, OHS manager and EMC members	Electric Meter
6.	Emergency Response Equipment	Inspection of Firefighting equipment such as extinguisher, fire hydrants, fire hose,	Daily	Fire brigade	Factory Premise, Workplace, Generator Room and Fuel Storage Areas
		Fire-drill	Monthly	Fire brigade	Factory Premise
		Servicing of firefighting equipment	Quarterly	Fire brigade	All Equipment
		OHS training	Biannually	OHS manager	Factory Premise
7.	Resources Usage	Power off the unused equipment	Daily	In-charge in each section	Power Distribution Panel
		Shut all water taps when not in used	Daily	For all employees	All Water Taps
8.	Public Health and Occupational Safety	Pay special attention to the sanitary facilities for keeping clean and well lit.	Weekly	OHS team	Factory Premise
		Ensure proper	Daily	General manager	Factory

No.	Environmental Issues	Parameters/ Implementation	Monitoring Frequency	Responsibilities	Location
		solid waste disposal and collection facilities.		and OHS team	Premise
		Provide First Aid kits on the site. Ensure nurse(s) is stand-by in clinic. Educate stakeholders / workers on environmental management.	Daily	General manager, nurses and OHS team	Factory Premise
		Provision of all necessary PPEs.	As necessary	OHS team	Factory Premise
		A comprehensive risk assessment and health and safety audits should be conducted for the factory	Daily	General manager and OHS Team	Factory Premise
		Workers should be trained on occupational health & safety and first-aid administration.	As necessary	General manager and OHS team	Factory Premise
9.	Security	Security men should always be available to alleviate cases of harassments and other related incidences on site.	Daily	Security (In-charge)	Factory Premise
		Installation of security lighting especially at the site.	Daily	Security (On-duty)	Factory Premise
Decommissioning Phase					
1.	Air Quality	Ambient air quality (NO ₂ , PM ₁₀ , PM _{2.5} , SO ₂ , NH ₃ , CO ₂ , CO,	Once	Contractor for Demolition	A Suitable Point on Site

No.	Environmental Issues	Parameters/ Implementation	Monitoring Frequency	Responsibilities	Location
		Temperature, VOC, O ₃ , O ₂ , wind speed and wind direction			
2.	Water Quality	Ground water quality (Aluminium, arsenic, chloride, cyanide, manganese, pH, sulphate, total alkalinity as CaCO ₃ , TDS, total hardness as CaCO ₃ , total iron, turbidity)	Once	Contractor for Demolition	Water Tank for Site Use
		Surface water quality (BOD ₅ , ammonia, arsenic, COD, cyanide, iron, oil & grease, pH, sulphide, TSS, zinc)	Once	Contractor for Demolition	Drain in front of the Site
3.	Noise Level	Noise level in decibel	Once	Contractor for Demolition	A Suitable Point on Site

Emergency Plan

The company has made the emergency plan to help reduce losses in individuals, properties, and environment after event of danger. The Personnel and Administration Department is responsible for emergency plan preparation as well as specifying responsible persons in case of fire incident, accident from working, and chemical leakage, etc.

Regarding the emergency plan, the company has set up Emergency Response Team (ERT) and Factory Manager is the team leader for cooperation and control of ERT as follows:

1. Incident Alleviation Group
2. Equipment Removing Group
3. Electrical Equipment Control Group
4. Employee Evacuation Group
5. First-Aid Group
6. Vehicle/Communication Group
7. Environmental Impact Reduction Group

After the occurrence of accident or emergency incident, the meeting has been set to stipulate work plan in analysis, prevention and recovery as follows:

1. Plan of Relief Work
2. Recovery and Transformation Plan
3. Accident Recurrence Prevention Plan
4. Employee Training Plan

From the guidelines for analysis, correction, prevention, alleviation of above emergency incident as well as inspection as determined in Occupational Health and Safety, the company has taken the testing result for analysis on the trend of pollution occurrence conditions. If the testing result tends to continuously approach the danger limit, the company will determine to create correction/improvement project for better working method as well as machines.

In case that the neglect on use of personal protective equipment, the company will stipulate punishment measure as well as educate the employees on wearing necessity during operation.

၂၀၂၀ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ အရေးပေါ်တုံ့ပြန်ရေးအဖွဲ့ (Emergency Response Team)

ခေါင်းဆောင် (ကြီးကြပ်ရေးမှူး) : Mr. Hsu Shin Che							
ဒုကြီးကြပ်ရေးမှူး : Chang Wen Hsiang							
		မီးသတ်အဖွဲ့	ဆက်သွယ်ရန်ဖုန်းနံပါတ်	ကယ်ဆယ်ရေးအဖွဲ့	ဆက်သွယ်ရန်ဖုန်းနံပါတ်	အရေးပေါ်ကယ်ဆယ်ရေးအဖွဲ့	
စက်ရုံအတွင်း	နေ့ဆိုင်	တင်မိုးအောင်	09-688756112	ထိန်လင်း	09-400300465	ခေါ်နီစင်	09-951734726
		ပြည့်ဖြိုးမောင်	09-403766456	မိုးမိုးမြင့်	09-693361117	ပိုးပိုးအောင်ထူး	09-791799186
		နှင်းနှင်းထွေး	09-692864392	ခင်ခင်ဌေး	09-764147703	မေသင်စာလှိုင်	09-662249434
		အေးအေးအောင်	09-660103052	ဘိုမ	09-662249447	သူဇင်မိုး	09-770321184
		ပြည့်စုံအောင်	09-254183510	ဇော်နိုင်ဦး	09-967325626	အေးအေးခိုင်	09-662249324
		သက်ညွန့်ဦး	09-975493416	မျိုးကိုစင်	09-256696954	ရန်နိုင်အောင်	09-751005775
	ညဆိုင်	စိုင်းဖုန်းကျော်	09-259074182	နန်းသရဖီဝင်း	09-957785036	သဇင်	09-699569184
		စိုင်းချစ်ဌေး	09-785767662	ခင်မိုးဆွေ	09-893919565	စုမွန်ထွန်း	09-690473104
		စုမြတ်အောင်	09-784915912	ဖြူပွင့်အေး	09-269416167	ချောစုရင်	09-268562658
		သက်ဇာဇာ	09-691272388	ခင်ဝန်းလှိုင်	09-889049643	နွေးလွေးဇော်	09-686652557
		စိုးမိုးအောင်	09-963437298	သဇင်ထွန်း	09-420246269	နန်းပို့မိစံ	09-262909988
အဆောင် (Supervisor)	A ဆောင်						
	B ဆောင်	စင်ကျော်ကျော်	09-955276953	သက်ဝေ	09-775579327	တိုးတိုးဝင်း (နေဆိုင်သူနာပြု)	09-674394259
	C ဆောင်	နန်းမွေ	09-783167969	ဆုမြတ်မိုး	09-448496436	လဲ့လဲ့ဝင်း (ညဆိုင်သူနာပြု)	09-699970966
	D ဆောင်	ဆွေစင်အိလွင်	09-691060466	ငြိမ်းသက်အောင်	09-68977248	ခိုင်သက်စင် (နေဆိုင်သူနာပြု)	09-672231732


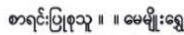
အတည်ပြုသူ ။ ။  ပြန်လည်သုံးသပ်သူ ။ ။  စာရင်းပြုစုသူ ။ ။ မေမျိုးရွှေ

Figure (4): Emergency Response Team

Fire Safety

The soldering iron is heated to very hot temperatures (up to 600-700°F, or 315-370°C) for soldering work. Both the iron itself and parts that are heated by the iron will be extremely hot during and after soldering work, and can cause a fire if placed on flammable or combustible materials

The proponent has a fire safety plan for early detection, confining, extinguishment, rescue, evacuation and alerting the nearest fire station. The proponent maintains fire extinguishers and fire protection equipment and devices and train staff to respond to fire events in the building.

There has evacuation maps posted in the facility to indicate current locations marked with "You are here" to provide information regarding Escape routes and Fire exits.

The employees are aware about the following:

- Location and use of fire hose reel/cabinets/blankets
- Assembly points
- Fire alarms/ call points break glass / pull station.

Security personnel is educated and provided with information in relation to security risks and responsibilities and oriented on their scope of work, fire safety and emergency codes.

Emergency contact number for police and the nearest fire stations are displayed so that workers are aware of who to contact in case of an emergency such as fire, accidents, explosion etc.

Hazards like fire outbreaks usually occur due to negligence e.g. poor handling of electricity systems, faulty electrical equipment, and carelessness .It is important to consider prepare one for such emergencies. In this regard, the design of the project has provided and recommended implementation of fire-fighting measures and control facilities. This includes the following:

- Install an automatic fire alarm system for the entire development
- Provide enough fire taps around the property
- Provide enough fire extinguishers for the property
- Provide appropriate Fire Hydrant Ring main with suitable Outlet Points
- Provide fire hydrants

Location and number of firefighting equipment

Location	Fire Taps	Fire Hydrant	Sprinkler	Fire Extinguisher	Fire Department Connection
Production Building C8-1	4	30	735	74	1
Production Building C8-2	4	24	899	54	2
Dormitory	4	32	272	96	8
Total	12	86	1906	224	11





Figure (5): Recorded Photos of Fire Drill and Evacuation Training

Estimated EMP Budget

The project is going in operation phase when this report was prepared. The Project will carry out impact monitoring during operation and decommissioning phases. The EMP budget for these phases was estimated based on annually and also current servicing price (2020). The following table presents an estimated cost required for impact monitoring.

Table (5) Estimated Costs for Impact Monitoring

No.	Monitoring	Locations	(a) No. of locations	(b) Recommended monitoring frequency	(c) Rate (Kyats/ measurement)	(a x b x c) Total Annual Amount (Kyats)
Operation Phase						
1.	Air Quality	Ambient air quality	1	1 time /year	1,000,000	1,000,000
		Stack combustion gas	3	2 times /year	200,000	1,200,000
		Workplace	8	2 times /year	200,000	3,200,000
2.	Water Quality	Treated drinking water	1	2 times /year	150,000	300,000
		Discharged wastewater	1	2 times /year	200,000	400,000

		Water from MIP	1	2 times /year	150,000	300,000
3.	Noise Level	Work place	8	2 times /year	50,000	800,000
		Ambient noise	1	1 time /year	50,000	50,000
4.	Miscellaneous					
	Sign board on safety				Lump sum	500,000
	Emergency safety measures				Lump sum	500,000
	Fire safety measures				Lump sum	700,000
Sub Total						8,950,000
Decommissioning Phase						
1.	Ambient Air Quality		1	Once	1,000,000	1,000,000
2.	Water Quality		1	Once	150,000	150,000
3.	Noise Level		1	Once	50,000	50,000
4.	Soil		1	Once	100,000	100,000
5.	Miscellaneous					
	Dispose the solid waste by monitoring				Lump sum	700,000
	Sign board on safety				Lump sum	300,000
	Emergency safety measures				Lump sum	500,000
	Fire safety measures				Lump sum	500,000
Sub Total						3,300,000

Corporate social responsibility (CSR)

Corporate social responsibility is now an important factor in company's project operation. Foxlink Myanmar Company Ltd. has a Corporate Social Responsibility (CSR) budget and it is part of the Company's annual strategic planning processes.

Table (6): Social welfare and monthly activities record (2020)

No.	Month	Topic	Date
1.	January	Monthly Birthday Party (Entire Factory)	17-Jan
		Chinese New Year Party-IDL	25-Jan
		Song Contest(Entire Factory)	31-Jan
2.	February	Monthly Birthday Party (Entire Factory)	10-Feb
		Water Boom-IDL	23-Feb
		Song Contest(Entire Factory)	29-Feb
3.	March	Monthly Birthday Party(Entire Factory)	14-Mar
4.	April	Donation to Orphanage	8-Apr
		Myanmar New Year Present(Entire Factory)	6-Apr
5.	July	Internet Popularity Competition	24-July
6.	November	Donation Activity to YGW Orphanage	14-Nov
		Thadingyut Festival Sermon Ceremony	15-Nov
7.	December	New Year Party	31- Dec

Public Consultation and Information Disclosure

Public consultations are designed to provide a real understanding of industry issues and the aim is to make the public aware of the environmental impact of industrial operations

and the increase in job opportunities caused by industry. By participating in the consultation process with anyone affected by the proposed project, the business community will be able to resolve any issues that may arise in advance.

Methodology and Approach

Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. (GMES) has taken the following two steps in gathering public opinion and information about the factory.

1. Discussion with factory staff to obtain workplace situation for considering the occupation of worker
2. Public consultation meeting with the relevant authorized organizations such as environmental conservation department industrial zone committee and the vicinity of the factory to give environmental conservation plan of factory and to know the advice on the environmental conservation process of the project from the audience

Discussion Program with the Factory’s Employees

According to the IEE preparation requirement, GMES was met with the factory employees to know about of the Drinking water system, cleaning system, sanitation system, Noise, Particles, Smell Smoke, Adequate lighting and Ventilation system, in the workplace and about the social situation in the workplace for considering the occupation of workers in training hall at 1.7.2020. A total of 70 staff members attended the discussion program and received suggestion letter. A list of attendees is attached in Appendix (16) and suggestion letters are attached in Appendix (17).

The main points of discussion, questions and answers were mentioned in the following Table.

Table (7): Excerpts from Suggestion of the Factory Employees

Suggestions/ Comments	Responses of Factory In-charge
Suggestion on occupational health and safety	
<ul style="list-style-type: none"> • About the personal protective equipment, all persons mentioned that they were provided. 	<ul style="list-style-type: none"> • We will continue to maintain the current plan • We will do our best to make it better than it is now.
<ul style="list-style-type: none"> • About the drinking water, all persons mentioned that they were provided with good drinking water. 	
<ul style="list-style-type: none"> • About the sanitation system, all persons recommended it is good and enough. 	
<ul style="list-style-type: none"> • About the cleaning system, all staff members who attended the meeting stated that it was convenient to have soap / hand sanitizer for washing. 	
<ul style="list-style-type: none"> • About the light intensity of workplace, all persons recommend. 	
<ul style="list-style-type: none"> • About the ventilation system in workplace, all persons recommend. 	
Suggestion on working conditions in the workplace	

<ul style="list-style-type: none"> • About the noise in workplace, 57 persons mentioned it was not but 13 persons mentioned there was a little noise. 	<ul style="list-style-type: none"> • PPE (Ear Plugs) are provided to the employees in the noisy workplace.
<ul style="list-style-type: none"> • About the bad odor, 62 persons mentioned there have no odor but 8 persons mentioned there was a little odor. 	<ul style="list-style-type: none"> • PPE Masks are provided. • The results of workplace air quality measurements are within the National Environmental Quality (Emission) Guidelines (NEQG).
<ul style="list-style-type: none"> • About the particles/dust in workplace, all persons mentioned it was not but any person mentioned there was a little 	<ul style="list-style-type: none"> • PPE Masks are provided. • Adequate ventilation systems and dust collector are installed in the required areas.
Suggestion on the social relation in workplace	
<ul style="list-style-type: none"> • About the social relation in workplace, all persons mentioned it was convenient with upper level. 	<ul style="list-style-type: none"> • We will continue to maintain the current plan • We will do our best to make it better than it is now.

Consultation Meeting with the Relevant Authorized Organization and the Vicinity of Factory

For the reporting of IEE, the purpose of consultation meeting is to inform and request comments about of the project to the neighbouring factory and industrial zone committee. There were 16 persons attended to the meeting, responsible person of Industry Zone Management Committee, responsible person from the vicinity of the factory, responsible persons of the factory and third party organization. Meeting was carried out the Industries Zone Management Committee Office, Mingalardone Industry Park, Mingalardone Township, Yangon Region at 16.10.2021. There were received 9 comments in the meeting. The facts of consultation meeting were shown in the following table. The attendance lists are attached in Appendix (18) and also suggestion sheets in Appendix (19).

Table (8): Summary of Discussion in the Meeting

No.	Participants	Explanations/ Responses of Factory
1	<p>Daw Nyo Lin Htet – Deputy Officer Yangon Region (North district), Environmental Conservation Department</p> <ul style="list-style-type: none"> • An environmental team must be formed at the factory. • There should be providing Trainings Program and the environmental awareness to the workers by the team. • For more information on environmental conservation, please visit the Department of Environmental Conservation's website and social media pages. • The guidelines set by the Department of Environmental Conservation should be followed. • Emphasis should be placed on health 	<p>U Kyaw Soe Win- Managing Director (Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd)</p> <ul style="list-style-type: none"> • There were need to hire skilled staff such as Pollution Control Manager or Safety Officer in their factories. • These employees need to take care of the occupational safety and environmental protection of the employees in the relevant factories. • Participants were also encouraged to submit comments on the suggestion letter if they did not wish to do so in person.

	<p>care for employees working in the factory.</p> <ul style="list-style-type: none"> • It is recommended that the required business licenses for the factory business be submitted to the relevant department for approval. 	
--	--	--

Table (9): Description of suggestion letter from the meeting

No.	Comments
1	<p>U Aung Thu</p> <ul style="list-style-type: none"> • Good environmental management arrangements.
2	<p>U Tun Lin Kyaw</p> <ul style="list-style-type: none"> • Social welfare of employees; Health and employment; Please try to get a regular salary
3	<p>U Thet Myo Htike</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ventilation system should be regularly maintained by the Foxlink Myanmar's factory because Lead Soldering Process include in the production. • There should be provided PPEs to staff and regular compliance should be monitored. • Waste water treatment system should be installed if necessary.
4	<p>Daw Zin Mar Hlaing</p> <ul style="list-style-type: none"> • No comments
5	<p>Daw May Chan Khaing</p> <ul style="list-style-type: none"> • No Comments
6	<p>Daw May Aye</p> <ul style="list-style-type: none"> • Follow to the laws and regulations issued by the government.
8	<p>Daw Nyo Lin Htet</p> <ul style="list-style-type: none"> • Indicate if there is a risk to the respiratory health of employees working in the manufacturing industry who do not use chemicals. • To disseminate environmental knowledge to employees and environmental awareness on the Environmental Conservation Department Yangon Region Facebook Page. • Emissions of fumes; Waste water Noise Odors are advised to comply with national environmental quality (emission) guidelines.

Action Plan on Comments

The following responses from the factory to public comments are shown in the following Table below. The Foxlink Myanmar Co., Ltd.'s Action Plan on Recommendations is set out in Appendix (21) of the IEE Report.

Table (10): Summary of comments in the public consultation meeting

Comments	Action Plan on Recommendations
Comments from the public consultation meeting	
<ul style="list-style-type: none"> • Good environmental management arrangements 	<ul style="list-style-type: none"> • We will continue to maintain the current plan • We will do our best to make it better than it is now.

<ul style="list-style-type: none"> • An environmental team must form at the factory. There should be providing Trainings Program and the environmental awareness to the workers by the team. 	<ul style="list-style-type: none"> • The factory has formed an environmental conservation team and occasionally arranges awareness training for employees.
<ul style="list-style-type: none"> • For more information on environmental conservation, please visit the Department of Environmental Conservation's website and social media pages. 	<ul style="list-style-type: none"> • Employees will inform about the relevant knowledge on the Department of Environmental Conservation website and social networking site.
<ul style="list-style-type: none"> • To disseminate environmental knowledge to employees and environmental awareness on the Environmental Conservation Department Yangon Region Facebook Page 	
<ul style="list-style-type: none"> • The guidelines set by the Department of Environmental Conservation should be followed 	<ul style="list-style-type: none"> • Comply with applicable laws and regulations.
<ul style="list-style-type: none"> • It is recommending that the required business licenses for the factory business submitted to the relevant department for approval. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Social welfare of employees; Health and employment; Please try to get a regular salary 	
<ul style="list-style-type: none"> • Follow to the laws and regulations issued by the government 	
<ul style="list-style-type: none"> • Emissions of fumes, Waste water Noise Odors are advised to comply with national environmental quality (emission) guidelines. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Emphasis should be placed on health care for employees working in the factory. 	<ul style="list-style-type: none"> • We were provided 2 masks per day for the worker during the Covid-19 period • Comply with the Covid-19 rules set by the Department of Health • Vaccination is provided as much as possible for the workers. • Regular PPEs are installed in the work area and are being supervised to ensure proper installation • First-aid kits are provided in the workplace and full-time and certified nurses are employed in the factory dispensary on a day-to-day basis. • In order to ensure occupational health, the hospital provides relevant medical check-ups for staff.
<ul style="list-style-type: none"> • There should be provided PPEs to staff and regular compliance should be monitored. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Indicate if there is a risk to the respiratory health of employees working in the manufacturing process who do not use chemicals. 	

<ul style="list-style-type: none">• Ventilation system should be regularly maintained by the Foxlink Myanmar's factory because Lead Soldering Process include in the production.	<ul style="list-style-type: none">• Ventilation system is regularly inspected and maintained weekly.• Hazardous Chemicals are currently not used. Wastewater treatment system will be implemented as required in the future.
<ul style="list-style-type: none">• Waste water treatment system should be installed if necessary.	

Conclusions and Recommendations

The IEE of Foxlink Myanmar Company Limited has identified major negative impacts that can be successfully mitigated. The critical environmental issues identified by the IEE were related to construction works management, and operation impacts. Residual negative impacts are anticipated to be negligible, provided that the recommended mitigate measures are properly implemented and monitored.

It is observed that most of the negative impacts on the environment are rated low and short-term effect. The project proponents have proposed to adhere to prudent implementation of the environmental management plan. They are obtaining all necessary permits and licenses from the relevant authorities and have qualified and adequate personnel to do the project as proposed. They have proposed adequate safety and health mitigation measures as part of the relevant statutory requirements. They should therefore be licensed to implement this project subject to adherence to the environmental management plan proposed in this report and the statutory requirements.

အကျဉ်းချုပ်အစီရင်ခံစာ

နိဒါန်း

၁၉၈၆ ခုနှစ်မှ စတင်၍ Foxlink ၏ ဒီဇိုင်း၊ ဆက်စပ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ရောင်းချခြင်း၊ ကေဘယ် အစိတ်အပိုင်းများ၊ ပါဝါစီမံခန့်ခွဲမှုကိရိယာများ၊ (Original Equipment Manufacturing-OEM) မူလစက် ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းနှင့် (Original Design Manufacturing-ODM) မူလဒီဇိုင်းထုတ်လုပ်ခြင်း အခြေခံ ဘက်ထရီထုပ်ပိုးမှုများဖြင့် ကမ္ဘာ့ထိပ်တန်းဆက်သွယ်ရေးကိရိယာများ၊ ကွန်ပျူတာများနှင့် လူသုံးကုန်လျှပ်စစ် ပစ္စည်းများကို ထုတ်လုပ်ခဲ့ပါသည်။ Foxlink ၏ ဝယ်ယူမှုများတွင် လူသိများပြီး လေးစားမှုရှိခြင်းခံရသည့် စက်မှုလုပ်ငန်းခေါင်းဆောင်အချို့လည်းပါဝင်ပြီး ၎င်းတို့၏ကျွမ်းကျင်မှုများနှင့် အတွေ့အကြုံများဖြင့် ပါဝင်ပူးပေါင်းကာ ခိုင်မာသော ရေရှည် လက်တွေ့မှုများဖြင့် လုပ်ဆောင်လျက်ရှိပါသည်။ Foxlink နှင့် ၎င်း၏လုပ်ငန်းခွဲများသည် ကြိုးမဲ့ဆက်သွယ်ရေးနှင့် (Optical) နည်းပညာဆိုင်ရာနယ်ပယ် တွင် အခြားနှင့်မတူ ကွဲပြားသောထုတ်ကုန်များကို အောင်မြင်စွာ တီထွင်နိုင်ခဲ့ပြီး အစိတ်အပိုင်းများကို အရည်အသွေးမြင့်မားသော ထုတ်ကုန်များအဖြစ်သို့ရောက်ရှိရန် ဦးတည်ချက်ထားရှိထားပါသည်။

Foxlink Myanmar ကုမ္ပဏီလီမိတက်ကို ၂၀၁၃ ခုနှစ်၌ မြန်မာနိုင်ငံတွင် စတင် တည်ထောင် ခဲ့ပါသည်။ Foxlink Myanmar ကုမ္ပဏီလီမိတက်၏ စက်ရုံသည် ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှု ဥယျာဉ်၊ အကွက်အမှတ် (စီ-၈) တွင် တည်ရှိပြီး လူသုံးကုန်လျှပ်စစ်ပစ္စည်း ထုတ်ကုန်များဖြစ်သော “**ဖုန်းအားသွင်းကြိုး (B 141 USB)၊ ကွန်ပျူတာချိတ်ဆက်ကြိုး (Cato V 7) နှင့် ကွန်ပျူတာမောက်(စ်) (Gaming mouse)**” များကို လက်ခစားနစ်ဖြင့် ဆောင်ရွက်လျက်ရှိပါသည်။ ၎င်း၏ ထုတ်ကုန်များကို တရုတ်နှင့် အမေရိက နိုင်ငံများသို့ အဓိက တင်ပို့မည် ဖြစ်ပါသည်။

Foxlink Myanmar Company Limited ၏ စက်ရုံလုပ်ငန်းအတွက် ကနဦးပတ်ဝန်းကျင် ဆန်းစစ်ခြင်း (Initial Environmental Examination – IEE) အစီရင်ခံစာကို Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. (GMES) အနေဖြင့် ပြုစုရေးသားနေခြင်းဖြစ်ပါသည်။ ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာဆန်းစစ်ခြင်းလေ့လာချက်၏ အဓိကရည်ရွယ်ချက်မှာ အဆိုပြုလုပ်ငန်းအား ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာလုပ်ထုံးလုပ်နည်း ခိုင်မာစေရန် အကောင်အထည်ဖော် ဆောင်ရွက်နိုင်ရန်အတွက် အစီရင်ခံစာ ရေးဆွဲခြင်း ဖြစ်ပါသည်။ ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ လေ့လာမှုအတွက် သတ်မှတ်ထားသော ရည်ရွယ်ချက်များတွင် အောက်ပါတို့ ပါဝင်ပါသည်။

- အဆိုပြုလုပ်ငန်းလည်ပတ်ခြင်းကြောင့် ဖြစ်ပေါ်နိုင်သော ရုပ်ပိုင်းဆိုင်ရာသက်ရောက်မှု၊ ဇီဝပတ်ဝန်းကျင်၊ လူမှုစီးပွားပတ်ဝန်းကျင်အပေါ် သက်ရောက်နိုင်မှုများအား ဖော်ထုတ်ရန်
- စက်ရုံလုပ်ငန်းလည်ပတ်သည့်ကာလ တစ်လျှောက်လုံးတွင် အလုပ်သမားများနှင့် စက်ရုံ လုပ်ငန်းအနီးအနားရှိ အများပြည်သူများ၏ ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးအန္တရာယ်ကင်းဝေးရေး အစီအစဉ်များ၊ မတော်တဆမှုများနှင့်ပါဝင်မှုရှိကြောင်း သေချာစေရန်
- ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာအပေါ် သက်ရောက်မှုများကို လျော့နည်းသက်သာစေရန်နှင့် တိုးမြှင့် ဆောင်ရွက်နိုင်မည့် အကြံပြုချက်များပေးရန်
- အဆိုပြုလုပ်ငန်းအတွက် ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာစောင့်ကြည့်စစ်ဆေးမှုစီမံချက် (Environmental Monitoring Plan - EMoP) ကို အကောင်အထည်ဖော်ရန်
- အဆိုပြုလုပ်ငန်းအတွက် ယခု အစီရင်ခံစာသည် ပြည့်စုံလုံလောက်ကြောင်း အတည်ပြုရန်

Foxlink Myanmar Company Limited ၏ စက်ရုံလုပ်ငန်းအတွက် ကနဦးပတ်ဝန်းကျင် ဆန်းစစ်ခြင်း (IEE) အစီရင်ခံစာရေးသားရာတွင် သယံဇာတနှင့်သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီး ဌာန (MONREC) ၏

ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာထိန်းသိမ်းစောင့်ရှောက်မှုအသိအမှတ်ပြုလက်မှတ် (ECC) ရရှိနိုင်ရန် ပတ်ဝန်းကျင်တည်ဆဲ ဥပဒေများ၊ နည်းဥပဒေများ၊ စည်းမျဉ်းများနှင့် လုပ်ထုံးလုပ်နည်းများ ထုတ်ပြန်ချက်များပါအတိုင်း ရေးသားခဲ့ပါသည်။

မူဝါဒ ၊ ဥပဒေနှင့် ဖွဲ့စည်းမှုဆိုင်ရာ မူဘောင်များ

အဆိုပြုလုပ်ငန်းအတွက် ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်းအစီရင်ခံစာတွင် လိုက်နာဆောင်ရွက် ရမည့် နိုင်ငံတော်ထုတ်ပြန်ထားသော ဥပဒေများကို လိုက်နာဆောင်ရွက်ရမည့်အပြင် စီမံကိန်းနှင့်ဆက်စပ် သည့် အခြားဥပဒေများကိုလည်း လိုက်နာဆောင်ရွက်ရန် ဖြစ်ပါသည်။

- အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ မူဝါဒ (၁၉၉၄)
- ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေး ဥပဒေ နှင့် ပတ်ဝန်းကျင် (၂၀၁၂)ထိန်းသိမ်းရေးနည်းဥပဒေ (၂၀၁၄)
- ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှု ဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း (၂၀၁၅)
- အမျိုးသား ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး လမ်းညွှန်ချက်များ (ထုတ်လွှတ်မှု)
- ဆိပ်ကမ်းအာဏာပိုင်ဥပဒေ (၂၀၁၅)
- ဓါတုပစ္စည်းနှင့် ဆက်စပ်ပစ္စည်းများ အန္တရာယ်မှ ကာကွယ်တားဆီးရေး ဥပဒေ (၂၀၁၇)
- စက်မှုဇုန်အတွင်းရင်းနှီးမြှုပ်နှံသူများ လိုက်နာလုပ်ဆောင်ရမည့် လုပ်ထုံးလုပ်နည်းများ (၂၀၁၅)
- အမျိုးသားစီမံကိန်းနှင့်စီးပွားရေးဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဝန်ကြီးဌာန -သတိပေးချက်အမှတ်.၈၁/၂၀၁၄
- ပို့ကုန်သွင်းကုန် ဥပဒေ (၂၀၁၂)
- လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့် ဘေးအန္တရာယ်ကင်းရှင်းရေး ဥပဒေ(၂၀၁၇)
- မြန်မာနိုင်ငံ ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှု ကော်မရှင်၏ ညွှန်ကြားစာအမှတ် ၁ ၂၀၁၄/၁နှင့် ၂၀၁၃/
- အလုပ်သမားလျော်ကြေးငွေ အက်ဥပဒေ (၁၉၂၃)
- အလုပ်သမားအဖွဲ့အစည်းဥပဒေ (၂၀၁၂)
- အလုပ်သမားရေးရာ အငြင်းပွားမှု ဖြေရှင်းရေးဥပဒေ (၂၀၁၆၊ ဖြည့်စွက် ၂၀၁၂)
- သဘာဝဘေးအန္တရာယ်စီမံခန့်ခွဲမှု ဥပဒေ (၂၀၁၃)
- စီမံကိန်းနှင့်အခြားဆက်စပ်ဥပဒေများ

စီမံကိန်းလုပ်ငန်းဆိုင်ရာအကြောင်းအရာဖော်ပြချက်များ

Foxlink Myanmar Company Limited သည် ရာနန်းပြည့် နိုင်ငံခြားသား ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုဖြင့် အမေရိကန်ဒေါ်လာသန်းပေါင်း (၂၁.၈၉၆) ဖြင့် လုပ်ကိုင်ဆောင်ရွက်လျက်ရှိပါသည်။ အဆိုပြုလုပ်ငန်း၏ အကြောင်းအရာများကို အောက်ပါဇယားတွင် ဖော်ပြထားပါသည်။

ဇယား (၁)။ လုပ်ငန်း၏ အဓိကကျသောအချက်အလက်များ

အကြောင်းအရာ	ဖော်ပြချက်များ
စီမံကိန်းလုပ်ငန်းအမည်	လက်ခစားစနစ်ဖြင့် လူသုံးကုန်လျှပ်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း
စီမံကိန်းဖော်ဆောင်သူ	Foxlink Myanmar Company Limited
ကုမ္ပဏီမှတ်ပုံတင်အမှတ်	၁၁၄၁၁၁၇၄၀
စက်ရုံတည်နေရာ	ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်၊ အကွက်အမှတ်(စီ-၈)
ပထဝီဝင် ကိုဩဒိနိတ်အမှတ်	မြောက်လတ္တီတွဒ် - 16° 56' 22" N အရှေ့လောင်ဂျီတွဒ် - 96° 09' 38" E
လုပ်ငန်းမြေအမျိုးအစား	စက်မှုဇုန်မြေ
စီမံကိန်းမြေဧရိယာ	စတုရန်းမီတာ ၃၀,၁၉၂.၇၄

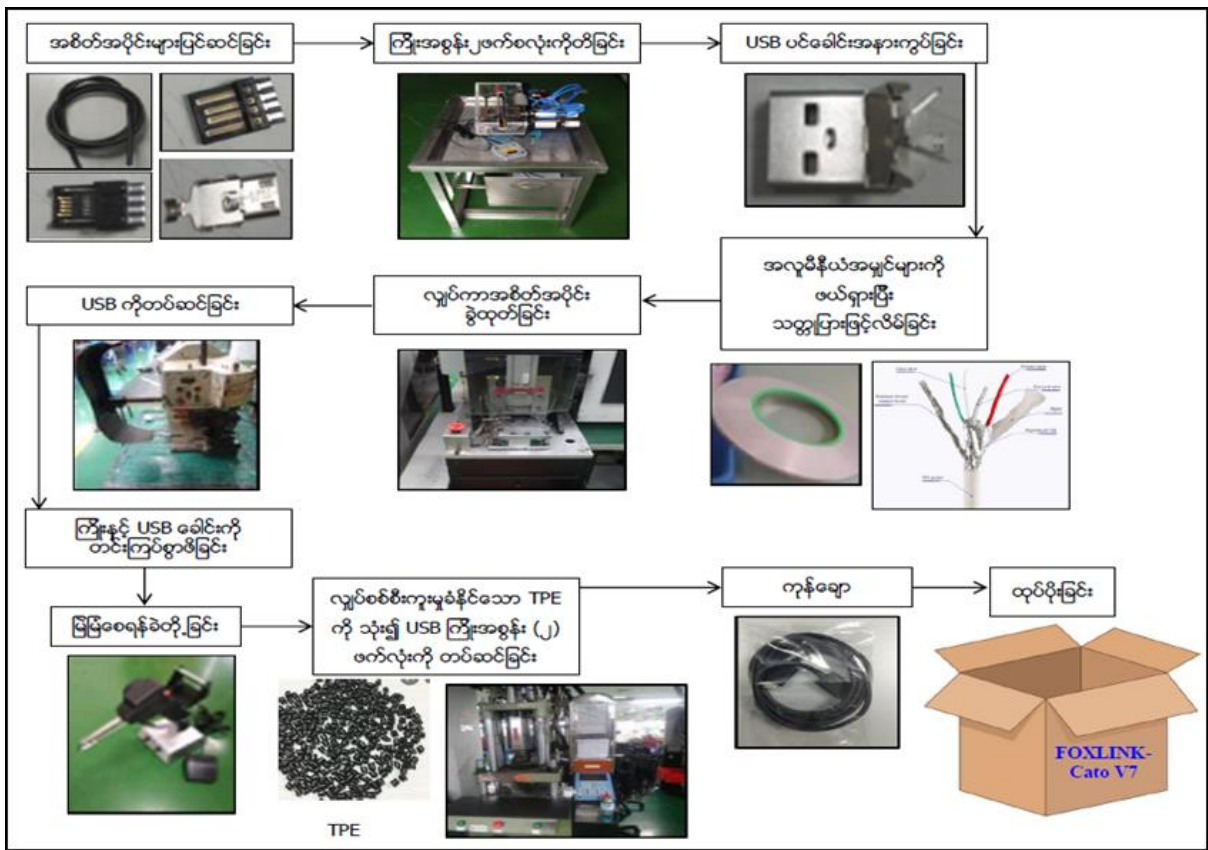
**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

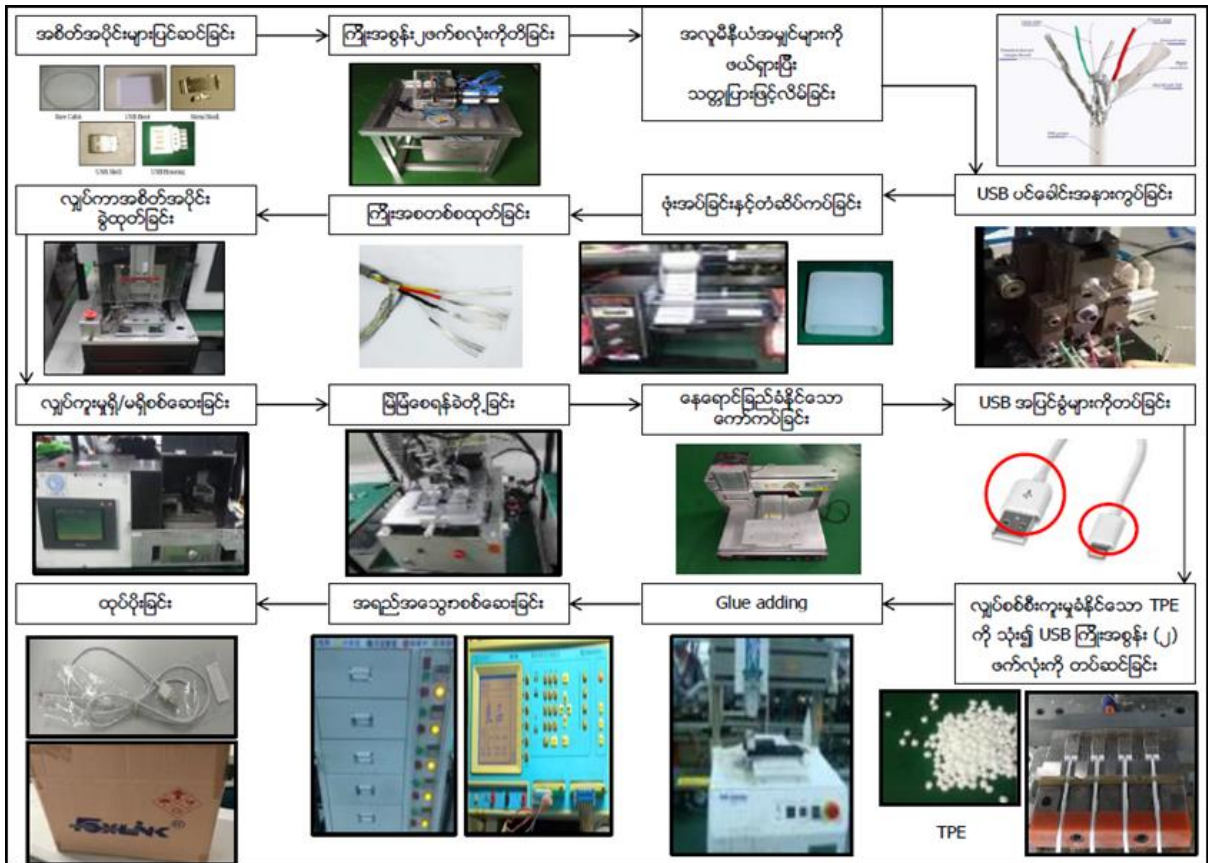
အကြောင်းအရာ	ဖော်ပြချက်များ
မြေပိုင်ဆိုင်မှု	ငှားရမ်းမြေ
ထုတ်လုပ်မှုဧရိယာ	စတုရန်းမီတာ ၁၇,၀၀၀
ငှားရမ်းသူ	မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်
မြေအသုံးချမှုခွင့်ပြုမိန့်ကာလ	၃၅ နှစ်
ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုအမျိုးအစား	ရာနှုန်းပြည့်နိုင်ငံခြားသားရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှု
စုစုပေါင်းရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုပမာဏ	အမေရိကန်ဒေါ်လာသန်းပေါင်း (၂၁.၈၉၆)
လုပ်ငန်းအမျိုးအစား	လက်ခစားစနစ်ဖြင့် ထုတ်လုပ်ရောင်းချခြင်းလုပ်ငန်း
ဆက်သွယ်ရန်ပုဂ္ဂိုလ် ရာထူး ဖုန်း အီးမေး(လ်)	ဒေါ် မေမျိုးရွှေ CSR Coordinator 959- 454 206 128 Email - zhengxuan_xu@foxlink.com
စတည်ထောင်သည့်အချိန်	၂၅ . ၇ . ၂၀၁၃ ခုနှစ်
စက်စမ်းသပ်လည်ပတ်သည့်အချိန်	၃၁ . ၇ . ၂၀၁၉ ခုနှစ်
စီးပွားဖြစ်လည်ပတ်သည့်အချိန်	၂၆ . ၈ . ၂၀၁၉ ခုနှစ်
စက်ရုံပတ်ဝန်းကျင်	အရှေ့ - URC Myanmar (ခြံအမှတ် ၁၅-၇) အနောက် - Shokosha Myanmar (ခြံအမှတ် ၈-၄) တောင် - Khayae Pin Road မြောက် - Hua Tai Enterprise (ခြံအမှတ် ၈-၇)
အနီးဆုံးလူနေဧရိယာ	စွယ်တော်မြို့တော် အိမ်ယာ
မြေမျက်နှာသွင်ပြင်	မြေပြန့်လွင်ပြင်
ကုန်ချောစွည်းများ	- USB Cato V7 - USB Cables for B141 - Wired Gaming Mouse
ရေအရင်းအမြစ်ရရှိမှု	စက်မှုဇုန်မှဖြန့်ဖြူးသောရေ
ရေသုံးစွဲမှု	၃၇၄ m ³ / day
လျှပ်စစ်ဓါတ်အားရရှိမှု	ထရန်စဖော်မာ-၂ လုံး (နိုင်ငံတော်မှပင်မဓါတ်အားလိုင်း)
ဂျင်နရေတာ	၁၁၅၀ kVA ၈၀၀ kVA ၁၈၀၀ kVA
လောင်စာဆီသုံးစွဲမှု (နှစ်စဉ်)	ပရီမီယမ် ဒီဇယ် ၃၀,၀၀၀ L/year
ဝန်ထမ်းအင်အား	၄၅၈ ဦး
အလုပ်လုပ်ချိန်	တနင်္လာ မှ သောကြာနေ့ - 07:30 a.m. - 04:30 p.m. စနေနေ့ - 07:30 a.m. - 11:30 a.m. အချိန်ပို တနင်္လာ မှ သောကြာနေ့ - 05:00 p.m. - 08:00 p.m. စနေနေ့ - 12:30 p.m.- 06:00 p.m.

ကုန်ချောထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းစဉ်များ

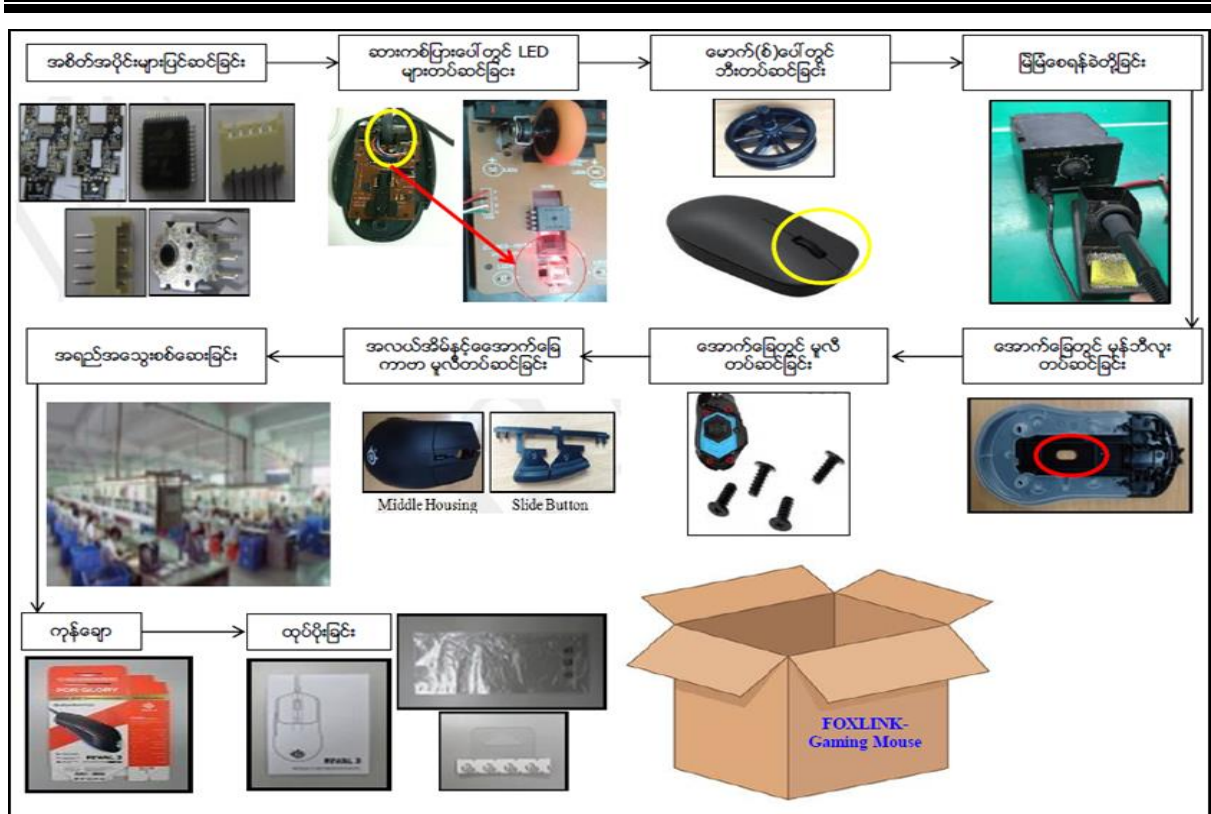
ကုန်ချောထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းစဉ်များကို အောက်တွင်ဖော်ပြထားပါသည်။



ပုံ (၁)။ USB Cato V7 ထုတ်လုပ်မှုနည်းစဉ်အဆင့်ဆင့်



ပုံ (၂)။ အိုင်ဖုန်းအားသွင်းကြိုးထုတ်လုပ်မှုနည်းစဉ်



ပုံ (၃)။ ကွန်ပျူတာမောက်(စ်) ထုတ်လုပ်မှုနည်းစဉ်

ပတ်ဝန်းကျင်နှင့်လူမှုဝန်းကျင်ဆိုင်ရာအခြေအနေများဖော်ပြချက်

အဆိုပြုစက်ရုံသည် မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီးတွင် တည်ရှိပါသည်။ မြေမျက်နှာသွင်ပြင်မှာ အများအားဖြင့် ညီညာပြန့်ပြူးသော မြေပြန့်လွင်ပြင်များ ဖြစ်ပါသည်။ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၏ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်သည် ပူအိုက်စွတ်စိုသော ရာသီဥတုရှိပြီး အမြင့်ဆုံး အပူချိန် (၃၉ ဒီဂရီ စင်တီဂရိတ်) နှင့် အနိမ့်ဆုံးအပူချိန်မှာ (၁၅.၅ ဒီဂရီစင်တီဂရိတ်) ဖြစ်ပါသည်။

မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်သည် ရပ်ကွက်ပေါင်း (၂၇)၊ ကျေးရွာအုပ်စု (၅)နှင့် ကျေးရွာ (၂၀)ဖြင့် ဖွဲ့စည်းထား ပါသည်။ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၏ ၂၀၁၉ ခုနှစ်၊ စက်တင်ဘာလကုန်အထိ လူဦးရေမှာ (၂၆၃,၇၉၈) ဖြစ်ပြီး အိမ်ထောင်စုပေါင်း ၅၇,၃၈၀ ရှိပါသည်။

မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်သည် ၄၁.၆၉ စတုရန်းမိုင် ကျယ်ဝန်းပြီး နယ်နိမိတ်ချင်းထိစပ်လျက်ရှိသော မြို့နယ်များမှာ

- အရှေ့ဘက်တွင် လှည်းကူးမြို့နယ် (မြောက်ပိုင်းခရိုင်)
- အနောက်ဘက်တွင် ရွှေပြည်သာမြို့နယ်နှင့်အင်းစိန်မြို့နယ်
- တောင်ဘက်တွင် မရမ်းကုန်းမြို့နယ်(အနောက်ပိုင်းခရိုင်)
- မြောက်ဘက်တွင် မှော်ဘီမြို့နယ်နှင့်လှည်းကူးမြို့နယ်တို့နှင့် နယ်နိမိတ်ချင်း ထိစပ်လျက်ရှိပါသည်။

မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်တွင် မြစ်ချောင်းများ နည်းပါးသည့် ဒေသတစ်ခုဖြစ်ပြီး ဘားလားချောင်း မှာ မြောက်မှတောင်သို့ (၁၂)မိုင်ခန့်၊ အနောက်မှ အရှေ့သို့ (၈)မိုင်ခန့် စီးဆင်းလျက် ရှိပါသည်။ ရေစူးမှာ မိုးရာသီတွင် (၁၂)ပေခန့်နှင့် နွေရာသီတွင် (၃)ပေခန့်သာရှိ၍ သင်္ဘော/စက်လှေများ သွားလာနိုင်ခြင်း မရှိပါ။

မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်တွင် အခြေခံပညာအထက်တန်းကျောင်း (၉)၊ အထက်တန်းကျောင်းခွဲ (၃)၊ အခြေခံပညာ အလယ်တန်းကျောင်း (၇)၊ အလယ်တန်းကျောင်းခွဲ (၆)၊ မူလတန်းလွန်ကျောင်း (၂)၊ မူလတန်းကျောင်း (၂၅)၊ မူလတန်းကြိုကျောင်း (၂၄)နှင့် ဘုန်းတော်ကြီးသင် ပညာရေးကျောင်း (၂၂) ရှိပါသည်။

ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာအခြေခံအချက်အလက်များတိုင်းတာခြင်း

Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd သည် ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အခြေခံ အချက်အလက်များအနေဖြင့် ပတ်ဝန်းကျင်လေထုအရည်အသွေး၊ လုပ်ငန်းခွင်လေထုအရည်အသွေးများ တိုင်းတာခြင်း၊ ရေထုအရည်အသွေးနှင့်မြေထုအရည်အသွေးများကို နမူနာယူခြင်း စသည်တို့ကို ၂၀၂၀ ခုနှစ်၊ ဇွန်လ (၁၉၊ ၂၀) ရက်များတွင် ဆောင်ရွက်ခဲ့ပါသည်။

လေထုအရည်အသွေး

၂၀၂၀ ခုနှစ်၊ ဇွန်လ (၁၉)ရက်နေ့တွင် ပတ်ဝန်းကျင်လေထုအရည်အသွေးတိုင်းတာခြင်း တစ်နေရာ (၂၄ နာရီ) နှင့် လုပ်ငန်းခွင်လေထုအရည်အသွေးတိုင်းတာခြင်း တစ်ဆယ်နေရာ (၁ နာရီ) တို့ကို စီမံကိန်း အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်သည့် ဧရိယာတွင် ဆောင်ရွက်ခဲ့ပါသည်။ တိုင်းတာ ဆောင်ရွက် ခဲ့မှုများကို အစီရင်ခံစာ ၏ အခန်း (၄-၂) တွင် ဖော်ပြထားပါသည်။

ပတ်ဝန်းကျင်လေထုအရည်အသွေးတိုင်းတာခြင်း ရလဒ်များကို အစီရင်ခံစာ၏ ဇယား (၄-၃) တွင် ဖော်ပြထားပြီး PM10 နှင့် PM2.5 မှလွဲ၍ ကျန်သည့် ပါရာမီတာများအားလုံးမှာ မြန်မာနိုင်ငံ အမျိုးသား ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး(ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန်ချက်အတွင်း ရှိပါသည်။

လုပ်ငန်းခွင်လေထုအရည်အသွေးတိုင်းတာခြင်း ရလဒ်များကို အစီရင်ခံစာ၏ ဇယား (၄-၄) တွင် ဖော်ပြထားပြီး တိုင်းတာခဲ့သည့် ပါရာမီတာများအားလုံးသည် မြန်မာနိုင်ငံ အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အရည် အသွေး (ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန်ချက်အတွင်း ရှိပါသည်။

ဂျင်နရေတာ ခေါင်းတိုင်မှထုတ်လွှတ်မှုများကို တိုင်းတာခဲ့ပြီး ရလဒ်များကို အစီရင်ခံစာ၏ ဇယား (၄.၅) တွင် ဖော်ပြထားပြီး ၎င်းတို့သည်လည်း သတ်မှတ်ချက်များအတွင်း ရှိနေပါသည်။

ဆူညံသံအဆင့်

ပတ်ဝန်းကျင်ဆူညံသံအရည်အသွေးတိုင်းတာခြင်း (၂၄ နာရီ) ကို ပတ်ဝန်းကျင်လေထု အရည် အသွေးတိုင်းတာခြင်းနေရာတွင်ပင် တိုင်းတာခဲ့ပါသည်။ တိုင်းတာခဲ့ခြင်းရလဒ်များအရ တန်ဖိုးများမှာ နေ့အချိန်နှင့်ညအချိန်များသည် မြန်မာနိုင်ငံ အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး(ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန်ချက်အတွင်း ရှိပါသည်။ ထို့ကြောင့် ဆူညံသံများအနေဖြင့် ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ်သက်ရောက်နိုင်မှု နည်းပါးပါသည်။

လုပ်ငန်းခွင်ဆူညံသံတိုင်းတာခြင်းကို စက်ရုံပရဝုဏ်အတွင်း နေရာ (၁၀) သတ်မှတ်၍ ဆောင်ရွက် ခဲ့ပြီး ၎င်းတို့သည်လည်း သတ်မှတ်ချက်များအတွင်း ရှိနေပါသည်။

ရေထုအရည်အသွေး

ပတ်ဝန်းကျင်ရေထုအရည်အသွေးများကို သိရှိနိုင်ပါရန် မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန်မှ ဖြန့်ဝေပေးသောရေနှင့် စက်ရုံအနီးပတ်ဝန်းကျင်မှ မြေပေါ်ရေများကို နမူနာယူခဲ့ပါသည်။ ၎င်းတို့ကို Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd ၏ ဓါတ်ခွဲခန်းတွင် တိုင်းတာစစ်ဆေးခဲ့ပါသည်။

ရေထုအရည်အသွေး နမူနာယူရာတွင် စက်ရုံဧရိယာမှ (၁ နေရာ)နှင့် စက်ရုံပတ်ဝန်းကျင်ရှိ နေရာ (၅ ခု) မှ ရယူခဲ့ပါသည်။

ရေထုအရည်အသွေးတိုင်းတာခြင်းရလဒ်များအရ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန်မှဖြန့်ဝေပေးသော သန့်စင်မှု မပြုလုပ်သေးသော ရေနမူနာ (wsp-4)နှင့် စက်မှုဇုန်မှဖြန့်ဝေပေးသော သန့်စင်မှုပြုလုပ်ပြီးရေနမူနာ (wsp-5)တို့ သည် နောက်ကျိမှုအနေဖြင့် ကမ္ဘာ့ကျန်းမာရေးအဖွဲ့၏ သောက်သုံးရေ စံသတ်မှတ်ချက် (၂၀၁၁) ထက် အနည်းငယ်ကျော်လွန်၍ ကျန်သည့် ပါရာမီတာများသည်လည်း သတ်မှတ်ချက်များအတွင်း ရှိပါသည်။

ပတ်ဝန်းကျင်ရေးရာအရည်အသွေးတိုင်းတာခြင်းရလဒ်များအရ စက်ရုံအရှေ့မြောင်းရေ (wsp-2) နှင့် စက်ရုံပရိုဂရမ်အတွင်းရှိ မြောင်းရေ (wsp-3) တို့တွင် အမိုးနီးယားတန်ဖိုးသည် သတ်မှတ်ချက်ထက် အနည်းငယ်ကျော်လွန်နေပါသည်။ စက်ရုံအရှေ့မြောင်းရေ (wsp-2) တွင် ခဲမိတ် တန်ဖိုးသည် သတ်မှတ် ချက်ထက် အနည်းငယ်ကျော်လွန်နေပါသည်။ ပျံ့နှံ့လွယ်သောအမှုန်တန်ဖိုးသည် စက်ရုံအရှေ့မြောင်းရေ (wsp-2) နှင့် စက်ရုံပရိုဂရမ်အတွင်းရှိ မြောင်းရေ (wsp-3) တို့တွင် သတ်မှတ်ချက်ထက် အနည်းငယ် ကျော်လွန်နေပြီး ကျန်သည့် ပါရာမီတာများအားလုံးသည် သတ်မှတ်ချက်များအတွင်း ရှိပါသည်။

စွန့်ပစ်ရည်တိုင်းတာခြင်းရလဒ်များအရ အမိုးနီးယား၊ ခဲမိတ်နှင့် ပျံ့နှံ့လွယ်သောအမှုန်တန်ဖိုးများ သည် မြန်မာနိုင်ငံ အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး(ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန်ချက်ထက် ကျော်လွန်နေပါသည်။

မြေထုအရည်အသွေး

မြေထုအရည်အသွေးကို စက်ရုံ ဧရိယာအတွင်းမှ ရယူခဲ့ပြီး Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd ၏ ဓါတ်ခွဲခန်းတွင် တိုင်းတာစစ်ဆေးခဲ့ပါသည်။

ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ်သက်ရောက်မှုများနှင့်လျော့နည်းစေရေးနည်းလမ်းများ

အောက်ဖော်ပြပါ ဇယားသည် အဆိုပြုစီမံကိန်းလုပ်ငန်းကြောင့် ဖြစ်ပေါ်လာနိုင်သည့် သက်ရောက် မှုများ ၏ အဆင့်တွက်ချက်နိုင်ရန် ဖော်ပြထားခြင်း ဖြစ်ပါသည်။

သက်ရောက်မှုများအဆင့်တွက်ချက်ခြင်းတန်ဖိုး

သတ်မှတ်ချက်	တန်ဖိုး
အချိန်ကာလ	
ကာလတို	၁
ကာလအသင့်အတင့်	၃
ကာလရှည်	၄
အမြဲတမ်း	၅
အတိုင်းအတာ	
စီမံကိန်းဧရိယာ	၁
အနီးပတ်ဝန်းကျင်	၂
ဒေသတွင်း	၃
ပြင်းထန်မှုပမာဏ	
နိမ့်	၂
အလယ်အလတ်	၆
မြင့်	၈
ဖြစ်နိုင်ချေ	
ဖြစ်နိုင်ချေနည်း	၁
ဖြစ်နိုင်ချေ	၂
ဖြစ်နိုင်ချေများ	၄
အတိကျဖြစ်နိုင်	၅

သက်ရောက်မှုများအကဲဖြတ်ခြင်း

သက်ရောက်မှုများ၏ သိသာထင်ရှားမှု အကဲဖြတ်ခြင်းကို Matrix နည်းစနစ်ကို အသုံးပြု၍ ခန့်မှန်းထားပါသည်။ အောက်ဖော်ပြပါ ဇယားသည် အဆိုပြုစီမံကိန်းလုပ်ငန်းကြောင့် ဖြစ်ပေါ်လာနိုင်သည့် သက်ရောက်မှုများ၏ ပြင်းထန်မှုကို ခန့်မှန်းတွက်ချက်ရန် လိုအပ်သော တန်ဖိုးများ ဖော်ပြထားခြင်း ဖြစ်ပါသည်။

$$* \text{အရေးပါမှု} = (\text{ကာလ} \times \text{ပမာဏ} \times \text{ပြင်းထန်မှု}) \times \text{ဖြစ်နိုင်ချေရှိမှု} *$$

သတ်မှတ်ချက်	တန်ဖိုး
လျှစ်လျူရှုနိုင်	≤ ၂၀
နိမ့်	≤ ၄၀
အသင့်အတင့်	≤ ၆၀
မြင့်	> 60

သက်ရောက်မှုများ၏ သိသာထင်ရှားမှုများကို လျော့ချနိုင်ရန်/ ရှောင်ရှားနိုင်ရန်အတွက် လျော့ပါးစေရေးနည်းလမ်းများကို သတ်မှတ်ခြင်းအားဖြင့် ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ် ရုပ်ပိုင်းဆိုင်ရာသက်ရောက်မှု၊ ဇီဝဝန်းကျင်အပေါ် သက်ရောက်မှုနှင့် လူမှုပတ်ဝန်းကျင်အပေါ် သက်ရောက်မှုများအား အကျိုးရှိစေနိုင်မည် ဖြစ်ပေသည်။ အောက်ဖော်ပြပါဇယားသည် ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ် သက်ရောက်မှုများနှင့်လျော့ပါးစေရေး နည်းလမ်းများကို စီမံကိန်းလည်ပတ်ခြင်းကာလနှင့် ပိတ်သိမ်းခြင်းကာလများအတွက် အနှစ်ချုပ်ဖော်ပြ ထားပါသည်။

ဇယား(၂)။ သက်ရောက်မှုများ၏လျော့ပါးသက်သာစေရေးနည်းလမ်းများ (လုပ်ငန်းလည်ပတ်ခြင်းကာလနှင့်ပိတ်သိမ်းခြင်းကာလ)

စဉ်	သက်ရောက်မှုများ	သိသာထင်ရှားမှု (လျော့ပါးစေရေး မပြုလုပ်ခင်)	လျော့ပါးသက်သာစေရေးနည်းလမ်းများ	သိသာထင်ရှားမှု (လျော့ပါးစေရေး ပြုလုပ်ပြီးနောက်)
၁	လေထုညစ်ညမ်းခြင်း	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> • လေဝင်လေထွက်စနစ်များ လုံလောက်စွာထားရှိရန်နှင့် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းမှထွက်ရှိလာမည့် အခိုးအငွေ့အနံ့အသက်များအတွက် လျော့နည်းစေနိုင်သည့် ဓါတ်ကြွကာဗွန်ပါသော စက်ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်ထားရမည်။ • အမှုန်အမွှားများဖမ်းယူနိုင်သည့် လေစစ်ထုတ်ကိရိယာများ၊ အဝတ်အိတ်များကဲ့သို့သော ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်ရမည်။ • ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းစဉ်မှထွက်ရှိမှု အမှုန်အမွှားများအတွက် ထွက်ရှိမှုပမာဏနှင့် အရွယ်အစားများအပေါ် မူတည်၍ လေထုညစ်ညမ်းမှု ထိန်းချုပ်ရေး ကိရိယာ စက်ပစ္စည်းများဖြစ်သော (ရေဖြန်းအငွေ့ဖယ်စနစ်၊ လျှစ်စစ်သုံးအမှုန်ဖမ်းစက်)များကို အသုံးပြုရမည်။ • လုံလောက်သော ခေါင်းတိုင်အမြင့်ရှိရမည်။ 	နိမ့်
၂	ရေထုညစ်ညမ်းခြင်း	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> • အထွေထွေသုံးစွန့်ပစ်ရည်များကို မိလ္လာကန်ထဲသို့ စနစ်တကျစွန့်ပစ်ရမည်။ • သန့်စင်ပြီးစွန့်ပစ်ရည်များကို စိမ်းလန်းစိုပြေရေး၊ ဥယျာဉ် သစ်ပင်ပန်းမန်များ၊ မီးငြိမ်းသတ်ရေးများအတွက် ပြန်လည်အသုံးပြုရမည်။ • မသန့်စင်ရသေးသော စွန့်ပစ်ရည်များကို မြောင်းထဲသို့ တိုက်ရိုက်စွန့်ပစ်ခြင်းမပြုရန်နှင့် အခြားမည့်သည့် ရေထဲအတွင်းသို့မရောက်ရှိစေရန် လုပ်ဆောင်ရမည်။ • အသုံးပြုပြီး စက်ဆီ၊ ချောဆီနှင့်အကြွင်းအကျန်များကို သတ်မှတ်ထည့်စရာပုံးများဖြင့် စနစ်တကျ သိုလှောင်၍ အခြားဝယ်ယူသူများထံလွှဲပြောင်းရာတွင် ပြန်လည်အသုံးပြုနိုင်ရန် သက်ဆိုင်ရာ ဥပဒေများအတိုင်း လိုက်နာ ဆောင်ရွက်ရမည်။ • မိလ္လာကန်များကို အခါအားလျော်စွာ သန့်စင်ခြင်းနှင့်စစ်ဆေးခြင်းများပြုလုပ်ရမည်။ 	နိမ့်
၃	စွန့်ပစ်အစိုင်အခဲများ	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> • စွန့်ပစ်အမှိုက်များကို သက်ဆိုင်ရာအမျိုးအစားအလိုက် စနစ်တကျ ခွဲခြားစွန့်ပစ်ရမည်။ • စွန့်ပစ်ပစ္စည်းများကို သက်ဆိုင်ရာညွှန်ကြားချက်များ၊ ဒေသတွင်းအာဏာပိုင်များ၏ လမ်းညွှန်ချက်များအတိုင်း စွန့်ပစ်ရမည်။ • စားသောက်နေရာများမှထွက်ရှိသော စာကြွင်းစားကျန်များကို အမှိုက်ပုံးများဖြင့် စနစ် တကျသိုလှောင်၍ ရန်ကုန်မြို့တော်စည်ပင်သာယာရေးကော်မတီကဲ့သို့သော အဖွဲ့အစည်းများနှင့် ချိတ်ဆက် စွန့်ပစ်ရမည်။ 	နိမ့်

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

			<ul style="list-style-type: none"> • အခါအားလျော်စွာ ဝန်းထမ်းများကို ဘေးအန္တရာယ်ရှိအမှိုက်များစွန့်ပစ်မှုနှင့်ပတ်သက်၍ သင်တန်းပေးခြင်းများ ကို ဆောင်ရွက်ရမည်။ 	
၄	မီးဘေးအန္တရာယ်	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> • အရေးပေါ် မီးငြိမ်းသတ်ရေးကိရိယာများ (မီးလှန့်အချက်ပေးခေါင်းလောင်း၊ မီးငြိမ်းသတ်ဆေးဘူး၊ မီးငြိမ်းသတ်ပိုက်များ၊ မီးသတ်ရေလှောင်ကန်၊ ရေစုပ်စက်နှင့်ရှေးဦးသူနာပြုသေတ္တာ) စသည်တို့ကို အလွယ်တကူမြင်သာသော နေရာတွင် ထားရှိရမည်ဖြစ်ပြီး ပုံမှန်စစ်ဆေးခြင်းကို ပြုလုပ်ရမည်။ • မီးငြိမ်းသတ်ရေးကိရိယာများကို အလွယ်တကူအသုံးပြုနိုင်ရန်ထားရှိရမည်။ • မီးဘေးအန္တရာယ်ကာကွယ်ရေးဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်းများ၊ ဒီဇိုင်းများကို ပြည့်စုံစွာ ထားရှိရမည်။ • ဘေးနံရံလျှောက်လမ်း၊ မီးသတ်ကာကွယ်ရေးဆိုင်ရာလမ်းများ၊ အရေးပေါ်ထွက်ပေါက်များ၊ အရေးပေါ်စုရပ်စသည်တို့ကို ပုံမှန်စစ်ဆေးခြင်းနှင့်ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းမှုများ လုပ်ဆောင်ရမည်။ • စက်ပစ္စည်းများ၊ လျှပ်စစ်ပိုင်းဆိုင်ရာနှင့်ဝါယာများကို သင့်လျော်စွာ ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းမှုများ ဆောင်ရွက်ရမည်။ • အရေးပေါ်ဆက်သွယ်ရန် သက်ဆိုင်ရာမြို့နယ်အလိုက် မီးသတ်တပ်ဖွဲ့ဖုန်းနံပါတ်များ၊ မတော်တဆမှုများအတွက် အရေးပေါ်ကယ်ဆယ်ရေး ဖုန်းနံပါတ်များကို ထားရှိထားရမည်။ 	နိမ့်
၅	လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးအန္တရာယ်ကင်းဝေးရေး	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> • အပူချိန် 400 ဒီဂရီစင်တီဂရိတ်ရှိသော ဂဟေဆက်သည့်ကိရိယာများကို ထိတွေ့ခြင်းမှရှောင်ကြဉ်ရမည်။ • အသုံးမပြုသော ဂဟေဆက်ကိရိယာများကို အမြဲတမ်းပြန်ထားရမည်။ အလုပ်လုပ်ကိုင်သောနေရာတွင် ထားရှိ ခြင်းမှ ရှောင်ကြဉ်ရမည်။ • ဂဟေဆက်ကိရိယာများ သိမ်းဆည်းသောနေရာတွင် လျှပ်စစ်ဝါယာကြိုးများကို အပူနှင့်ထိတွေ့ပျက်ဆီးခြင်းမဖြစ်စေရန် ထားရှိခြင်းမပြုရပါ။ • အပူနှင့်ထိတွေ့ထားသော အရာတို့ကို ရေအေးဖြင့် ၁၅ မိနစ်ခန့်ထားရှိရမည်။ • ရှေးဦးသူနာပြုသေတ္တာများ၊ ဆေးဝါးများနှင့်အခြားအကာအကွယ်ပစ္စည်းများကိုမှတ်တမ်းတင်ပြုစုထားရမည်။ • တစ်ကိုယ်ရည်သုံးအကာအကွယ်ဝတ်စုံများ ဝတ်ဆင်ရန်လိုအပ်သောနေရာတွင် လုပ်ကိုင်ရသော ဝန်ထမ်းများအား ထုတ်ပြန်ချက်များအတိုင်း ထောက်ပံ့ပေးရမည်။ 	နိမ့်
ပိတ်သိမ်းခြင်းကာလ				
၁	လေထုညစ်ညမ်းခြင်း	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> • စီမံကိန်းဖျက်သိမ်းခြင်းလုပ်ငန်းစဉ်အတွက် အကောင်းဆုံးနည်းလမ်းများနှင့် နည်းပညာများအသုံးပြုခြင်း။ ဖုန်မှုန့် များထုတ်လွှတ်ပေးလာနိုင်သည့် အစအနများကို အကာများဖြင့် ဖုံးအုပ်ထားရန် • ဖုန်မှုန့် များထုတ်လွှတ်မှုကို လျှော့ချပေးနိုင်ရန် ရေဖျန်းပတ်ခြင်း။ • အမှုန်အမွှားမြင့်မားသောနေရာတွင်လုပ်ကိုင်သူများအတွက် PPE များထောက်ပံ့ပေးရမည်။ • စီမံကိန်းဖျက်သိမ်းခြင်းလုပ်ငန်းမှ ထွက်ရှိလာသော အစအနများ နှင့် စွန့်ပစ်ပစ္စည်းများကို မီးရှို့ခြင်းမှ 	နိမ့်

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

			ရှောင်ကြဉ်ရမည်။	
၂	ဆူညံသံထွက်ရှိခြင်း	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> ဆူညံသောစက်များဖြင့်အလုပ်လုပ်ခြင်းကို နေ့အချိန် သာမန်အလုပ်ချိန်အတွင်းသာ ပြုလုပ်စေခြင်း။ ဆူညံသောစက်များဖြင့်အလုပ်လုပ်ခြင်းကို တစ်ပြိုင်တည်းမဖြစ်စေရန် စီစဉ်ခြင်း။ ယာဉ်မောင်းများကို ယာဉ်များအသုံးမပြုလျှင် အင်ဂျင်များရပ်ထားစေခြင်း။ ဆူညံသောစက်များဖြင့်အလုပ်လုပ်သော ဝန်ထမ်းများအားလုံး နားကြပ်များ ဝတ်စေခြင်း။ 	နိမ့်
၃	စွန့်ပစ်အမှိုက်ထွက်ရှိမှု	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> အသုံးပြုပြီး ဆီများ၊ ချောဆီများ၊ စွန့်ပစ်ပစ္စည်း(အစိုင်အခဲ) များကို ကုန်းမြေအလွတ်ပေါ်တွင် စုပုံထားခြင်းများ မပြုလုပ်စေခြင်း။ စွန့်ပစ်ခြင်းကို ရှောင်ရှားရန်။ ပိတ်သိမ်းခြင်းကာလ လုပ်ဆောင်မှုများအတွက် သက်ဆိုင်ရာ လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးအန္တရာယ် ကင်းဝေးရေးလုပ်ထုံးလုပ်နည်း၊ ထုတ်ပြန်ချက်များအတိုင်း စွန့်ပစ်အမှိုက်ထွက်ရှိမှုကို လျော့နည်းစေရန် ဆောင်ရွက်ရမည်။ အဆောက်အဦများ၊ စက်ပစ္စည်းများနှင့်ကိရိယာများကို စီမံကိန်းလုပ်ငန်း၏ အခြားရည်ရွယ်ချက်ဖြင့် မည်သည့်နေရာတွင်မျှ ပြန်လည်အသုံးပြုခြင်း မပြုလုပ်ရပါ။ နောက်ဆုံးစွန့်ပစ်ပစ္စည်းများကို ရန်ကုန်မြို့တော်စည်ပင်သာယာရေးကော်မတီ အဖွဲ့အစည်းဖြင့် ချိတ်ဆက် စွန့်ပစ်ရမည်။ 	နိမ့်
၄	လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးအန္တရာယ် ကင်းဝေးရေး	အသင့်အတင့်	<ul style="list-style-type: none"> သက်ဆိုင်ရာကန်ထရိုက်တာများသည် အလုပ်သမားများကို တစ်ကိုယ်ရည်သုံးအကာအကွယ်ပစ္စည်းများ ထောက်ပံ့ပေးရမည်ဖြစ်ပြီး အသုံးပြုမှုကိုပါ နားလည်သဘောပေါက်စေရန် သင်ကြားပြသရမည်။ ရှေးဦးသူနာပြု သေတ္တာနှင့်အရေးပေါ်ကာကွယ်ခြင်းဆိုင်ရာ ဆေးဝါးနှင့်ဆေးပစ္စည်းများကို အချိန်တိုင်း ထားရှိထားရမည်။ အလုပ်သမားများကို တစ်ကိုယ်ရည်သုံးအကာအကွယ်ပစ္စည်းများ အသုံးပြုရန် ညွှန်ကြားချက်များ ထုတ်ပြန်ရမည်။ အလုပ်သမားများအနေဖြင့် အနီးဆုံးဆေးရုံ ဖုန်းနံပါတ်များ သိရှိထားရမည်။ ထုတ်ပြန်ထားသော ညွှန်ကြားချက်များအတိုင်း စက်များကို လည်ပတ်ရမည်။ 	နိမ့်

ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ် (EMP) နှင့် ပတ်ဝန်းကျင်စောင့်ကြပ်ကြည့်ရှုရေးအစီအစဉ် (EMoP)

ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ်

ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ်သည် စီမံကိန်းလုပ်ငန်း၏ ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ် ကောင်းကျိုး သက်ရောက်မှု များကို မြှင့်တင်ရန်နှင့်ဆိုးကျိုးသက်ရောက်မှုများအတွက် လျော့နည်းပပျောက်စေရန် အရေး ကြီးသော အခန်း ကဏ္ဍတစ်ခုအနေဖြင့် ရှိနေပါသည်။ အမျိုးမျိုးသော နည်းပညာများဖြင့် ကောင်းမွန် သော ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ စီမံခန့်ခွဲမှုအလေ့အကျင့်ကောင်းများကို စနစ်တကျ တိုးတက်စေရန် လိုက်နာ လုပ်ဆောင်ခြင်းအားဖြင့် ရေရှည် တည်တံ့ ကောင်းမွန်အကျိုးရှိသော စီမံကိန်းလုပ်ငန်း တစ်ခု ဖြစ်လာ ပေမည်။

ဇယား (၃)။ ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲမှု နှင့် ကာကွယ်ရေးနည်းလမ်းများ

စဉ်	သက်ရောက်မှု	စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ်
၁	ရေထုညစ်ညမ်းမှု	<ul style="list-style-type: none"> ▪ အတတ်နိုင်ဆုံး သုံးစွဲပြီးရေများအား ပြန်လည်သန့်စင်ခြင်း နှင့် အသုံးပြု၍ရနိုင် သည့်နေရာများတွင်အသုံးပြုခြင်း ▪ ရေပိုက်လိုင်းများ နှင့် ရေလှောင်ကန်များထိခိုက်မှု ရှိပါက ချက်ချင်းစစ်ဆေးခြင်း နှင့် ပြင်ဆင်ခြင်း ▪ ရေပိုက်များကိုအသုံးမပြုချိန်များတွင် ပိတ်ထားခြင်း
၂	လေထုညစ်ညမ်းမှု	<p>ဓာတ်ငွေ့များထွက်ခြင်း</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ သဘာဝလေရရှိသည့် လေဝင်လေထွက်စနစ် နှင့် အနံ့ဖယ်သည့်ကာဗွန် လေ စစ် (သို့) ရေဖြန်းစနစ်များတပ်ဆင်သင့်ပါသည်။ ▪ ယာဉ်များအသုံးပြုခြင်းကိုလျော့ချပါမည်။ ▪ စပစ္စည်းများကို ပုံမှန်စစ်ဆေးပါမည်။ ▪ သင့်တော်လုံလောက်သောလေဝင်လေထွက်စနစ်ထောက်ပံ့ခြင်း ▪ လေထုညစ်ညမ်းမှုထိန်းချုပ်မှု နည်းလမ်းအရ သင့်တော်သောခေါင်းတိုင်အမြင့် ထားရှိခြင်း <p>ဓာတုပစ္စည်းများသိုလှောင်ခြင်း၊ ကိုင်တွယ်ခြင်းနှင့် အသုံးပြုခြင်း မှ အနံ့အသက်များ ထွက်ရှိခြင်း</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ သင့်တော်သောဓာတုပစ္စည်းပမာဏများကိုစနစ် တကျကိုင်တွယ်အသုံးပြုနိုင် စေရန်အသုံးပြုလမ်းညွှန်ထားရှိခြင်း ▪ ဓာတုပစ္စည်းတိုင်းအတွက် SDS များထားရှိခြင်း နှင့် SDS အတိုင်းလိုက်နာ ဆောင်ရွက်စေခြင်း ▪ ဓာတုပစ္စည်းအမျိုးအစားအလိုက် အခြေခံကျသော မီးဘေးအန္တရာယ်ကာကွယ် မှု နှင့် ရှေးဦးသူနာပြု လမ်းညွှန်ချက်များကိုပြင်ဆင်ထားရှိခြင်း ▪ ဝန်ထမ်းများကို နှာခေါင်းစည်း နှင့် အခြားသော တစ်ကိုယ်ရည်သုံး အကာ အကွယ်ပစ္စည်း (PPE) များအား စနစ်တကျပတ်ဆင်ခြင်း ▪ လုပ်ငန်းခွင်အတွင်း လေဝင်လေထွက်စနစ်များလေစုပ်စနစ်များတပ်ဆင်ထား ခြင်း ▪ ဓာတုပစ္စည်းများ အသုံးပြုလည်ပတ်ခြင်းလုပ်ငန်းများ အတွက် အခြေခံကျ သော အသုံးပြုနည်းလမ်း နှင့် သတိပေး ဆိုးဘုတ်များပြုလုပ်ထားခြင်း ▪ ဝန်ထမ်းများကို နှစ်စဉ်အဆုတ် နှင့် ပတ်သတ်သည့် အခြေအနေကို ဆေးစစ် ပေးခြင်း

စဉ်	သက်ရောက်မှု	စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ်
၃	အစိုင်အခဲစွန့်ပစ်ပစ္စည်း	<ul style="list-style-type: none"> ▪ အစိုင်အခဲစွန့်ပစ်ပစ္စည်းအတွက်သင့်တော်သော အမှိုက်စုစနစ်များထားရှိခြင်း ▪ စွန့်ပစ်အမှိုက်များကိုအမျိုးအစားခွဲကာသီခြားနေရာထား၍ ခွဲခြားစွန့်ပစ်ခြင်း ▪ အောက်ပါ အစိုင်အခဲစွန့်ပစ်ပစ္စည်းများရှိပါ လိုင်စင်ရှိ အမှိုက်သိမ်းပေးသည့် ဝယ်ယူသည့် အဖွဲ့အသင်းသို့ ရောင်းချခြင်းစွန့်ပစ်ခြင်းပြုလုပ်၍ ပြန်လည်သန့်စင် ခြင်း နှင့် ပြန်လည်အသုံးပြုခြင်းပြုလုပ်ရမည်။ <ul style="list-style-type: none"> ➢ အသုံးပြုပြီးသော ဓာတုပစ္စည်းပုံးများ ➢ လျှပ်စစ်မီးသီး/ မီးချောင်း ➢ ခဲမပါသော ဆိုလ်ဒါဝါယာအပိုင်းအစများ ▪ မြေပေါ်သို့ တိုက်ရိုက်စွန့်ပစ်ခြင်းမပြုဘဲ မြင်သာထင်သာသောတံဆိပ်ကပ်၍ သိုလှောင်ပုံးများအတွင်းနေ့စဉ်ထွက်ရှိသောအမှိုက်များကို သိုလှောင်ထားရှိခြင်း ▪ ယိုယွင်းဖျက်ဆီးမှုရှိသော စွန့်ပစ်ပစ္စည်းများကို မြေဩဇာအနေဖြင့် ပြန်လည်အသုံးပြုခြင်း
၄	စွမ်းအင်သုံးစွဲမှု	<ul style="list-style-type: none"> ▪ စက်ပစ္စည်းများမှ အပူထွက်ရှိမှု မရှိစေရန် ပုံမှန်အလုပ်လုပ်နေချိန်မောင်းနှင်မှု နှင့် အလုပ်ချိန်မဟုတ်ဘဲမောင်းနှင်၍ စစ်ဆေးခြင်း နှင့် ပြင်ဆင်ခြင်းများပြုလုပ်ခြင်း ▪ စက်ရုံမလည်ပတ်မှီ နေရာရှိမီးသီးများ၏ အခြေအနေကို စစ်ဆေးခြင်း
၅	ဆူညံသံ	<ul style="list-style-type: none"> ▪ အလုပ်ခွင်တွင်းဆူညံသံများသောစက်များစစ်ဆေးခြင်း ▪ ဝန်ထမ်းများကို PPE ဝတ်ဆင် စေခြင်း ▪ နှစ်စစ်အကြားအာရုံစစ်ဆေးပေးခြင်း ▪ စက်များအား ဆူညံသံလျော့ကျမှုသိရှိရန် စစ်ဆေးရေးအစီအစဉ်အရ စစ်ဆေးခြင်း နှင့် ပြင်ဆင်ခြင်း ▪ အသံဆူညံမှု အဆင့်သတ်မှတ်ချက်အရ စက်ကိရိယာသစ်များပြောင်းလည်းရွေး ချယ်တပ်ဆင်ခြင်း
၆	ဘေးအန္တရာယ်ရှိစွန့်ပစ်ပစ္စည်းစီမံခန့်ခွဲမှု	<p>သိုလှောင်ကန်/ ပုံး</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ ဘေးအန္တရာယ်ရှိစွန့်ပစ်ပစ္စည်းများကို လေဝင်လေထွက်နှင့် အပူချိန်နိမ့်သော နေရာတွင်ထားရှိသိုလှောင်၍ ယိုစိမ့်ပါက သိုလှောင်ကန်အသစ်တွင်ရွှေ့ပြောင်းသိုလှောင်ခြင်း ▪ သိုလှောင်ကန်များ ပေါ်တွင် မိုးရေတင်ကျန်မှုမရှိစေရန်ဆောင်ရွက်ခြင်း ▪ သိုလှောင်ကန်များကို အမှိုက်စွန့်ပစ်ပြီးတိုင်းဖုန်းအုပ်ထားရန် ▪ သံချေးတက်မှုဖြစ်စေသော စွန့်ပစ်အမှိုက်များကဲ့သို့အမှိုက်များကို ပလပ်စတစ်အမာပုံးများနှင့် သိုလှောင်ခြင်း ▪ ဓာတ်ပြုလွယ်သောစွန့်ပစ်ပစ္စည်းများကို ခွဲခြားသိုလှောင်ခြင်း <p>သိုလှောင်ခြင်း</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ ယိုစိမ့်မှု နှင့် ထိခိုက်မှုများရှိမရှိစစ်ဆေးရန် သိုလှောင်ပုံးများကြားတွင် လျှောက်လမ်းထားရှိခြင်း ▪ မီးလောင်လွယ်သောအမှိုက် နှင့် ဓာတ်ပြုမှုရှိသောအမှိုက်များကို တစ်ခု နှင့် တစ်ခုအနည်းဆုံး ပေ ၅၀ ထား၍သိုလှောင်ခြင်း

စဉ်	သက်ရောက်မှု	စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ်
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ အန္တရာယ်ရှိသောအမှိုက်များထည့်ထားသည့်ပုံးများကိုသီးခြားသိုလှောင်ခြင်း ▪ သိုလှောင်ထားသောအမှိုက်များကို အချိန်သတ်မှတ်၍ ပုံမှန်စွန့်ပစ်ခြင်း <p>တံဆိပ်ကပ်ခြင်း</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ သိုလှောင်ပုံးများကိုတံဆိပ်ကပ်၍ ဘေးအန္တရာယ်ရှိစွန့်ပစ်ပစ္စည်း နှင့် အန္တရာယ်မရှိစွန့်ပစ်ပစ္စည်းခွဲ ခြားခြင်း ▪ နေ့စွဲများပါတပါထဲကပ်၍စွန့်ပစ်ထားရှိခြင်း <p>စစ်ဆေးခြင်း နှင့် မှတ်တမ်းများထားရှိခြင်း</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ တစ်ပတ် တစ်ကြိမ်အနည်းဆုံး ကုန်ကြမ်းထည့်သည့်ပုံးများကိုစစ်ဆေး၍ မှတ်တမ်းရေးခြင်း ▪ သင်တန်းပေးခြင်း နှင့် စစ်ဆေးခြင်းကိုမှတ်တမ်းထားခြင်း <p>ဒီဇယ်သိုလှောင်ကန်</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ ပြည့်လှုံအောင်သိုလှောင်ခြင်းနှင့်ဖိတ်စင်မှုမရှိအောင်ပြုလုပ်သိုလှောင်ခြင်း ▪ သိုလှောင်ကန်ကို စနစ်တကျ စာကပ်၍ အမှိုက်များနှင့် ရောနှာမှုမရှိစေရန် ဆောင်ရွက်ခြင်း ▪ သိုလှောင်ကန်ကို သံချေးမစားစေရန် ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်း ▪ ယိုဖိတ်မှုဖြစ်ပါက ဖြစ်ပေါ်သောနေရာကိုအလျင်အမြန် အခံခွက်ဖြင့် ခံယူ၍ ပတ်ဝန်းကျင်သို့ မထိခိုက်အောင်ဆောင်ရွက်ခြင်း ▪ ယိုဖိတ်မှု နှင့် စိမ့်ထွက်မှုရှိမရှိနေ့စဉ်စစ်ဆေးခြင်း ▪ ယိုဖိတ်မှုဖြစ်ပါက သန့်ရှင်းရေးပြုလုပ်သည့် ပစ္စည်းများ ထားရှိ၍ ဝန်ထမ်းများ အားအသုံးပြုမှုအားသင်တန်းပေးခြင်း ▪ ယိုဖိတ်ပါကချက်ခြင်းသန့်ရှင်းရေးပြုလုပ်ခြင်း
၇	မီးဘေး နှင့် လျှပ်စစ်အန္တရာယ်	<ul style="list-style-type: none"> ▪ အချိန်မှန် မီးစက် နှင့် စက်များကိုစစ်ဆေးခြင်း၊ ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်းနှင့် ဝန်ထမ်းများကို မီးဘေးနှင့် လျှပ်စစ်အန္တရာယ်နှင့် ပတ်သတ်၍ လိုအပ်သော သင်တန်းများပေးခြင်း ▪ မီးဘေး နှင့် အရေးပေါ်အခြေအနေဖြစ်ပေါ်မှုများကို ကာကွယ်ရန် ပြည့်စုံကောင်းမွန်သောအစီအမံထားရှိခြင်း
၈	ကျန်းမာရေး နှင့် ဘေးအန္တရာယ်ကင်းရှင်းရေး	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ရှေးဦးသူနာပြုဆေးသေတ္တာများကို အလွယ်တကူရရှိနိုင်သောနေရာတွင်ထားရှိပေးထားခြင်း ▪ အသိမှတ်ပြုအဖွဲ့အစည်းတစ်ခုမှ ပေးအပ်သည့် အသိမှတ်ပြုလက်မှတ်ရရှိသည့် ရှေးဦးသူနာပြုသင်တန်းများတက်ရောက်စေခြင်း ▪ သဘာဝလေဝင်လေထွက်ကောင်းမွန်စေရန် စက်ရုံအတွင်းတွင်လုံ့လောက်သော အကျယ်အဝန်းရှိစေခြင်း ▪ ပြည့်စုံလုံလောက်သောသန့်ရှင်းမှု ထားရှိပေးခြင်းနှင့် ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းမှုများပြုလုပ်ပေးခြင်း ▪ ဝန်ထမ်းများအတွက် သောက်ရေသန့်များအလုံအလောက်ထောက်ပံ့ထားရှိပေးခြင်း နှင့် သောက်ရေစက်များကို ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်း ▪ PPE အသုံးပြုစေခြင်း

စဉ်	သက်ရောက်မှု	စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ်
		<ul style="list-style-type: none"> ဆိုးလ်ဒါးရင်းလုပ်ငန်းစဉ်ပြုလုပ်သောဝန်ထမ်းများကို အချိန်သတ်မှတ်၍သာ ခိုင်း စေခြင်း

ပတ်ဝန်းကျင်စောင့်ကြပ်ကြည့်ရှုရေးအစီအစဉ် (EMoP)

ပတ်ဝန်းကျင်စောင့်ကြပ်ကြည့်ရှုရေးအစီအစဉ် (Environmental Monitoring Plan - EMoP) သည် လုပ်ငန်းလည်ပတ်ဆောင်ရွက်စဉ် ကာလအတွင်း ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာအရည်အသွေး တိုးတက် စေမည့် ထိရောက်သော လုပ်ဆောင်ချက်များ အတွက် အရေးကြီးပေသည်။ ပတ်ဝန်းကျင် စောင့်ကြပ် ကြည့်ရှုရေးသည် သတ်မှတ်ထားသော ဧရိယာ၏ ဆက်စပ်မှုရှိသော လုပ်ဆောင်ချက်များနှင့် အချက်အလက်များကို စစ်ဆေးရန်အတွက် အရေးပါပေသည်။ အစီရင်ခံစာ၏ အဓိကကျသော သိသာထင်ရှားမှုအနေဖြင့် စီမံကိန်းလုပ်ငန်း လည်ပတ် ဆောင်ရွက်သည့် ကာလတစ်လျှောက်လုံးတွင် ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ်မည့်သို့ လေ့လာစောင့်ကြပ်ကြည့်ရှု စစ်ဆေးခဲ့ သည်ဆိုသော အချက်ပင် ဖြစ်ပါသည်။

ဇယား (၄)။ ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာလေ့လာစောင့်ကြည့်ရှုရေးအစီအစဉ်

စဉ်	ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ	တိုင်းတာမည့် အမျိုးအစား	အကြိမ်အရေအတွက်	တာဝန်ယူမှု	စောင့်ကြည့်ရမည့် နေရာ
လုပ်ငန်းလည်ပတ်ခြင်းကာလ					
၁	လေထုအရည်အသွေး	ပတ်ဝန်းကျင်လေထုအရည်အသွေး	တစ်နှစ်၁ကြိမ်	ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာစီမံခန့်ခွဲမှုကော်မတီ	စက်ရုံဧရိယာ
		မီးခိုးခေါင်းတိုင်မှ ထွက်ရှိသော အငွေ့များ	တစ်နှစ်(၂)ကြိမ်		မီးခိုးခေါင်းတိုင်
		အမှုန်အမွှားနှင့် VOC			လုပ်ငန်းခွင်
၂	ရေထုအရည်အသွေး	သန့်စင်ပြီးသောက်ရေ	တစ်နှစ် (၂) ကြိမ်	ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာစီမံခန့်ခွဲမှုကော်မတီ	ရေသန့်စင်သိုလှောင်ကန်
		စွန့်ပစ်ရည်အထွက်			ရေမြောင်း
		MIP မှဖြန့်ဝေသောရေ			MIP မှ ရေ
၃	ဆူညံသံအဆင့်	ဆူညံသံထွက်ရှိမှု			လုပ်ငန်းခွင်နှင့် ဂျင်နရေတာ
၄	စွန့်ပစ်ပစ္စည်းစီမံခန့်ခွဲခြင်း	အမှိုက်စွန့်ပစ်မှုစနစ် (ပမာဏ၊ သိုလှောင်မှုနေရာ၊ စွန့်ပစ်မှုနေရာ)	လိုအပ်သလို	ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲမှုကော်မတီ/ ကြီးကြပ်သူ/ အလုပ်သမား	စက်ရုံဧရိယာနှင့်လုပ်ငန်းခွင်
		အမှိုက်များကိုအမျိုးအစားခွဲခြားစွန့်ပစ်ခြင်း	နေ့စဉ်		
၅	စွမ်းအင်သုံးစွဲမှု စွမ်းအင်သုံးစွဲမှု	လောင်စာသုံးစွဲမှုပမာဏကို မှတ်တမ်းတင် ထားခြင်း	လစဉ်	ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာအရာရှိ/ OHS မန်နေဂျာ/ ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာစီမံခန့်ခွဲမှုကော်မတီ အဖွဲ့ဝင်	မီးစက်နှင့် ကွန်ပရက်ဆာ
		လျှပ်စစ်သုံးစွဲမှုမှတ်တမ်း	လစဉ်		မီတာယူနစ်

၆	အရေးပေါ်တုံ့ပြန်မှု ကိရိယာများ	မီးငြိမ်းသတ်ကိရိယာများ(မီးသတ်ဆေးဘူး၊ မီးသတ်ပိုက်ပုံ၊ မီးသတ်ပိုက်များ) ကို စစ်ဆေးခြင်း	နေ့စဉ်	အသိအမှတ်ပြုလက်မှတ်ရှိသူ	စက်ရုံဧရိယာတစ်ခုလုံး
		မီးလှန့်ဇာတ်တိုက်ခြင်း	လစဉ်	အသိအမှတ်ပြုလက်မှတ်ရှိသူ	စက်ရုံပရဝုဏ်
		မီးငြိမ်းသတ်ကိရိယာများစစ်ဆေးခြင်း	တစ်နှစ် (၃) ကြိမ်	အသိအမှတ်ပြုလက်မှတ်ရှိသူ	ကိရိယာများအားလုံး
		လုပ်ငန်းခွင်ဆိုင်ရာကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးအန္တရာယ်ကင်းဝေးရေးသင်တန်း	တစ်နှစ် (၂) ကြိမ်	OHS မန်နေဂျာ	စက်ရုံပရဝုဏ်
၇	စွမ်းအင်အရင်းအမြစ်အသုံးပြုမှု	အသုံးမပြုသောလျှပ်စစ်ဆိုင်ရာကိရိယာများပိတ်ထားခြင်း	နေ့စဉ်	စစ်ဆေးရေးအရာရှိ	လျှပ်စစ်ပေးပို့နေရာ
		အသုံးမပြုသောရေပိုက်ခေါင်းများပိတ်ခြင်း	နေ့စဉ်	ဝန်ထမ်းများအားလုံး	ရေပိုက်ခေါင်းအားလုံး
၈	ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးအန္တရာယ်ကင်းဝေးရေး	သန့်စင်ရေးစနစ်များ၊ အထောက်အပံ့ပစ္စည်းများကို စစ်ဆေးခြင်း	အပတ်စဉ်	OHS အဖွဲ့	စက်ရုံပရဝုဏ်
		စွန့်ပစ်အမှိုက်စွန့်ပစ်မှုစနစ်စစ်ဆေးခြင်း	နေ့စဉ်	မန်နေဂျာ/OHS အဖွဲ့	
		ရှေးဦးသူနာပြုသေတ္တာ၊ ဆေးခန်း၊ သူနာပြု၊ ကျွမ်းကျင်မှုရှိသောဝန်ထမ်း	နေ့စဉ်		
		တစ်ကိုယ်ရည်သုံးအကာကွယ်ပစ္စည်းများ ထောက်ပံ့ခြင်း	လိုအပ်သလို		
		လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးအန္တရာယ်ဆန်းစစ်ခြင်းအကဲဖြတ်မှုမှတ်တမ်း	နေ့စဉ်		
လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးကင်းဝေးရေး သင်တန်းများ	လိုအပ်သလို				
၉	လုံခြုံရေး	လုပ်ငန်းခွင်အတွင်းမည်သည့်အခြေအနေ တွင်မဆို အမြဲအဆင့်သင့်ရှိမှု	နေ့စဉ်	လုံခြုံရေးခေါင်းဆောင်/လုံခြုံရေးဝန်ထမ်း	စက်ရုံပရဝုဏ်
		လုပ်ငန်းခွင်အတွင်းလုံခြုံရေးအလင်ရောင်တပ်ဆင်ထားရှိမှု	လိုအပ်သလို		
ပိတ်သိမ်းခြင်းကာလ					
၁	လေထုအရည်အသွေး	PM2.5, PM10, NO2, SO2, NH3, CO2, CO, temp, Wind speed & wind Direction	တစ်ကြိမ်	ပိတ်သိမ်းမှုအဆင့်တာဝန်ခံ	လုပ်ငန်းခွင်နေရာ
၂	ရေထုအရည်အသွေး	မြေအောက်ရေ (အလူမီနီယမ်၊ အာဆင်းနစ်၊ ကလိုရိုဒ်၊ ဆိုင်ယမ်နိုက်၊ မန်းဂနီ၊ pH, ဆာလဖိတ်၊ အယ်ကာလီနိုက်၊ TDS, hardness, Total Iron, turbidity)	တစ်ကြိမ်	ပိတ်သိမ်းမှုအဆင့်တာဝန်ခံ	လုပ်ငန်းခွင်အတွက်အသုံးပြုမည့်ရေ

		မြေပေါ်ရေအရည်အသွေး (BOD ₅ , COD, အမိုနီးယား၊ အာဆင်းနစ်၊ Iron, Oil and Grease, pH, ဆာလဖိတ်၊ TSS, ဇင့်			လုပ်ငန်းခွင် အရှေ့မြောင်း ရေ
၃	ဆူညံသံအဆင့်	ဆူညံသံတိုင်းတာခြင်း	တစ်ကြိမ်	ပိတ်သိမ်းမှုအဆင့် တာဝန်ခံ	လုပ်ငန်းခွင် နေရာ

အရေးပေါ်တုန့်ပြန်ရေးအစီအစဉ်

ထိခိုက်မှုများဖြစ်ပေါ်ပါက ထိခိုက်မှုအနည်းဆုံးဖြစ်စေရန်ရည်ရွယ်ကုမ္ပဏီ မှ အရေးပေါ်တုန့်ပြန်မှုအစီအစဉ်ကို ပြုလုပ်ထားရမည်။ အရေးပေါ်တုန့်ပြန်ရေးအစီအမံများဖြစ်သော မီးဘေး၊ လုပ်ငန်းခွင်အတွင်းထိခိုက်မှု နှင့် ဓာတုပစ္စည်း များယိုဖိတ်မှုစသည်တို့ကို ဆောင်ရွက်မည့်တုန့်ပြန်ရေးအစီအမံများကိုပြင်ဆင်ရန် လူတစ်ဦး တစ်ယောက်ချင်းစီနှင့် ကုမ္ပဏီ အုပ်ချုပ်ရေးဌာန တွင် တာဝန် ရှိပါ သည်။

အရေးပေါ်အခြေအနေအစီအစဉ်နှင့်စပ်လျဉ်း၍ ကုမ္ပဏီမှ အရေးပေါ်အခြေအနေတုန့် ပြန်ရေးအဖွဲ့ကို ဖွဲ့စည်းရမည်။ စက်ရုံမန်နေဂျာ မှ အဖွဲ့ခေါင်းဆောင် အနေဖြင့်ပူးပေါင်းပါဝင်၍ အရေးပေါ်အခြေအနေတုန့်ပြန်ရေး အဖွဲ့မှ အရေး အခြေ အနေဖြစ်ပါက အောက်ပါအချက်များကိုဆောင်ရွက်ရပါမည်။

- ထိခိုက်မှုလျော့ချရေးအဖွဲ့
- ပစ္စည်းကိရိယာများ ရွေ့ပြောင်းချင်းအဖွဲ့
- လျှပ်စစ်ပစ္စည်းများထိန်းချုပ်ရေးအဖွဲ့
- ဝန်ထမ်းများအားကယ်ဆယ်ရေးအဖွဲ့
- ရှေးဦးသူနာပြုဆောင်ရွက်မည့်အဖွဲ့
- ယာဉ်များမောင်းနှင်ခြင်း နှင့် ဆက်သွယ်ရေးလုပ်ငန်းများဆောင်ရွက်မည့်အဖွဲ့
- ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ် သက်ရောက်မှုများလျော့ချရေးအဖွဲ့

မတော်တဆမှု (သို့) အရေးပေါ်အခြေအနေထိခိုက်မှုများဖြစ်ပေါ်ပြီးနောက်တွင် လုပ်ငန်းစဉ်များအား အစည်းဝေး ပြုလုပ်၍ ပြန်လည် ကုစားခြင်း၊ ကာကွယ်ခြင်းနှင့် ခွဲခြမ်းစိတ်ဖြာခြင်းများပြန်လုပ်ရန်လိုအပ်ပြီးပြုလုပ်ရမည့် လုပ်ငန်းစဉ် များမှာ အောက်ပါ အတိုင်းဖြစ်ပါသည်။

- ကယ်ဆယ်ရေးလုပ်ငန်းများအစီအစဉ်ချမှတ်ခြင်း
- ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းနှင့်ပုံစံပြောင်းလည်းပြုလုပ်ရန် အစီအစဉ်ချမှတ်ခြင်း
- မကြာခင်ဖြစ်ပေါ်တတ်သော မတော်တဆထိခိုက်မှုများ ကို ကြိုတင်ကာကွယ်နိုင် သည့်အစီအစဉ်များ ချမှတ်ခြင်း
- ဝန်ထမ်းများအားသင်တန်းများပေးခြင်း

လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့် ဘေးအန္တရာယ်ကင်းရှင်းရေးအတွက် ခွဲခြမ်းစိတ်ဖြာခြင်း၊ ကြိုတင်ကာကွယ်ခြင်း၊ လျော့ပါးသက်သာအောင် အထက်ပါ အရေးပေါ်တုန့်ပြန်ရေးအချက်များကို စစ်ဆေးဆုံးဖြတ်၍ ညစ်ညမ်းမှု ဖြစ်ပေါ်မှု အခြေအနေများခွဲခြမ်းစိတ်ဖြာနိုင်စေရန်အတွက် ကုမ္ပဏီမှ စမ်းသတ်မှုများကို ဆောင်ရွက်ရမည်။ အကယ်၍စမ်းသတ်မှု ရလဒ်များ သည် အန္တရာယ်ဖြစ်စေသော အခြေအနေသို့သာ နီးကပ်နေပါက ကုမ္ပဏီ မှ စက်ပစ္စည်းများ အတွက် ကောင်းမွန်သော လုပ်ငန်းစဉ်ဖြစ်စေရန် ပြင်ဆင်မှု/ တိုးတက်မှုများ ဖမ်းတီးရန်စဉ်းစားဆုံးဖြတ် ရမည်။

တစ်ကိုယ်ရေသုံးအကာအကွယ်ပစ္စည်းများ (PPE) ကို အသုံးမပြုသည့်အခြေအနေများအတွက် ကုမ္ပဏီ မှ အပြစ် ပေး အရေးယူသည့်ဥပဒေ ထားရှိ၍ ဝန်ထမ်းများကို လုပ်ငန်းလည်ပတ်နေသည့်ကာလများတွင် PPE ဝတ်ဆင်ရန် လိုအပ်ကြောင်း အသိပညာပေးမှုရှိရမည်။

၂၀၂၀ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ အရေးပေါ်တုံ့ပြန်ရေးအဖွဲ့ (Emergency Response Team)

ခေါင်းဆောင် (ကြီးကြပ်ရေးမှူး) : Mr. Hsu Shin Che							
ဒုကြီးကြပ်ရေးမှူး : Chang Wen Hsiang							
စက်ရုံအတွင်း	နေ့ဆိုင်	မီးသတ်အဖွဲ့	ဆက်သွယ်ရန်ဖုန်းနံပါတ်	ကယ်ဆယ်ရေးအဖွဲ့	ဆက်သွယ်ရန်ဖုန်းနံပါတ်	အရေးပေါ်ကယ်ဆယ်ရေးအဖွဲ့	ဆက်သွယ်ရန်ဖုန်းနံပါတ်
		တင်မိုးအောင်	09-688756112	ထိန်လင်း	09-400300465	ခေါ်နီစင်	09-951734726
		ပြည့်ဖြိုးမောင်	09-403766456	မိုးမိုးမြင့်	09-693361117	ပိုးပိုးအောင်ထူး	09-791799186
		နှင်းနှင်းထွေး	09-692864392	ခင်ခင်ဇွေး	09-764147703	မေသင်ဇာလှိုင်	09-662249434
		အေးအေးအောင်	09-660103052	သိင်္ဂီမ	09-662249447	သုဇင်မိုး	09-770321184
		ပြည့်စုံအောင်	09-254183510	ဇော်နိုင်စိုး	09-967325626	အေးအေးခိုင်	09-662249324
	ညဆိုင်း	သက်ညွန့်ဦး	09-975493416	မျိုးကိုဇော်	09-256696954	ရန်နိုင်အောင်	09-751005775
		စိုင်းဖုန်းကျော်	09-259074182	နန်းသရဇီဝင်း	09-957785036	သဇင်	09-699569184
		စိုင်းရစ်ဇွေး	09-785767662	ခင်မိုးဆွေ	09-893919565	စုမွန်ထွန်း	09-690473104
		စုမြတ်အောင်	09-784915912	ဖြူပြိုင်အေး	09-269416167	ဇော်စုဇော်	09-268562658
		သက်ဇာဇာ	09-691272388	ခင်ပန်းလှိုင်	09-889049643	နေ့ထွေးဇော်	09-686652557
		မိုးမိုးအောင်	09-963437298	သဇင်ထွန်း	09-420246269	နန်းမိုးစိန်	09-262909988
အဆောင် (Supervisor)	A ဆောင်						
	B ဆောင်	ဇင်ကျော်ကျော်	09-955276953	သက်ဝေ	09-775579327	တိုးတိုးဝင်း (နေ့ဆိုင်သူနာပြု)	09-674394259
	C ဆောင်	နန်းမွေ	09-783167969	ဆုမြတ်နိုး	09-448496436	လှလှဝင်း (ညဆိုင်းသူနာပြု)	09-699970966
	D ဆောင်	ဆွေစင်အိလွင်	09-691060466	ငြိမ်းသက်အောင်	09-68977248	ခိုင်သက်ဇင် (နေ့ဆိုင်သူနာပြု)	09-672231732

အတည်ပြုသူ ။ ။



ပြန်လည်သုံးသပ်သူ ။ ။

စာရင်းပြုစုသူ ။ ။ မေမျိုးရွှေ

ပုံ (၄)။ အရေးပေါ်တုံ့ပြန်မှုအဖွဲ့

မီးဘေးအန္တရာယ်

ဆိုလ်ဒါးရင်းလုပ်ငန်းစဉ်တွင် အပူပေးခြင်းသည် (600-700°F, or 315-370°C) အလွန်မြင့်မားသော အပူချိန်ဖြစ်ပါသည်။ အကယ်၍အဆိုပါ လုပ်ငန်းစဉ်နေရာအနီးတွင် လောင်ကျွမ်းလွယ်သော ပစ္စည်းများရှိပါ မီးဘေးကိုဖြစ်ပေါ်စေပါသည်။

သို့ဖြစ်ပါ၍ စက်ရုံပိုင်ရှင်မှ မီးသတ်စနစ်အတွက် ကြိုတင်၍မီးဘေးအသိပေးစနစ်များ၊မီးသတ်ဆေးဘူးများ၊ ကယ်ဆယ်ရေးအစီအစဉ်များနှင့် အနီးဆုံးမီးသတ်ဌာနသို့ သတင်းပို့နိုင်မည့်အစီအစဉ်များရှိရမည်။ စက်ရုံပိုင်ရှင်မှဝန်ထမ်းများ မီးဘေးကြိုပါက မီးသတ်ဆေးဘူးအသုံးပြုခြင်း၊မီးသတ်စနစ်များအသုံးပြုခြင်းများကို ဇာတ်တိုက်လေ့ကျင့်မှုများပြုလုပ်ရပါမည်။

အရေးပေါ်အခြေအနေဖြစ်ပေါ်ပါက စက်ရုံအတွင်းမှ စုရပ်သို့အမြန်ဆုံးသွားနိုင်စေရန် ပြေးလမ်းနှင့် ထွက်ပေါက် များညွှန်ပြထားသောမြေပုံများ ထားရှိရပါမည်။

ဝန်ထမ်းများမှ အောက်ပါအချက်များကို သဘောပေါက်သိရှိနားလည်ထားမှုရှိရပါမည်။

- မီးသတ်ပိုက် နှင့် မီးသတ်ပစ္စည်းများအသုံးပြုပုံနှင့်တည်နေရာ
- စုရပ်
- မီးသတ်အချက်ပေးစနစ်/

အရေးပေါ်အခြေအနေသုံးအချက်ပေးခလုတ်/မီးဘေးအချက်ပေးမောင်းခလုတ်

လုပ်ငန်းရေးဝန်ထမ်းများအနေဖြင့် မီးဘေး၊အရေးပေါ်အခြေအနေသုံး ကုတ်နံပတ်များ နှင့်ပတ်သတ်၍ အလေးထား၍ အသိပညာရှိရန်နှင့် တာဝန်များရှိပါသည်။ ထို့ပြင် လုံခြုံရေး ပတ်သတ်သည့် အန္တရာယ်များကိုလည်း သိရှိစေရန် လုံခြုံရေးဝန်ထမ်းများမှ အထောက်အပံ့ပေးရမည်။

အရေးပေါ်အခြေအနေတွင်ဆက်သွယ်ရန်သက်ဆိုင်ရာ ရဲစခန်း၊ မီးသတ်ဌာနများ၏ ဖုန်းနံပတ်များကို အလွယ်တကူမြင်နိုင်စေရန် ကပ်ထားပေးရန် နှင့် ဝန်ထမ်းများအားအရေးပေါ်အခြေအနေများဖြစ်သည့် မီးဘေး၊ မတော်တဆ ထိခိုက်မှု နှင့် ပေါက်ကွဲမှုများစသည်တို့ဖြစ်ပေါ်ပါက ဝန်ထမ်းများကို အဆိုပါဖုန်းများကို ဆက်သွယ်ရန်အသိပညာပေးထား ရန်ဖြစ်ပါသည်။

ဥပမာအားဖြင့် လျှပ်စစ်မီးစနစ်များကိုကိုင်တွယ်ပုံညံ့ဖျင်းခြင်း၊လျှပ်စစ်ပစ္စည်းများလျှော့ဖြစ်ခြင်းနှင့် လျှပ်စစ်မီးကို ရုတ်တရက် မရှိခြင်းများကြောင့် မီးဘေးအန္တရာယ်ဖြစ်ပေါ်စေတတ်ပါသည်။၎င်းသည်အရေးကြီးသော အရေးပေါ်အန္တရာယ် များ ထဲမှတစ်ခုဖြစ်ပါသည်။ သို့ဖြစ်ပါ၍ စီမံကိန်းစက်ရုံအနေဖြင့် မီးသတ်ဌာနမှ ထောက်ခံချက်ရရှိထားသော မီးသတ် စနစ်များ နှင့် ထိန်းချုပ်ရေးအထောက်အပံ့များကိုထောက်ပံ့ပေးထားရပါမည်။

ပါဝင်သောအထောက်အပံ့ပစ္စည်းများမှာအောက်ပါအတိုင်းဖြစ်ပါသည်။

- အလိုလျောက်မီးဘေးအချက်ပေးစနစ်များထားရှိခြင်း
- မီးသတ်ရေငုတ်များကို အဆောက်အဦပတ်ပတ်လည်တွင် အလုံအလောက်ထားရှိခြင်း
- မီးသတ်ဆေးဘူးများကိုအဆောက်အဦ အတွက်လုံလောက်မှုရှိသောပမာဏထားရှိခြင်း
- သင့်တော်သောနေရာများတွင် သင့်တော်သောမီးသတ်ပိုက်များထားရှိခြင်း
- မီးသတ်ပိုက်ပျော့များထောက်ပံ့ထားရှိခြင်း

မီးသတ်ကိရိယာများ၏တည်နေရာ နှင့် အရေအတွက်

တည်နေရာ	မီးသတ်ရေငုတ်	မီးသတ်ပိုက်	ရေဖြန်းစနစ်	မီးသတ်ဆေးဘူး	မီးသတ်ဌာနသို့ဆက်သွယ်ထားမှု
ကုန်ထုတ်အဆောက်အဦ စီစ-၁	၄	၃၀	၇၃၅	၇၄	၁
ကုန်ထုတ်အဆောက်အဦ စီစ-၂	၄	၂၄	၈၉၉	၅၄	၂
အဆောင်	၄	၃၂	၂၇၂	၉၆	၈
စုစုပေါင်း	၁၂	၈၆	၁၉၀၆	၂၂၄	၁၁





ပုံ (၅)။ မီးသတ်လုပ်ငန်းစဉ် နှင့် ကယ်ဆယ်ရေးလုပ်ငန်းစဉ် ဇာတ်တိုက်လေ့ကျင့်မှတ်တမ်း

ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲရေးလုပ်ဆောင်ရန် ခန့်မှန်း ရန်ပုံငွေ

ယခုအစီရင်ခံစာပြင်ဆင်နေချိန်တွင် စက်ရုံသည် စီးပွားဖြစ်လည်ပတ်နေပါသည်။ စီမံကိန်းအတွက် စောင့်ကြည့် မှုအစီအစဉ်ကို လည်ပတ်ရေး နှင့် ပိတ်သိမ်းရေးအတွက်စီမံရေးစွဲထားပါသည်။ ထို့ကြောင့် EMP ရန်ပုံငွေ ကို အဆိုပါ ကာလ များအတွက် ယာထားပြီး ၂၀၂၀ ခုနှစ်ရှိ ကာလ ပေါက်ဈေးများဖြင့် တွက်ချက် ယာထားပါသည်။ အောက်ပါဇယားတွင် ယာထားရန်ပုံငွေကို ဖော်ပြထားပါသည်။

ဇယား (၅)။ ခန့်မှန်းကုန်ကျငွေ

စဉ်	စောင့်ကြည့်ရမည့်အစီအစဉ်	တည်နေရာ	(က) အရေအတွက်	(ခ) အကြိမ်အရေ	(ဂ) နှုန်းထား (ကျပ်/တိုင်းတာမှုအရေအတွက်)	(က x ခ x ဂ) စုစုပေါင်း (ကျပ်)
လည်ပတ်ရေးကာလ						
၁	လေအရည်အသွေး	ပတ်ဝန်းကျင်လေထုအရည်အသွေး	၁	တစ်နှစ်တစ်ကြိမ်	၁,၀၀၀,၀၀၀	၁,၀၀၀,၀၀၀
		မီးခိုးခေါင်းတိုင်မှထွက်သောဓာတ်ငွေ့အရည်အသွေး	၃	တစ်နှစ်နှစ်ကြိမ်	၂၀၀,၀၀၀	၁,၂၀၀,၀၀၀
		လုပ်ငန်းခွင်လေထုအရည်အသွေး	၈	တစ်နှစ်နှစ်ကြိမ်	၂၀၀,၀၀၀	၃,၂၀၀,၀၀၀
၂	ရေအရည်အသွေး	သောက်ရေ	၁	တစ်နှစ်နှစ်ကြိမ်	၁၅၀,၀၀၀	၃၀၀,၀၀၀
		စွန့်ပစ်ရေ	၁	တစ်နှစ်နှစ်ကြိမ်	၂၀၀,၀၀၀	၄၀၀,၀၀၀
		MIP မှယူသောရေ	၁	တစ်နှစ်နှစ်ကြိမ်	၁၅၀,၀၀၀	၃၀၀,၀၀၀
၃	ဆူညံသံ	လုပ်ငန်းခွင်	၈	တစ်နှစ်နှစ်ကြိမ်	၅၀,၀၀၀	၈၀၀,၀၀၀
		ပတ်ဝန်းကျင်	၁	တစ်နှစ်တစ်ကြိမ်	၅၀,၀၀၀	၅၀,၀၀၀
၄	အခြား					
	ဘေးအန္တရာယ်ကင်းရှင်းရေး ဆိုင်းဘုတ်				အလုံးစုံ	၅၀၀,၀၀၀
	အရေးပေါ်ထုတ်ပြန်မှုအစီစဉ်				အလုံးစုံ	၅၀၀,၀၀၀
	မီးဘေးအန္တရာယ်ကာကွယ်ရေးအစီအစဉ်				အလုံးစုံ	၇၀၀,၀၀၀
စုစုပေါင်း						၈,၉၅၀,၀၀၀

ပိတ်သိမ်းရေးကာလ					
၁	လေထုအရည်အသွေး	၁	တစ်ကြိမ်	၁,၀၀၀,၀၀၀	၁,၀၀၀,၀၀၀
၂	ရေအရည် အသွေး	၁	တစ်ကြိမ်	၁၅၀,၀၀၀	၁၅၀,၀၀၀
၃	ဆူညံသံ	၁	တစ်ကြိမ်	၅၀,၀၀၀	၅၀,၀၀၀
၄	မြေထုအရည်အသွေး	၁	တစ်ကြိမ်	၁၀၀,၀၀၀	၁၀၀,၀၀၀
၅	အခြား				
	အမှိုက်စွန့်ပစ်မှု			အလုံးစုံ	၇၀၀,၀၀၀
	ဘေးအန္တရာယ်ကင်းရှင်းရေး ဆိုင်းဘုတ်			အလုံးစုံ	၃၀၀,၀၀၀
	အရေးပေါ်ထုတ်ပြန်မှုအစီအစဉ်			အလုံးစုံ	၅၀၀,၀၀၀
	မီးဘေးအန္တရာယ်ကာကွယ်ရေးအစီအစဉ်			အလုံးစုံ	၅၀၀,၀၀၀
Sub Total					3,300,000

လူမှုတာဝန်သိအစီအစဉ်

လူမှုတာဝန်သိအစီအစဉ် သည် ယခုအခါတွင် စက်ရုံလည်ပတ်ရေးအတွက်အကြီးအချက်ပင်ဖြစ်သည်။ Foxlink Myanmar Company Ltd. တွင် လူမှုတာဝန်သိအစီအစဉ် အတွက်ရန်ပုံငွေထားရှိပြီး ၎င်းသည် ကုမ္ပဏီ၏ နှစ်စဉ် အလေးပေးဆောင်ရွက်သည့်လုပ်ငန်းစဉ်ဖြစ်ပါသည်။

ဇယား (၆)။ လူမှုတာဝန်သိအစီအစဉ် ပြုလုပ်ထားမှု

စဉ်	လ	ခေါင်းစဉ်	ရက်စွဲ
၁	ဇန်နဝါရီ	မွေးနေ့ပြုလုပ်ပေးခြင်း	၁၇
		တရုတ်နှစ်သစ်ကူးပြုလုပ်ခြင်း	၂၅
		အဆိုပြိုင်ပွဲပြုလုပ်ပေးခြင်း	၃၁
၂	ဖေဖော်ဝါရီ	မွေးနေ့ပြုလုပ်ပေးခြင်း	၁၀
		Water Boom-IDL	၂၃
		အဆိုပြိုင်ပွဲပြုလုပ်ပေးခြင်း	၂၉
၃	မတ်	မွေးနေ့ပြုလုပ်ပေးခြင်း	၁၄
၄	ဧပြီ	မိဘမဲ့ကျောင်းသို့ လှူဒါန်းခြင်း	၈
		သင်္ကြန်လက်ဆောင်ပေးခြင်း	၆
၅	ဇူလိုင်	Internet Popularity Competition	၂၄
၆	နိုဝင်ဘာ	မိဘမဲ့ကျောင်းသို့ လှူဒါန်းခြင်း	၁၄
		သီတင်းကျွတ်ပွဲတော်ကျင်းပခြင်း	၁၅
၇	ဒီဇင်ဘာ	နှစ်သစ်ကူးပွဲ	၃၁

အများပြည်သူနှင့်ဆွေးနွေးတိုင်ပင်ခြင်းနှင့် သတင်းအချက်အလက်ထုတ်ပြန်ခြင်း

ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်းဆောင်ရွက်ရာတွင် အများပြည်သူနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးခြင်းများ ပြုလုပ်ရခြင်း သည် စက်ရုံလုပ်ငန်းဆိုင်ရာ အကြောင်းအရာများကို အမှန်တကယ် သိရှိနားလည် သဘော ပေါက်စေရန်၊ စက်ရုံလုပ်ငန်း လုပ်ဆောင်မှုကြောင့် ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ်သက်ရောက်နိုင်မှုများနှင့် စက်ရုံလုပ်ငန်းကြောင့် အလုပ်အကိုင်အခွင့်အလမ်းများ တိုးတက်လာခြင်းများကို အများပြည်သူများ အနေဖြင့် သိရှိစေရန် ရည်ရွယ်ပါသည်။ အဆိုပြုစီမံကိန်းကြောင့် ထိခိုက်နိုင်သည့်သူများနှင့် အခြား မည်သည့်သူများမဆို တွေ့ဆုံဆွေးနွေးခြင်း

လုပ်ငန်းစဉ်များတွင် ပူးပေါင်းပါဝင်ဆွေးနွေးကြခြင်းဖြင့် လုပ်ငန်းရှင်များအနေဖြင့် ဖြစ်ပေါ်လာနိုင်သည့် ပြဿနာများကို ကြိုတင်ကာ ဖြေရှင်းနိုင်သွားမည် ဖြစ်ပါသည်။

လုပ်ဆောင်မည့်နည်းလမ်း

စိမ်းလန်းမြန်မာပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာဝန်ဆောင်မှုလုပ်ငန်းကုမ္ပဏီလီမိတက်အနေဖြင့် အဆိုပြု စက်ရုံ နှင့် ပတ်သက်၍ အများပြည်သူများထံမှ သဘောထားရယူခြင်းနှင့် သတင်းအချက်အလက်များ ထုတ်ပြန် ရာတွင် အောက်ပါ လုပ်ငန်းစဉ် (၂)ရပ်ဖြင့် ဆောင်ရွက်ခဲ့ပါသည်။

- (က) စက်ရုံဝန်ထမ်းများနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေး၍လုပ်ငန်းခွင်ဆိုင်ရာအကြံပြုချက်များရယူခြင်း
- (ခ) စက်ရုံအနီးပတ်ဝန်းကျင် အများပြည်သူများနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးအကြံပြုချက်များရယူခြင်း

စက်ရုံဝန်ထမ်းများနှင့် တွေ့ဆုံဆွေးနွေးခြင်း

Foxlink Myanmar Co., Ltd. ၏ လက်ခစားစနစ်ဖြင့် "လူသုံးကုန်လျှပ်စစ်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်ခြင်း လုပ်ငန်း" စက်ရုံအတွက် ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း (Initial Environmental Examination-IEE) အစီရင်ခံစာ ရေးဆွဲခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ ဝန်ထမ်းများ၏ လုပ်ငန်းခွင်ဆိုင်ရာ ဘေးအန္တရာယ်ကင်းရှင်းရေးနှင့် လုပ်ငန်းခွင်သုံး အကာအကွယ်ပစ္စည်းများအသုံးပြုမှု၊ သောက်သုံးရေစနစ်၊ ဆေးကြောရေအသုံးပြုမှုစနစ်၊ သန့်စင်ခန်းများ သန့်ရှင်းမှုစနစ်၊ လုပ်ငန်းခွင်အတွင်း ဆူညံသံ၊ အမှုန်အမွှား၊ အနံ့အသက်၊ အရိုးအငွေ့၊ အလင်းရောင် လုံလောက်မှုရှိ/မရှိ၊ လေဝင်လေထွက်စနစ်၊ လုပ်ငန်းခွင် လူမှုဆက်ဆံရေးအခြေအနေများကို သိရှိနိုင်ပါရန် ဝန်ထမ်းများနှင့် ၁.၇.၂၀၂၀ နေ့တွင် စက်ရုံ ရှိသင်တန်းခန်းမတွင် တွေ့ဆုံဆွေးနွေးခဲ့ပါသည်။ တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲသို့ စုစုပေါင်းဝန်ထမ်း (၇၀) ဦးခန့် တက်ရောက်ခဲ့ပြီး အကြံပြုချက်စာရွက် (၇၀) စောင် ရရှိခဲ့ပါသည်။ တက်ရောက်သူများစာရင်းကို နောက်ဆက်တွဲ (၁၆) နှင့် အကြံပြုစာရွက်များကို နောက်ဆက်တွဲ (၁၇)တွင် ဖော်ပြထားပါသည်။ စက်ရုံဝန်ထမ်းများနှင့်တွေ့ဆုံ ဆွေးနွေးမေးမြန်းခဲ့မှုဆိုင်ရာ အချက်အလက်များမှာ အောက်ပါ ဇယား အတိုင်း ဖြစ်ပါသည်။

ဇယား (၇)။ စက်ရုံဝန်ထမ်းများနှင့်တွေ့ဆုံ ဆွေးနွေးမေးမြန်းမှုဆိုင်ရာအချက်အလက်များ

၁	လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးအန္တရာယ်ကာကွယ်ရေးပစ္စည်းများနှင့်စပ်လျဉ်း၍အကြံပြု
	(က) လုပ်ငန်းခွင်အကာအကွယ်ပစ္စည်းများအသုံးပြုခြင်း- လုပ်ငန်းခွင်သုံး အကာအကွယ်ပစ္စည်းများ ထောက်ပံ့ထားကြောင်းကို တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲသို့ တက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများအားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။
	(ခ) လုပ်ငန်းခွင်သောက်သုံးရေ- သောက်ရေသန့် သောက်သုံးကြောင်းကို တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲသို့ တက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများအားလုံး ဖော်ပြ ထားပါသည်။
	(ဂ) သန့်စင်ခန်းများအသုံးပြုခြင်း- သန့်စင်ခန်းများမှာ သန့်ရှင်းပြီး ပြည့်စုံလုံလောက်မှုရှိကြောင်းကို တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲသို့ တက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများ အားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။
	(ဃ) ဆေးကြောသန့်ရှင်းရေးစနစ်- ဆေးကြောသန့်ရှင်းရေးမှာ ပြည့်စုံလုံလောက်ပြီး အဆင်ပြေ ကောင်းမွန်ကြောင်းကို တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲသို့ တက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများအားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။
၂	လုပ်ငန်းခွင်အလုပ်လုပ်ကိုင်မှုအခြေအနေနှင့်စပ်လျဉ်း၍အကြံပြုချက်
	(က) လုပ်ငန်းခွင်ဆူညံသံများအခြေအနေ- ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူ (၅၇) ဦးမှာ ဆူညံသံများမရှိကြောင်း၊ (၁၃) ဦးမှာ ဆူညံသံ အနည်းငယ်ရှိကြောင်း ကို ဖော်ပြထားပါသည်။
	(ခ) လုပ်ငန်းခွင်အနံ့အသက်/အရိုးအငွေ့များအခြေအနေ-

ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူ (၆၂) ဦးမှာ မရှိကြောင်း၊ (၈) ဦးမှာ အနည်းငယ်ရှိကြောင်းကို ဖော်ပြထားပါသည်။	
(ဂ) လုပ်ငန်းခွင်အလင်းရောင်ရရှိမှုအခြေအနေ-	လုပ်ငန်းခွင်အတွင်းအလင်းရောင် ကောင်းမွန်စွာရရှိပြီး လုံလောက်မှုရှိကြောင်းကို ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများအားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။
(ဃ) လုပ်ငန်းခွင်အမှန်အမှားအခြေအနေ-	လုပ်ငန်းခွင်အမှန်အမှားများ မရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်သူအားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။
(င) လုပ်ငန်းခွင်လေဝင်လေထွက်စနစ်-	လုပ်ငန်းခွင်အတွင်း လေဝင်လေထွက်စနစ်မှာ ကောင်းမွန်ကြောင်းကို ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများ အားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။
၃ လုပ်ငန်းခွင်လူမှုဆက်ဆံရေးအခြေအနေနှင့်စပ်လျဉ်း၍အကြံပြုချက်	
လုပ်ငန်းခွင်လူမှုဆက်ဆံရေးအနေဖြင့် လုပ်ငန်းခွင်ကြီးကြပ်သူများမှာကောင်းမွန်ပြီး၊ လုပ်ဖော်ကိုင်ဖက်များလည်း အချင်းချင်း ရိုင်းပင်ကူညီမှုရှိကြောင်းကို ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများအားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။	

ဇယား (၈)။ စက်ရုံဝန်ထမ်းများ၏အကြံပြုချက်များအပေါ် ဆောင်ရွက်ပေးမည့်အစီအစဉ်

စဉ်	ဝန်ထမ်းများ၏အကြံပြုချက်များ	Foxlink Myanmar Co., Ltd. မှ စီစဉ်ဆောင်ရွက်ချက်များ
(က) စက်ရုံဝန်ထမ်းများ၏ အကြံပြုချက်များ		
	<ul style="list-style-type: none"> လုပ်ငန်းခွင်သုံးအကာအကွယ်ပစ္စည်းများထောက်ပံ့ပေးထားကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်း များ အားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။ သောက်သုံးရေထောက်ပံ့ထားကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲတက် ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းများအားလုံး အကြံပြုထား ပါသည်။ သန့်စင်ခန်းများမှာ သန့်ရှင်းပြီး လုံလောက်မှု ရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းများအားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။ ဆေးကြောသန့်ရှင်းရေးမှာ လုံလောက်ပြီး အဆင်ပြေ ကောင်းမွန်ကြောင်းကို တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲသို့တက်ရောက် လာသူ ဝန်ထမ်းများ အားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။ လုပ်ငန်းခွင်တွင် အလင်းရောင် လုံလောက်မှုပြီး ကောင်းမွန်စွာ ရရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက် သည့် ဝန်ထမ်းများအားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။ လုပ်ငန်းခွင်လေဝင်လေထွက်စနစ်နှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့်ဝန်ထမ်းများ အားလုံးမှာ အဆင်ပြေကောင်းမွန်ကြောင်း အကြံပြု ထားပါသည်။ လုပ်ငန်းခွင်ဆူညံသံနှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲ တက် ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်း(၅၇)ဦးမှာ မရှိကြောင်း၊ (၁၃) ဦးမှာ အနည်းငယ်ရှိကြောင်း အကြံပြုထားပါ သည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> လက်ရှိ စီစဉ်ပေးထားသည့်အတိုင်း ဆက်လက် ထိန်းသိမ်း ဆောင်ရွက်သွားမည် ဖြစ်ကြောင်း ယခုထက်ပို၍ ကောင်းမွန်စေရန် တတ်အား သရွေ့ စီစဉ်ဆောင်ရွက်သွားပါမည်။
	<ul style="list-style-type: none"> ဆူညံသံမြင့်မားသည့် လုပ်ငန်းခွင်နေရာရှိ ဝန်ထမ်း များအား PPE (Ear Plugs) များထောက်ပံ့ စီစဉ်ပေး ထားပါသည်။ 	

<ul style="list-style-type: none"> • လုပ်ငန်းခွင်အနံ့အသက်/အခိုးအငွေ့နှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်း (၆၂)ဦးမှာ မရှိကြောင်း၊ (၈)ဦးမှာ အနည်းငယ် ရှိကြောင်း အကြံပြု ထားပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> • PPE Mask များ ထောက်ပံ့စီစဉ်ပေးထားပါသည်။ • လုပ်ငန်းခွင် လေထုအရည်အသွေးတိုင်းတာမှု ရလဒ်သည် အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး(ထုတ်လွှတ်မှု)လမ်းညွှန်ချက် (NEQG) အတွင်း ရှိနေပါသည်။
<ul style="list-style-type: none"> • လုပ်ငန်းခွင် အမှုန်အမွှားမရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းအများစုမှာ ဖော်ပြ ထားပြီး အချို့မှာ အနည်းငယ်ရှိကြောင်း အကြံပြု ထားပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> • PPE Mask များ ထောက်ပံ့စီစဉ်ပေးထားပါသည်။ • လေဝင်လေထွက်စနစ်များ လုံလောက်စွာ ထားရှိ ပေးထားပြီး လိုအပ်သော လုပ်ငန်းခွင်တွင် အမှုန် ဖမ်းစက်များ တပ်ဆင်ပေးထားပါသည်။
<ul style="list-style-type: none"> • လုပ်ငန်းခွင်အတွင်းလူမှုဆက်ဆံရေးနှင့်ပတ်သက်၍ လုပ်ငန်းခွင်ကြီးကြပ်သူများမှာကောင်းမွန်ပြီး၊ လုပ်ဖော် ကိုင်ဖက်များလည်း အချင်းချင်း ရိုင်းပင်းကူညီမှုရှိ ကြောင်း ကို ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်း များ အားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> • လက်ရှိစီစဉ်ပေးထားသည့်အတိုင်း ဆက်လက် ထိန်းသိမ်းဆောင်ရွက်သွားမည်ဖြစ်ကြောင်း • ယခုထက်ပို၍ ကောင်းမွန်စေရန် တတ်အားသရွေ့ စီစဉ်ဆောင်ရွက်သွားပါမည်။

စက်ရုံအနီးပတ်ဝန်းကျင်အများပြည်သူများနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးအကြံပြုချက်များရယူခြင်း

ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း (Initial Environmental Examination-IEE) အစီရင်ခံစာ ရေးဆွဲခြင်းအတွက် အများပြည်သူနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးခြင်း (Public Consultation Meeting - PCM) လုပ်ငန်းစဉ်များသည် စက်ရုံနှင့်ပတ်သက်၍ အများပြည်သူထံမှ သဘောထားအမြင်များ၊ အကြံပြုချက်များ ကို ရရှိစေရန်နှင့် လုပ်ငန်း၏ သတင်းအချက်အလက်များ သိစေရန်အတွက် ဖြန့်ဝေခြင်းဖြစ်ပါသည်။ အများပြည် သူများနှင့် တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲသို့ ဌာနဆိုင်ရာအစိုးရအဖွဲ့အစည်းများ၊ စက်မှုဇုန် စီမံခန့်ခွဲရေး ကော်မတီမှ တာဝန်ရှိသူများ၊ စက်မှုဇုန်အတွင်းရှိစက်ရုံများမှတာဝန်ရှိသူများ၊ စက်ရုံမှတာဝန်ရှိ သူများ စုစုပေါင်း (၁၆) ဦးခန့် တက်ရောက်ခဲ့ပါသည်။ ဆွေးနွေးပွဲကို ၂၀၂၁ ခုနှစ်၊ အောက်တိုဘာလ (၁၆) ရက်နေ့ တွင် စက်မှုဇုန် စီမံခန့်ခွဲရေး ကော်မတီရုံး၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး။

တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲတွင် အကြံပြုစာရွက် (၉) စောင် ရရှိခဲ့ပါသည်။ ဆွေးနွေး ပွဲတက်ရောက်သူများစာရင်းကို ကနဦးပတ်ဝန်းကျင် ဆန်းစစ်ခြင်း အစီရင်ခံစာ၏ နောက်ဆက်တွဲ (၁၈) နှင့် အကြံပြုချက်များကို နောက်ဆက်တွဲ (၁၉) တွင် ဖော်ပြထားပါသည်။ အများပြည်သူနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲဆိုင်ရာ အချက်အလက်များကို အောက်တွင် ဖော်ပြထား ပါသည်။

ဇယား (၉)။ အများပြည်သူနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲဖော်ပြချက်များ

စဉ်	အကြံပြုဆွေးနွေးသူ/အကြံပြုချက်များ	ပြန်လည်ရှင်းလင်းဖြေကြားမှုများ
၁	<p>ဒေါ်ညိုလင်းထက် (ဒုတိယဦးစီးမှူး) ရန်ကုန်မြောက်ပိုင်းခရိုင်၊ ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန</p> <ul style="list-style-type: none"> • ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာအဖွဲ့ကို စက်ရုံတွင်ဖွဲ့စည်းထားရန်နှင့် ၎င်းအဖွဲ့အစည်း အနေဖြင့် ပတ်ဝန်းထိန်းသိမ်းစောင့်ရှောက်မှု ဆိုင်ရာများနှင့်ပတ်သက်၍ စက်ရုံဝန်ထမ်း များကို အသိပညာပေးခြင်း၊ သင်တန်းများ ပို့ချခြင်းများကို လုပ်ဆောင်သင့်ပါကြောင်း။ • ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ ထိန်းသိမ်း စောင့်ရှောက် မှုများနှင့်ပတ်သက်၍ သိရှိလိုပါက 	<p>ဦးကျော်စိုးဝင်း - အုပ်ချုပ်မှုဒါရိုက်တာ (Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.)</p> <ul style="list-style-type: none"> • စက်ရုံများအနေဖြင့် မိမိတို့၏စက်ရုံတွင် Pollution Control Manager (သို့) Safety Officer ကဲ့သို့သော ကျွမ်းကျင်ဝန်ထမ်းများကို ခန့်အပ် ထားရန်လိုအပ်ပါကြောင်း။ • ၎င်းဝန်ထမ်းများအနေဖြင့် သက်ဆိုင်ရာ စက်ရုံ များရှိ ဝန်ထမ်းများ၏ လုပ်ငန်းခွင်ဆိုင်ရာ ဘေးအန္တရာယ်ကင်းဝေးရေးနှင့် ပတ်ဝန်းကျင် ဆိုင်ရာထိန်းသိမ်း စောင့်ရှောက်မှုများကို

<p>ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန၏ ဝက်(ဘ်)ဆိုဒ်နှင့် လူမှုကွန်ယက်စာမျက်နှာများတွင် ဝင်ရောက်လေ့လာနိုင်ပါကြောင်း။</p> <ul style="list-style-type: none"> • ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာနမှ ချမှတ်ထားသော လမ်းညွှန်ချက်များအတိုင်း လိုက်နာဆောင်ရွက်သင့်ပါကြောင်း။ • စက်ရုံတွင် လုပ်ကိုင်နေကြသော ဝန်ထမ်းများအတွက် ကျန်းမာရေးစောင့်ရှောက်မှုဆိုင်ရာများကို အလေးထား ဆောင်ရွက်သင့်ပါ ကြောင်း။ • စက်ရုံလုပ်ငန်းအတွက် လိုအပ်သော လုပ်ငန်းလိုင်စင်များကိုသက်ဆိုင်ရာဌာနဆိုင်ရာများသို့ တင်ပြ၍ ခွင့်ပြုချက်တောင်းခံပြီး လိုက်နာလုပ်ဆောင်သင့်ပါကြောင်း အကြံပြုအပ် ပါသည်။ 	<p>ဆောင်ရွက်ရန်လိုအပ်ပါကြောင်း။</p> <ul style="list-style-type: none"> • ဆွေးနွေးပွဲသို့ တက်ရောက်လာသူများအနေဖြင့်လည်း ကိုယ်တိုင်ကိုယ်ကျ ဆွေးနွေးလိုခြင်းမရှိပါက ဖြန့်ဝေထားသော အကြံပြုစာရွက်များတွင် အကြံပြုချက်များကို ရေးသားနိုင်ပါကြောင်း ပြောကြားခဲ့ပါသည်။
---	--

ဇယား (၁၀)။ တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူများ၏ အကြံပြုစာရွက်များမှ ဖော်ပြချက်များ

စဉ်	အကြံပြုဆွေးနွေးသူ	အကြံပြုဆွေးနွေးချက်များ
၁	ဦးအောင်သူ	• ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းမှုဆိုင်ရာ စီစဉ်ဆောင်ရွက်ထားရှိမှုများ ကောင်းမွန်ပါသည်။
၂	ဦးထွန်းလင်းကျော်	• ဝန်ထမ်းလုပ်သားများ၏ လူမှုရေး၊ ကျန်းမာရေးနှင့် အလုပ်အကိုင်များ တည်တံ့ရေး၊ လုပ်ခလစာ မပြတ်ရရှိနိုင်ရေး ကြိုးပမ်းဆောင်ရွက်ပေးပါရန်။
၃	ဦးသက်မျိုးထိုက်	<ul style="list-style-type: none"> • Foxlink Myanmar စက်ရုံတွင် Lead Soldering Process ပါဝင်သဖြင့် Ventilation system အားပုံမှန် ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်းများ ပြုလုပ်သင့် ပါသည်။ • ဝန်ထမ်းများအတွက် လိုအပ်သော PPE များသေချာ တပ်ဆင်စေပြီး ပုံမှန် လိုက်နာဆောင်ရွက်ရန် ကြီးကြပ်ဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။ • လိုအပ်ပါက Waste water treatment စနစ် ထားရှိလုပ်ဆောင်သင့် ပါသည်။
၄	ဒေါ်ဇင်မာလှိုင်	• အကြံပြုချက် မရှိပါ။
၅	မေချမ်းခိုင်	• အကြံပြုချက်များမရှိပါ။
၆	ဒေါ်မေအေး	• အစိုးရမှ ထုတ်ပြန်ထားသော ဥပဒေနှင့်စည်းမျဉ်းများအတိုင်း လိုက်နာဆောင်ရွက် ပေးပါရန်။
၇	ဒေါ်ညိုလင်းထက်	<ul style="list-style-type: none"> • ဓါတုပစ္စည်းများ သုံးစွဲခြင်းမရှိသော်လည်း ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းတွင် လုပ်ကိုင်ကြသည့် ဝန်ထမ်းများ၏ အသက်ရှူလမ်းကြောင်းဆိုင်ရာ ကျန်းမာရေးအန္တရာယ် ထိခိုက်နိုင်မှု ရှိ/မရှိ ဖော်ပြပေးရန်။ • ဝန်ထမ်းများအား ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာ အသိပညာများ ဖြန့်ဝေရန်နှင့် ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အသိပညာပေးများအား Environmental Conservation Department Yangon Region Facebook Page တွင် ဝင်ရောက်လေ့လာနိုင်ပါကြောင်း။ • ထုတ်လွှတ်အခိုးအငွေ၊ စွန့်ပစ်ရည်၊ ဆူညံသံ၊ အနံ့အသက်များကို အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး (ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန် ချက်များနှင့်အညီ လိုက်နာဆောင်ရွက်ရန် ဆွေးနွေးအကြံပြုပါသည်။

အများပြည်သူများ၏ အကြံပြုချက်များအပေါ် ဆောင်ရွက်ပေးမှုအစီအစဉ်

အများပြည်သူများ၏ အကြံပြုချက်များအပေါ် စက်ရုံမှပြန်လည်ဖြေကြားချက်များကို အောက်ပါ ဇယား ဖော်ပြထားပါသည်။ Foxlink Myanmar ကုမ္ပဏီမိတ်ကပ်မှ အကြံပြုချက် ဆန္ဒသဘောထားများအပေါ် ဆောင်ရွက်ပေးမှုအစီအစဉ် စာရွက်ကို ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း အစီရင်ခံစာ၏ နောက်ဆက်တွဲ (၂၀) တွင် ဖော်ပြထားပါသည်။

ဇယား (၁၁)။ အများပြည်သူများ၏ အကြံပြုချက်များအပေါ် စက်ရုံမှဆောင်ရွက်ပေးမှုအစီအစဉ်

စဉ်	အကြံပြုချက်များ	စက်ရုံမှ ဆောင်ရွက်ပေးမည့်အစီအစဉ်
(ခ) အများပြည်သူနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲမှ အကြံပြုချက်များ		
	<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းမှုဆိုင်ရာစီစဉ် ဆောင်ရွက် ထားရှိမှုများကောင်းမွန်ပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> လက်ရှိစီစဉ်ပေးထားသည့်အတိုင်း ဆက်လက် ထိန်း သိမ်း ဆောင်ရွက်သွားမည်ဖြစ်ကြောင်း ယခုထက်ပို၍ ကောင်းမွန်စေရန် တတ်အားသရွေ့ စီစဉ်ဆောင်ရွက်သွားပါမည်။
	<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာအဖွဲ့ကို စက်ရုံ တွင် ဖွဲ့စည်းထားရန်နှင့် ၎င်းအဖွဲ့အစည်း အနေဖြင့် ပတ်ဝန်း ထိန်းသိမ်းစောင့်ရှောက်မှုဆိုင်ရာ များနှင့်ပတ်သက်၍ စက်ရုံဝန်ထမ်းများကို အသိ ပညာပေးခြင်း၊ သင်တန်း များ ပို့ချခြင်းများကို လုပ်ဆောင်သင့်ပါကြောင်း။ 	<ul style="list-style-type: none"> စက်ရုံမှ ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာ အဖွဲ့ကို ဖွဲ့စည်းထားပြီး ဝန်ထမ်းများအား အသိပညာဆိုင်ရာ သင်တန်းပို့ချမှုများ အခါအားလျော်စွာ စီစဉ်ပေးလေ့ ရှိပါသည်။
	<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ ထိန်းသိမ်းစောင့်ရှောက်မှုများနှင့် ပတ်သက်၍ သိရှိလိုပါက ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေး ဦးစီးဌာန၏ဝက်(ဘ်)ဆိုဒ်နှင့်လူမှုကွန်ယက်စာမျက်နှာ များတွင် ဝင်ရောက် လေ့လာ နိုင်ပါကြောင်း။ 	<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန၏ ဝက်(ဘ်) ဆိုဒ် နှင့် လူမှုကွန်ယက် စာမျက်နှာများတွင် သက်ဆိုင် ရာ အသိပညာများကို ဝင်ရောက် လေ့လာနိုင်ကြောင်း ဝန်ထမ်းများအား အသိပေး ဝေငှပါမည်။
	<ul style="list-style-type: none"> ဝန်ထမ်းများအား ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေး ဆိုင်ရာ အသိပညာများ ဖြန့်ဝေရန်နှင့် ပတ်ဝန်းကျင် ဆိုင်ရာ အသိပညာပေးများအား Environmental Conservation Department Yangon Region Facebook Page တွင် ဝင်ရောက်လေ့လာ နိုင်ပါ ကြောင်း။ 	
	<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာနမှ ချမှတ်ထား သော လမ်းညွှန်ချက်များအတိုင်း လိုက်နာ ဆောင်ရွက် သင့် ပါကြောင်း။ 	<ul style="list-style-type: none"> သက်ဆိုင်ရာဥပဒေသတ်မှတ်ချက်၊ လမ်းညွှန်ချက် များ အတိုင်း လိုက်နာဆောင်ရွက်လျက် ရှိကြောင်း
	<ul style="list-style-type: none"> စက်ရုံလုပ်ငန်းအတွက် လိုအပ်သော လုပ်ငန်း လိုင်စင် များကို သက်ဆိုင်ရာဌာနဆိုင်ရာသို့ တင်ပြ၍ ခွင့်ပြု ချက် တောင်းခံပြီး လိုက်နာ လုပ်ဆောင် သင့်ပါကြောင်း အကြံပြုအပ်ပါသည်။ 	
	<ul style="list-style-type: none"> ဝန်ထမ်းလုပ်သားများ၏ လူမှုရေး၊ ကျန်းမာရေး နှင့် အလုပ်အကိုင်များတည်တံ့ရေး၊ လုပ်ခ လစာ မပြတ် ရရှိနိုင်ရေး ကြိုးပမ်းဆောင်ရွက် ပေးပါရန်။ 	
	<ul style="list-style-type: none"> အစိုးရမှထုတ်ပြန်ထားသော ဥပဒေနှင့်စည်းမျဉ်း များ 	

<p>အတိုင်း လိုက်နာ ဆောင်ရွက်ပေးပါရန်။</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ထုတ်လွှတ်အခိုးအငွေ့၊ စွန့်ပစ်ရည်၊ ဆူညံသံ၊ အနံ့အသက်များကို အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင် ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး (ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန် ချက်များနှင့် အညီ လိုက်နာဆောင်ရွက်ရန် ဆွေးနွေး အကြံပြုပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> သက်ဆိုင်ရာဥပဒေသတ်မှတ်ချက်၊ လမ်းညွှန်ချက် များ အတိုင်း လိုက်နာဆောင်ရွက်လျက် ရှိကြောင်း
<ul style="list-style-type: none"> စက်ရုံတွင် လုပ်ကိုင်နေကြသော ဝန်ထမ်းများ အတွက် ကျန်းမာရေးစောင့်ရှောက်မှုဆိုင်ရာများကို အလေးထား ဆောင်ရွက်သင့်ပါကြောင်း။ ဝန်ထမ်းများအတွက် လိုအပ်သော PPE များ သေချာ တပ်ဆင်ပေးပြီး ပုံမှန်လိုက်နာ ဆောင်ရွက်ရန် ကြီးကြပ် ဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။ မိကျွန်းများ သုံးစွဲခြင်းမရှိသော်လည်း ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းတွင် လုပ်ကိုင်ကြသည့် ဝန်ထမ်းများ၏ အသက်ရှူ လမ်းကြောင်းဆိုင်ရာ ကျန်းမာရေးအန္တရာယ် ထိခိုက်နိုင်မှု ရှိ/မရှိ ဖော်ပြ ပေးရန်။ 	<ul style="list-style-type: none"> Covid ကာလအတွင်း လုပ်ငန်းခွင် ဝန်ထမ်းများအား တစ်ဦးချင်း (၁)ရက်လျှင် Mask (၂)ခု ထောက်ပံ့ပေးခြင်း ကျန်းမာရေးဌာနမှချမှတ်ထားသော Covid စည်းကမ်းနှင့် အညီ ဆောင်ရွက်ပေးခြင်း ကာကွယ်ဆေးထိုးရန်တတ်အားသမျှ ဆောင်ရွက် ပေးထားခြင်း ပုံမှန်အနေအထားတွင်လည်း လုပ်ငန်းခွင်သို့ PPE များ ထားရှိပေးပြီး သေချာတပ်ဆင်ရန် အမြဲကြီးကြပ် ဆောင်ရွက်လျက်ရှိကြောင်း လုပ်ငန်းခွင်တွင် ရှေးဦးသူနာပြုသေတ္တာများ ထားရှိပေး ထားပြီး စက်ရုံဆေးပေးခန်းတွင် ဆေးဝါး စုံလင်စွာနှင့် လက်မှတ်ရ သူနာပြုများအား နေ့ဆိုင်/ညဆိုင် အလိုက် ခန့်အပ်ထားခြင်း လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးမထိခိုက်စေရန် လုပ်ငန်းအလိုက် ဝန်ထမ်းများအား ဆေးရုံတွင် သက်ဆိုင်ရာ ဆေးစစ်ချင်များ ထောက်ပံ့စီစဉ်ခြင်းများ ရှိပါသည်။
<ul style="list-style-type: none"> Foxlink Myanmar စက်ရုံတွင် Lead Soldering Process ပါဝင်သဖြင့် Ventilation system အားပုံမှန် ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်းများ ပြုလုပ်သင့် ပါသည်။ လိုအပ်ပါက Waste water treatment စနစ် ထားရှိလုပ်ဆောင်သင့် ပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> Ventilation system အားပုံမှန် အပတ်စဉ် စစ်ဆေး ထိန်းသိမ်းပါသည်။ ယခုလက်ရှိတွင် Hazardous Chemical များ အသုံး ပြုခြင်းမရှိပါ။ နောင်အချိန်လိုအပ်လာပါက သက်မှတ် များ အတိုင်း Waste water Treatment စနစ် လုပ်ဆောင်ပါမည်။

လူမှုစီးပွားဆိုင်ရာတာဝန်သိအစီအစဉ် (CSR)

Foxlink Myanmar Co., Ltd ၏ လုပ်ငန်းလည်ပတ်ခြင်းမှရရှိလာသော အသားတင်အမြတ်များမှ ကို ရာခိုင်နှုန်းတစ်ခုကို လူမှုစီးပွားတာဝန်သိအစီအစဉ် (Corporate Social Responsibility - CSR) များအနေဖြင့် အသုံးပြုသွားမည် ဖြစ်ပါသည်။ ၎င်းကို များစွာမတူညီသည့် ကဏ္ဍများတွင် စနစ်တကျဖြင့် ခွဲဝေသုံးစွဲသွားရန် အကြံပြုအပ်ပါသည်။

- ဆေးကုသမှုနှင့်ကျန်းမာရေးဆိုင်ရာ လိုအပ်သည့်ထောက်ပံ့မှုများ
- ပညာရေးအထောက်အပံ့မှုများ
- ဘာသာရေးနှင့်လူမှုရေးအသင်းအဖွဲ့များ
- သစ်ပင်များစိုက်ပျိုးခြင်းနှင့်သန့်ရှင်းရေးဖော်ဆောင်သောလုပ်ငန်းများ
- သဘာဝဘေးအန္တရာယ်ကာကွယ်စောင့်ရှောက်ရေးအစီအစဉ်

- ဝန်ထမ်းသက်သာချောင်ချိရေးအစီအစဉ်နှင့် လုပ်ငန်းခွင်စွမ်းဆောင်ရည်မြှင့်တင်ရေးအစီအစဉ်
- သဘာဝဘေးအန္တရာယ်ဆိုင်ရာကာကွယ်ခြင်းအသိပညာများ (ဥပမာ-လျှင်၊ မီးဘေးနှင့် အခြား မတော်တဆမှုများ စသည့်ဖြင့်)

ဝန်ထမ်းသက်သာချောင်ချိရေးအစီအစဉ်

စက်ရုံလုပ်ငန်းတိုင်းသည် ဝန်ထမ်းသက်သာချောင်ချိရေးအစီအစဉ်သည် အဆိုပြုစက်ရုံ လုပ်ငန်းအတွက် ကုန်ကျ စရိတ်မြင့်မားပေသည်။ သို့သော် အဆိုပါအစီအစဉ်ကို ကောင်းမွန်အကျိုးရှိစွာ အသုံးပြုပါက လုပ်ငန်းရှင် နှင့်ဝန်ထမ်းများအကြား အကျိုးကျေးဇူး ရရှိနိုင်မည် ဖြစ်ပါသည်။ ဝန်ထမ်းသက်သာချောင်ချိရေးအစီအစဉ်သည် ဝန်ထမ်းများနှင့်လုပ်ငန်းရှင်အကြား လူမှုဆက်ဆံရေးဆိုင်ရာ ကိစ္စများအပေါ် များစွာသက်ရောက်မှု ရှိပါသည်။ ၎င်း၏ရည်ရွယ်ချက်မှာ-

- ဝန်ထမ်းများ၏စိတ်ဓာတ်နှင့်သစ္စာရှိမှုများတိုးတက်စေရန်
- ဝန်ထမ်းများ၏ ပျက်ကွက်မှုများနှင့် လုပ်ငန်းခွင်အပြောင်းအရွှေ့များကိုလျော့ချရန်
- လုပ်ငန်းခွင်စွမ်းဆောင်ရည်တိုးတက်စေရန်
- ကုမ္ပဏီအမည်သတင်းနှင့်လုပ်ဆောင်မှုများကောင်းမွန်စွာတိုးတက်စေရန် တို့ဖြစ်ပါသည်။

Foxlink Myanmar ကုမ္ပဏီလီမိတက်အနေဖြင့် ဝန်ထမ်းသက်သာ ချောင်ချိရေးအစီအစဉ်အတွက် အောက်ပါအတိုင်း စီစဉ်ဆောင်ရွက်ထားပါသည်။

- ဝန်ထမ်းအဆောင်များနှင့်လူမှုရေးဆိုင်ရာလုံခြုံရေးအစီအစဉ်များထောက်ပံ့ပေးခြင်း
- ဝန်ထမ်းများ၏ ကျန်းမာရေးစောင့်ရှောက်မှုအစီအစဉ် (ရေးဦးသူနာပြုဆေးသေတ္တာများ၊ ဆေးဝါး၊ ဆေးခန်းနှင့်သူနာပြု ကျန်းမာရေးစစ်ဆေးပေးခြင်း၊ သောက်ရေသန့်)
- ပြည်ပဝန်ထမ်းများ၏ သွားလာနေထိုင်မှုအတွက် လိုအပ်သည့်အရာများထောက်ပံ့ပေးခြင်း
- အစားအသောက်သိမ်းဆည်းခန်းနှင့် စက်ရုံအတွင်းဆေးခန်း
- ရုံးတက်/ရုံးဆင်း သွားလာကုန်ကျစရိတ်ထောက်ပံ့ပေးခြင်းနှင့်ခေါင်းဆောင်ရာထူးရှိသူများအား နေထိုင်ရန် ထောက်ပံ့ပေးခြင်း
- ယူနီဖောင်းဝတ်စုံများထောက်ပံ့ပေးခြင်း
- သန့်စင်ခန်းများလုံလောက်စွာထားရှိခြင်း
- ဝန်ထမ်းကောင်းဆိုးများချီးမြှင့်ခြင်း၊ အပိုဆုကြေးများထောက်ပံ့ခြင်း
- အားကစားပွဲများကျင်းပခြင်း
- သာရေး/နာရေးကိစ္စများနှင့် ကိုယ်ဝန်ဆောင်ခြင်းကဲ့သို့သော ကိစ္စရပ်များတွင် ထောက်ပံ့ခြင်း

နိဂုံး

ယခု ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်းအစီရင်ခံစာသည် Foxlink Myanmar Company Limited ၏ စက်ရုံလုပ်ငန်း လည်ပတ်လုပ်ဆောင်ခြင်းကြောင့် ဖြစ်ပေါ်လာနိုင်မည့် အဓိက သက်ရောက်နိုင်မှုများ အတွက် လျော့နည်းစေရေးနည်းလမ်းများကို ပြည့်စုံစွာ ဖော်ပြထားခြင်းဖြစ်ပါသည်။ တည်ဆောက်ရေး ကာလ၊ လုပ်ငန်း လည်ပတ်ရေးကာလဆိုင်ရာ သက်ရောက်မှုများ၏ အခြေအနေများကို ခွဲခြားသတ်မှတ် ထားပြီး ကြွင်းကျန် သက်ရောက်မှုများကို လျော့နည်းပျောက်စေနိုင်သည့်အထိ စောင့်ကြည့်လေ့လာပြီး လုပ်ဆောင် သွားရန်ဖြစ်ပါသည်။

လေ့လာတွေ့ရှိချက်များအရ ပတ်ဝန်းကျင်အပေါ်သက်ရောက်မှု ကာလတိုအနေဖြင့် ဆိုးကျိုး သက်ရောက် နိုင်သည်ဆိုသော်လည်း ပြီးပြည့်စုံသော (EMP) ကို အကောင်အထည်ဖော် လိုက်နာ ဆောင်ရွက်ရပါမည်။ သို့မှသာ လိုအပ်သော ခွင့်ပြုချက်များ လိုင်စင်များနှင့်အခြား ဆက်စပ်မှုရှိသော အာဏာပိုင်များ၏ ခွင့်ပြုချက်များကို ရရှိနိုင်မည်ဖြစ်ပြီး လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးနှင့်ဘေးကင်း လုံခြုံရေး ဆိုင်ရာ လျော့ပါးသက်သာစေရေးတို့ကိုလည်း အကောင်အထည်ဖော် ဆောင်ရွက်ထားရမည် ဖြစ်ပါသည်။ ထို့ကြောင့် ရေးဆွဲထားသော စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ်များပါ အတိုင်း လိုက်နာလုပ်ဆောင်ပါက ပြီးပြည့်စုံပြီး ရေရှည်တည်တံ့အောင်မြင်သော စီမံကိန်းလုပ်ငန်း တစ်ခုဖြစ် ပေါ်လာနိုင်မည် ဖြစ်ပါသည်။

1. INTRODUCTION

1.1 Background

Since 1986 Foxlink design, manufactures and sells connectors, cable assemblies, power management devices, battery packs on an OEM/ODM basis to some of the world's leading makers of communications devices, computers and consumer electronics. Foxlink's customers include some of the best-known and most respected industry leaders and have solid and long-term partnership with. In addition to its expertise in the components, Foxlink and its subsidiaries have successfully developed diversified products in the area of wireless communications and optical technology, targeting to provide customers the total solution from components to turnkey products with highest quality.

Moreover, Foxlink Myanmar Company Limited is founded in 2013 that base on companies in Myanmar. Foxlink Myanmar Company Limited is a consumer electronic products manufacturing company that produces B 141 USB, Cato V7 and wired gaming mouse under CMP basis, which is mainly exported to China and USA. Foxlink Myanmar Company Limited is a wholly foreign investment company. It is incorporated and registered in Myanmar having registration number of 114111740. It is located at Plot No. C-8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar.

The consumer electronic products manufacturing factory like other factories in Myanmar has its own peculiar pollution characteristics that it contributes to the environment that needs to be thoroughly monitored and controlled. This Initial Environmental Examination (IEE) report for "Foxlink Myanmar Company Limited" is prepared by Green Myanmar Environmental Services Co., Limited (GMES).

This document, the Initial Environmental Examination (IEE) for the Foxlink Myanmar Company Limited is prepared in accordance with the existing policy, laws, rules and instructions and submitted as requirement to receive the Environmental Compliance Certificate (ECC) from the Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation (MONREC).

1.2 Need of the Project

The electronics industries employ millions of workers throughout the world and play a significant role in the structure of the world's economy. Many multinational electronics industries retain their capital-intensive operations in home countries but locate their labor-intensive operations in newly industrializing countries, because of the lower cost of labor and attractive financial and infrastructural incentives offered. In many developing and newly industrializing countries, the industry is a major contributor to employment and national economic growth.

Thus, project will also create several employment and business opportunities. There will be great opportunities to get the practical training in production steps and good practices in production management. Not only local people can access more technology but also the country can get taxes, which will help the country's economic development in one way or another.

The main aim of the project is to produce consumer electronic products. In order to meet the objectives of sustainable development for environmental protection and conservation, the proposed project needs to prepare Initial Environmental Examination (IEE) report. It is to examine the environmental and social impacts of a project, to take environmental measures and to recommend environmental mitigation and enhancement measures for the impacts.

1.3 Type of EMP/IEE and EIA Requirement

Type of Project	Manufacturing of consumer electronic products	
Total Production Capacity	B 141 USB	17,160,000 pcs/year
	Cato V7	1,560,000 pcs/ year
	Wired gaming mouse	370,000 pcs/ year
Total Project Area	30,192.74m ²	

In accordance with Article (116) in Annex A, Project Categorization for Assessment Purposes of EIA Procedures (2015) stipulated by Ministry of Environmental Conservation and Forestry (MOECA), the former name of Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation (MONREC), the project can be categorized as “Semiconductors and other Electronics Manufacturing Plants” as shown in Table 1-1.

Table 1-1 Screening of IEE/EIA Requirement

Type of Economic Activity	Project Size which required IEE	Project Size which required EIA	Production Area of Proposed Project Site
Semiconductors and other Electronics Manufacturing Plants	≥ 5,000 m ² production area, or ≥ 6 kg/h consumption of organic solvents	All activities where the Ministry requires that the Project shall undergo EIA	17,000 m ²

Source: EIA Procedure (December 29, 2015)

Foxlink Myanmar Company Limited had already implemented prior to the issuance of Environmental Conservation Law (2012), Environmental Conservation Rules (ECR), and EIA Procedures (2015) and had been conducting factory operation.

However, in session (9) of EIA Procedures (2015) by MONREC, it is stated that “Any project/ business already in existence prior to the issuance of the Rules, or the construction of which has already commenced prior to the issuance of the Rules, and which, in either case, shall be required to undertake within the timeframe prescribed by the Department, an environmental compliance audit, including on-site assessment, to identify past and/or present concerns related to that project ’s environmental impacts, and to:

- develop an EIA or IEE or EMP;
- obtain an ECC; and
- take appropriate actions to mitigate adverse impacts in accordance with the law, rules and other applicable laws.

On April 29, Regional Deputy Office of Environmental Conservation Department (ECD) at Yangon Region issued the Letter No. EIA-1/4 (943/2020) to undertake Initial Environmental Examination (IEE) and submit this IEE to ECD, MONREC. (*See in Appendix 1*)

1.4 Objectives of the IEE

The main objective of IEE study is to prepare an IEE report in order to implement the proposed project in an environmentally sound manner. The specific objectives of the IEE study include:

- To identify the impacts of physical, biological, socioeconomic and environment of the project area,
- To identify the major issues that may arise as a result of proposed works on physical, biological, socioeconomic and environment of the project area,
- To recommend environmental mitigation and/or enhancement measures for the impacts,
- To prepare and implement an Environmental Monitoring Plan (EMoP) for the project,
- To confirm that the IEE is sufficient for the proposed project

1.5 Methodology Adopted

The following activities were undertaken for conducting IEE:

- Desk review of information such as maps, reports, etc. for the project
- Preparation of checklist for collecting project related information
- Review of national and local laws/ regulations and procedures relating to environment, health and safety, resettlement and rehabilitation, etc.
- Field visits to collect data relevant to the study area
- Baseline data collections such as air quality, water qualities and soil quality near the project area
- Public disclosures with the stakeholders, representatives of the local communities to collect the suggestions and interviews on a sample basis with the employees for workplace conditions

1.6 Identification of the Project Proponent

1.6.1 Proponent Information

The proposed project is operated with 100% of foreign investment as per MIC Permit.

Established Time	-	25.7.2013
Date of Test Run	-	31.7.2019
Date of Commercial Run	-	26.8.2019

Contact Person

Name : Daw May Myo Shwe
Designation : CSR Coordinator

Telephone : 09 454 206 128
Email : zhengxuan_xu@foxlink.com

1.6.2 List of Stakeholders

The stakeholder of Foxlink Myanmar is listed in Table 1-2.

Table 1-2 List of Stakeholder

No.	Name	Registration Number	Address	Shares
1.	Sinobest Brothers Company Limited	1657143	Unit 902-4, 9/F,LU Plaza, 2 Wing Yip Street, Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong	2,518,080 (*10,000 Kyats)

1.6.3 Organization of Management

The organization is structured to provide flexibility, a high level of personal accountability and responsibility while also motivating cross training and sharing of responsibilities, the need arises and circumstances permit. The following figure shows the organization chart of Foxlink Myanmar Company Limited.

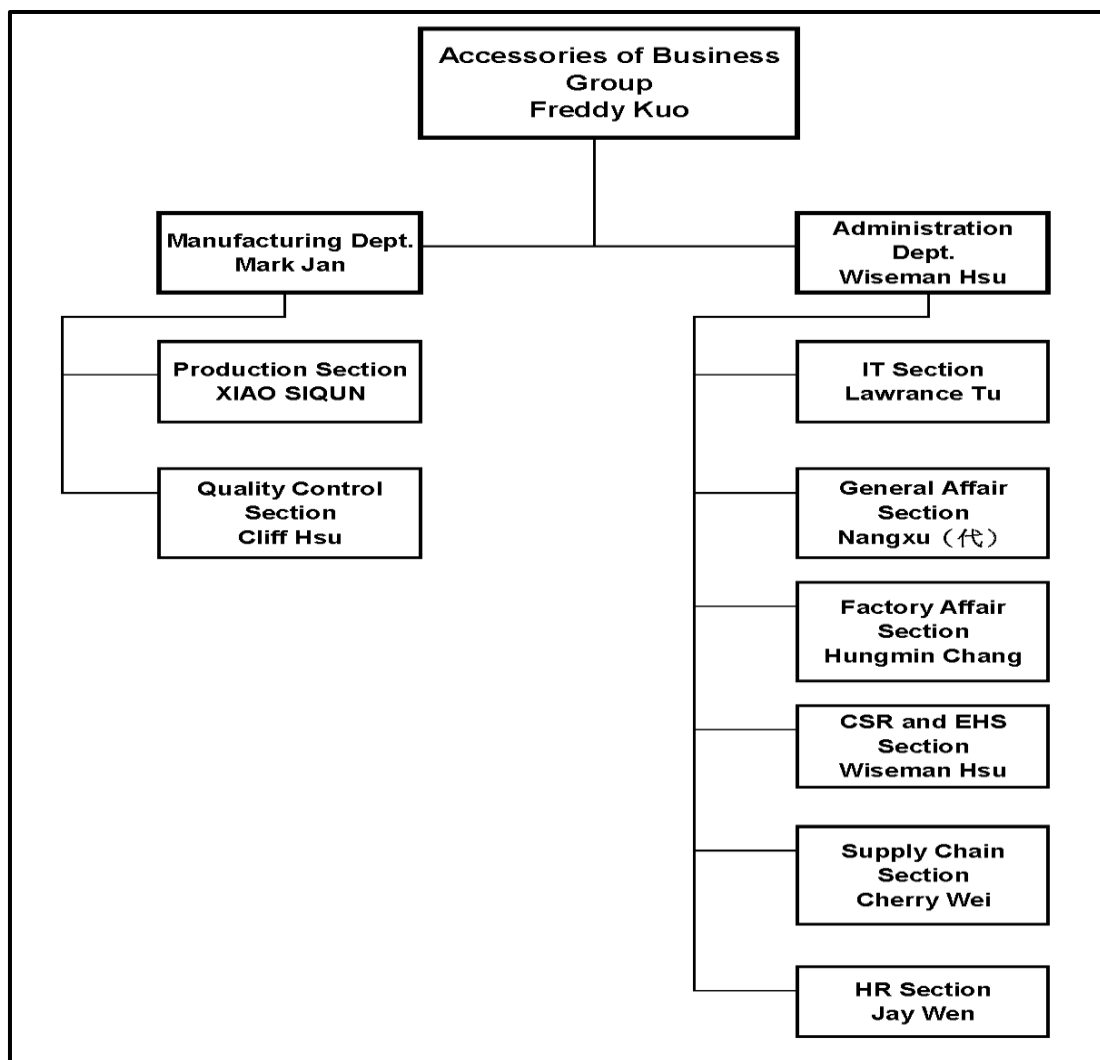


Figure 1-1 Organization Chart of Foxlink Myanmar Company Limited

1.7 Initial Environmental Examination (IEE) Study Team

The planning and conduct of the IEE report of the Proposed Project was carried out by a team of Green Myanmar Environmental Services Company Limited (GMES) which is registered in ECD having with Transitional Consultant Registration Number of Organization No.0006, together with the support of Daw May Myo Shwe from Foxlink Myanmar Company Limited.

The details of Information of the study team are described in Table 1-4. The transitional consultant registration certificates for organization and personal are attached in Appendix (2) and Appendix (3).

Table 1-3 Organization in charge of IEE Implementation

Organization Name	Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. (GMES)
Transitional Consultant Registration Number	0006
Company Registration Number	110299931
Office Address	No. 115, Kanaung Min Thar Gyi Road, Hlaing Thar Yar Industrial City, Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Township, Yangon Region, Myanmar.
Telephone	+95-9-897 978 296
Email	info@gmes-mm.com , gmescompany@gmail.com

Table 1-4 Organization of the GMES's IEE Study Team

No.	Title of Post	Terms of Reference	Nominee, Organization & Transitional Consultant Registration Number
1.	Team Leader	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Overall management of IEE operation ▪ Work plan ▪ Technical meeting & workshop ▪ Document reviewing and process flow studying ▪ Lead and facilitation of public consultation ▪ Data compilation & analysis ▪ Coordination with stakeholders 	Engr. U Kyaw Soe Win Managing Director Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. Experience in IEE processing No.0019
2.	Technical Advisor	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Design of IEE ▪ Technical meeting and workshop ▪ Monitoring of IEE process ▪ Public consultation meeting ▪ Quality control and check ▪ Data compilation and analysis 	Daw Kyaw Kyaw Win Retired Director Myanmar Petrochemical Enterprise, Ministry of Electricity and Energy
3.	Environmental	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Advise on the design of IEE 	Engr. Daw Khin Swe Aye

No.	Title of Post	Terms of Reference	Nominee, Organization & Transitional Consultant Registration Number
	Consultant	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Develop term of reference for duty and responsibility among IEE team ▪ Advise on the environmental baseline ▪ Advise on the field survey ▪ Facilitate technical analysis ▪ Streamline the Initial Environmental Examination (IEE) 	Former Lecturer, Chemical Engineering Dept., Yangon Technological University No.0021
4.	Consultant (Air Quality Management)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Give advice on collecting field data for air quality ▪ Assist on air quality control system ▪ Give advice on air pollution evaluate and mitigation ▪ Give advice for data processing, computing, projection, modeling and analysis ▪ Give advice in report preparation 	Engr. U Sein Thaug Oo Chairman Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. No.0023
5.	Consultant (Wastewater Management)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Collecting field data for project activities and municipal waste ▪ Assist in laboratory testing ▪ Data processing, computing, projection, modeling and analysis ▪ Assist in report preparation 	Engr. Daw Tin May Soe Retired Professor & Head, Chemical Engineering Dept., Mandalay Technological University Experience in environmental toxicology and pollution control No.0028
6.	Consultant (Laboratory Analysis)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Advise on data processing and laboratory testing ▪ Prepare instruction for laboratory testing ▪ Check the result of environmental laboratory testing ▪ Compare the laboratory result and verification 	U Myo Myint Retired Factory Manager Ministry of Industry (1) No.0026
7.	Consultant (Environmental Quality Management)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Assist in preparation of guideline for environmental sampling of air and water quality ▪ Monitor the sample collection ▪ Register and inspect the sample collected 	Daw Khin Shwe Htay Former Lecturer, Chemical Engineering Dept., Yangon Technological University

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Title of Post	Terms of Reference	Nominee, Organization & Transitional Consultant Registration Number
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Assist in report preparation for environmental baseline 	Environmental Engineer No.0022
8.	Social Operation and Field Coordinator	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Facilitate the technical meeting and record keeping ▪ Assist in data mining and secondary data collection ▪ Coordinate with local authority and communities 	U Khin Aung Social Specialist Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. No.0025
9.	Field Supervisor	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Develop operational checklist for environmental study ▪ In charge for preliminary field visit ▪ Supervise field survey ▪ Finalize checking for report and report formatting 	U Kyi Han Bo B.E (Aerospace Fuel and Propellant Engineer) Environmental Quality Engineer Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.
10.	Environmental Experts	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Data collection ▪ Document reviewing ▪ Process studying ▪ Preparation of impact evaluation and assessment, and management plan ▪ Report preparing and formatting 	Daw Aye Thuzar Hein B.E (Chemical) Daw Hnin Htet Htet Hlaing B.E (Port and Harbor) Daw Wai Wai Mon B.E (Port and Harbor) Daw No No Hnin Nu Nway B.E (Port and Harbor)
11.	Environmental Monitoring Team	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Environmental baseline measuring ▪ Data analysis ▪ Environmental baseline mapping ▪ Environmental baseline report preparing and formatting 	U Pyae Phyto Kyaw B.Sc (Forestry) (Monitoring Team Leader) U Myo Thet Naung B.E (Aerospace Fuel and Propellant Engineer) (Assistant Team Leader) U Aung Ko Min B.E (Chemical) (Monitoring Technician) U Thiha Zaw

No.	Title of Post	Terms of Reference	Nominee, Organization & Transitional Consultant Registration Number
			(Assistant Monitoring Technician)
12.	Public Coordinator	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Assist in stakeholder meeting ▪ Document preparation and invitation ▪ Preparation of document for public consultation meeting ▪ Taking suggestion from public consultation meeting 	U Aung Kyaw Than B.E (Chemical)
13.	Laboratory Experts	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Preparation for water and wastewater sampling ▪ Preparation for laboratory testing ▪ Laboratory testing ▪ Reporting for laboratory results 	Daw Wint Phyu Htway B.E (Chemical) U Thet Min Paing B.E (Chemical) Daw Tun Eaindra Soe B.E (Chemical)

1.8 Structure of the Report

This report was compiled and presented in (8) chapters excluding executive summary as shown below. An Executive Summary is also prepared and presented in both Myanmar and English Languages in the report.

Table 1-5 Structure of the Report

No.	Chapter	Content
1.	Executive Summary	Provides an overview of the main findings of the study. (Both in Myanmar and English Languages)
2.	Chapter 1	Introduction Provides the details of the project proponent and the study team, the methodology and scope of work.
3.	Chapter 2	Policy, Legal and Institutional Framework In accordance with the Regulations, all legislation and guidelines that have been considered in this Chapter.
4.	Chapter 3	Description of the Project and Alternatives Provides an overview of the proposed project, project location, project activities (technical design specifications), and the details of the project, waste management and so on.
5.	Chapter 4	Description of the Surrounding Environment Baseline Information This Chapter provides a description of the environment to be affected by project.
6.	Chapter 5	Anticipated Environmental Impacts and Mitigation Measures The Chapter describes key Environmental issues associated with the proposed project and mitigation measures relevant to

No.	Chapter	Content
		the operation
7.	Chapter 6	Environmental Management Plan Management plan for the impacts due to the project activities, roles and responsibilities of stakeholders involved in the implementation of the environmental plan during operation are described.
8.	Chapter7	Public Consultation and Disclosure This chapter describes the employee discussion program with workers/employees and public consultation meeting with local residents.
9.	Chapter 8	Findings, Conclusions and Recommendations This chapter presents findings, the main conclusions of the report and recommendations of future action to be taken.

A number of appendices contain additional information and details referred to in the main text.

2. POLICY, LEGAL AND INSTITUTIONAL FRAMEWORK

2.1 Background

The emerging environmental scenario calls for attention on conservation and judicious use of natural resources. There is a need to integrate the environmental consequences of the development activities and for planning suitable measures in order to ensure sustainable development. The environmental considerations in any developmental process have become necessary for achieving sustainable development. To achieve such goals, the basic principles to be adopted are:

- To enhance the quality of environment in and around the project area by adopting proper measures for conservation of natural resources;
- Prevention of adverse environmental and social impact to the maximum possible extent;
- To mitigate the possible adverse environmental and socio-economic impact on the project-affected areas.

Policy, legal and institutional framework of the proposed project relating to the environmental, social, health and economic conditions are discussed in this section.

2.2 Policy Framework

This section highlights the relevant environmental policies established by the Government of Myanmar for purposes of environmental protection towards the process of sustainable development. The Government, through the Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation (MONREC), has established environmental policies which broadly aim at:

- Encouraging respect for the environment by all and being mindful and taking care of the environment;
- Ensuring environmental issues are integrated with economic matters to attain sustainable development;
- Reviewing and evaluating development plans to ensure they follow the set environmental guidelines/policies;
- Encouraging the public to take part in environmental matters so as to enlighten them on the same hence improve on environmental performance.

2.3 Myanmar Regulatory Framework for Environmental Assessment

Myanmar Government issued:

- National Environmental Policy in 2019,
- Myanmar Agenda 21 in 1997,
- National Sustainable Development Strategy in 2009,
- The Environmental Conservation Law in 2012,
- The Environmental Conservation Rules in 2014,
- Environmental Impact Assessment Procedure and National Environmental Quality (Emission) Guidelines in 2015.

2.3.1 National Environmental Policy of Myanmar (2019)

Myanmar National Environmental Policy, which already included for social policy, subsequently gazette on 10th June 2019 is as follows:

To establish sound environment policies in the utilization of water, land, forests, marine resources and other natural resources in order to conserve the environment and prevent its degradation, the Government of the Union of Myanmar hereby adopts the following policy:

“The wealth of a nation is its people, its cultural heritage, its environment and its natural resources.”

The objective of Myanmar’s environment policy is aimed at achieving harmony and balance between these through the integration of environmental considerations into the development process to enhance the quality of the life of all citizens.

Every nation has the sovereign right to utilize its natural resources in accordance with its environmental policies, but great care must be taken not to exceed its jurisdiction or infringe upon the interests of other nations. It is the responsibility of the state and citizen to preserve its natural resources in the interest of present and future generations. Environmental protection should always be the primary objective in seeking development.”

2.3.2 Myanmar Agenda 21 (1997)

The commission also formulated a blue print, the Myanmar Agenda 21, in 1997 as a follow up of national environmental policy in response to the call of the Earth Summit to develop national strategies to implement the Global Agenda 21. Myanmar Agenda 21 serves as a framework for integrating environmental considerations in future national development plans as well as sectorial and regional development plans in Myanmar and recognizes the need of environmental impact assessment, integrated economic development and sustainable social development respectively.

2.3.3 National Sustainable Development Strategy (2009)

National Sustainable Development Strategy was formulated to implement the National Environmental Policy in 2009 by Ministry of Forestry with the vision of wellbeing and happiness of Myanmar people. Three overarching goals identified are sustainable management of natural resources; integrated economic development and sustainable social development. In order to achieve these goals, a series of objectives are set along with activities. In addition, leading institution and collaboration institutions are identified to perform the activities.

2.3.4 The Environmental Conservation Law (2012)

The principle law governing environmental management in Myanmar is the Environmental Conservation Law, which was issued in March, 2012 (The Pyidaungsu Hluttaw Law No.9/2012). The law stipulates that government bodies are in charge of

environmental conservational as well as their relevant roles and responsibilities. It touches on water, noise, vibration and solid waste qualities but does not provide specific standards to be met.

It also mentions that any new development project must perform a system of Environmental Impact Assessment (EIA) and Social Impact Assessment (SIA) in order to find out whether or not a project or activity to be undertaken by any government department, organization or person may cause a significant impact on the environment or not. In the context of project development, it is important to note that the law adopts the notion of ‘Polluter Pays Principle’ as it implies that the project proponents are responsible for covering all environmental and social costs generated by the project.

The law serves as the basic for founding of Environmental Conservation Department (ECD) under the Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation (MONREC), both of which will be explained later. Following the Environmental Conservation Law are two legal instruments: Environmental Conservation Rules (2014) and EIA Procedures (2015).

The main objectives of Environmental Conservation Law related to this Project are abstracted from **Section 3** as follows.

- (a) To enable to emerge a healthy and clean environment and to enable to conserve natural and cultural heritage for the benefit of present and future generations;
- (b) To reclaim ecosystems as may be possible which are starting to generate and disappear;
- (c) To enable to manage and implement for decrease and loss of natural resources and for enabling the sustainable use beneficially;

As the important reference, the following sections are excerpted: Section 7 for provisions of duties and powers of MONREC, Section 10 for Environmental Quality Standards, Section 13 for monitoring as well as Section 14 and Section for polluter’s responsible.

Section 7: Duties and Powers relating to the Environmental Conservation of the Ministry

- a. To specify categories and classes of hazardous wastes generated from the production and use of chemicals or other hazardous substances in carrying out industry, agriculture, mineral production, sanitation and other activities;
- b. To prescribe categories of hazardous substances that may affect significantly at present or in the long run on the environment;
- c. To promote and carry out the establishment of necessary factories and stations for the treatment of solid wastes, effluents and emissions which contain toxic and hazardous substances;
- d. To prescribe the terms and conditions relating to effluent treatment in industrial estates and other necessary places and buildings and emissions of machines, vehicles and mechanisms;

- e. To lay down and carry out a system of EIA and SIA as to whether or not a project or activity to be undertaken by any Government department, organization or person may cause a significant impact on the environment;
- f. To manage to cause the polluter to compensate for environmental impact, cause to contribute fund by the organizations which obtain benefit from the natural environmental service system, cause to contribute a part of the benefit from the businesses which explore, trade and use the natural resources in environmental conservation works.

Section 10: Environmental Quality Standards

The Ministry may, with the approval of the Union Government and the Committee, stipulate the following environmental quality standards:

- a. Suitable surface water quality standards in the usage in rivers, streams, canals, springs, marshes, swamps, lakes, reservoirs and other inland water sources of the public;
- b. Water quality standards for coastal and estuarine areas;
- c. Underground water quality standards;
- d. Atmospheric quality standards;
- e. Noise and vibration standards;
- f. Emissions standards;
- g. Effluent standards;
- h. Solid wastes standards;
- i. Other environmental quality standards stipulated by the Union Government.

Section 13: Monitoring

The Ministry shall, under the guidance of the Committee, maintain a comprehensive monitoring system and implement by itself or in co - ordination with relevant Government departments and organizations in the following matters:

- a. The use of agro- chemicals which cause to impact on the environment significantly;
- b. Transport, storage, use, treatment and disposal of pollutants and hazardous substances in industries;
- c. Disposal of wastes come out from exploration, production and treatment of minerals, industrial mineral raw materials and gems;
- d. Carrying out waste disposal and sanitation works;
- e. Carrying out development and constructions;
- f. Carrying out other necessary matters relating to environmental pollution.

Section 14: A person causing a point source of pollution shall treat, emit, discharge and deposit the substances which cause pollution in the environment in accord with stipulated environmental quality standards.

Section 15: The owner or occupier of any business, material or place which causes a point source of pollution shall install or use an on-site facility or controlling equipment in order to monitor, control, manage, reduce or eliminate environmental pollution. If it is impracticable, it shall be arranged to dispose the wastes in accord with environmentally sound methods.

2.3.5 The Environmental Conservation Rules (2014)

Environmental Conservation Rules provide a platform to bridge the Environmental Conservation Law with more specific and practical rules and guidelines including EIA Procedures and environmental quality standards, the rules stipulate that the Ministry of Environmental Conservation and Forestry will adopt and carry out the environmental impact assessment system which includes determination of categories of plans, business or activity that requires Environmental Impact Assessment (EIA).

Rule 61: The Ministry may approve and reply on the EIA report or IEE or EMP with the guidance of the Committee.

2.3.6 Environmental Impact Assessment Procedure (2015)

The objectives of the EIA procedures are to provide a common framework for EIA reporting and to ensure that EIA reporting is in line with legal requirements, good practices and professional standards.

Section 76: For Project types which require IEE according to the Article 55 (a) of the Rules or Article 24 of the Procedure, the Project Proponent may prepare an IEE by itself or may appoint a person or organization who/which is registered according to the Article 18.

Section 77: The Project Proponent shall issue a letter of endorsement in a format prescribed by the Ministry according to the Article 63. Such letter shall be submitted to the Department prepared either in the Myanmar language, or in the English language or both. The Project Proponent shall submit the IEE to the Department in both digital form and complete paper copies, together with the required service fee as prescribed by the Department, and confirming:

- a. the accuracy and completeness of the IEE;
- b. that the IEE has been prepared in strict compliance with applicable laws including this Procedure; and
- c. that the Project will at all times comply fully with the commitments, mitigation measures, and plans in the IEE.

Section 78: Upon Receipt of the IEE from the Project Proponent, the Department shall review and submit to the Ministry to enable it to make a final decision on approval of the IEE.

Section 79: If it is determined by the Ministry that the IEE does not satisfy requirements, then the Project Proponent shall be called upon by the Department to undertake necessary amendments and/or to provide supplementary information as directed by the Ministry.

Section 80: Upon completion of its review of the IEE, the Ministry shall;

- a. approve the IEE, subject to any conditions it may prescribe, and issue an ECC; or
- b. require that the Project carry out an IEE or EIA, citing the reasons for this decision and informing the Project Proponent of its decision; and, in either case
- c. publicly disclose its decision.

Section 81: The Department shall deliver the final decision of the Ministry within thirty (30) working days of receipt of an IEE. If the Ministry requires an IEE to be amended, then the due date for delivery of the Ministry's decision shall be extended accordingly.

2.3.7 National Environmental Quality (Emission) Guidelines (2015)

The objective of these national guidelines is to provide the basis for regulation and control of noise and vibration, air emissions, liquid discharges from various sources. According to these guidelines, all projects subject to EIA procedure have to comply with and refer to applicable national guidelines standards or international standards adopted by the Ministry. In addition, a project proponent shall be responsible for the monitoring of their compliance with general and applicable industry- specific guidelines as specified in the EMP and ECC (Environmental Compliance Certificate). In addition, the Project Proponent is responsible to monitor the environmental quality based on the developed EMP as specified in the following sections.

Section 12: As specified in the EIA Procedure, projects shall engage in continuous, proactive and comprehensive self- monitoring of the project and comply with applicable guidelines and standards. For purposes of these Guidelines, projects shall be responsible for the monitoring of their compliance with general and applicable industry- specific Guidelines as specified in the EMP and ECC.

Section 13: Air emissions, noise, odor, and liquid/ effluent discharges will be sampled and measured at points of compliance as specified in the project EMP and ECC.

2.4 Environmental-related Laws and Regulations in Myanmar

There are several laws and regulations relating to the environmental matters administered by various relevant ministries in Myanmar. The environmental-related laws and regulations are tabulated with their main purposes/description in following table.

Table 2-1 Environment-Related Laws and Rules

No.	Laws and Regulation	Year	Description/Purpose
I. Administrative Sector			
1.1	The Towns Act	1907	Provisions on offences which affect the human environment.
1.2	The Police Act	1945	Provisions on offences which affect the human environment.
1.3	The Ward or Village Tracts Administration Law	2012	Provisions on offences which affect the human environment.
II. City Development Sector			
2.1	The Water Power Act	1927	Prohibitions on the pollution of public water.
2.2	The Underground Water Act	1930	This Act provides the requirement for systematic use of ground water toward sustainable purpose.
2.3	The Yangon City Development Law	2018	Provisions relating to environmental sanitation, pollution of air and water, and

No.	Laws and Regulation	Year	Description/Purpose
			public health.
III.	Environmental Conservation Sector		
3.1	Constitution	2008	The Union shall protect and conserve natural environment. Every citizen has the duty to assist the Union carrying out the environmental conservation
3.2	Environmental Conservation Law	2012	To implement National Environmental Policy; to set up basic principles and guidelines for sustainable development and systematic integration of environmental conservation; to conserve the clean environment, natural and cultural heritage for present and future generation, to prevent degradation of natural resources and for sustainable use, to build up public understanding on environmental awareness.
3.3	Environmental Conservation Rules	2014	The Rules reinforce the obligation for project developers to submit an EIA or an IEE. It aims to establish and adopt the necessary programs for the conservation and enhancement of environment, protection, control and reduction of pollution in environment, and conservation.
3.4	Environmental Impact Assessment Procedures	2015	To establish types of project that needed to submit an EIA or an IEE or an EMP. Also, to establish the environmental assessment process and to issue the environmental compliance certificate.
3.5	National Environmental Quality (Emission) Guidelines	2015	To provide the basis for regulation and control of noise and vibration, air emissions, and liquid discharges from various sources in order to prevent pollution for purposes of protection of human and ecosystem health.
IV.	Culture and Heritage Sector		
4.1	The Protection and Preservation of Cultural Heritage Regions Law	2019	To implement the protection and preservation policy with respect to perpetuation of cultural heritage that has existed for many years. Provisions to protect ancient sites and regions and cultural heritage areas from any adverse impacts due to industrialization, tourism and urbanization. To protect and preserve the cultural heritage and new project in such sensitive areas is required to get prior approval from the Culture.
V.	Biodiversity and Ecosystem Sector		
5.1	The Forest Law	2018	Provisions to conserve water, soil, biological diversity and the environment; sustain forest produce yields; protect forest cover; establish

No.	Laws and Regulation	Year	Description/Purpose
			forest and village firewood plantations; sustainably extract and transport forest products.
5.2	The Protection of Wildlife and Wild Plants and Conservation of Natural Areas Rules	1994	To protect wildlife, wild plants and conserve natural areas, to contribute towards works of natural scientific research, and to establish zoological gardens and botanical gardens. The Law highlights habits maintenance and restoration, protection of endangered and rare species of both fauna and flora, establishment of new parks and protected areas, and buffer zone management.
5.3	Protection of Biodiversity and Protected Areas Law	2018	To provide opportunities for more effective conservation of forests while recognizing the rights and the potential roles of local communities.
5.4	The Conservation of Water Resources and Rivers Law	2006	Protection and maintenance of river bank and river water quality by defining area of river bank and forbidding substance which are harmful.
VI.	Land Management		
6.1	Constitution	2008	The Union is the ultimate owner of all lands and all natural resources above and below the ground, above and beneath the water and in the atmosphere in the Union.
6.2	Land Acquisition Act	1984	This is basic legal framework for land acquisition providing government to acquire the land from landowner. Major elements include demarcation of boundary, declaration of action and role and responsibility of collectors.
6.3	Farmland Law	2012	This law focuses on land use right of farmers and details the process of permission to potential farmers who are eligible. Under this law. Land can be sold, leased and transferred freely by legitimate land owner. Role and responsibility of farmland administrative bodies of various levels are defined in detail.
6.4	Vacant, Fallow and Virgin Land Law	2012	This law aims at providing framework for effective use of land. Investor can apply land right to the government for basic structure or other investment which would benefit for the sake of state.
6.5	National Land Use Policy	2016	This policy was released recently to ensure the systematic land use management and administration of present and future so as to improve food security, water resource development, transportation, business development and to protect environment and

No.	Laws and Regulation	Year	Description/Purpose
			cultural heritage.
VII.	Emergency/ Disaster Sector		
7.1	Natural Disaster Management Law	2013	To implement natural disaster management programs systematically and expeditiously in order to reduce disaster risks, to conserve and restore the environmental affected by natural disasters and to provide health, education, social and livelihood programs in order to bring about living conditions for victims.
7.2	The Myanmar Fire Brigade Law	2015	Provisions to protect and to prevent from fire disaster and natural disaster, which insures losses, and endanger.
VIII.	Finance and Revenue Sector		
8.1	The Myanmar Insurance Law	1993	Requires any business which may pollute the environment to effect compulsory general liability insurance.
8.2	The Income Tax Law	1974 (Amendment in 2011)	Income gained from the economic business shall be levied under the heading of economic business. [section 11 (a)] An entrepreneur shall send income annual list annually within three months after the end of the income year. [section 18]
8.3	The Commercial Tax Law	1990 (Amendment in 2014)	Whoever carries out the production in the country commercial business shall be levied tax stated in the schedule of this law. [section 4] Whoever carries out the production business or service business shall register to the township income tax officer as prescribed in the regulations. [section 11]
IX.	National Planning and Economic Development		
9.1	Myanmar Investment Law	2016	To protect the invertors and their businesses in accordance with law, to create job opportunities for the people, to develop high functioning production, service, and trading sectors.
	Myanmar Investment Rules	2017	
X.	Industrial Sector		
10.1	The Export and Import Law	2012	No one shall import or export the prohibited goods. [section 5] No one shall import or export the goods without permit which are prescribed to obtain permit. [section 6]
10.2	The Electricity Law	2014	The law elaborates the responsibilities of the Inspectorate under the Ministry of Industry for ensuring safety in electricity in generation, transmission and distribution. It

No.	Laws and Regulation	Year	Description/Purpose
			includes the testing of all electrical goods produced domestically or imported. If safety is at risk the Inspector has the authority to disconnect supply to any customer. The Inspector also is responsible for determining cause of any injury or death caused by electricity, issuing electrician registration certificates, and establishing standards.
10.3	The Petroleum Act The Petroleum Rules	1934 1937	Provisions to regulate production, storage, and transport of oil so as not to cause pollution or the outbreak of fires.
10.4	The Factories Act	1951 (Amendm ent in 2016)	Provisions for the proper disposal of waste and effluents in factories; treatment of waste water; regulations for health and cleanliness in factories, and the prevention of hazards.
10.5	The Private Industrial Enterprise Law	1990	Provision to avoid environmental pollution.
10.6	The Prevention of Hazard from Chemical and Related Substances Law	2013	To protect from being damaged the natural environment resources and being hazardous any living beings by chemical and related substances. To perform the sustainable development for the occupational safety, health and environmental conservation.
XI.	Health Sector		
11.1	The Penal Code of Offences Affecting the Public Health, Safety Convenience, Decency and Morals	1961	Provisions related to prohibitions against contaminating public springs or reservoirs and “making atmosphere noxious to health”.
11.2	Public Health Law	1972	To promote and safeguard public health and to take necessary measures in respect of environmental health.
11.3	Prevention and Control of Communicable Diseases Law	1995 (Amendm ent in 2011)	The Law highlights the functions and responsibilities of health personnel and citizens in relation to prevention and control of communicable diseases. It also describes measures to be taken in relation to environmental sanitation, reporting and control of outbreaks of epidemics and penalties for those failing to comply. The law also authorizes the Ministry of Health to issue rules and procedures when necessary with approval of the government.
11.4	The Control of Smoking and Consumption of Tobacco Product Law	2006	To protect from the danger which affects public health adversely by creating tobacco smoke-free environment; To uplift the health, economy and social standard of the public through control of smoking and consumption

No.	Laws and Regulation	Year	Description/Purpose
			of tobacco product
XII.	Transportation Sector		
12.1	The Motor Vehicles Law	2015	Provisions to control vehicle engine emissions and the leakage of fuel or oil.
XIII.	Workforce Sector		
13.1	The Workmen's Compensation Act	1923 (Amendment in 2011)	To make payments out-of-pocket to employees who become injured or who die in any accidents arising during and in consequence of their employment. Such compensation also must be made for diseases which arise as a direct consequence of employment, such as carpal tunnel syndrome.
13.2	The Leave and Public Holidays Act	1951	To allow worker for leave and holiday allowances, religious or social activities with earn allowance, and benefits for Health allowances. Concerned workers: Daily wage workers/temporary workers/permanent workers.
13.3	The Labor Organization Law	2011	The objectives of this law are: <ul style="list-style-type: none"> ▪ To protect the rights of the workers in accordance with section 24 of the Constitution ▪ To promote good relations between the employer and the worker ▪ To enable to workers to form and carry out the labor organizations systematically and independently.
13.4	The Settlement of Labor Dispute Law	2012	The objectives of this law are: <ul style="list-style-type: none"> ▪ For safeguarding the rights of workers, ▪ Promoting a good relationship between employer and workers and creating a peaceful workplace, ▪ Obtaining the rights fairly, rightfully and quickly by settling disputes between employer and worker justly.
13.5	The Social Security Law	2012	The objective of this law is to get benefit for sickness, maternity, death, employment injury, invalidity benefit, superannuation benefit by: giving medical treatment, providing cash benefit or granting a right to residency.
13.6	The Development of Employment and Skill Law	2013	To fulfill the basic needs of the workers and their families who are working in commercial establishments, production and servicing establishments, agriculture and livestock and to develop the work performance and competitiveness of workers.
13.7	The Minimum Wage	2013	To fulfill the basic needs of the workers and

No.	Laws and Regulation	Year	Description/Purpose
	Law		their families who are working in commercial establishments, production and servicing establishments, agriculture and livestock. To develop the work performance and competitiveness of workers.
13.8	The Payment of Wage Law	2016	Receipt of wages is made regularly. Unlawful deductions are not to be made.
13.9	Occupational Health and Safety Law	2019	The objectives of this law are: <ul style="list-style-type: none"> ▪ To effectively implement measures related to safety and health in every industry; ▪ To establish the duties and responsibilities of those who are responsible under this law, including workers and employers, so as to reduce workplace accidents and occupational diseases; ▪ To work with employees, workers and others who are responsible under this law to prevent accidents and occupational diseases in the increasing number of workplaces as a result of economic growth; ▪ To set occupational safety and health standards which reflect the context of Myanmar while conforming with the regional and internal ones so as to create safe and health workplaces.

2.5 International Conventions, Treaties and Agreements

Myanmar has signed several international treaties related to the environment. Error! reference source not found. presents a list of the conventions signed by Myanmar to date that are potentially relevant to the Project.

Table 2-2 International Treaties and Conventions

1	Convention Concerning the Protection of the World Cultural and Natural Heritage
2	Montreal Protocol on Substances that Deplete the Ozone Layer & all amendments
3	Stockholm Convention on Persistent Organic Pollutants
4	Convention on Biological Diversity
5	Cartagena Protocol on Biosafety
6	International Tropical Timber Agreement
7	Ramsar Convention on Wetlands
8	Convention on International Trade in Endangered Species of Wild Fauna and Flora (CITES)

9	ASEAN Agreement on the Conservation of Nature and Natural Resources
10	United Nations Convention to Combat Desertification
11	United Nations Framework Convention on Climate Change (UNFCCC) and Kyoto Protocol
12	Global Tiger Forum, India in August 1994

2.6 Institutional Framework of Myanmar Government Responsible for Project

2.6.1 Myanmar Invest Commission (MIC)

The Myanmar Investment Commission is a government-appointed body which is responsible for verifying and approving investment proposals and regularly issues notifications about sector-specific developments. The MIC is comprised of representatives and experts from government ministries, departments and governmental and non-governmental bodies. It has been formed under the Foreign Investment Law and the Myanmar Citizen Investment Law. Objectives of MIC are as follows:

- To protect investors according to the new investment law promulgated by Union Hluttaw (Parliament)
- To safeguard environmental conservation
- To deeply emphasize on social impact
- To practice accounting and auditing in accordance with international standard in financial matters including transparency and accountability
- To create job opportunities
- To abide existing labor law
- To support corporate social responsibilities
- To transfer technology

The MIC issued a Notification on 30 June 1994 on the Protection of Environment stating that:

- (1) The Myanmar Investment Commission, at its meeting 8/94 held on 17 June 1994 has resolved that all projects established with the permission of the Commission shall be responsible for the preservation of the environment at and around the area of the project site. The enterprises are entirely responsible that they shall be able to control pollution or air, water and land, and other environmental degradation, and that they keep the project site environmentally friendly.
- (2) Consequently, it is hereby notified that the treatment plant, industrial wastewater treatment plant and other pollution control procedures should be promptly implemented and complies with the sanitary and hygienic rules and regulations set by the relevant authorities.
- (3) In the future proposals that are to be submitted to the Commission, either under the Union of Myanmar Foreign Investment Law or the Myanmar Citizens

Investment Law, shall incorporate the provision in their contracts that they will undertake proper sewage and industrial wastewater treatment systems and other environmental control systems. The system used shall be in accordance with the rules and regulations specified by the respective development committees and local authorities.

2.6.2 Directorate of Investment and Company Administration (DICA)

The Directorate of Investment and Company Administration (DICA) was formed under the Ministry of National Planning and Economic Development on October 13, 1993.

As the primary interface between businesses and the government, DICA is mandated to promote private sector development and to boost domestic and foreign investment by creating a conducive investment climate. DICA is taking several functions

1. as a regulator on investment and companies,
2. as a company registrar,
3. as an investment promotion agency, and
4. as the Secretariat of MIC.

Furthermore, DICA is also responsible for drafting, negotiating and approving bilateral Investment Promotion and Protection Agreements and serves as a focal department for all ASEAN investment related affairs (e.g. ASEAN Comprehensive Investment Agreement, bilateral ASEAN Investment Agreements).

2.6.3 Environmental Conservation Department (ECD)

The Environmental Conservation Department, one of the departments under the Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation (MONREC) is responsible for implementing National Environmental Policy, strategy, framework, planning and action plan for the integration of environmental consideration into the national sustainable development process. And then to manage natural resources conservation and sustainable utilization, the pollution control on water, air and land for the sustainable environment. And also to cooperate with other government organizations, civil societies, private sectors and international organizations concerning with environmental management. The Objectives of ECD are as follows:

1. To implement the National Environment policy.
2. To develop short, medium and long term strategy, policy and planning for the integration of environmental consideration into the sustainable development process.
3. To manage natural resources conservation and sustainable utilization.
4. To manage the pollution control on water, air and land for environmental sustainability.
5. To cooperate with government organization, civil societies, private and international organizations for the environmental affairs.

2.6.4 Directorate of Industrial Supervision and Inspection (DISI)

Since 2 December 2011, Ministry of Industry was newly reorganized with the combination of Ministry of Industry No. (1), and Ministry of Industry No. (2) to strengthen the organizations and effective managements.

The ministry organized with two Directorates, six Enterprises and one Central Research & Development Center as follows:

1. Union Ministerial Office
2. Directorate of Industry (DI)
3. Directorate of Industrial Supervision and Inspection (DISI)
4. No. (1) Heavy Industrial Enterprise (HIE-1)
5. No. (2) Heavy Industrial Enterprise (HIE-2)
6. No. (3) Heavy Industrial Enterprise (HIE-3)
7. Textile Industries (TI)
8. Pharmaceutical and Foodstuff Industries (PFI)
9. Paper and Home Utility Industries (PHUI)
10. Central Research and Development Center (CR&DC)

One of the policies of ministry is “To initiate green industries in order to ensure sustainable development without environmental impact and to utilize energy efficiently and renewable energy”. The tasks of DISI are:

1. To inspect the industries according to the Private Industrial Enterprise Law (1990), to fulfill their requirements and to supply for development.
2. To inspect and register the boilers according to the boiler law (2012).
3. To generate, distribute, and use the electrical power in state own, corporative or private section according to the electrical power law (2014) and also to do electrical inspection for these cases.

2.6.5 Departmental Cooperation Team

The Departmental Cooperation Team was formed to provide the field inspection of the operation of business in accordance with section 14 of the Foreign Investment Law.

The objectives of the Departmental Cooperation Team are as follow:

1. To enhance foreign direct investment
2. To facilitate business process
3. To make field inspection to the business operations
4. To provide one stop service

The structure of Departmental Cooperation Team is composed by representatives from the governmental departments:

5. Directorate of Investment and Company Administration
6. Customs Department

7. Department of Commerce
8. Directorate of Labor
9. Department of Immigration and National Registration
10. Ministry of Hotel and Tourism
11. Internal Revenue Department
12. Central Bank of Myanmar
13. Ministry of Electricity and Energy
14. Directorate of Industrial Supervision and Inspection
15. Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation
16. Ministry of Agriculture, Livestock and Irrigation.

2.7 Standards and Guidelines for Surrounding Environment of the Project

According to Article 10 of the Environmental Conservation Law (2012), (now MONREC set up the some environmental quality standards, with the approval of the Union Government and the Committee. (See in section 2.3.4)

As of 29 December 2015, emission guideline and target values of ambient air quality, air emission, wastewater, and noise levels were set in NEQG, while other standards have not been set yet by MONREC.

In this Project, the Project Proponent, Foxlink Myanmar Company Limited basically apply the NEQG and in case of no quantitative target values in NEQG, the quantitative target values of other country and international organizations will be referred. Each quantitative target value to be applied is described below sections.

2.7.1 Air Quality

Since there is no ambient air quality standard in Myanmar and only air emission guideline values in National Environmental Quality Emission Guidelines (NEQEGs) (2015) referred from WHO's air quality guidelines, these guideline values shown in below table will be set as target values for both ambient and emission air quality for operation and decommissioning phases.

Table 2-3 Ambient Air Quality Guidelines for Operation and Decommissioning Phases

No.	Parameter	Averaging Period	Guideline Value ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)
1.	Nitrogen dioxide	1-year	40
		1-hour	200
2.	Ozone	8-hour daily maximum	100
3.	PM ₁₀	1-year	20
		24-hour	50
4.	PM _{2.5}	1-year	10
		24-hour	25
5.	Sulfur dioxide	24-hour	20
		10-minutes	500

Source: National Environmental Quality (Emission) Guidelines (NEQG) (29 Dec 2015)

Since there is any combustion facilities designed to deliver electrical or mechanical power, steam, heat or any combination of these, it is necessary to set the target value for air emission level from combustion facilities in this project.

Table 2-4 Small Combustion Facilities Emission Guidelines

No.	Combustion Technology /Fuel	Particulate matter PM ₁₀ ^a	Sulfur dioxide	Nitrogen oxides
1.	Gas	-	-	200 ^b mg/Nm ^{3c} 400 ^d mg/Nm ³ 1,600 ^e mg/Nm ³
2.	Liquid	100	3 %	1,600-1,850 ^f mg/Nm ³
3.	Natural gas (3-<15 MW ^g)	-	-	200 ^h mg/Nm ³ 310 ⁱ mg/Nm ³
4.	Natural gas (15-<50 MW)	-	-	50 mg/Nm ³
5.	Fuels other than natural gas (3-<15 MW)	-	0.5 % sulfur	200 ^h mg/Nm ³ 310 ^j mg/Nm ³
6.	Fuels other than natural gas (15-<50 MW)	-	0.5 % sulfur	150 mg/Nm ³
7.	Gas	-	-	320 mg/Nm ³
8.	Liquid	150 mg/Nm ³	2,000 mg/Nm ³	460 mg/Nm ³
9.	Solid ^j	150 mg/Nm ³	2,000 mg/Nm ³	650 mg/Nm ³

^a Particulate matter 10 micrometers or less in diameter, ^b Spark ignition, ^c Milligrams per normal cubic meter at specified temperature and pressure, ^d dual fuel, ^e compression ignition, ^f higher value applies if bore size > 400 m, ^g Megawatt, ^h Electric generation, ⁱ mechanical drive, ^j Includes biomass

Source: National Environmental Quality (Emission) Guidelines (NEQG) (29 Dec 2015)

The guideline values for air emission levels for Semiconductors and other Electronics Manufacturing Plant set in NEQG (2015) will be applied during the operation phase of the project (see in below Table 2-5).

Table 2-5 Air Emission Level for Semiconductors and other Electronic Manufacturing Plant

No.	Parameter	Guideline Values	Unit
1.	Acetone	150	mg/Nm ^{3a}
2.	Ammonia	30	mg/Nm ³
3.	Arsine and arsenic compounds	0.5	mg/Nm ³
4.	Hydrogen chloride	10	mg/Nm ³
5.	Hydrogen fluoride	5	mg/Nm ³
6.	Inorganic hazardous air pollutants ^b	0.42	mg/Nm ³
7.	Organic hazardous air pollutants ^b	20	mg/Nm ³
8.	Phosphine	0.5	mg/Nm ³
9.	Volatile organic compounds ^c	20	mg/Nm ³

^a Milligrams per normal cubic meter at specified temperature and pressure

^b Industry-specific hazardous air pollutants include: Antimony compounds, Arsenic compounds, Arsine, Carbon tetrachloride, Catechol, Chlorine, Chromium compounds, Ethyl acrylate, Ethylbenzene, Ethylene glycol, Hydrochloric acid, Hydrofluoric acid, Lead compounds, Methanol, Methyl isobutyl ketone, Methylene chloride, Nickel compounds, Perchloroethylene, Phosphine, Phosphorus, Toluene, 1,1,1-trichloroethane, Trichloroethylene (phased-out), and Xylenes

^c Applicable to surface cleaning processes

Source: National Environmental Quality (Emission) Guidelines (NEQG) (29 Dec 2015)

2.7.2 Water Quality

According to International Water Quality Guidelines Study report published by United Nation Environment Program, there are various water quality standards and they are:

- a) Water Quality Standards
 - ❖ Water Quality Standards for Conservation of the living Environment (Rivers)
 - ❖ Water Quality Standards for Conservation of the living Environment (Lakes)
 - ❖ Water Quality Standards for Protecting Human Health (Rivers and Lakes)
- b) Ground Water Quality Standards
- c) Coastal Water Quality Standards
 - ❖ Coastal Water Quality Standards for Conservation of the Living Environment
 - ❖ Coastal Water Quality Standards for the Protection of Human Health
- d) Drinking Water Quality Standards

Although the water quality standards are widespread, for this IEE, Study GMES IEE Team selected WHO Drinking Water Standards - 2011 and also selected National Environmental Quality (Emission) Guidelines (2015) as effluent water quality standards.

Table 2-6 WHO Drinking Water Standards (2011)

No.	Parameter	Guideline Values	Unit
1.	Aluminum	0.2	mg/l
2.	Arsenic	10	µg/l
3.	Chloride	250	mg/l
4.	Copper	2	mg/l
5.	Cyanide	0.07	mg/l
6.	Manganese	0.4	mg/l
7.	pH	6.5~8.5	-
8.	Sulfate	250	mg/l
9.	Total Alkalinity	-	mg/l
10.	Total Dissolved Solids	600	mg/l
11.	Total Hardness	500	mg/l
12.	Total Iron	0.3	mg/l
13.	Turbidity	5	NTU

The following NEQG general guideline values will be applied for general effluent runoff emitted from utility operations, sewage treatment plant, wastewater treatment plant, and storm water runoff during the operation phase of the project.

Table 2-7 Effluent Water Standards for General Effluent Runoff for the Project

No.	Parameter	Guideline Values	Unit
1.	5-day Biochemical oxygen demand	50	mg/l
2.	Ammonia	10	mg/l
3.	Arsenic	0.1	mg/l
4.	Cadmium	0.1	mg/l
5.	Chemical oxygen demand	250	mg/l

No.	Parameter	Guideline Values	Unit
6.	Chlorine (total residual)	0.2	mg/l
7.	Chromium (hexavalent)	0.1	mg/l
8.	Chromium (total)	0.5	mg/l
9.	Copper	0.5	mg/l
10.	Cyanide (free)	0.1	mg/l
11.	Cyanide (total)	1	mg/l
12.	Fluoride	20	mg/l
13.	Heavy metals (total)	10	mg/l
14.	Iron	3.5	mg/l
15.	Lead	0.1	mg/l
16.	Mercury	0.01	mg/l
17.	Nickel	0.5	mg/l
18.	Oil and grease	10	mg/l
19.	pH	6-9	S.U. ^a
20.	Phenols	0.5	mg/l
21.	Selenium	0.1	mg/l
22.	Silver	0.5	mg/l
23.	Sulfide	1	mg/l
24.	Temperature increases	<3 ^b	°C
25.	Total coliform bacteria	400	100 ml
26.	Total phosphorus	2	mg/l
27.	Total suspended solids	50	mg/l
28.	Zinc	2	mg/l

^a Standard unit

^b At the edge of a scientifically established mixing zone which takes into account ambient water quality, receiving water use, potential receptors and assimilative capacity; when the zone is not defined, use 100 meters from the point of discharge

Source: National Environmental Quality (Emission) Guidelines (NEQG) (29 Dec 2015)

The guideline values for effluent water quality for Semiconductors and other Electronics Manufacturing Plant set in NEQG (2015) will be applied during the operation phase of the project (see in below Error! Reference source not found.).

Table 2-8 Effluent Water Standards for Semiconductors and other Electronics Manufacturing Plant

No.	Parameter	Guideline Values	Unit
1.	5-day Biochemical oxygen demand	50	mg/l
2.	Absorbable organic halogens	0.5	mg/l
3.	Ammonia	10	mg/l
4.	Arsenic	0.1	mg/l
5.	Cadmium	0.1	mg/l
6.	Chemical oxygen demand	160	mg/l
7.	Chromium (hexavalent)	0.1	mg/l
8.	Chromium (total)	0.5	mg/l
9.	Copper	0.5	mg/l
10.	Cyanide (free)	0.1	mg/l
11.	Cyanide (total)	1	mg/l

No.	Parameter	Guideline Values	Unit
12.	Fluoride	5	mg/l
13.	Lead	0.1	mg/l
14.	Mercury	0.01	mg/l
15.	Nickel	0.5	mg/l
16.	Oil and grease	10	mg/l
17.	pH	6-9	S.U. ^a
18.	Selenium	1	mg/l
19.	Silver	0.1	mg/l
20.	Temperature increase	<3 ^b	°C
21.	Tin	2	mg/l
22.	Total phosphorus	2	mg/l
23.	Total suspended solids	50	mg/l
24.	Zinc	2	mg/l

^a Standard unit

^b At the edge of a scientifically established mixing zone which takes into account ambient water quality, receiving water use, potential receptors and assimilative capacity; when the zone is not defined, use 100 meters from the point of discharge

Source: National Environmental Quality (Emission) Guidelines (NEQG) (29 Dec 2015)

2.7.3 Noise Levels

According to the NEQG, the noise levels are set as shown in the following table and noise prevention and mitigation measures should be taken by all projects where predicted or measured noise impacts from a project facility or operation exceed the applicable noise level guideline at the most sensitive point of reception. Noise impacts should not exceed the levels shown below, or result in a maximum increase in background levels of three decibels at the nearest receptor location off-site.

Since the project is located Mingaladon Industrial Park and surrounding receptors are industrial and commercial areas, the target noise level targeted to industrial and commercial receptors will be applied during operation phase of the project.

Table 2-9 Ambient Noise Level Standards for Operation Phase

Receptor	One Hour L _{Aeq} , dB (A)	
	Day time 07:00-22:00 (10:00-22:00 for Public holidays)	Night time 22:00-07:00 (22:00-10:00 for Public holidays)
Resident, Institutional, Educational	55	45
Industrial Commercial	70	70

Source: National Environmental Quality (Emission) Guidelines (NEQG) (29 Dec 2015)

Table 2-10 OHS Noise Exposure Limits for the Work Environment

No.	Noise (dBA)	Permissible exposure Noise (hours and minutes)
1	85	16 hrs
2	87	12 hrs 6 min
3	90	8 hrs

No.	Noise (dBA)	Permissible exposure Noise (hours and minutes)
4	93	5 hrs 18 min
5	96	3 hrs 30 min
6	99	2 hrs 18 min
7	102	1 hrs 30 min
8	105	1 hr
9	108	40 min
10	111	26 min
11	114	17 min
12	115	15 min
13	118	10 min
14	121	6.6 min
15	124	4 min
16	127	3 min
17	130	1 min

Note: Exposures above or below the 90 dB limit have been "time weighted" to give what OSHA believes are equivalent risks to a 90 dB eight-hour exposure. [Source: Marsh (9)]

2.7.4 Light Intensity (Illumination)

Work area light intensity should be adequate for the general purpose of the location and type of activity, and should be supplemented with dedicated work station illumination, as needed.

The minimum limits for illumination intensity for a range of locations/activities appear in Error! Reference source not found.

Table 2-11 Minimum Limits for Workplace Illumination Intensity

No.	Location/Activities	Light Intensity (Lux)
Factories		
1.	Emergency Stairs, Warehouse	20-75
2.	Exit/Entrance Passages	75-150
3.	Packaging Work	150-300
4.	Visual Work: Production line	300-750
5.	Typesetting: Inspection Work	750-1500
6.	Electronic Assembly, Drafting	1500-3000
Store		
7.	Indoors	75-150
8.	Corridor/Store	150-200
9.	Reception	200-300
10.	Display Stand	300-500
11.	Elevator	500-750
12.	Show Window, Packaging Table	750-1500
13.	Storefront, Show Window	1500-3000

Source: Environment, Health and Safety (EHS) Guideline of IFC (30 April 2007)

2.8 Commitment of the Project Proponent

The project proponent, Foxlink Myanmar Company Limited will implement the following environment, social, and health consideration in order to manage and mitigation potential impacts resulted from operation of the proposed project. The list of key commitments by the project proponent is described in the following.

List of Key Commitments by the Project Proponent

Field	No.	Commitment	EMP Reference	Responsibility
				Foxlink Myanmar Co., Ltd.
General	1	The relevant Myanmar law, rules and regulations as follows will be complied with: <ul style="list-style-type: none"> • The National Environmental Policy (1994) • The Environmental Conservation Law (2012) and the Environmental Conservation rules • The EIA Procedure (2015) • The National Environmental Quality (Emission) Guideline (2015) • Social Security Law, 2012 and Social Security Law, 2014 	Ch-2	√
	2	The project proponent follow to the National law and regulation	Ch-2	√
	3	The company will comply and implement the EMP and monitoring plan during operation	Ch-6	√
	5	The company will implement all of the items in the list of commitments	Ch-9	√
Air Quality	1	The target value of ambient air quality in accordance with the NEQG	Ch-2	√
	2	The target value of boiler stack and generator emission in accordance with the NEQG-small combustion facilities	Ch-2	√
	3	Monitoring of air quality will be conducted in accordance with the EMP during operation phase	Ch-5 and Ch-6	√
Water and Wastewater Quality	1	The sewage effluents and from septic tank will be sucked by hiring the septic trucks of the relevant Township Development Committee or YCDC	Ch-5 and Ch-6	√

	2	Parameter of domestic wastewater quality test report submit to ECD according to monitoring schedule	Ch-2 and Ch-6	√
Noise Vibration Quality	1	Sufficient mitigation measures would be adopted in operation phase of proposed project to comply with noise level standards by internal regulation or NEQG.	Ch-2 and Ch-6	√
	2	In order to minimize the noise from production process, proper production, D.G running, etc., and operation time will be arrange to avoid the evening time as possible. The noise barrier system will adopt by choosing appropriate material and distance of production floors	Ch-5 and Ch-6	√
Land Contamination	1	Land contamination due to accidental leakage and spillage of diesel. For sewage disposal, will be disposed regular by contacting city development committee. The factory installed adequate toilets with bio-septic tanks.	Ch-5 and Ch-6	√
	2	Project Proponent will implement the mitigation measures for soil contamination effectively. Occupational awareness and training programs for operation staff would be practiced for handling and storage for materials	Ch-5 and Ch-6	√
	3	The project proponent will comply with the EMP and monitoring plan.	Ch-5 and Ch-6	√
Waste Disposal	1	Used oil and solvent residue will be collected in barrels and other hazardous wastes will be collected in polythene bags	Ch-5 and Ch-6	√
	2	All wastes must be in container or tanks clearly labeled with the words. Volumes and time limits for storing waste on-site vary by segregation category.	Ch-5 and Ch-6	√
Occupational Health and Safety	1	The relevant regulations/ rules of labor's rights, health and safety as follows will be complied with: <ul style="list-style-type: none"> • The worker's Compensation Act (1923) • The Factory Act (1951) • The Payment Act (1936) • The Leave and Holiday Act (1951, partially revised in 2014) 	Ch-2	√

		<ul style="list-style-type: none"> • The Labor Organization Law (2011) • The Prevention and Control of Communicable Disease Law (2011) • The Social Security Law (2012) • The Labor Organization Rule (2012) • The Employment and Skill Development Law (2013) • The Minimum Wage Law/ Rules (2013) • Social Security Law, 2012 and Social Security Law, 2014 		
Occupational Health and Safety	1	<ul style="list-style-type: none"> • Provide necessary training on OSH for workers and supervise their implementation at work place. Implement of OSH programs systematically by appointing a safety officer. 	Ch-5 and Ch-6	√
	2	<ul style="list-style-type: none"> • Precautions include vibration isolators and other engineering controls, replacing noisy equipment, good equipment maintenance, isolation of noise source and a hearing conservation program where excessive noise is present. First aid equipment should be available at the factory. 	Ch-5 and Ch-6	√
	3	<ul style="list-style-type: none"> • Install effective exhaust ventilation and ear conditioning to prevent air contamination and heat stress; if necessary. • Install effective exhaust ventilation to prevent air contamination; if necessary, use respiratory protection. • Get medical aid if skin rashes develop; consult an allergy specialist on how to deal with sensitivity to solvents, chemicals, etc. 	Ch-5 and Ch-6	√
Emergency Risk	1	<ul style="list-style-type: none"> • The proponent has installed enough number of fire extinguisher and water receiving tank with the adequate capacity in case of fire. 	Ch-5 and Ch-6	√
	2	<ul style="list-style-type: none"> • There has installed suitable fire-fighting system and implemented the emergency response team for the fire 	Ch-2, Ch-5 and Ch-6	√

		and natural disaster.		
Training and Education	1	<ul style="list-style-type: none"> The project proponent will implement the training program for new workers, other capacity building program for skill workers and emergency response training for all worker for emergency response 	Ch-5 and Ch-6	√
Reporting	1	<ul style="list-style-type: none"> There will submit monitoring reports during operation phase regularly according to the MONREC regulation 	Ch-6	√

3. DESCRIPTION OF THE PROJECT AND ALTERNATIVES

3.1 Project Location

Foxlink Myanmar Company Limited is located at Plot No. C-8, Mingaladon Industrial Park (MIP), Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar. The geographical coordinate of project site is north latitude 16° 56' 22" and east longitude 96° 09' 38".

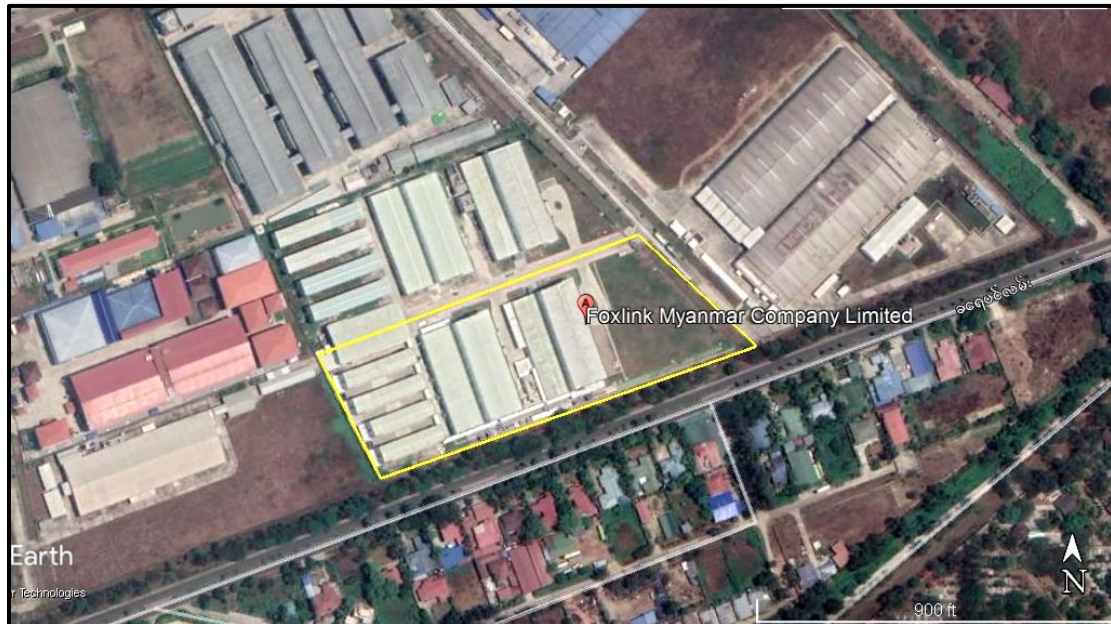


Figure 3-1 Location of the Factory

3.2 Land Ownership

The area and land ownership of the factory are as follow:

- | | |
|-------------------|--|
| Type of Land | - Industrial Land |
| Land Acquisition | - Lease Land |
| Owner of the Land | - Mingaladon Industrial Park Co., Ltd. |

3.3 Site Description

3.3.1 Site Accessibility

Mingaladon Industrial Park (MIP) is located just beside the No.3 Main Road. There are two access roads to reach the factory. The access roads of the specific site are as follows.

The factory can be reached by driving along the No.3 Main Road, turn right into the Khayae Pin Road and turn left into 2nd street and then turn left. The factory is located on the left side of the road.

The factory can also be reached by passing through the main entrance gate of the MIP, drive straight to the east and turn right into the third street. The factory is located on the right side of the road.



Figure 3-2 Access Road to the Proposed Project

3.3.2 Site Boundaries and Surrounding Environment

The site boundaries of the proposed project are as follows:

- East - URC Myanmar (Foodstuff)
- West - Shokosha (Watch Dial)
- Left - Hua Tai Enterprise (Electric Plating)
- Right - Khayae Pin Road



Figure 3-3 Surrounding Environment of the Factory

3.4 Financial Information and Investment Plan

3.4.1 Financial Information

Foxlink Myanmar Co., Ltd. is wholly foreign-owned and the financial information is as follow.

Table 3-1 Financial Information

Type of Investment	100% Foreign Investment
Type of Business	Manufacturing
Amount of Foreign Capital	USD 21.896 Million
Total Amount of Investment	USD 21.896 Million
Number of Shares	2,518,080 Shares
Type of Share	Ordinary (10,000 kyats per one share)
Validity of Investment Permit	35 years

3.4.2 Investment Plan

Investment Amount (Paid up): USD 21.896 million

Table 3-2 Investment Plan (Expressed in USD)

No.	Particular	Original Investment Amount	Increased Amount	Total Investment Amount Approved by MIC	To be Amended	Total Investment After Amendment
1.	Foreign currency	582,812	9,220,600	9,803,412.00		9,803,412.00
2.	Machinery (in cash)	67,188	-	67,188.00		67,188.00
3.	Machinery, equipment and fixture (in kind)	2,242,016	4,696,046.44	6,938,062.44	54,242	6,938,062.44
4.	Office accessories	23,302	-	23,302.00		23,302.00
5.	Building material	205,487	-	205,487.00		205,487.00
6.	Building construction cost	3,500,000	-	3,500,000.00		3,500,000.00
7.	Land use premium	1,358,673	-	1,358,673.00		1,358,673.00
Total		7,979,478	13,916,646.44	21,896,124.44	54,242	21,896,124.44

Source: Foxlink Myanmar Company Limited

3.5 Working Hour and Manpower Requirement

3.5.1 Working Hour

The following table shows the detailed working hours.

Table 3-3 Working Hour of the Factory

Monday ~ Friday	
Morning Section	7:30am-11:30am
Lunch Break	11:30am-12:30pm
Afternoon Section	12:30pm-4:30pm
Overtime (if required)	5:00pm-8:00pm
Saturday	
Working Hours	7:30am-11:30am
Lunch Break (if overtime arranged)	11:30am-12:30pm
Overtime (if required)	1 st Section - 12:30pm-4:30pm 2 nd Section - 5:00pm-6:00pm

3.5.1 Man Power Requirement

Manpower is the main requirement for the operation of every project. To perform the operation and maintenance of the factory, the project proponent needs to control the employees in the best way. The manpower requirement of the project is as follows.

Table 3-4 List of Local and Foreign Personnel Requirement for Phone Charging Cable

No.	Particular	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
		Number of Person				
Foreign Personnel						
1.	Management personnel	3	3	3	3	3
2.	Technical and professional personnel	10	10	10	10	10
3.	Supervisory staff	3	3	3	3	3
4.	Office and clerical staff	3	3	3	3	3
Total Foreign Personnel		19	19	19	19	19
Local Personnel						
1.	Management Personnel	6	6	6	6	6
2.	Supervisory Staff	6	6	6	6	6
3.	Office and Clerical Staff	3	3	3	3	3
4.	Skilled and Semi-skilled workers	750	750	750	750	750
5.	Unskilled Worker	750	750	750	750	750
Total Local Personnel		1,515	1,515	1,515	1,515	1,515
Grand Total		1,534	1,534	1,534	1,534	1,534

Table 3-5 List of Local and Foreign Personnel Requirement for Wired Gaming Mouse

No.	Particular	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
		Number of Person				
Foreign Personnel						
1.	Management personnel	4	4	4	4	4
2.	Technical and professional personnel	20	20	20	20	20
3.	Supervisory staff	3	3	3	3	3

No.	Particular	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
		Number of Person				
4.	Office and clerical staff	3	3	3	3	3
Total Foreign Personnel		30	30	30	30	30
Local Personnel						
1.	Management Personnel	17	17	17	17	17
2.	Supervisory Staff	14	14	14	14	14
3.	Office and Clerical Staff	10	10	10	10	10
4.	Skilled and Semi-skilled workers	30	30	30	30	30
5.	Unskilled Worker	243	243	243	243	243
Total Local Personnel		314	314	314	314	314
Grand Total		344	344	344	344	344

3.6 Layout Plan of the Factory and Infrastructure of the Factory

3.6.1 Layout Plan of the Factory

The factory layout plan is as shown in the following Figure 3-4. The total land area is 30,000 m² and the factory building area is 17,000 m². The factory is Two identical 3-storey buildings such as C8-1 (8,378 m²), C8-2 (8,783m²). The main running production building (C 8-1) layout plan is as shown in the Appendix (8) and machine layout is as shown in the Appendix (7).

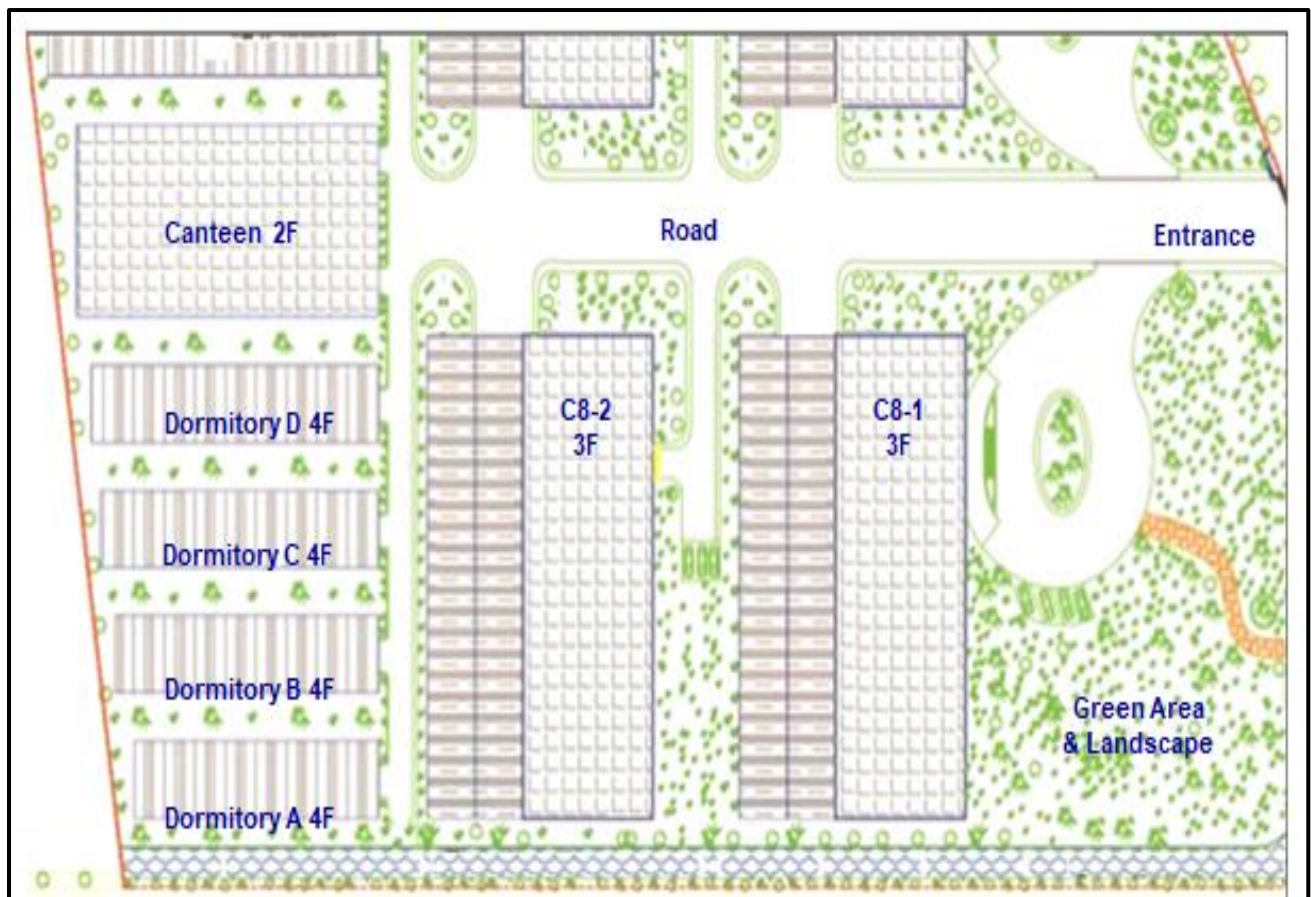


Figure 3-4 Building Layout Plan of the Factory

3.6.2 Infrastructure of the Factory

The photos of project sites showing existing buildings and infrastructures including production area, office area, canteen area and internal roads etc. are shown in Figure 3-5.

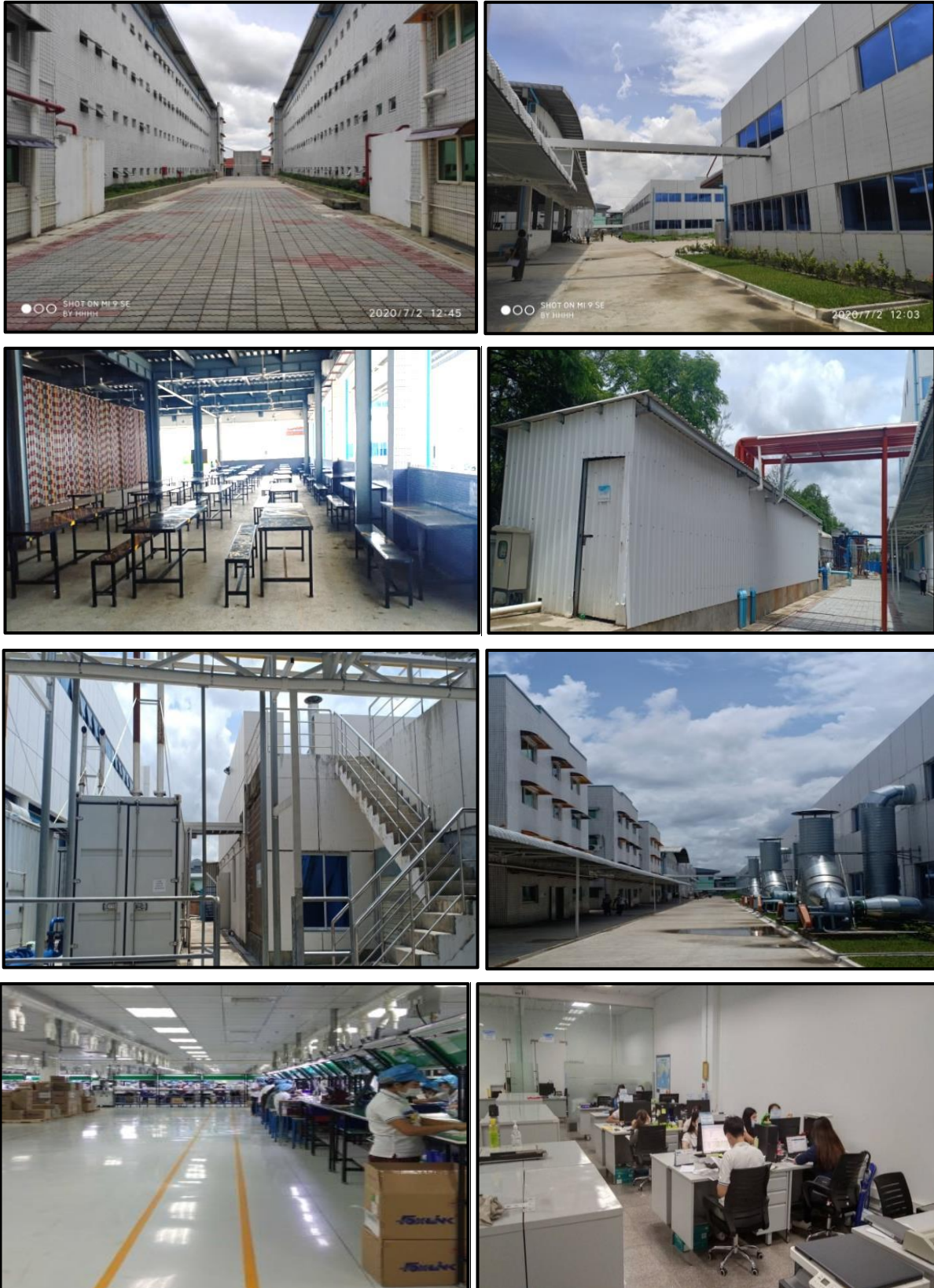




Figure 3-5 Photos of Office and Factory Buildings

3.7 Raw Materials and Subsidiaries

3.7.1 Raw Materials

Raw materials are mainly imported from China. The used amount of raw materials and accessories for each product are described in following tables.



Figure 3-6 Raw Materials and Raw Stores

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

Table 3-6 List of Raw Materials for Cato V7 Production

No.	Particular	A/C unit	Unit Price (USD)	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5
				Quantity	Quantity	Quantity	Quantity	Quantity
1.	Polypropylene (PP)	kg	2.0700	6,600	6,600	6,600	6,600	6,600
2.	Copper Foil	m	0.0159	132,000	132,000	132,000	132,000	132,000
3.	One Piece Shell	pcs	0.0100	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000
4.	Micro B,HSG, Black	pcs	0.0322	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000
5.	Front Shell, SUS 304	pcs	0.0101	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000
6.	Back Shell, SPCC	pcs	0.0044	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000
7.	USB A, HSG, Black	pcs	0.0161	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000	3,300,000
8.	Raw Cable	pcs	0.1820	4,933,500	4,933,500	4,933,500	4,933,500	4,933,500
9.	Thermoplastic Elastomer (TPE), Black	kg	6.8300	14,850	14,850	14,850	14,850	14,850
10.	Solder Wire, OD:0.6	g	0.0227	198,000	198,000	198,000	198,000	198,000
11.	Solder Wire, OD:0.5	g	0.0448	297,000	297,000	297,000	297,000	297,000
12.	Carton	pcs	1.1974	9,390	9,390	9,390	9,390	9,390
13.	Panel	pcs	0.0805	28,140	28,140	28,140	28,140	28,140
14.	Cell Partition	pcs	0.0691	56,250	56,250	56,250	56,250	56,250
15.	Cell Partition	pcs	0.0451	75,000	75,000	75,000	75,000	75,000
16.	Waterproof Bag	pcs	0.1645	9,390	9,390	9,390	9,390	9,390
17.	Polyethylene Bag	pcs	0.0031	3,000,000	3,000,000	3,000,000	3,000,000	3,000,000
18.	Label	pcs	0.0044	9,390	9,390	9,390	9,390	9,390

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

Table 3-7 List of Raw Materials for B141 USB Production

No.	Particular	Specifications	A/C unit	Unit Price (USD)	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
					Quantity	Quantity	Quantity	Quantity	Quantity
1.	Thermoplastic Elastomer (TPE)	Resins, L-X07344	g	0.0111	8,305,440	8,305,440	8,305,440	8,305,440	8,305,440
2.	Boot	USB Boot	pcs	0.0459	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
3.	Shell	Metal Shell	pcs	0.0013	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
4.	Shell	USB Shell	pcs	0.0010	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
5.	Housing	USB Housing	pcs	0.0445	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
6.	Raw Cable	Raw Cable	pcs	0.2764	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
7.	Thermoplastic Elastomer (TPE)	Gray	g	0.0105	8,494,200	8,494,200	8,494,200	8,494,200	8,494,200
8.	LEO Boot	Leo Boot	pcs	0.0402	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
9.	Copper Foil	Copper Foil	m	0.0122	1,396,824	1,396,824	1,396,824	1,396,824	1,396,824
10.	Glue	3542 Glue	ml	0.7669	490,776	490,776	490,776	490,776	490,776
11.	Glue	UV 9060F	ml	0.5447	717,288	717,288	717,288	717,288	717,288
12.	Solder Wire	Solder Wire	g	0.0227	415,272	415,272	415,272	415,272	415,272
13.	Solder Wire	Solder Wire	g	0.0525	688,974	688,974	688,974	688,974	688,974
14.	Solder Bar	Solder Bar	g	0.0216	1,510,080	1,510,080	1,510,080	1,510,080	1,510,080
15.	Fluxes	Soldering Fluxes	ml	0.0130	792,792	792,792	792,792	792,792	792,792
16.	Label	Label	pcs	0.008	19,347,900	19,347,900	19,347,900	19,347,900	19,347,900
17.	USB Silicone Case	USB Silicone Case	pcs	0.0194	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
18.	LEO Silicone Case	LEO Silicone Case	pcs	0.0194	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
19.	Rubber Band	Rubber Band	kg	3.4374	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
20.	Polyethylene Bag	PE bag	pcs	0.0045	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000	18,876,000
21.	Waterproof Bag	Waterproof	pcs	0.1240	66,066	66,066	66,066	66,066	66,066

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Particular	Specifications	A/C unit	Unit Price (USD)	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
					Quantity	Quantity	Quantity	Quantity	Quantity
		Bag							
22.	Carton	Carton	pcs	0.7447	66,066	66,066	66,066	66,066	66,066
23.	Cell Partition-1	Cell Partition-1	pcs	0.0852	188,760	188,760	188,760	188,760	188,760
24.	Cell Partition-2	Cell Partition-2	pcs	0.0553	188,760	188,760	188,760	188,760	188,760
25.	Polyethylene Stretch Film / 13 kg	L: 1200m, W:500m, T: 0.03cm	roll	25.2200	250	250	250	250	250

Table 3-8 List of Raw Materials for Wired Gaming Mouse Production

No.	Particular	Specifications	A/C unit	Unit Price (USD)	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
					Quantity	Quantity	Quantity	Quantity	Quantity
1.	Chip Resistor	Ceramic, 0402	pcs	0.00019	7,733,000	5,852,000	4,180,000	3,135,000	2,090,000
2.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
3.	Capacitance	General,0402	pcs	0.00019	2,849,000	2,156,000	1,540,000	1,155,000	770,000
4.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	814,000	616,000	440,000	330,000	220,000
5.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00019	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
6.	Fuse	Fuse	pcs	0.022	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
7.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
8.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	2,035,000	1,540,000	1,100,000	825,000	550,000
9.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
10.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	2,035,000	1,540,000	1,100,000	825,000	550,000
11.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
12.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	2,035,000	1,540,000	1,100,000	825,000	550,000
13.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	2,035,000	1,540,000	1,100,000	825,000	550,000
14.	Chip Resistor	General,0402	pcs	0.00023	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
15.	Capacitance	Ceramic,0402	pcs	0.00095	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
16.	Capacitance	Ceramic,0402	pcs	0.001	1,628,000	1,232,000	880,000	660,000	440,000

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Particular	Specifications	A/C unit	Unit Price (USD)	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
					Quantity	Quantity	Quantity	Quantity	Quantity
17.	Capacitance	Ceramic,0402	pcs	0.00039	4,477,000	3,388,000	2,420,000	1,815,000	1,210,000
18.	Capacitance	Ceramic,0402	pcs	0.0034	1,221,000	924,000	660,000	495,000	330,000
19.	Capacitance	Ceramic,0402	pcs	0.00047	814,000	616,000	440,000	330,000	220,000
20.	Capacitance	Ceramic,0402	pcs	0.0057	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
21.	Capacitance	Ceramic,0805	pcs	0.0085	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
22.	Capacitance	Ceramic,0603	pcs	0.00395	1,221,000	924,000	660,000	495,000	330,000
23.	Diode	Diode, LED	pcs	0.14	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
24.	Diode	Diode, LED	pcs	0.092	2,442,000	1,848,000	1,320,000	990,000	660,000
25.	Diode	Diode, LED	pcs	0.092	2,442,000	1,848,000	1,320,000	990,000	660,000
26.	Diode	Diode, LED	pcs	0.092	2,442,000	1,848,000	1,320,000	990,000	660,000
27.	Integrated Circuit	IC	pcs	0.0235	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
28.	Integrated Circuit	IC	pcs	0.0235	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
29.	Diode	Diode, TVS	pcs	0.011	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
30.	Transistor	Transistor	pcs	0.0105	7,326,000	5,544,000	3,960,000	2,970,000	1,980,000
31.	Integrated Circuit	IC	pcs	0.528	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
32.	PCB	PCB	pcs	0.44	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
33.	PCB	PCB	pcs	0.06	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
34.	Switch, Push	Switch, Push	pcs	0.205	814,000	616,000	440,000	330,000	220,000
35.	Switch, Push	Switch, Push	pcs	0.0337	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
36.	Switch, Push	Switch, Push	pcs	0.054	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
37.	Switch, Push	Switch, Push	pcs	0.032	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
38.	Switch, Push	Switch, Push	pcs	0.052	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
39.	Connector	Connector	pcs	0.029	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
40.	Connector	Connector	pcs	0.024	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
41.	Switch, Rotary	Switch, Rotary	pcs	0.056	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Particular	Specifications	A/C unit	Unit Price (USD)	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
					Quantity	Quantity	Quantity	Quantity	Quantity
42.	Flat Cable	Flat Cable	pcs	0.104	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
43.	Cable	USB Cable	pcs	0.78	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
44.	Integrated Circuit	IC	pcs	1.2	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
45.	Diode	Diode, LED	pcs	0.092	2,442,000	1,848,000	1,320,000	990,000	660,000
46.	Diode	Diode, LED	pcs	0.092	2,442,000	1,848,000	1,320,000	990,000	660,000
47.	Middle Housing	116.85*67.04*35.4mm	pcs	2.0513	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
48.	Bottom Cover	116.29*64.89*18.1mm	pcs	0.4763	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
49.	Side Button	62*20*9.74mm	pcs	0.0796	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
50.	Wheel Hub	Diameter 22.42*26.1mm	pcs	0.0878	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
51.	Switch Cushion	12.8*6.5*19.2mm	pcs	0.0308	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
52.	LED Clip	40.57*16.1*8.94mm	pcs	0.1017	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
53.	Wheel Grip	Diameter 24.52*7.7mm	pcs	0.0684	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
54.	Foot Pad Up	15.62*11.79*0.6mm	pcs	0.0207	814,000	616,000	440,000	330,000	220,000
55.	Foot Pad Down	54.07*31.19*0.6mm	pcs	0.1018	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
56.	Screw	Diameter 2*6mm	pcs	0.0031	1,628,000	1,232,000	880,000	660,000	440,000
57.	Screw	Diameter 2*4mm	pcs	0.0030	2,849,000	2,156,000	1,540,000	1,155,000	770,000
58.	Lens	30*16*10.05mm	pcs	0.0580	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
59.	Master Carton	L182*W149*H178mm C Flute	pcs	0.1704	67,833	51,333	36,667	27,500	18,333

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Particular	Specifications	A/C unit	Unit Price (USD)	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
					Quantity	Quantity	Quantity	Quantity	Quantity
60.	Paper Board	L171*W138mm B Flute	pcs	0.0248	135,667	102,667	73,333	55,000	36,667
61.	Color Box	L153*W86*H45 mm 300gsm SBS	pcs	0.1515	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
62.	Insert Card	L296*W152mm E Flute	pcs	0.0444	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
63.	Hang Tab	L70*W36.5mm 0.5T PET	pcs	0.0513	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
64.	HDPE Bag	L280*W100mm 0.03T HDPE	pcs	0.0098	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
65.	PIG	L100*W80mm 80gsm Art Paper	pcs	0.0383	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
66.	Seal Label	D25mm Acrylic 19# Transparency	pcs	0.0073	814,000	616,000	440,000	330,000	220,000
67.	PE Film	1840*230*0.015 mm	pcs	0.0179	67,833	51,333	36,667	27,500	18,333
68.	Cable Tag	L66.073*W15m m 80gsm Art Paper, Matte Coating	pcs	0.0102	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
69.	PID Label	L45.424*W23m m 50#PET+25#OPP Film	pcs	0.0218	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
70.	Color Box Label	L38*W12mm 80gsm Art Paper	pcs	0.0015	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
71.	Carton SN Label	L59.67*W52mm 80gsm Art Paper	pcs	0.0087	67,833	51,333	36,667	27,500	18,333

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Particular	Specifications	A/C unit	Unit Price (USD)	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
					Quantity	Quantity	Quantity	Quantity	Quantity
72.	Master Carton Label	L100*W55mm 80gsm Art Paper	pcs	0.0218	67,833	51,333	36,667	27,500	18,333
73.	Pallet Label	L153*W102mm 80gsm Art Paper	pcs	0.0197	646	489	349	262	175
74.	Tracking Label	35*7mm	pcs	0.0064	407,000	308,000	220,000	165,000	110,000
75.	Pallet	L1200*W1000*H 135mm Solid Wood	pcs	11.7083	323	244	175	131	87
76.	Seal Tape	W48mm*L45m	RL	0.2258	12,210	9,240	6,600	4,950	3,300
77.	Depletion, Tape	L400m*W500m m*T0.018mm	RL	5.2438	183	139	99	74	50
78.	Ink Ribbon	W110mm*L300 m B110A.Black	RL	8.8650	88	67	48	36	24
79.	Ink Ribbon	W50mm*L300m DMX480,Black	RL	6.9918	41	31	22	17	11
80.	Ink Ribbon	W40mm*L300m TRC32,Black	RL	6.8534	41	31	22	17	11
81.	Cardboard	1200*1000mm	pcs	1.0794	646	489	349	262	175
82.	Cardboard	1175*993mm	pcs	0.6598	1,292	978	698	524	349
83.	Corner Board	1025*50*50mm	pcs	0.2942	2,584	1,956	1,397	1,048	698
84.	Corner Board	900*50*50mm	pcs	0.2578	1,292	978	698	524	349
85.	Solder Wire	Ø70mm*65mm	RL	0.0202	488	370	264	198	132
86.	Grease	Ø120mm*150mm	BT	131.0960	12	9	7	5	3

3.7.2 Chemical Usage

In the manufacturing processes of USB Cato V7, USB Cables for B141 and Wired Gaming Mouse, chemicals are used in process and are listed in Table 3-9.

Table 3-9 List of Chemicals

No.	Chemical Name	Unit	Monthly Usage
1.	Alpha 9230B No-clean, low residue flux	ml	46,620
2.	Loctite 3542	ml	28,860
3.	Loctite eccobond UV 9060F	ml	42,180
4.	Lead free solder bar	g	55,500
5.	Lead free solder wire	g	64,935

3.8 Utilities

3.8.1 Electricity

Electricity is transmitted from existing national grid line to the Company's electrical system by connecting with 2 units of transformers at the factory. The necessary guidelines and precautionary measures relating to the use of electricity shall be adhered to. The internal infrastructure has to be designed. The necessary layouts and cable sizes needed are to be determined for the projected electrical demand.

Annual electricity requirement for the factory is tabulated in Table 3-10. For lighting, air-conditioning, air ventilation system and the production sectors, electricity is consumed continuously for the whole working time of the factory.



Figure 3-7 Transformers at Factory

Table 3-10 Electricity Consumption

No.	Month	Electricity Consumption (kWh)	
		2019	2020
1.	January	-	264,610
2.	February	-	213,780
3.	March	-	253,410
4.	April	5,494	136,880
5.	May	8,956	219,010
6.	June	8,896	206,210
7.	July	58,990	184,880
8.	August	103,560	204,910
9.	September	247,170	217,410
10.	October	198,330	225,210
11.	November	270,600	200,780
12.	December	134,640	-
Total		1,036,636	2,327,090

Generators

Power from the generator is used as an addition to the power supply line and for emergency backup in case of power failure. There are three generators in the factory. They are one set of 906 kW, one set of 1120 kW and one set of 1800 kW in the factory. The specification of the generators is as follows:

Table 3-11 Specification of the Generators

No.	Power	Voltage	Model Type	Serial No.
1.	906 kW	400	906 DFJD	HOOK104D40
2.	1120 kW	400	1120 DFJC	L950593886
3.	1800 kW	400	YH 1800D5	HOOK104078





Figure 3-8 Generators at Factory

3.8.2 Fuel Requirements

Diesel is used as fuel for generators and cars. Annual fuel requirements for factory are tabulated in Table 3-12.



Figure 3-9 Diesel Storage tank

Table 3-12 Diesel Consumption

No.	Month	Diesel Consumption (Liters)	
		2019	2020
1.	January	-	5,000
2.	February	-	-
3.	March	-	-
4.	April	-	5,000
5.	May	-	5,000
6.	June	-	5,000
7.	July	5,000	5,000
8.	August	9,887	19,000
9.	September	4,810	11,000
10.	October	-	5,000
11.	November	4,977	-
12.	December	-	5,000
Total		24,674	65,000

3.8.3 Water Requirement

Water is required for domestic use and drinking. The raw water from MIP is treated in water treatment system before drinking.

The project proponent provided water purified by Reverse Osmosis (RO) system and also regularly checks the water quality. The process of pure water treatment system is mentioned in below.

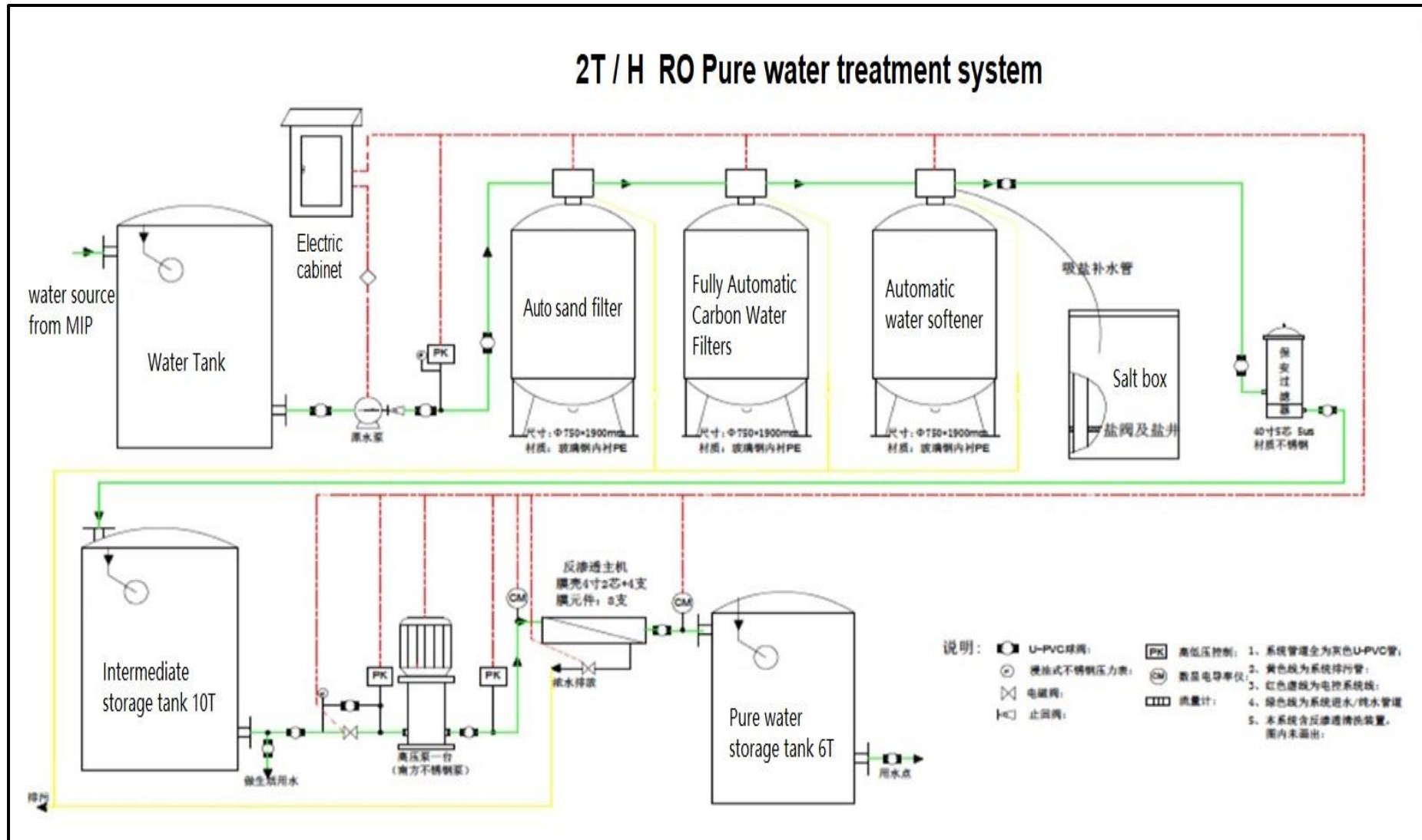


Figure 3-10 2T/ H Reverse Osmosis Pure Water Treatment System Flow Picture

Water Intake: The raw water from MIP is supplied to the water treatment plant. At first, raw water is collected in tank.

Auto Sand Filter: After collecting, raw water is filtered through auto sand filter to treat the coarse sediments, particles, suspended solid matters, and substances causing blurriness in the water.

Fully Automatic Carbon Water Filters: After auto sand filter process, water is sent to fully automatic carbon water filters to remove the pigment in the water, smell, a large number of chemical and biological organisms, reducing the residual value of water and pesticide pollution and other harm.

Automatic Water Softener: Automatic water softeners are specific ion exchangers that are used to remove ions, which are positively charged. Softeners mainly remove calcium and magnesium ions. Calcium and magnesium are often referred to as hardness minerals.

Salt Box: After that, water is passed through salt box. Salt is added 25 kg per week.

Intermediate Storage Tank: And then, water is stored in the intermediate storage tank.

Pure Water Storage Tank: Water is stored in pure water storage tank after the above processes.



Figure 3-11 Photos of 2T/H RO Pure Water Treatment Tanks

Table 3-13 Annual Water Consumption

No.	Month	Water Consumption (m ³)	
		2019	2020
1.	January	-	7,983
2.	February	-	7,199
3.	March	-	6,920
4.	April	-	8,209
5.	May	3,453	5,945
6.	June	1,110	8,427
7.	July	3,099	8,413
8.	August	5,203	8,130
9.	September	4,395	7,450
10.	October	7,632	12,552
11.	November	7,779	11,479
12.	December	7,426	11,360
Total		40,097	104,067

3.9 Machinery and Equipment List

The machinery and equipment for each process are listed in the following tables.

Table 3-14 List of Equipment for B141 USB & Cato V7 Production

No.	Description	Brand	Model	Unit	Qty.	Power (W)	C/O	Remarks
1.	Barcode Printer	DATAM AX	DMX-I-4308	Set	6	330	China	Used
2.	UV Laser Machine	Han's Laser	M355-2E	Set	1	3500	China	Used
3.	UV Laser Machine	Han's Laser	M355-D22	Set	1	3500	China	Used
4.	Jacket Stripping Machine	Yin Gang	YG-305	Set	1	60	China	New
5.	Jacket Stripping Machine	Yin Gang	YG-315	Set	5	60	China	New
6.	Label Dispenser	MAS	MAS-1150D	Set	5	30	China	New
7.	Removing Machine	Foxlink	-	Set	10	30	China	New
8.	Tin Dripping Machine	Foxlink	-	Set	10	350	China	Used
9.	Wire Solder Machine	Foxlink	-	Set	10	400	China	Used
10.	charge Coupled Device (CCD)	-	-	Set	17	10	China	Used
11.	Automatic Gluing Machine	Tensun	TS-200F	Set	20	350	China	Used
12.	Heating	Tensun	TC-II	Set	10	500	China	New

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Description	Brand	Model	Unit	Qty.	Power (W)	C/O	Remarks
	Apparatus							
13.	UV Oven	Foxlink		Set	10	1500	China	Used
14.	Laser Welder	Han's Laser	ST 300HS	Set	3	16500	China	Used
15.	Crimping Machine	Chu Lun	C1-2.5 A	Set	6	90	China	Used
16.	Solder Iron	-	-	Set	23	60	China	New
17.	Mold Machine	Kinki	KT-200	Set	27	6200	China	Used
18.	Drying Machinery	Xin Yi	SHD-25T	Set	2	4020	China	New
19.	Holding Machine	Foxlink	-	Set	10	20	China	New
20.	Holding Locker	Foxlink	-	Set	10	60	China	Used
21.	Twist Machine	Foxlink	-	Set	22	10	China	New
22.	Engine Brush	Foxlink	-	Set	11	10	China	New
23.	Cable Universal Tester	Hctest Technology	HC-350	Set	10	200	China	Used
24.	Recyclable Strap	Pinjing	-	Set	10	60	China	New
25.	Laser Machine	GD laser	GD-FMM20	Set	2	500	China	Used
26.	Auto Soldering Tin Machine	Lian Xin	-	Set	4	1000	China	New
27.	Cable Universal Tester	Hctest Technonlog	HC-350	Set	4	200	China	Used
28.	Motor	Foxlink	-	Set	2	80	China	Used
29.	Electronic Scale	Zefeng	-	Set	1	80	China	Used
30.	Pindot Printer	Epson	LQ-590 KII	Set	1	300	China	New
31.	Printer	HP	M227FDW	Set	3	250	China	New
32.	Printer	HP	M403n	Set	1	250	China	New
33.	Printer	Canon	IX6780	Set	1	250	China	New
34.	Pindot Printer	Epson	LQ-675KT	Set	1	300	China	New
35.	Large-scale Electronic Scale	Excell	XK315OC	Set	1	20	China	Used
36.	Hot Air Gun	Foxlink	-	Set	2	2000	China	Used
37.	Drying Machine	Xin Yi	SHD-25T	Set	2	4020	China	New
38.	2D Measuring Projector	Rational	VMS-1510F	Set	2	300	China	New
39.	Electronic Scale	Ohaus	CP114	Set	1	15	China	Used
40.	Push Pull Machine	Hongrui	TST-150	Set	3	60	China	Used
41.	Drimeter	Sartorius	MA35	Set	1	500	China	New
42.	Height Gauge	Mitutoyo	543-491B	Set	1	3	China	Used

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Description	Brand	Model	Unit	Qty.	Power (W)	C/O	Remarks
43.	Testing Machine	Hctest	HC-360	Set	1	350	China	Used
44.	Electric Packing	Lian Ke	JD-13/16	Set	1	-	China	New
45.	Auto Wrapping Machine	Lian Ke	XT-4505	Set	1	-	China	New

Table 3-15 List of Fixture for B141 USB & Cato V7 Production

No.	Description	Unit	Quantity	Usage	C/O	Remark
1.	Laser Fixture of USB Boot	Set	4	Holding Fixture	China	New
2.	Laser Fixture of USB Boot	Set	12	Holding Boot	China	New
3.	Stripping Blade	Set	5	Jacket Stripping	China	New
4.	Recyclable Box	Set	25	Assembly	China	New
5.	Wire Clip	Set	500	Holding Cable	China	New
6.	USB Carrier	Set	500	Holding Cable	China	New
7.	USB Wire Comb	Set	500	Holding Cable	China	New
8.	Go/ No-go Fixture	Set	5	Holding Cable	China	New
9.	Laser Orientation Base	Set	5	Holding Cable	China	New
10.	Pedestal	Set	5	Holding Cable	China	New
11.	USB Connector Location Fixture	Set	20	Holding Cable	China	New
12.	USB Pedestal	Set	20	Holding Cable	China	Used
13.	Antistatic Brush	Set	10	Holding Cable	China	New
14.	Inspecting Fixture	Set	10	Holding Cable	China	New
15.	Spring Push Pen	Set	10	Holding Cable	China	New
16.	Orientation Fixture Board	Set	10	Holding Cable	China	New
17.	Drying Fixture	Set	40	Holding Cable	China	New
18.	Pedestal	Set	5	Holding Cable	China	New
19.	Welding Fixture	Set	10	Holding Cable	China	New
20.	Assistant	Set	5	Holding Cable	China	New
21.	Crimping Knives	Set	5	Shell Crimping	China	New
22.	Go/ No-go Gauge	Set	15	Solder Join Inspect	China	New
23.	Inner Molding	Set	10	Molding	China	New
24.	SR Molding	Set	10	Molding	China	New
25.	USB Protect Molding	Set	1	Molding	China	New
26.	Cable Holder Molding	Set	2	Molding	China	New
27.	Gluing Fixture	Set	10	Holding Cable	China	New
28.	USB Fixture Transfer Machine	Set	5	Return Fixture	China	New
29.	USB Boot Console Timbering	Set	10	Holding Cable	China	Used
30.	SP Insert	Set	5	Return Fixture	China	New

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

31.	Base	Set	5	Return Fixture	China	New
32.	Stripping Blade	Set	1	Jacket Stripping	China	New
33.	Recyclable Box	Set	4	Assembly	China	New
34.	Plate	Set	5	Assembly	China	Used
35.	Cutting Fixture	Set	1	Wire Cutting	China	New
36.	Push Fixture	Set	1	Shell Assembly	China	Used
37.	Crimping Base	Set	1	Crimping	China	Used
38.	Crimping Blade	Set	1	Crimping	China	New
39.	Test Fixture	Set	2	Test	China	New
40.	Inner Molding	Set	2	Molding	China	New
41.	SR Molding	Set	2	Molding	China	New
42.	USB Test Fixture	Set	2	Test	China	New
43.	Micro-B Test Fixture	Set	1	Test	China	New
44.	USB A Depthometer	Set	1	Test	China	New
45.	Micro B Depthometer	Set	1	Test	China	New
46.	Measure Fixture	Set	1	Measure	China	New
47.	Hanking Fixture	Set	1	Hanking	China	New
48.	Holding Fixture	Set	1	Holding Cable	China	New
49.	USB Boot Peel Off Fixture	Set	1	Assembly	China	New
50.	Stool	Set	40	Sit	China	Used
51.	Measure Fixture	Set	1	Measure	China	New
52.	Antistatic Workbench	Set	200	Assembly	China	New
53.	Antistatic Workbench	Set	120	Assembly	China	New

Table 3-16 List of Equipment for Wired Gaming Mouse Production

No.	Description	Brand	Model	Unit	Qty	C/O	Remarks
1.	Date Acquisition Instrument	Keysight	34970A+34901A	Set	1	America	New
2.	A Multimeter	Agilent	34401A	Set	2	Malaysia	New
3.	Ion Blower	GSK	KT-0511	Set	1	China	Recondition
4.	Router Machine	WAHBAN G	V-CUT-3	Set	1	China	Recondition
5.	NIGPIB Module	National Instrument	187965H-01L	Set	3	China	Recondition
6.	(30*30*8CM)/Marble	-	-	Set	2	China	New
7.	Printer	DATAMA X	DMX-1-4310E	Set	3	China	New
8.	Exchanger	D-link	EDS-1016A	Set	1	China	New
9.	Semi-automatic Dispensing Machine	JND Advanced	983	Set	1	Taiwan	Recondition
10.	Barcode Scanner	Unitech	MS842	Set	11	China	New
11.	Tester	-	-	Set	2	China	New

Table 3-17 List of Fixture for Wired Gaming Mouse Production

No.	Description	Brand	Model	Unit	Qty	C/O	Remarks
1.	LED Pin Shearing Fixture	-	-	Set	1	China	New
2.	Iron	HAKO	936	Set	10	China	New
3.	Welding Fixture	-	-	Set	10	China	New
4.	PCBA Test Fixture	-	-	Set	1	China	New
5.	Assembly Fixture	-	-	Set	4	China	New
6.	Electric Batch	HIOS	BLG-4000	Set	6	Japan	New
7.	Screw Supplier	FUMA	388-A	Set	6	Taiwan	New
8.	Lock-in Fixture	-	-	Set	5	China	New
9.	Fixed Fixture for Test Board	-	-	Set	2	China	New
10.	Test Board	-	-	Set	2	China	New
11.	Track	-	-	Set	2	America	New
12.	Test Fixture	-	-	Set	2	China	New
13.	Main Board Bottle Paste Stencil	-	-	Set	2	China	New
14.	Main Board Top Paste Stencil	-	-	Set	2	China	New
15.	Main Board SMT PCB Carrier	-	-	Set	60	China	New

3.10 Product Profile and Production Capacity

The proposed investment business is the manufacturing of consumer electronic products. The production capacities are presented in Table 3-22.

Table 3-18 Production Capacities for B141, Cato V7 & Wired Gaming Mouse

No.	Particular	A/C unit	Year 1	Year 2	Year 3	Year 4	Year 5 and onwards
1.	B141	Pcs	17,160,000	17,160,000	17,160,000	17,160,000	17,160,000
2.	Cato V7	Pcs	1,560,000	1,560,000	1,560,000	1,560,000	1,560,000
3.	Wired Gaming Mouse	Pcs	370,000	280,000	200,000	150,000	100,000





Figure 3-12 Product Profile

3.11 Manufacturing Process

Foxlink Myanmar Company Limited, produce three kinds of products, which are:

1. USB Cables for Cato V7
2. USB Cables for B141
3. Wired Gaming mouse

3.11.1 Manufacturing Process of USB Cables for Cato V7

The following diagram is the process flow chart of USB Cables for Cato V7 production by “Foxlink Myanmar Company Limited”.

Manufacturing Process of USB Cables for Cato V7		
Input	Process	Output
Raw cable, one piece shell, (USB A, HSG, Black), (Micro B, HSG, Black), (Front shell, SUS 304), (Back shell, SPCC)	1. Component Preparation	
Energy	2. Jacket Stripping at both Ends	Solid wastes
	3. Folding Braid back at USB End	
Energy	4. Removing Aluminium Foil, Applying Copper Foil and Wire Twisting at both Ends	

Energy	5.	Insulator Partial Stripping	Solid wastes
	6.	Boot Assembly at USB Side	
	7.	Boot Assembly at LEO Side	
Energy	8.	Wire Soldering	Fumes and gases from solder and fluxes, solder drops
Energy	9.	Molding Inner/ SR at both Ends	
Energy	10.	Molding Exterior at both Ends	
	11.	Packing	

Figure 3-13 Process Flow Chart of USB Cables for Cato V7

Brief Description of Each Step

1. Component Preparation:

Raw cable, one piece shell, (USB A, HSG, Black), (Micro B, HSG, Black), (Front shell, SUS 304), (Back shell, SPCC) are taken from warehouse. Raw cables are checked by eye whether there is any mark or not. If there is a mark, raw cables are boiled in pot to disappear the mark.



Raw Cable



One Piece Shell



USB A, HSG, Black



Micro B, HSG, Black



Front Shell, SUS 304

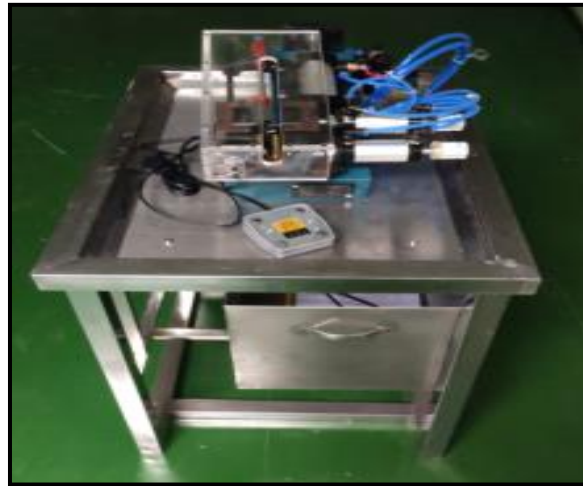


Back Shell, SPCC

Raw Cable and Components

2. Jacket Stripping at both End:

Raw cables are cut about 11 mm at both ends and the outer jacket is stripped at both ends by using jacket stripping machine, taking care not to harm the wires inside. If there is any error, the error part is cut off and try again closer to the base.



Jacket Stripping Machine

3. Folding Braid Back at USB Ends

Braided wires are folded back at USB end and packed in polyethylene (PE) bags to prevent damage and dirt.

4. Removing Aluminum Foil, Applying Copper Foil and Wire Twisting at both Ends

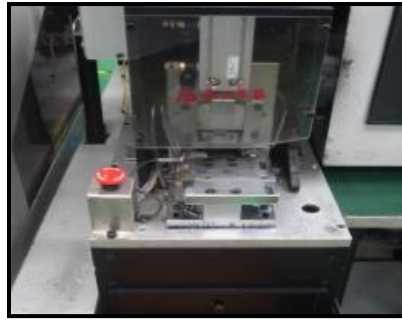
In this step, copper foil is used as raw material. Aluminum foil is removed, copper tape is applied at both ends and ground wires are twisted at both ends. And braid inspection is also done in this step.



Copper Foil

5. Insulator Partial Stripping

The ground wire is a bare wire without plastic insulation, but it is necessary to strip paper around the wire by using removing machine before connecting it.



Removing Machine

6. Boot Assembly at USB Side

Before starting boot assembly at USB side, wires need to pass laser machine. They are put inside the fixture by placing red, white, green and black before passing laser machine. Not to harm the wires inside, only insulator is allowed passing laser machine. Wires are cut 5 mm.

After that, wires are dipped in the tinder. Tinder is used to solder electronic materials as it has many features that include excellent affinity to copper or iron surface, excellent fluidity once melted and has a low melting point. The wires are dipped again in lead free paste.

One piece shell and (USB A, HSG, Black) are applied at USB side and the plug is pressed firmly. And then, crimping machines are used to bend the terminal end making strong electrical contact with the stripped wire end.



Crimping Machine

7. Boot Assembly at LEO Side

Before starting boot assembly at LEO side, wires need to pass laser machine. They are put inside the fixture by placing red, white, green and black before passing laser machine. Not to harm the wires inside, only insulator is allowed passing laser machine. Wires are cut 5 mm.

After that, wires are dipped in the tinder. Tinder is used to solder electronic materials as it has many features that include excellent affinity to copper or iron surface, excellent fluidity once melted and has a low melting point. The wires are dipped again in lead free paste.

(Micro B, HSG, black), (Front shell, SUS 304) and (Back shell, SPCC) are applied at LEO side and the plug is pressed firmly. And then, crimping machines are used to bend the terminal end making strong electrical contact with the stripped wire end.

8. Wire Soldering

Leadless tin wire and solder iron are used to solder.



Leadless Tin Wire



Solder Iron

Materials used in Wire Soldering

The conductor and the connector's pinpoint are soldered at 350°C and BD-50 GA basing on the wire's color, which is the indication of the wire's usage. After soldering all four cables, a multimeter is used to test the contact of the four cables. If there is any error in soldering, the error part is cut off and resolder.



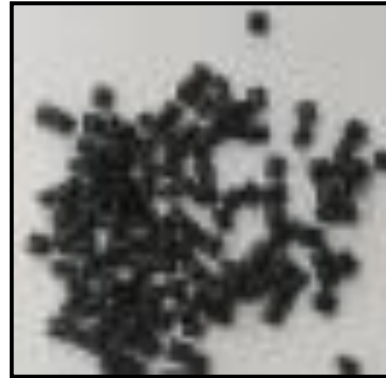
Multimeter

9. Molding Inner/ SR at both Ends

If the inspection is Ok, it is sent to molding machine to apply poly propylene (PP) on USB side and LEO side and then sent to drying machine. Molding machine is set up about 350°C and drying machine is set up about 130°C. After drying, short spark, tin soldering and resistance inspection are made.

10. Molding Exterior at both Ends

If the inspection is OK, Thermoplastic Elastomer (TPE) is applied on USB side and LEO side by using molding machine and placed in drying machine. Molding machine is set up about 250°C and drying machine is set up about 130°C. After drying, short spark, tin soldering and resistance inspection are made. If inspection is OK, the finished products are sent to packing station.



TPE



Molding Machine



Drying Machine

Materials and Machines used in Molding Exterior Process

11. Packing

Finished products are placed in Polyethylene (PE) bags and then packed in waterproof bags. After that, all finished products are placed in carton box. There are 8 pcs/ cell, 20 cells/layer and 2 layers/ box. Therefore, there are 320 pcs in 1 carton box.

PE Bag



Cell Partition 1



Waterproof
Bag



Cell Partition 2



Carton



Label



Pane



Materials Used in Packing



Finished Product

3.11.2 Manufacturing Process of USB Cables for B141

The following diagram is the process flow chart of USB Cables for B141 production by “Foxlink Myanmar Company Limited”.



Figure 3-14 USB Cables for B141 Process Flow Chart

Brief Description of Each Step

1. Component Preparation:

Raw cable, USB boot, metal shell, USB shell and USB housing are taken from warehouse. Raw cables are checked by eye whether there has mark or not. If there has mark, raw cables are boiled in pot to disappear mark.



Raw Cable



USB Boot



Metal Shell



USB Shell

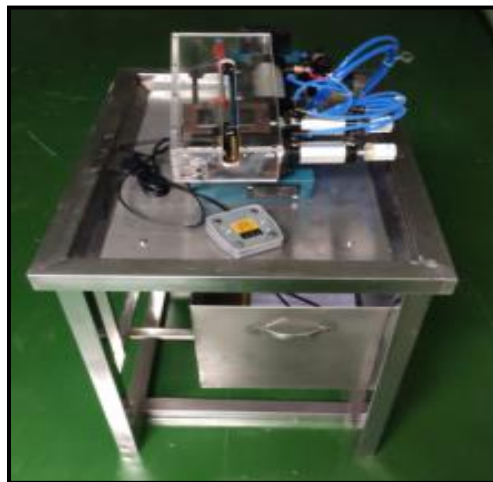


USB Housing

Materials used in Component Preparation

2. Jacket Stripping at Both Ends:

Raw cables are cut about 11 mm at both ends and the outer jacket is stripped at both ends by using jacket stripping machine, taking care not to harm the wires inside. If there is any error, the error part is cut off and tries again closer to the base.



Jacket Stripping Machine

3. Removing Aluminum Foil and Applying Copper Foil at USB End:

Aluminum foil is removed, and copper foil is applied at USB end.



Copper Foil

4. Folding Braid Back at USB End:

After that, wires are folded braid back at USB end and packed in Polyethylene (PE) bags to prevent damage and dirt.

5. Boot Covering and Label Sticking:

Label Dispenser is used in this step. USB silicon case is covered at USB end and label is attached.



Label



USB Silicon Case



Label Dispenser

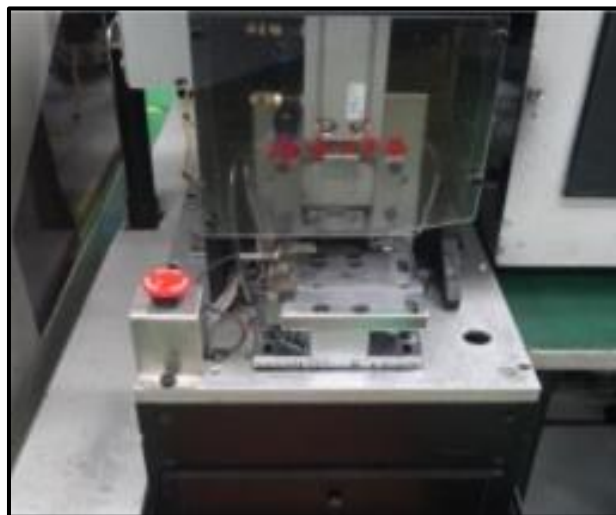
Materials used in Boot Covering and Label Sticking

6. Ground Wires Twisting:

The ground wires are twisted to create the ground wires into one bundle. In this step, braid inspection is also done.

7. Insulator Partial Stripping:

The ground wire is bare of plastic insulation, but it is necessary to strip paper around the wire by using removing machine before connecting it.



Removing Machine

8. Conductor Solder Dipping:

Before solder dipping to conductor, wires need to pass laser machine. Wires are put inside the fixture by placing white, green and red before passing laser machine. While passing laser machine, wires are passed only insulator not to harm the wires inside. Wires also need to be cut 5 mm. Tin bar is used as raw material in conductor solder dipping process. The ends exposed by stripping are tinned to hold the strands solidly together. The tinning operation is satisfactory when the ends and sides of the wire strands are fused together with a coat of solder.



Tin Bar



Tin Dipping Machine

Material and Machine used in Conductor Solder Dipping Process

9. Wire Soldering:

All three cables are soldered in this step. Leadless tin wire is used in wire soldering. After soldering all three cables, a multimeter is used to test the solder joint. If there is any error in soldering, the error part is cut off and resolder.



Leadless Tin Wire



Wire Soldering Machine

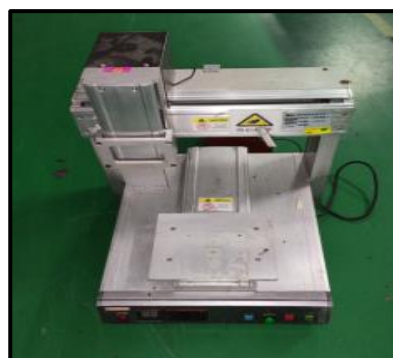
Material and Machine used in Wire Soldering

10. UV Glue Applying and Curing:

After wire soldering, UV glue is applied at USB side by using automatic gluing machine and dried at 126 kPa ~ 127 kPa for 30 seconds. UV glue inspection is done in this step.



UV Glue



Gluing Machine

Material and Machine used in UV Glue Applying and Curing

11. Rear Shell Assembly and Shell Crimping:

Rear shell is applied and the plug is pressed firmly. After pressing the plug, pieces of sensor cables at USB side are cut and soldered. Crimping is another form of attaching wires. Machines are used to bend the terminal end making strong electrical contact with the stripped wire end.



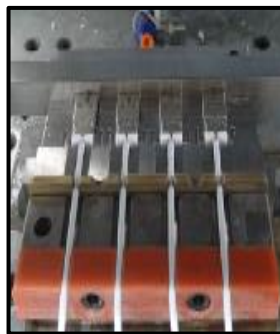
Holding Machine

12. Molding Inner/ SR:

After finishing rear shell assembly and shell crimping, it is sent to molding machine to apply Thermoplastic Elastomer (TPE) at USB side and then sent to drying machine.



TPE



Molding Machine



Drying Machine

Material and Machine used in Molding Inner/ SR Process

13. Glue Adding:

3542 glue is applied at USB side by automatic gluing machine.



3542 Glue



Automatic Gluing Machine

Material and Machine used in Glue Adding Process

14. USB Boot Pressing & Holding:

Before covering on the connector, checking is done that the colors are in the right place and the cable is tested with a multimeter by placing it on continuity mode and checking the pins for any shorts. If the checking is OK, USB boot is pressed. After pressing USB Boot, cosmetic inspection is done.



Holding Locker



Multimeter

Materials used in USB Boot Pressing and Holding Process

15. Packing:

Finished products are placed in Polyethylene (PE) bags and then packed in waterproof bags. All finished products are placed again in carton box. There are 6 pcs/ cell and 48 cells/ layer. Therefore, there are 288 pcs in 1 carton box.



Waterproof Bag



Carton



Cell Partition 1



Cell Partition 2

Raw Materials used in Packing



Finished Product

3.11.3 Manufacturing Process of Wired Gaming Mouse

The following diagram is the process flow chart of Wired Gaming Mouse production by “Foxlink Myanmar Company Limited”.

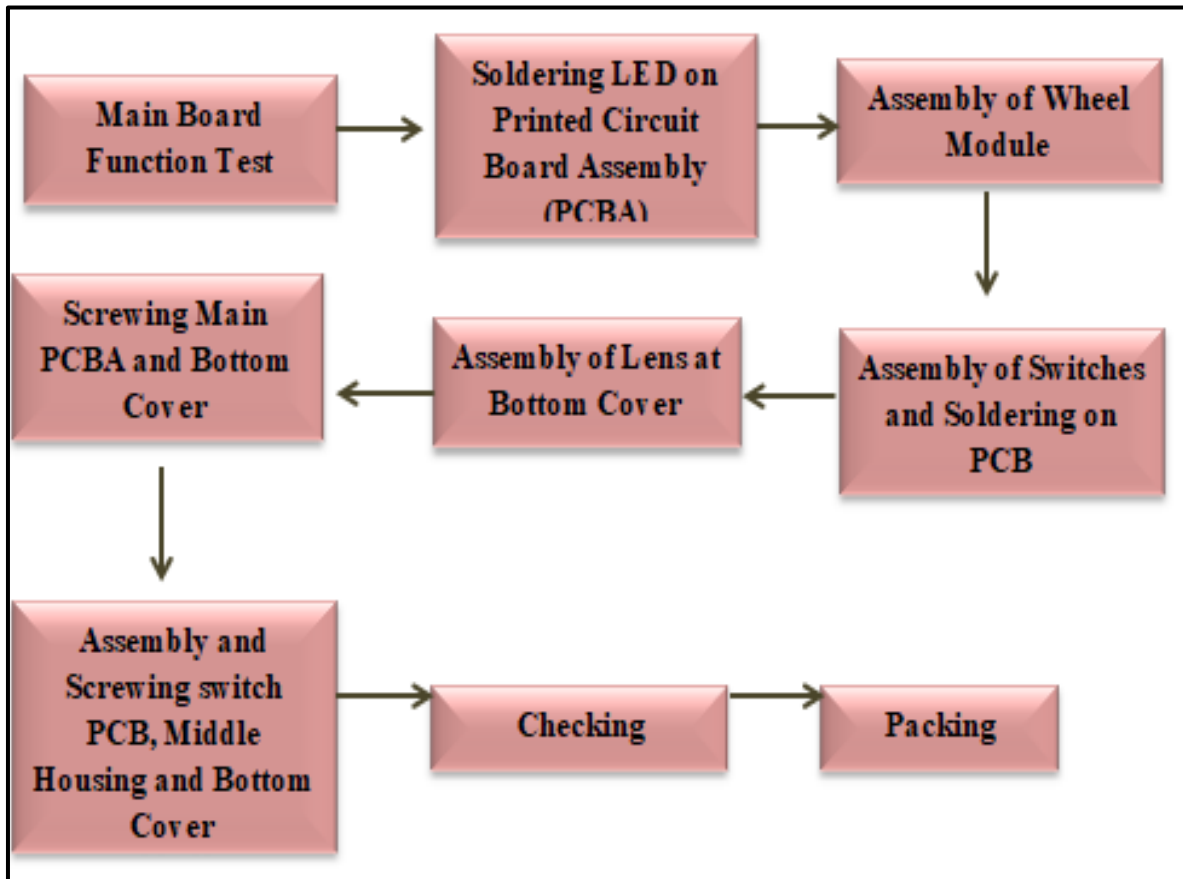
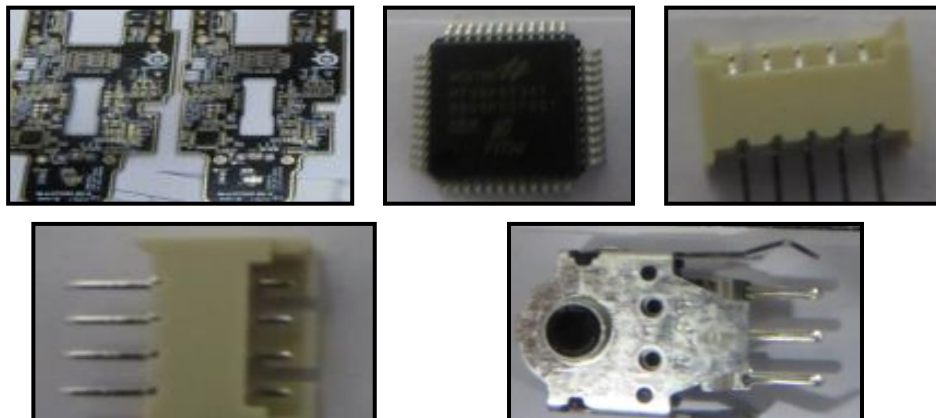


Figure 3-15 Wired Gaming Mouse Process Flow Chart

Brief Description of Each Step

1. Main Board Function Test:

Main boards and its components are taken from warehouse. At first, main board and integrated circuit (IC) are tested. Bar code is put into IC to check quantity, OK and NG.



PCBA and Components

2. Soldering LED on Printed Circuit Board Assembly (PCBA):

LED is soldered on PCBA using solder wires. Iron soldering machine is used in this process.



LED Diode



Solder Wire



Iron Soldering Machine

Materials and Equipment used in Soldering LED on PCBA Board

3. Assembly of Wheel Module:

Rubber wheel is fixed on wheel hub. Manual checking is done in this step.



Rubber Wheel



Wheel Hub

Materials used in Assembly Wheel Module

4. Assembly of Switches and Soldering on PCB:

In this step, PCB, switch button, flat cable and solder wire are used as raw materials. At first, the switch board is put in the soldering fixture, then 2 pcs side button and 1pc middle button are fixed on switch board and soldered it. Checking is done whether there is any defect or not such as dummy soldering, tin-link, spinal tin etc. Button and switch board cannot separate and the button can't over the edge of the switch board. The switch board is put again in the soldering fixture, then 2 pcs switch cushion and 2 pcs side button are fixed on switch board and soldered it. Checking is done whether there is any defect or not such as dummy soldering, tin-link, spinal tin etc. Button and switch board cannot separate and the button can't over the edge of the switch board. Switch board is put in the fixture, turned left and inserted flat cable by placing red, green, black and white, then clamped and turned it back. The switch board and flat cable are soldered. After that, checking is done again whether there is any defect or not such as dummy soldering, tin-link, spinal tin and ensure the flat cable is soldered. Employees in this station wear *Electrostatic Discharge (ESD)* ring that slows down the discharge if an electric shock occurs and lessening the pain. If the

light bulb in ESD ring is green, it means that ring is working. If light bulb is red, the ring is not working.



PCB



Flat Cable



Solder Wire



Switch Button



ESD Ring



Welding Machine

Materials and Equipment used in Assembly Switches and Soldering on PCB

5. Assembly of Lens at Bottom Cover:

Wheel hub is assembled into main PCB encoder. Checking is done whether the wheel is fixed or not. Side button is assembled in middle housing. After that switch PCB is assembled onto middle housing and locked by 3 screws. Checking is done whether the screw is locked or not. Light guide is assembled onto bottom cover. USB cable is inserted into bottom cover. Cover of the sensor lens are removed and assembled in bottom cover.



Bottom Cover



Sensor Lens



Cable

Materials used in Assembly Bottom Cover and Lens

6. Screwing Main PCBA and Bottom Cover:

Synthetic grease and screw are used as raw materials. After the above step, LED clip is assembled onto main PCB. Main PCB is assembled on bottom cover and locked by 4 screws. Checking is done whether the screw is locked or not.



Synthetic Grease



Screw



Electric Batch

Materials and Equipment used in Screwing Main PCBA and Bottom Cover

7. Assembly and Screwing with PCB, Middle Housing and Bottom Cover:

Cable is inserted into main PCB. Lubrication is applied at the connection between wheel and button. The bottom is taken out and the S/N bar code is affixed to the bottom. Switch PCB cable is inserted into main PCB. Middle housing is assembled onto bottom cover and locked by 4 screws. Checking is done whether the screw is locked or not. S/N barcode is scanned and PID label is affixed on bottom cover. If PID label is same as bar code, S/N label is removed and cleaned. The film of the foot pad is removed and affixed on bottom cover.



Middle Housing



Slide Button



Electric Batch



Screws

Materials and Equipment used in Screwing Switch PCB

8. Checking:

Checking is done whether there is any defect or not. If there is any defect, it is put in the NG box. The bottom and inside of the product are cleaned with some alcoholic wipes.

9. Packaging:

The product is packed in PE bag and placed on the card. At first, the front section is folded and interplugged the card. The cable is reversed at USB end and straightened the cable inside the PE bag. The coil is rolled inward for a cycle and a half and laid it flat on the card. The cable is folded to the back of the coil and the label is placed on it. Inner card and product description are put into color box. Color box is placed according to the pre-fold line. The color box is sealed and 2 pcs of tape are taken to package.

The PCBA label is scanned and affixed on the color box. 6 pcs retail label is scanned to print shipper label then tested it.

One PE bag is taken to pack 6 pcs color box. PE bag is put into carton box and the label is affixed on carton box.



Materials used in Packaging

3.12 Drainage and Sewage Disposal System

There are drains running alongside the factory. Storm water is discharged directly into the drain. Currently, Foxlink Myanmar’s consumer electronic products manufacturing factory has hygienic toilets which are categorized by gender, i.e., marked distinctly for men and women by signs and symbols. In addition, toilet areas are provided with water sinks, hand washing soaps and waste bins. Number of toilet and bathroom are listed below.

Table 3-19 No. of Toilets and Bathrooms List

No.	Description	Quantity
1.	Toilet	343
2.	Bathroom	286



Figure 3-16 Basins and Drains in the Factory



Figure 3-17 Toilet in the Factory

3.13 Solid Waste

The largest component of solid waste generated from the electronic products manufacturing factories are solder residues and wire scraps. Other solid wastes and recyclables generated in much smaller amounts from electronic products manufacturing factory include tape, PP board, iron, component plate, carton box and plastic bag, chemical packaging material, organic and domestic wastes from the office, canteen and restrooms.

Recyclable wastes are sold to scrap purchase Service Company. About 663.36 pieces of PP board, 171.74 pieces of iron, 999.71 pieces of component plate, 1877.05 pieces of carton box and 383.88 pieces of plastic bag are sold to suppliers per month.

Solid wastes which cannot be disposed of are stored in temporary places separately and managed by cooperation with Yangon City Development Committee (YCDC). Factory produces four boxes with dimension of 126cm x 76cm x 123cm of solid wastes per week.



Figure 3-18 Bins and Temporary Storage Place for Solid Wastes in Factory

3.14 Analysis of Alternatives

The consideration of alternatives to a proposal is a requirement of the environmental assessment systems. It lies at the heart of the process and methodology. A comparison of alternatives will help to determine the best method of achieving project objectives while minimizing environmental impacts or, more creatively, indicate the most environmentally friendly or best practicable environmental option.

3.14.1 No Project Option

The alternative considered is the no project option. From an environmental perspective, not carrying out this development may be the best option. Without the development, the existing place would remain relatively undisturbed and providing a habitat for the varied flora and fauna.

From a socio-economic perspective, the “no action” alternative may not be the best alternative as the numerous benefits to be gained from the development both locally and nationally would not be realized and the employment opportunities connected with the project during and after implementation would not be available.

This alternative means forfeiting the proposed development avoiding all its impact both positive and negative. Pros and Cons for this option are discussed. The pros identified are as below:

- Short Term impacts caused by construction activities e.g., noise, dust generation, vibrations, etc., would be avoided.
- Temporary inconvenience caused by renovation activities e.g., temporary road congestion for transportation of building materials and excavated soil would be avoided.
- There will be no environment and social impact arising from the implementation of the project.

The cons identified are below:

- Possible revenue for the proponent after the project is lost
- Employment opportunities connected with the project during and after implementation would not be available

The existing land would be left un-utilized which could collect waste overtime and become environmental and social hazard in the long term

4. DESCRIPTION OF THE SURROUNDING ENVIRONMENT

In this chapter, the existing environment, the environmental profile and secondary information for the proposed project are described. This section includes the delineation of the study areas and justifies those limits, description of the study area's socio-economic, cultural and visual, physical and biological characteristics. For the purpose of characterization and quantification of various pollutants, visits were made and detailed field studies were conducted in each category. Based on the measured values, the averages values have been taken as basis to characterize the typical pollution streams.

4.1 Methodology for Data Collection and Analysis

For preparation of this IEE report, there are two methodologies to collect the data to describe the current environmental and social conditions of the proposed project.

- (i) Primary Data Collection and Analysis
- (ii) Secondary Data Collection and Analysis

4.1.1 Primary Data Collection and Analysis

The objective of the IEE baseline data collection is to present the general description of the environmental as primary data collection. The methodology is designed to assess the baseline data of the environmental quality factors for “**Foxlink Myanmar Company Limited**” Project. Baseline environmental parameters are defined according to the guideline which applies to projects dedicate to the proposed project.

Environmental baseline data (primary data) such as air quality and noise levels are measured by using instruments. For water quality and soil quality, samples are collected and analyzed at respective laboratories. The results are mentioned in this Chapter. The laboratory results of some water quality parameters are attached in **Appendices**.

All necessary criteria such as site selections for sampling and analysis of ambient air quality, workplace air quality, noise level, water quality and soil quality were identified by Green Myanmar Environmental Services Company Limited.

4.1.2 Secondary Data Collection and Analysis

Some data such as socioeconomic conditions, physical/biological environment and weather data are collected from the respective websites and reviewed by the IEE study team. The baseline data of the Mingaladon Township was collected from the Township Data published by General Administration Department (GAD) in 2019.

4.2 Primary Data for Environmental Quality around the Project Site

Green Myanmar Environmental Services Company Limited had done measuring primary data or baseline environmental parameters such as ambient and indoor air quality, water quality and soil quality on June 2020. The materials and methods of instruments used for surveying the environmental baseline data and the results are mentioned in the following section.

The water samples, tube well water, wastewaters and soil samples were collected and analyzed the results in the laboratory.

4.2.1 Air Quality

The objective of the air-quality monitoring program is to describe the baseline air quality conditions in the project area.

Dispersion of different air pollutants released into the atmosphere has significant impacts on the neighborhood air environment of an industrial project and forms an important part of impact assessment studies.

The air quality status with respect to the plant site will form the base line information over which the predicted impacts due to the proposed plant can be superimposed to find out the net (Final) impacts on air environment. Based on the final impacts of the air environment, a viable Initial Environmental Examination (IEE) can be prepared.

The baseline status of the air quality can be assessed through scientifically designed air quality measuring network.

(1) Methods of Sampling and Analysis

Ambient Air Quality: was measured for 1day continuous that is measured 24 hours continuous measuring.




The environmental quality measurements were performed at the proposed selected location. **The ambient air quality** was measured 24 hr continuous within factory premise. Two technicians were monitored 24 hr stand by. The instrument used for ambient air quality measurement -HAZ-SCANNER EPAS is a true environmental air station providing ambient air quality monitoring of critical EPA criteria pollutants and air parameters. The country of origin is United State of America. See the calibration certificate attachment. And we, GMES, performed noting the weather condition, environmental effect and monitoring location assess to evaluate the measuring results on this situation. The situation noted is as shown in the Appendix (5).

Ambient Air Quality: are Carbon monoxide (CO), Carbon dioxide (CO₂), Sulfur Dioxide (SO₂), Nitrogen Dioxide (NO₂), Ozone (O₃), Particulate Matter (PM₁₀ & PM_{2.5}), Oxygen (O₂) and Volatile Organic Compound (VOC).

Stack Gas Emission: The monitoring parameters are Oxygen (O₂), Carbon monoxide (CO), Sulfur Dioxide (SO₂), Nitric Oxide (NO). KANE 945 Combustion Analyzer, were used to measure boiler and generator stack emission. Measurements to determine the environmental conditions of working environment of factory and stack emission of the boiler were carried out for short-time interval samples (one hour for each sample measurement).

Workplace Air Quality: was measured about one hours per points to evaluate the Occupation of the worker. Measuring parameters are Particulate Matter (PM₁₀ & PM_{2.5}).

Table 4-1 Measuring Instruments for Air Quality

Name of Measuring Instrument	Measuring Field	Photo of Measuring Instrument
Haz-Scanner	Ambient Air Quality	
Aeroqual 500 Series with PM Sensor	Particulate Matter (PM 10 and 2.5) Measuring for Indoor Air Quality	
Kane 945	Stack Emission Measurement (Boiler & Generator)	

(2) Selection of Sampling Location

Air quality measurements were taken at the project site. The sampling points were selected based on their locations relative to key community receptors, as well as their current or potential for impairments. Ambient air quality at the project site was monitored at only one sampling point; indoor air quality was monitored at 10 points and stack emissions from gas exhaust and generators were also monitored. The layout of sampling points is shown in the following figures.

Measurements to determine the environmental conditions of working environment of the factory were carried out for short-time interval samples (one hour for each sample measurement). Ambient air quality is monitored continuously for 24 hrs. Detail descriptions of the locations of air quality are listed in Table 4.2.

Table 4-2 Locations of Air Quality Measuring Points

No.	Sampling Points	Description
1.	ASP	Ambient Air Quality Sampling Point
2.	ID-1	Finish Store
3.	ID-2	Raw Material Warehouse
4.	ID-3	Wire QC Area
5.	ID-4	Molding Area
6.	ID-5	Final Assembly Area
7.	ID-6	QC
8.	ID-7	Wire Cutting Area
9.	ID-8	Plastic Seed Heating
10.	ID-9	Assembling Area
11.	ID-10	Code Printing Area

Air Quality Measuring Results

(a) Ambient Air Quality

The ambient air quality was measured at the coordinates of:

Latitude 16° 56' 24.12" N

Longitude 96° 09' 41.23" E

At the initial stage of the project, baseline air quality should be measured on the vicinity of the site to assess background levels of key pollutants and to differentiate between existing ambient conditions and project-related impacts in future. Air quality is composed of dust and gas emissions of the ambient air.



Figure 4-1 Ambient Air Quality Measurement Point



Figure 4-2 Photos of Measuring Ambient Air Quality and Ambient Noise Levels

The ambient air measuring was conducted on June 19, 2020. The air quality measuring result for ambient air is described in Table 4-3.

Table 4-3 Measuring Results of Ambient Air Quality Baseline Data

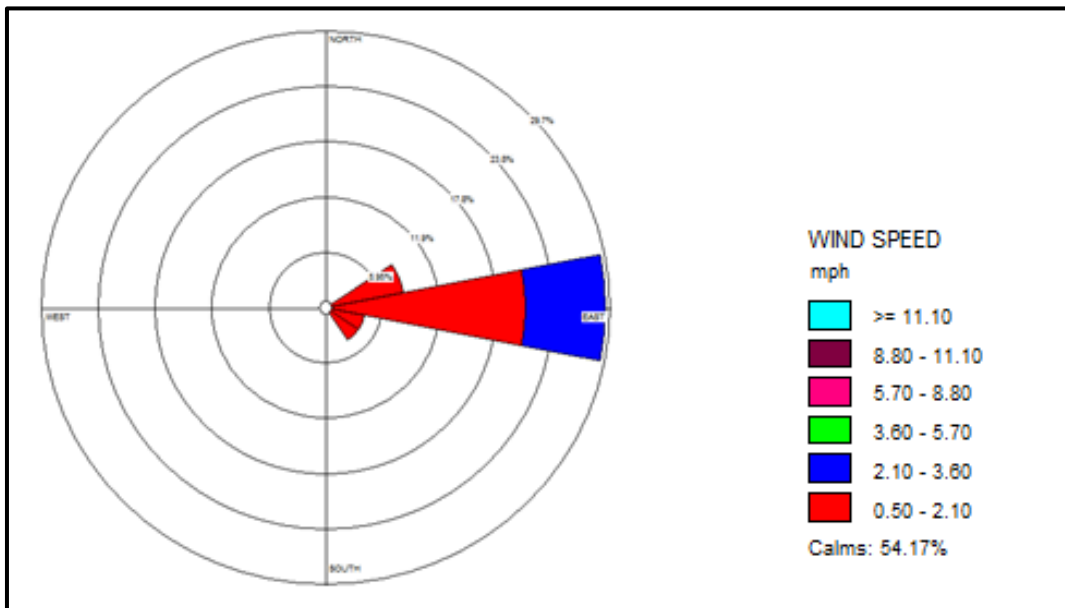
No.	Parameters	Unit	Analysis Values		National Environmental (Emission) Quality Guidelines		Remarks
			Result Value	Average Period	Guideline Value	Average Period	
1.	Nitrogen Dioxide	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	55.42	24 hours	200	1 hour	19/6/2020 8:41-9:41 (Peak Hour)
2.	Sulfur Dioxide	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	0	24 hours	20	24 hours	-
3.	Particulate Matter PM_{10}	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	84.56	24 hours	50	24 hours	-
4.	Particulate Matter $\text{PM}_{2.5}$	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	31.65	24 hours	25	24 hours	-
5.	Ammonia	ppm	0.01	24 hours	NG	-	-
6.	Carbon Dioxide	ppm	270.24	24 hours	NG	-	-
7.	Carbon Monoxide	ppm	0.28	24 hours	NG	-	-
8.	Hydrogen Sulfide	ppb	3.91	24 hours	NG	-	-
9.	Methane	ppm	52.34	24 hours	NG	-	-
10.	Relative Humidity	%	94.89	24 hours	NG	-	-
11.	Temperature	$^{\circ}\text{C}$	25	24 hours	NG	-	-

NG- No Guideline

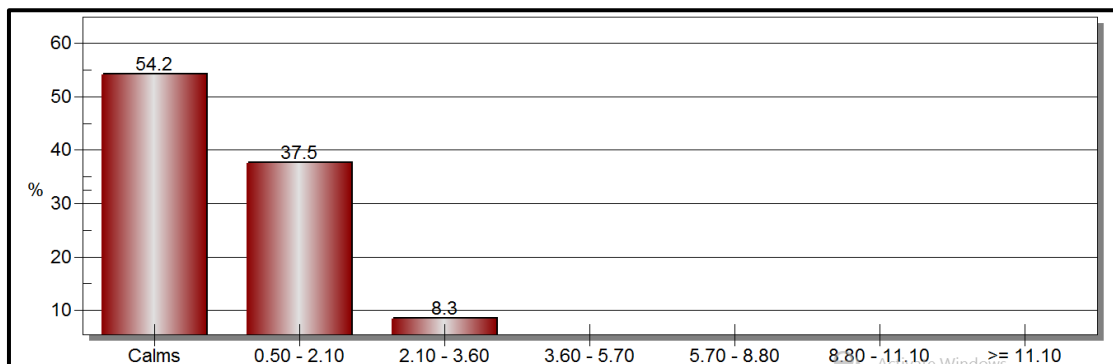
According to the Table 4-3, the particulate matters (PM_{10} and $\text{PM}_{2.5}$) were much higher than the guideline values because vehicles and humans are moving around the air measuring station. The other parameters of the ambient air quality are within the National Environmental Quality (Emission) Guidelines.



(a)



(b)



(c)

Figure 4-3 (a) Wind-rose Plot superimposed over the Project Site, (b) Wind-rose Plot, (c) Wind Class Frequency Distribution Chart

(b) Indoor Air Quality

Indoor air quality was measured at 10 locations. The following Table summarizes the air quality results collected on June 19, 2020 inside of the factory compound.



Figure 4-4 Location of Measuring Indoor Air Quality and Noise Levels



Figure 4-5 Some Photos of Measuring Indoor Air Quality and Noise Levels

Table 4-4 Indoor Air Quality Measuring Results

No.	Indoor Air Quality Measuring Points	Description	Results		
			VOC (ppm)	PM ₁₀ (mg/m ³)	PM _{2.5} (mg/m ³)
1.	ID-1	Finish Store	0	0.021	0.009
2.	ID-2	Raw Material Warehouse	0	0.023	0.010
3.	ID-3	Wire QC Area	0.2	0.021	0.011
4.	ID-4	Molding Area	0.4	0.032	0.021
5.	ID-5	Final Assembly Area	0	0.029	0.014
6.	ID-6	QC	0	0.027	0.011
7.	ID-7	Wire Cutting Area	0.3	0.034	0.018

No.	Indoor Air Quality Measuring Points	Description	Results		
			VOC (ppm)	PM ₁₀ (mg/m ³)	PM _{2.5} (mg/m ³)
8.	ID-8	Plastic Seed Heating	1	0.022	0.011
9.	ID-9	Assembling Area	0	0.024	0.015
10.	ID-10	Code Printing Area	0	0.033	0.015
Environmental Quality (Emission) Guidelines			-	0.050	0.025

According to the results, all parameters are within the National Environmental Quality (Emission) Guidelines.

(c) Stack Emission Measuring

The measuring results of stack emission in the factory of Foxlink Myanmar Co., Ltd. are as follow.



Figure 4-6 Gas Exhaust’s Emission Measuring

Table 4-5 Stack Emission Measuring Results

No.	Parameter	Unit	Measurement Results			Small Combustion Facilities Emission Guidelines
			Generator-1	Generator-2	Gas Exhaust	
1.	O ₂	%	19.6	17.9	20.9	-
2.	CO	mg/Nm ³	390	369	O ₂ >20%	-
3.	CO ₂	%	0.94	2.22	0	-
4.	NO ₂	mg/Nm ³	19	126	0	460
5.	SO ₂	mg/Nm ³	12	0	0	2000

According to the measuring results, stack emission gases from generators and gas exhaust are within the desirable limits.

4.2.2 Noise Level

Noise is one of the most undesirable and unwanted by-products of our modern life style. It may not seem as harmful as air and water pollutants but it affects human

health and well-being and can contribute to deterioration of human well-being in general and can cause neurological disturbances and physiological damage to the hearing mechanism in particular. It is therefore, necessary to measure both the quality as well as the quantity of noise in and around the site.

Parameter for noise level survey was determined according to Myanmar National Environmental Quality (Emission) Guidelines.

Noise surveys have been conducted at the project site in order to establish an acoustic baseline onto which potential impacts from the proposed project may be superimposed. Noise level measuring was also done at the same sampling points used for air quality monitoring.

Noise Level Measurement: Noise level monitoring was also done by the SOUND LEVEL METER (GM-1356) and country of origin is China. The calibration is done by referencing with standard unit and also done by instrument supplier. The noise levels were measured ambient noise level and indoor noise level. Ambient noise level was measured 24 hours and separately divided two periods such as day time and night time to compare the National Environmental Quality (Emission) Guideline. And the indoor noise level is to evaluate the OHS of the worker and compared with the OHS noise exposure guideline. Noise level measuring was carried out the same places of air quality measuring points.

Table 4-6 Measuring Instruments for Air Quality


Name of Measuring Instrument	Measuring Field	Photo of Measuring Instrument
Sound Level Meter	Sound Level for Workplace and Ambient	

Table 4-7 Ambient Noise Level Measuring Results

ASP	Unit	Results	Guideline value	
			Residential, Institutional, Educational	Industrial, Commercial
Day Time	dBA	56.41	55	70
Night Time	dBA	55.41	45	70

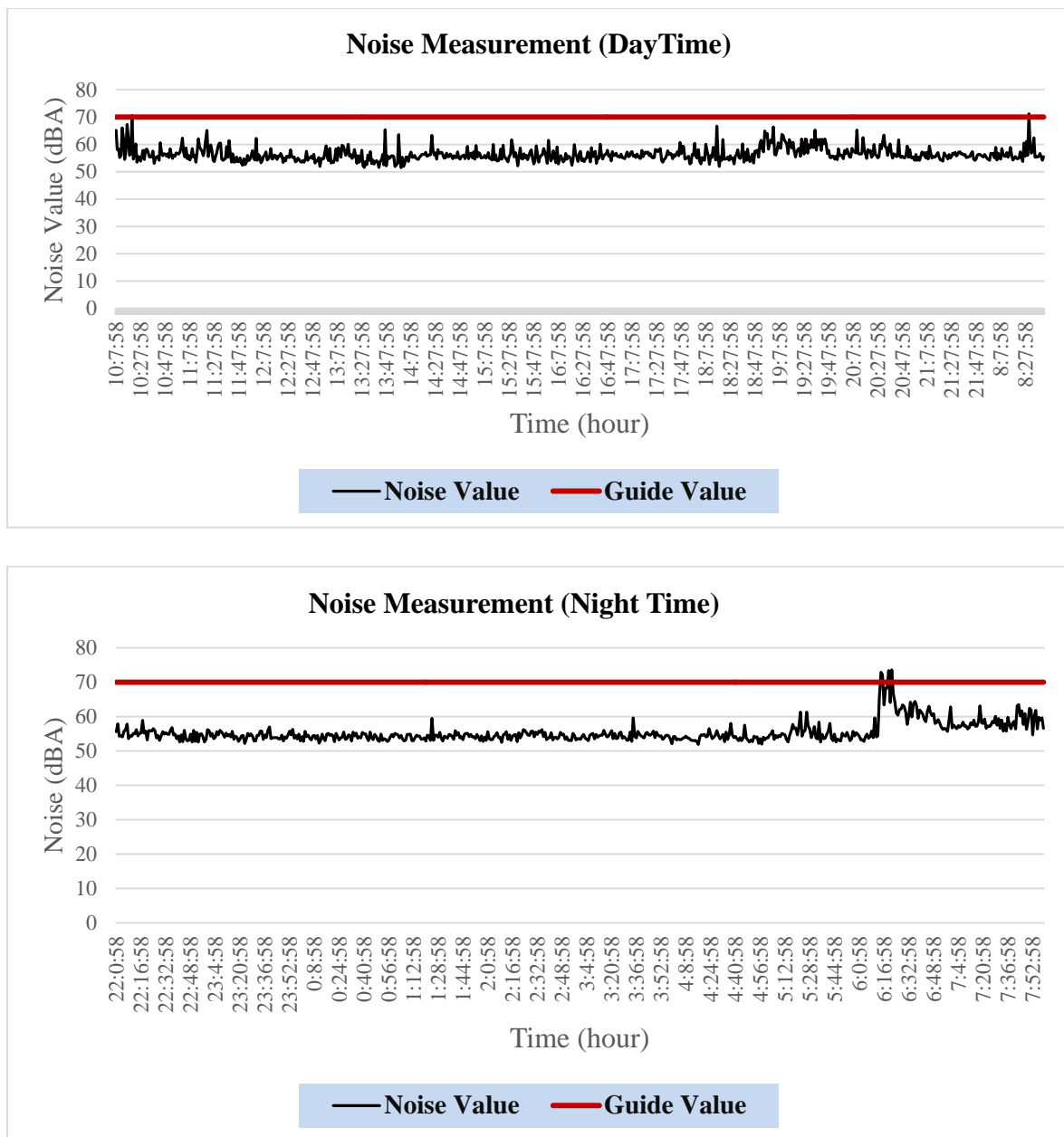


Figure 4-7 Ambient Noise Graph (24-hour)

As the factory is located in industrial park, however, the factory is located near the residential area. Therefore, the observed values are compared with the guidelines for industrial area and residential. The observed values of the ambient noise levels for daytime and night time are within the limit of Guidelines for Industrial area. However, exceeded the resident limit.

Table 4-8 Indoor Noise Level Measuring Results

No.	Indoor Noise Level Measuring Points	Description	Noise Measuring Results (Duration = 1hr) (dB[A])	OHS Guidelines (8 hr) (dB[A])
1.	ID-1	Finish Store	59.26	90
2.	ID-2	Raw Material Warehouse	76.62	90

No.	Indoor Noise Level Measuring Points	Description	Noise Measuring Results (Duration = 1hr) (dB[A])	OHS Guidelines (8 hr) (dB[A])
3.	ID-3	Wire QC Area	74.28	90
4.	ID-4	Molding Area	79.00	90
5.	ID-5	Final Assembly Area	73.98	90
6.	ID-6	QC	72.71	90
7.	ID-7	Wire Cutting Area	74.42	90
8.	ID-8	Plastic Seed Heating	76.62	90
9.	ID-9	Assembling Area	78.50	90
10.	ID-10	Code Printing Area	76.83	90

According to the result, the noise level inside the factory premise is within the acceptable condition.

4.2.3 Light Intensity

Light intensity is important for the work place. Therefore, study team from Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. investigated light intensity at the eight locations in the factory by using Lux Meter on June 2020. Accurate and quantifiable measurement of light is essential in creating desired outcomes in practical day-to-day applications as well as unique applications.

From measuring the amount of light in a workspace surface to ensuring emergency exits have proper illumination, light measurement and analysis is an important step in ensuring efficiency and safety. To perform these measurements, technicians often make use of lux meters, which are specialized devices that measure the intensity of light falling on a surface, or "lux."

From the workers' perspective, poor lighting at work can lead to eyestrain, fatigue, headaches, stress and accidents. On the other hand, too much light can also cause health and safety problems such as "glare" headaches and stress. Both can lead to mistakes at work, poor quality and low productivity. Various studies suggest that good lighting at the workplace pays dividends in terms of improved productivity, and a reduction. Improvements in lighting do not necessarily mean that you need more lights and therefore use more electricity – it is often a case of making better use of existing lights; making sure that all lights are clean and in good condition; and that lights are positioned correctly for each task. It is also a case of making the best use of natural light.

Most garment factories have a combination of natural and artificial lighting. However, little attention appears to be paid on the nature of the work - it is as though all work in the factory requires the same degree of lighting. Light measured data are as shown in Table 4.8.



Figure 4-8 Location of Measuring Light Intensity

Table 4-9 Light Measurement Results

No.	Measuring Points	Location	Measure Values (Lux)	Guideline Values (Lux)
1.	ID-1	Wire QC Area	1509	Typesetting: Inspection Work(750-1,500)
2.	ID-2	QC	1002	
3.	ID-3	Final Assembly Area	1275	Visual Work:
4.	ID-4	Molding Area	1003	

No.	Measuring Points	Location	Measure Values (Lux)	Guideline Values (Lux)
5.	ID-5	Wire Cutting Area	808	Production Line (300-750)
6.	ID-6	Plastic Seed Heating	815	
7.	ID-7	Assembling Area	805	
8.	ID-8	Code Printing Area	705	

4.2.4 Water Environment

Selected water quality parameters of water from MIP's pipeline and surface water have been studied for assessing the water environment and evaluating the anticipated impact of the proposed project.

The purpose of this study is to:

- Assess the water quality characteristics for critical parameters,
- Predict impact on water quality by this project and related activities and
- Suggest appropriate mitigation measures.

Water Environment for Factory

Water qualities at the project site and its surroundings were monitored at the total of five sampling points and detail locations of sampling points are shown in Table 4.9.

The water from MIP and wastewater samples of the factory was collected on June 19 and analyzed at the GMES Laboratory.

Table 4-10 Locations of Water Sampling Points

No.	Sampling Points	Description	Geographic Information
1.	WSP-1	Wastewater	16° 56' 24.04" N 96° 09' 41.54" E
2.	WSP-2	Municipal Drain Water	16° 56' 22.47" N 96° 09' 43.73" E
3.	WSP-3	Storm Water in the Factory Premise	16° 56' 21.16" N 96° 09' 40.60" E
4.	WSP-4	Before Treatment & Water from MIP	16° 56' 23.23" N 96° 09' 38.63" E
5.	WSP-5	After Treatment Drinking Water	16° 56' 23.19" N 96° 09' 39.57" E

(a) Drinking Water Quality

The analysis results of the physico-chemical parameters are presented in Table 4-10. The analysis results were compared with Drinking Water Standards.



Figure 4-9 Location of Water Sampling Points



Figure 4-10 Recorded Photo of Water Sampling

Table 4-11 Result of Water Quality from MIP (GMES Laboratory)

No.	Parameter	Unit	Analysis Value		Drinking Water Standard
			WSP-4	WSP-5	WHO (2011)
1.	Aluminum	mg/l	0.02	0.02	0.2
2.	Arsenic	µg/l	0	0	10
3.	Chloride	mg/l	20	10	250
4.	Copper	mg/l	ND	ND	2
5.	Cyanide	mg/l	ND	0.02	0.07
6.	pH	-	7.72	6.89	6.5~8.5
7.	Sulfate	mg/l	3.1	2	250
8.	Total Alkalinity	mg/l	41	10.3	-
9.	Total Dissolved Solids	mg/l	80	20	600

No.	Parameter	Unit	Analysis Value		Drinking Water Standard
			WSP-4	WSP-5	WHO (2011)
10.	Total Hardness	mg/l	35	6	500
11.	Total Iron	mg/l	ND	ND	0.3
12.	Turbidity	NTU	8.49	7.34	5

ND - Not Detected

According to the lab result, although turbidity from WSP-4 (before treatment & water from MIP) and WSP-5 (after treatment drinking water) are higher than the WHO drinking water standards, other parameters are within the standard limit.

(b) Wastewater Quality

The analysis results of the physico-chemical parameters are presented in Table 4-12. The analysis results were compared with National Emission Quality (Emission) Guidelines (2015).



Figure 4-11 Location of Wastewater Sampling Point



Figure 4-12 Recorded Photo of Wastewater Sampling

Table 4-12 Result of Wastewater Quality (GMES Laboratory)

No.	Parameter	Unit	Analysis Value	National Environmental Quality (Emission) Guidelines (2015) - Semiconductors and Other Electronic Manufacturing
			WSP-1	
1.	5-day Biochemical Oxygen Demand	mg/l	<30	50
2.	Ammonia	mg/l	37	10
3.	Arsenic	mg/l	0.035	0.1
4.	Chemical Oxygen Demand	mg/l	30	160
5.	Chromium (Hexavalent)	mg/l	ND	0.1
6.	Chromium (Total)	mg/l	0.09	0.5
7.	Copper	mg/l	ND	0.5
8.	Cyanide	mg/l	ND	1
9.	Lead	mg/l	0.16	0.1
10.	Nickel	mg/l	ND	0.5
11.	Oil and Grease	mg/l	<5	10
12.	pH	-	7.18	6~9
13.	Total Phosphorous	mg/l	1.9	5
14.	Total Suspended Solids (TSS)	mg/l	60	50
15.	Zinc	mg/l	ND	2

ND - Not Detected

According to the lab result, Ammonia, Lead and Total Suspended Solids (TSS) values are higher than the National Environmental Quality Emission guidelines.

(c) Ambient Water Quality

The analysis results of the physico-chemical parameters are presented in Table 4-12. The analysis results were compared with National Emission Quality (Emission) Guidelines (2015).



Figure 4-13 Location of Ambient Water Sampling Points



Figure 4-14 Recorded Photo of Ambient Water Sampling

Table 4-13 Result of Ambient Water Quality (GMES Laboratory)

No.	Parameter	Unit	Analysis Value		National Environmental Quality (Emission) Guidelines (2015)- General Application
			WSP-2	WSP-3	
1.	5-day Biochemical Oxygen Demand	mg/l	<30	<30	50
2.	Ammonia	mg/l	33	36	10
3.	Arsenic	mg/l	0.025	0.025	0.1
4.	Chemical Oxygen Demand	mg/l	30	70	250
5.	Chromium (Hexavalent)	mg/l	0.03	ND	0.1
6.	Chromium (Total)	mg/l	0.05	0.08	0.5
7.	Copper	mg/l	ND	ND	0.5
8.	Cyanide	mg/l	ND	ND	1
9.	Iron	mg/l	ND	ND	3
10.	Lead	mg/l	0.14	ND	0.1
11.	Nickel	mg/l	ND	ND	0.5
12.	Oil and Grease	mg/l	<5	<5	10
13.	pH	-	7.34	7.32	6~9
14.	Phenols	mg/l	ND	ND	0.5
15.	Sulfide	mg/l	ND	ND	1
16.	Total Phosphorous	mg/l	0.7	1.2	5
17.	Total Suspended Solids (TSS)	mg/l	80	160	50
18.	Zinc	mg/l	ND	ND	2

ND - Not Detected

According to the lab result, Ammonia value from WSP-2 (Municipal Drain Water) and WSP-3 (Storm Water in the Factory Premise), Lead value from WSP-2 (Municipal Drain Water) and Total Suspended Solids (TSS) value from WSP-2 (Municipal Drain Water) and WSP-3 (Storm Water in the Factory Premise) are higher than the National Environmental Quality (Emission) guidelines.

4.2.5 Soil Environment

In order to monitor the soil quality, soil sample inside the factory premise was taken and tested at GMES laboratory. The soil sampling point (SSP) was selected at the coordinates of:

Latitude 16° 56' 24.12" N

Longitude 96° 09' 41.23" E

The analysis results of the physico-chemical parameters are presented in Table 4-13.

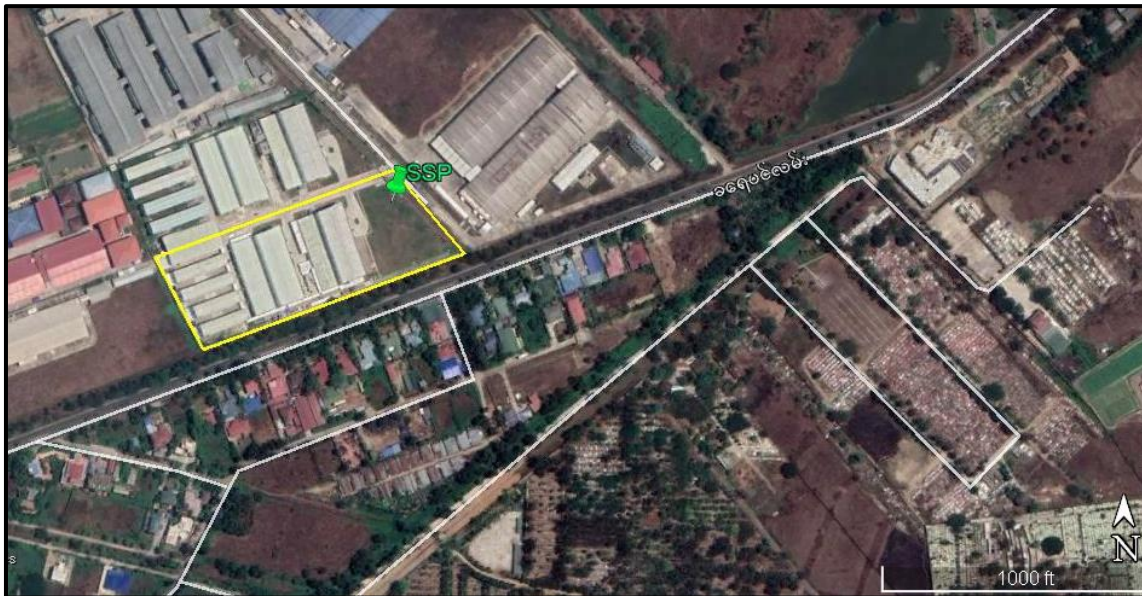


Figure 4-15 Location of Soil Sampling Point

Table 4-14 Results of Soil Quality

No.	Parameter	Unit	Analysis Value
1.	Aluminum	mg/kg soil	0.1
2.	Arsenic	mg/kg soil	0.05
3.	Chloride	g/kg soil	0.12
4.	Copper	mg/kg soil	ND
5.	Cyanide	mg/kg soil	ND
6.	Extractable Acidity	cmol/kg soil	3
7.	P-Alkalinity	mmol/l extract	0
8.	pH	-	8.05
9.	Total Alkalinity	mmol/l extract	1.832
10.	Total Iron	g/kg soil	0.0075

ND: Not Detected

4.3 Physical Components (Secondary Data)

Physical environment essentially illustrates baseline conditions of topography, geology, soil, climate, surface water and ground water of the project area, where necessary, of proposed project regardless of an assessment study.

4.3.1 Study Area (Mingaladon Township)

The proposed project (study area) which is located in Mingaladon Industrial Park (MIP), Mingaladon Township has mentioned in project description in detail. Mingaladon Township is located in the northern district of Yangon Region, Myanmar.

It occupies an area of 41.69 square miles. The location of the township is between north latitude 17° 3'2 and 17° 04' and between east longitude 96° 08' and 96° 15'. The township shares border with

- Hlegu Township and North Okkalapa Township in the east,
- Shwepyitha Township and Insein Township in the west,
- Mayangone Township in the south, and
- Hmawbi Township and Hlegu Township in the north

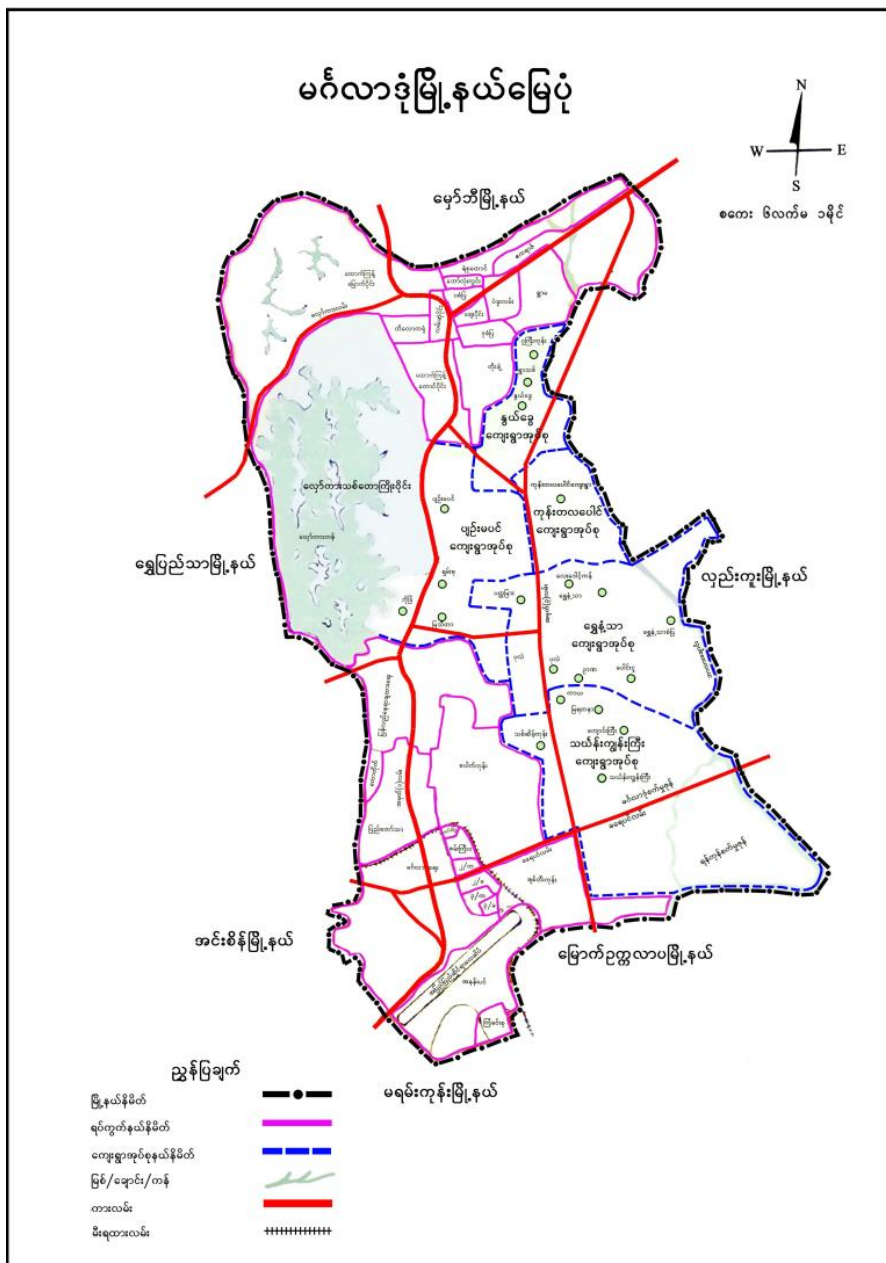


Figure 4-16 Map of Mingaladon Township

4.3.2 Climate

The climate of the Mingaladon Township is a tropical monsoon climate. The highest temperature is 39°C and lowest temperature is 15.5°C. The following table shows the yearly rainfall data and temperature of Mingaladon Township.

Table 4-15 Annual Rainfall Data and Temperature at Mingaladon Township

No.	Year	Rainfall		Temperature	
		Rainy Days	Total Rainfall (inches)	Summer (°C)	Winter (°C)
				Highest	Lowest
1	2016	126	104	38	15.7
2	2017	117	101.93	39	15.5
3	2018	81	79.07	39	15.5
4	2019	135	132.85	38	15.8

Source: www.gad.gov.mm

4.3.3 Topography

Ranged from south to north, Ngwe Yah Mountains is located in the western part of the Mingaladon Township. The Lawga Lake is situated at the western border near Shwepyitha Township and the rest areas are plains.

4.3.4 Geology

Yangon Region, excluding the Coco Islands in the Bay of Bengal, forms largely a flat terrain in the area of the Gulf of Mottama, except for low hills or ridges formed of upper Tertiary strata. Noticably high areas of the Region are the southern end of the Bago Yoma near Phaunggyi, and its farther southward extension of isolated low hills and ridges like those near Hlawga Lake, the Shwedagon pagoda Hill in Yangon City itself, and the ridge or rolling hills southeast of Thanlyin.

The mainland part of the Yangon Region is bordered on the west by the Ayeyawady Region, on the north and east by Bago Region and on the south by the Gulf of Mottama. The Coco islands, forming an outerarc ridge located in the Bay of Bengal, some 270 miles southwest of Yangon, is also part of the Yangon Region.

Being largely a flat alluvium-covered terrain with no notable economic mineral potential, Yangon Region has not attracted much of the attention of the geologists from the mineral prospect point of view. The geological succession of the Yangon Region is shown in Table 4-15. Laterite for use as road material is now being quarried at Wanetchaung, between Hmawbi and Taikkyi, north of Yangon.

Table 4-16 Geological Succession of the Yangon Region

Age	Unit
Quaternary	Younger Alluvium Unconformity
	Older Alluvium Unconformity
Upper Miocene-Pliocene	Irrawaddy Formation

Age	Unit
	Unconformity
Miocene	Pegu Group (upper part only) Unconformity
Cretaceous-Eocene	Indoburman Flysch (in Coco islands only)

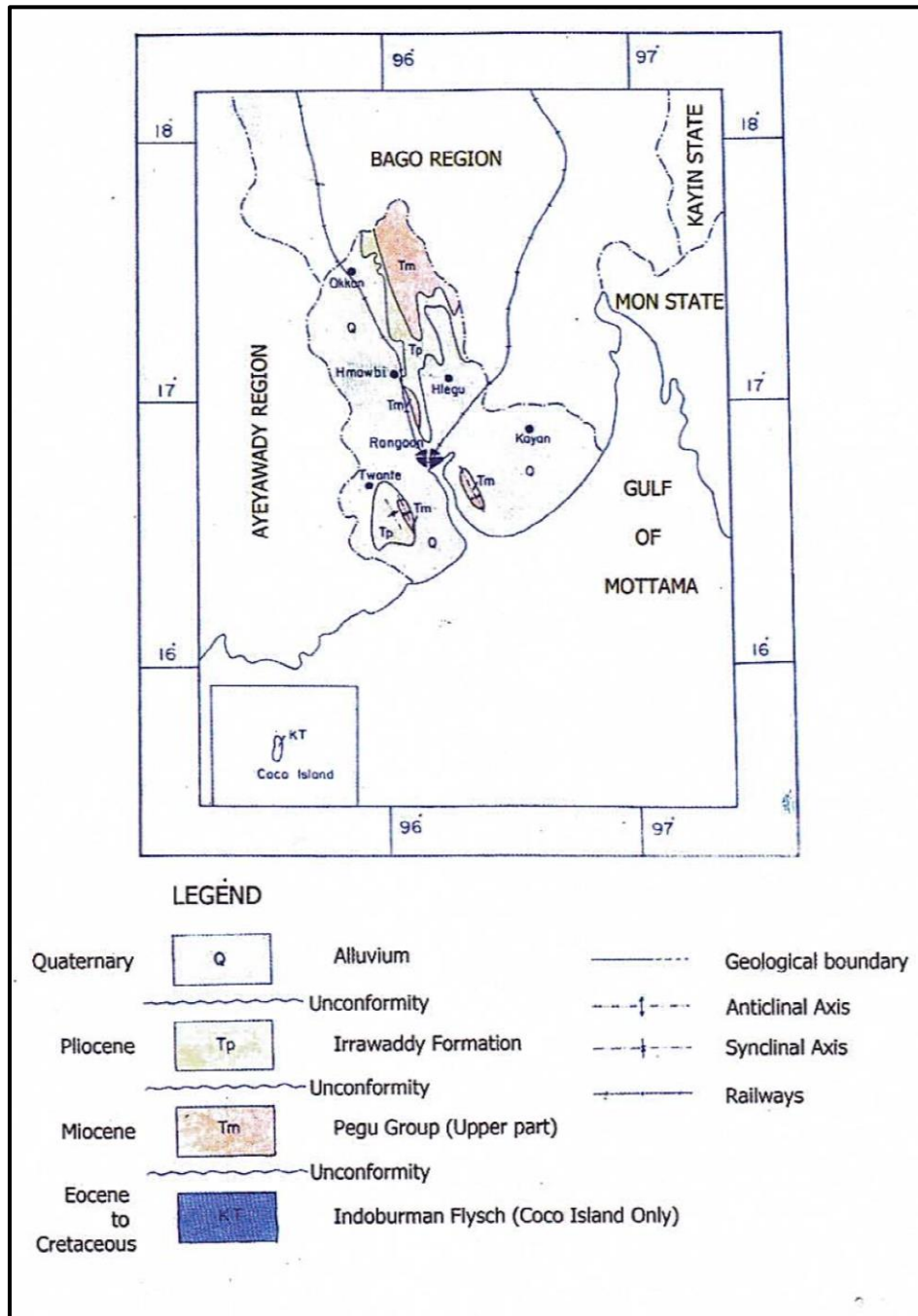


Figure 4-17 Geological Map of Yangon Region

4.3.5 Soil

There are several soil types in Yangon Region:

1. meadow soils and meadow alluvial soils,
2. clay and clay swampy soils,

3. swampy soils,
4. lateritic soils,
5. yellow brown forest soils,
6. dune forest and beach sand,
7. mangrove forest soils,
8. saline swampy meadow and gray soils.

Of them, mostly found soil types in the project area are (1) meadow soils and meadow alluvial soils, and (2) lateritic soils. Soil map of Yangon is shown in Figure 4-18.

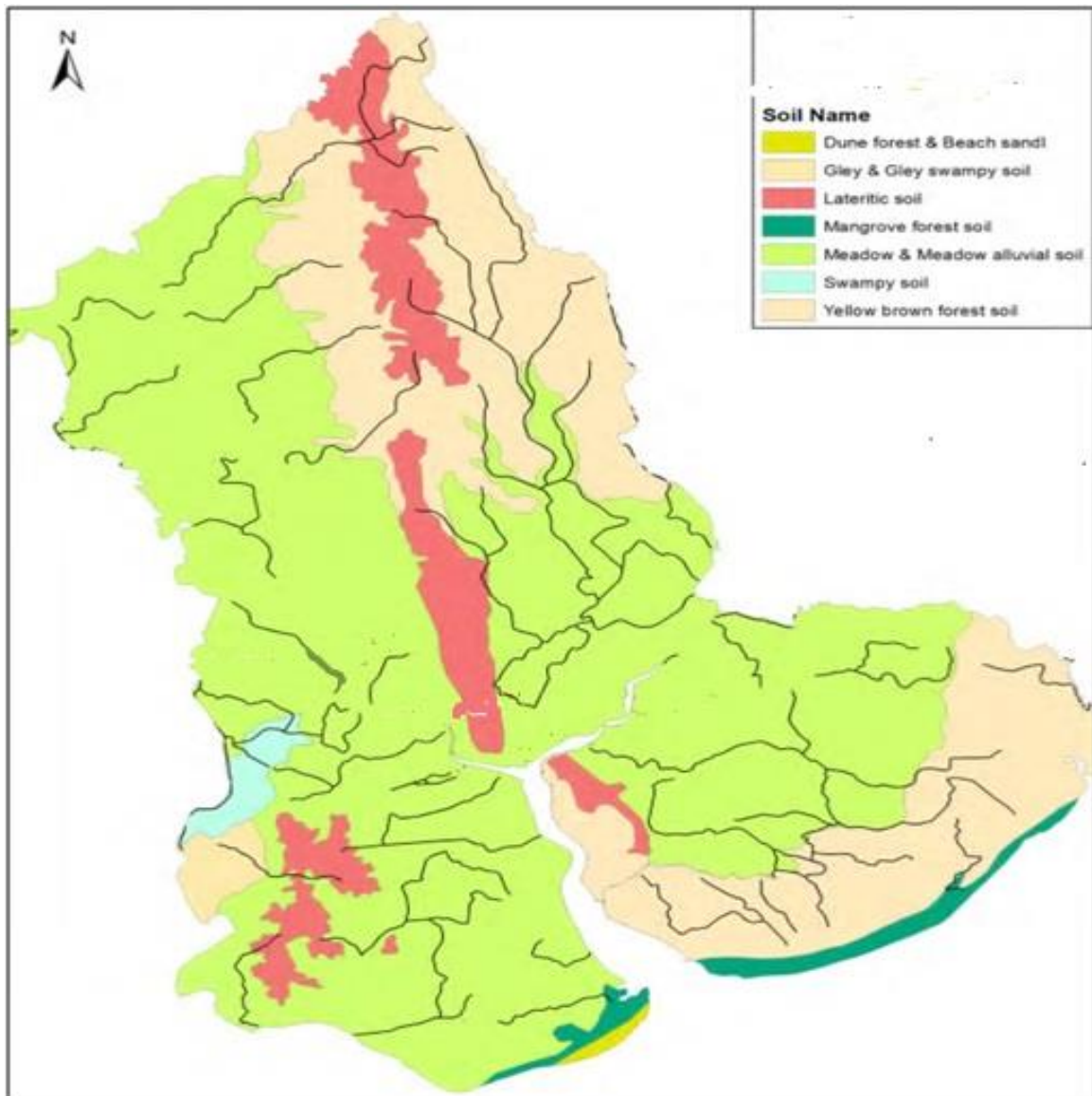


Figure 4-18 Soil Map of Yangon

4.3.6 Hydrology

Mingaladon Township has a few rivers and creeks flowing in that Barla Creek flows about 12 miles from north to south and about 8 miles from west to east. Its water depth is about 12 feet in rainy season and about 3 feet in summer and vessels/boats cannot travel in it.

4.4 Biological Components

The ecological information was received from the general administrative department of the Mingaladon Township.

4.4.1 Natural Vegetation (Flora)

The vegetation such as teak, pyinkadoe, thit-mar, nipa palm and mangroves are found in Mingaladon Township.

4.4.2 Wildlife (Fauna)

There is no wildlife in Mingaladon Township.

4.5 Socio-Economic Components

4.5.1 Population and Communities

Mingaladon Township is composed of 27 quarters and 5 village tracts that is composed of 20 villages. There are 57,380 households and 263,798 populations. The female population is slightly higher than male according to the general administration department in 2019. In the township, most of the people are 94% Burmese and population by national ethnic group that are lived in Mingaladon Township describes in Table 4-16.

Table 4-17 Population by National Ethnic Group

No.	Ethnicity	No. of Persons	Percentage (%)
1.	Kachin	519	0.19
2.	Kayah	221	0.08
3.	Kayin	3,839	1.45
4.	Chin	2,352	0.89
5.	Mon	1,642	0.62
6.	Burmese	247,899	94
7.	Rakhine	3,126	1.18
8.	Shan	504	0.19
Total		260,102	98.6

Table 4-18 Population by Foreigner

No.	Ethnic Race	No. of Persons	Percentage (%)
1.	Chinese	163	0.06
2.	Indian	3,515	0.33
3.	Pakistanis	1	0.01
4.	Bangladeshis	17	0.07
5.	Others	-	-
Total		3,696	1.47

Table 4-19 Population by Sex

No.	Living Area	Male	Female	Total
1.	Living on town	69,820	80,077	149,897

2.	Living in country	50,435	63,466	113,901
Total		120,255	143,543	263,798

4.5.2 Religion

In the township, most of the people are 90.99% Buddhist and the other religious groups are shown in following table.

Table 4-20 Religious Groups of Ethnic in Mingaladon Township

No.	Religious Group	No. of Persons
1.	Buddhist	252,156
2.	Christian	4,339
3.	Hindu	3,23,
4.	Islam	4,071
5.	Others	-
Total		263,798

4.5.3 Education Attainment

According to the secondary data from General Administration Department, there are 9 basic education high schools, 3 sub high schools, 7 middle schools, 6 sub middle schools, 2 post primary schools, 25 primary schools, 24 pre-primary school and 22 monastery education schools.

4.5.4 Connectivity

The selected project location has well connectivity and accessibility through road and air.

Air: Nearest airport is Yangon airport which is located around 5 km from.

Road: The project is easily approachable from No.3 Main Road.

4.5.5 Health Facility

Mingaladon Township has 5 hospitals, 11 clinics and 5 rural health care centers.

4.5.6 Economy

Mingaladon Township is one of the central economic township in Yangon. It is also an industrial town that composed of Yangon Industrial Zone, Mingaladon Industrial Zone and Pyinmapin Industrial Zone. It has the best communication due to existing of Yangon-Pyi Road and No.3 Main Road.

4.5.7 Land Use

The following Table 4-20 describes the land use classification of Mingaladon Township.

Table 4-21 Land Use of Mingaladon Township

No.	Types of Land	Area (acres)
1.	Net Cultivation Area	4,285

No.	Types of Land	Area (acres)
	(i) Paddy land	2,839
	(ii) Farmland for crop	-
	(iii) Cultivated Island	-
	(iv) Orchard	1,446
	(v) Hillside	-
2.	Vacant Land Area	53
	• Paddy land	2,596
	• Farmland for crop	-
	• Cultivated land	-
	• Orchard	88
	• Hillside	-
3.	Grazing Ground	-
4.	Industrial Land	54
5.	Urban Land	3,983.189
6.	Rural Land	3,431.11
7.	Others	7,526.301
8.	Reserved Forest and Protected Forest Area	7,175
9.	Wild forest	-
10.	Virgin Soil area	174
11.	Non-cultivated area	-
	Total	26,681.60

4.5.8 Workforce

There are 129,141 persons, who can be worked. Among them, 103,409 persons are employees and 25,232 persons are jobless. So, the percentage of jobless in Mingaladon Township is 19.53 %.

Table 4-22 Workforce of Mingaladon Township

No.	Types of Job	No. of Persons
1.	Government Employee	40,732
2.	Services	6,100
3.	Agriculture	2,841
4.	Breed	153
5.	Trading	25,000
6.	Factory / Workshop Employee	7,300
7.	Fishing	15
7.	Random Worker	22,000
8.	Others	25,000
	Total	129,141

5. ANTICIPATED ENVIRONMENTAL IMPACTS AND MITIGATION MEASURES

Impacts were evaluated using engineering judgment and comparing with best management practices. The proposed project would create an impact on the environment.

Adequate environmental management measures will be incorporated during the operation stages of the project to minimize the adverse environmental impacts and assure sustainable development of the area.

Impact Assessment Methodology and Approach, the pollution sources, their impacts and proposed mitigation measures are described in the following sections.

5.1 Impact Assessment Methodology and Approach

Environmental impact assessment has been carried out considering the impacts of proposed project with associated activities on important components of the environment and society. Firstly, all of the environmental components sensitive to proposed activities were identified during the field visit. The mitigation measures for identified impacts are based on literature reviews, professional judgment and past experience from similar projects.

5.1.1 Impact Assessment Rating Criteria

The following table provides a brief description of the criteria and the rating scales used to assess the impact of the proposed activity on the environment.

Table 5-5-1 Rating for Duration, Scale, Magnitude/Severity and Probability

Duration: indicates what the lifetime of the impact will be and is classified as:		
Short term	1	The impact will either disappear with mitigation or will be mitigated through natural processes in a time span shorter than any of the phases.
Medium term	3	The impact will last up to the end of the phases, where after it will be mitigated.
Long term	4	The impact will last for the entire operational phase of the project but will be mitigated by direct human action or by natural processes thereafter.
Permanent	5	Impact that will be non-transitory. Mitigation either by man or natural processes will not occur in such a way or in such a time span that the impact can be considered transient.
Scale: indicates the physical and spatial size of the impact and is classified as:		
Site	1	The impacted area extends only as far as the activity, e.g. footprint.
Local	2	The impact could affect the whole, or a measurable portion of the above mentioned properties.
Regional	3	The impact could affect the area including the neighboring residential areas.
Magnitude/ Severity: indicates the impact destroy the environment or alter its function and is classified as:		

Low	2	The impact alters the affected environment in such a way that natural processes are not affected.
Medium	6	The affected environment is altered, but functions and processes continue in a modified way.
High	8	Function or process of the affected environment is disturbed to the extent where it temporarily or permanently ceases.
Probability: describes the likelihood of impact actually occurring:		
Improbable	1	The possibility of the impact occurring is very low, due to the circumstances, design or experience.
Probable	2	There is a probability that the impact will occur to the extent that provision must be made therefore.
Highly Probable	4	It is most likely that the impact will occur at some stage of the development.
Definite	5	The impact will take place regardless of any prevention plans, and there can only be relied on mitigation actions or contingency plans to contain the effect.
Significance: Based on the above criteria, the significance of issues was determined. The total number of points scored for each impact indicates the level of significance of the impact.		
Nature: This includes a brief description of how the proposed activity will impact on the environment, whether the impact is positive or negative, direct or indirect.		
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Positive (+) Beneficial impact ➤ Negative (-) Adverse impact 		
Cumulative: In relation to an activity, means the impact of an activity that in itself may not be significant but may become significant when added to the existing and potential impacts eventuating from similar or diverse activities or undertakings in the area.		
Mitigation: Where negative impacts are identified, mitigation measures (ways of reducing impacts) have been identified.		

5.1.2 Criteria for Rating of Impacts

Significance is an indication of the importance of the impact in terms of both physical extent and time scale, and therefore indicates the level of mitigation required. The level of Environmental Impact Risk is calculated by the following equation:

$$\text{Score of Impact} = (\text{Duration} + \text{Scale} + \text{Magnitude}) \times \text{Probability}$$

Table 5-2 Environmental Risk Categorization

Score	Level of Risk	Description	Action Required
≤20	Negligible	The impact is non-existent or unsubstantial and is of no or little importance to any stakeholder and can be ignored.	No immediate action required, however surveillance is required.

Score	Level of Risk	Description	Action Required
≤40	Low	The impact is limited in extent, has low to medium intensity; whatever its probability of occurrence is, the impact will not have a material effect on the decision and is likely to require management intervention with increased costs.	No immediate action required unless escalation of risk is possible. However surveillance is required.
≤60	Moderate	The impact is of importance to one or more stakeholders, and its intensity will be medium or high; therefore, the impact may materially affect the decision, and management intervention will be required.	Activity can operate subject to management and/ or modification.
>60	High	The impact could render development options controversial or the project unacceptable if it cannot be reduced to acceptable levels; and/ or the cost of management intervention will be a significant factor in mitigation.	Activity should be modified to include remedial planning and actions and be subject to detailed assessment.

5.1.3 Anticipated Negative Impacts for Operation Phase

Foxlink Myanmar Company Limited has already constructed factory buildings so that there is no need to consider the construction phase impacts.

Currently, the usage of electronic products is widely increasing therefore the environments will definitely be affected by processing and manufacturing. The environmental impacts during manufacturing of phone charging cable and wired gaming mouse can have positive as well as negative effects on the society or the environment. Consumer electronic products manufacturing factory is the most polluting, with a number of hazardous chemicals, components used in the manufacturing process. It also adversely impacts the environment, causing groundwater and air pollution and generating toxic waste. Environmental issues in Foxlink Myanmar Co. Ltd. relates primarily to chemicals that have the potential to be released to the air, water, or land.

a. Air Pollution

In consumer electronic products manufacturing factory, air pollution is caused by:

- i. the fumes and gases from soldering process, which are harmful to people as well as environment.
- ii. the visible smoke produced during soldering. It is the smaller particulates that pose the most potential risk, as these are able to get through to the technician's lungs.

b .Water and Wastewater

There is no process water. Water is required for domestic use and drinking.

c. Solid Wastes

Another major source of environmental pollution in consumer electronic products manufacturing factory is solid waste. Waste mainly comes from two main sources, which are:

- waste in the process of producing and
- waste from daily activities of workers at the factory.

The wastes from production process are hazardous such as metals containing impurities, toxic chemicals, pieces of lead-free solder wire.

Moreover, the daily waste resulting from the dietary needs, sanitation of workers also contains many organic compounds and harmful bacteria. Both types of waste are the main causes of bad effects on the environment without proper and reasonable treatment process.

Soldering in the workplace

Soldering is the process in which two or more metals are joined together using a filler metal (solder). In addition to the solder and metals to be joined, soldering operations may involve other materials, such as fluxes, coatings, and cleaning agents. Fluxes facilitate soldering by allowing the solder to flow more smoothly and by removing oxidation from the metals to be joined. The primary wastes are solder paste waste, solder dross, solvents, and volatile organic compounds from soldering operations..

Soldering may result in the emission of hazardous metallic fumes and vapors from fluxes used. This could have adverse effect on worker's health by inhaling the fumes/ vapors. Alternate technologies may be used to phase out the existing polluting technologies.

Metal soldering can cause health problems if fumes are inhaled or if flux gets on the skin. Various types of harmful substances in lead-free solder wire can spread and leach into water and air. This is extremely dangerous for the health of the people living around the electronic product manufacturing sector. For example, lead-free solder wire can damage to kidneys, lungs, liver, mucous membranes, and upper respiratory tract.

Most soldering in manufacturing is automated and enclosed when large numbers of an item are produced. Although most soldering methods result in a

significant level of waste, waste solder can be easily recovered and either re-used in situ or sent for recovery at specialist organizations. Waste solder not sent for recovery is disposed of as scrap metal waste or as low-hazard solid waste. There is no release to air or water.

d. Energy

In general, electronic components production is very energy and material intensive. One of the core manufacturing processes of the three manufacturing sectors is the soldering. This process causes a high percentage of the energy demand within the production process of USB cables and can also cause emissions to air.

5.1.4 Evaluation of Impact

Evaluation of impact was done by contrasting each one of the environmental elements (characterized in the baseline) with its potential transformation derived from the execution of works and/or activities of the project.

Table 5-3 Evaluation of Impacts during the Operation Phase and the Decommissioning Phase

No.	Impact and its Nature	Activities and Aspects	Environmental Significance Score				
			Duration (D)	Scale (S)	Magnitude/Severity (M)	Probability (P)	Score (D+S+M) x P
Operation Phase							
1	Air Pollution (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dust and exhaust emission from vehicles and standby generators ▪ VOCs from leakage of fuels and tinder ▪ VOC, PM and fumes from solder dipping ▪ Odor nuisance from toilets and drainages 	4	2	6	4	Moderate (48)
2	Water Pollution (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rainwater from site contaminated with spilled fuels ▪ Wastewater from dormitory ▪ Domestic wastewater from canteen 	3	3	6	5	Moderate (60)
3	Soil Pollution (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Accidental spillage of diesel and petrol from vehicles and from the emergency generator during the filling activities ▪ Spillage from handling of chemicals ▪ Incorrect disposal of waste 	4	2	6	2	Low (24)
4	Noise (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Noise generation due to plant operation ▪ Generation from vehicle movement & especially from the operation of generators, compressors or any other vibrating machines 	4	2	2	4	Low (32)
5	Solid Waste Generation (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Production wastes such as wire scraps, tape scraps and lead-free solder wire scraps ▪ Office wastes such as paper scraps, used copier cartridges, paper boxes & plastic bags ▪ Bio-degradable – food and domestic waste 	4	2	6	4	Moderate (48)
6	Energy	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Energy is consumed in thermal and mechanical 					

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Impact and its Nature	Activities and Aspects	Environmental Significance Score				
			Duration (D)	Scale (S)	Magnitude/Severity (M)	Probability (P)	Score (D+S+M) x P
		processes such as soldering, insulator stripping, moulding, etc.					
7	Fire Hazards (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ignorance fire hazardous, electric shock due to wire destroy and over voltage usage ▪ Fuel Leakage from storage tank ▪ Smoking 	5	2	6	4	Moderate (52)
8	Job Opportunity (Positive)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Job opportunities for local people will be provided 	4	3	6	5	High (65)
9	Health and Safety (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Burns from using a soldering iron, cutting employee's hands with wire stripping tools, electric shocks, accidentally ingesting solder and breathing in solder fumes ▪ Physical hazards such as accidental slip, trip and fall 	4	2	6	4	Moderate (48)
Decommissioning Phase							
1	Air Pollution (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dust & other exhaust atmospheric emission of SO₂, NO_x, CO, PM etc. occur at the stack gas of generators and vehicles, etc. ▪ Dust emissions from demolished activities and transportation of vehicles ▪ Dust and odor generation from temporary waste collection system and sanitation system 	1	2	6	5	Moderate (45)
2	Water Pollution (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Disposal of oil from vehicles and DG sets ▪ Sewage discharge from demolition workers' tents ▪ Wastewater from daily use of workers 	1	2	6	4	Low (36)
3	Soil Pollution	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Leakage of oil from vehicle can cause soil 	1	2	6	4	Low

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Impact and its Nature	Activities and Aspects	Environmental Significance Score				
			Duration (D)	Scale (S)	Magnitude/Severity (M)	Probability (P)	Score (D+S+M) x P
	(Negative)	contamination					(36)
4	Noise (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> Generation from vehicle movement & especially from demolished activities, the operation of generators, or any other vibrating machines 	1	3	6	5	Moderate (50)
5	Solid Waste Generation (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> Materials from the demolition of buildings 	1	2	6	5	Moderate (45)
6	Job Opportunity (Both Positive and Negative)	<ul style="list-style-type: none"> Job opportunities for demolition workers 	1	3	6	5	Moderate (50)
		<ul style="list-style-type: none"> If the factory is closed, local economy will be back to the original condition. 	4	3	6	5	High (65)
7	Health and Safety (Negative)	<ul style="list-style-type: none"> Risk of injury on demolition site 	3	2	6	4	Moderate (44)

5.2 Mitigation Measures on Adverse Impact

Mitigation describes the measure proposed in order to avoid, reduce and where practicable remedy significant adverse effects. The significance has been determined as “no significance” rating for all positive effects and low negative impacts. The mitigation measures for the identified effects for the various disciplines of the physical, biological and human environment during operation and decommissioning phases are summarized in Table 5.4.

It is difficult to quantify level of waste from production, but most waste is recycled due to the value of the alloys and starting metals. For example, floor sweepings and dust removed from air extraction filters are collected and returned to the suppliers of metals or for scrap. Water washing systems include a settlement treatment stage that will collect metal solids.

In order to reduce the damage in the environment, appropriate technologies are needed in dealing with above problems. Without proper and reasonable treatment process, discharge of harmful substances from electronic products manufacturing factory to the environment may cause bad effects

Therefore, electronic waste treatment is an urgent and necessary task that the government as well as the production enterprises need to pay attention.

Treatment solutions for waste from the electronics industry

a. For the Government

With the serious effects of the waste, the government must enact general regulations for the treatment of electronic waste for businesses investing in the electronics industry to protect the environment of people in the most effective way.

To reduce the amount of toxins, present in electronic devices to limit the impact of these products on users, the following regulations must be prescribed.

- The electronic equipment must ensure the level of toxic chemicals to not exceed the permission level of the government.
- Additionally, some chemicals cannot be used or are restricted in electronic products including Mercury (Hg), Lead (Pb), Cadmium (Cd), Chlorine 6 (Cr6 +), Polybrominated Chromate Diphenyl ether (PBDE) and polybrominated biphenyl (PBB).

b. For enterprises

Not only the government, but also enterprises in the field of electronics industry also need to have appropriate waste treatment measures to protect the environment. That means that manufacturers must develop a strict and efficient industrial waste treatment process. At the same time, these units also need to have standardized treatment systems in accordance with current state regulations on industrial waste disposal.

Table 5-4 Mitigation Measures for the Operation Phase and Decommissioning Phase

No.	Impact	Significance (Before Mitigation)	Mitigation Measures	Significance (After Mitigation)
Operation Phase				
1	Air Pollution	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Use mechanical ventilation systems and activated carbon filters or scrubbers to prevent the release of any uncontrolled solder fumes from soldering process ▪ Collection of particulates through air filtration units, typically bag house / fabric filters ▪ Separate the worker from the fume by physical barrier ▪ Use local exhaust ventilation to capture fumes at the workpiece – e.g., a hood on a flexible arm, tip extraction on the soldering iron itself, or a fume cabinet connected to an exhaust system. ▪ Limit the amount of time a worker spends doing soldering work ▪ to wear safety glasses ▪ Provide adequate stack height 	Low
2	Water Pollution	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Domestic wastewater will be disposed into septic tanks systematically ▪ Effluent will be treated to utilize for greenbelt, gardening & fire- fighting requirement ▪ Untreated wastewater should not be drained out on the ground or to any body of water ▪ Used oil is stored in a certain place within a container and the container need to handover to all supplier of waste buyer for recycling or proper disposal according to the local laws and regulation ▪ Verification of oil disposal by supplier might be done by the factory which would be a good practice ▪ Frequent cleaning and pumping out of septic tank should be done 	Low
3	Solid Waste Generation	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Collect waste solder in a lidded container ▪ Hazardous waste will be handed over to agencies authorized by Yangon City Development Committee(YCDC) monthly 	Low

No.	Impact	Significance (Before Mitigation)	Mitigation Measures	Significance (After Mitigation)
			<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nonhazardous waste will be handed over to solid waste collection agencies authorized by Yangon City Development Committee(YCDC) monthly ▪ Improving employee training can also help prevent mishandling and improper disposal of hazardous waste 	
4	Energy	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the condition of equipment regularly to avoid energy waste caused by poor maintenance ▪ The lighting must be evenly distributed across the workshop to satisfy the highest illuminance requirement ▪ Introduce low temperature soldering 	Low
5	Fire Hazards	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ensure sufficient emergency firefighting tools (fire alarm, fire extinguishers, fire hoses, standby water tanks, water pumps, and first aid boxes) should be installed in the visible places and regularly checked and maintained ▪ Not only fixed but also portable fire equipment should be installed ▪ Firefighting training and regular fire drills for all workers should be provided ▪ Fire safety policy should be designed and implemented ▪ Keep enough spaces for sidewalks, escape routes, emergency exits, assembly area with regular inspection and maintenance ▪ Proper maintenance of machines, wires and electrical appliances should be done ▪ Emergency contact numbers of township and regional fire services department incidences are hanged 	Low
6	Health and Safety	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Never touch the element of the soldering iron....400°C ▪ Always return the soldering iron to its stand when not in use. Never put it down on the workbench ▪ Keep the soldering station free of electrical cables to prevent damage from the heated tip 	Low

No.	Impact	Significance (Before Mitigation)	Mitigation Measures	Significance (After Mitigation)
			<ul style="list-style-type: none"> ▪ Immediate place any burns under cold water for 15 minutes ▪ Report to a first aider if deep or extensive otherwise protect with a plaster (Band-Aid) ▪ Advise workers to use PPE according to instruction 	
Decommissioning Phase				
1	Air Pollution	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fence the site for safety and security reasons ▪ Provide Personal Protective Equipment (PPE) such as dust masks where dust levels are high ▪ Do not burn waste materials and the best decommissioning practices should be applied 	Low
2	Noise	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Preventive Maintenance to ensure low noise generation ▪ Personal Protective Equipment (Ear Plug & Muff) will be utilized in the affected area ▪ Demolition activities should not be done at night 	Low
3	Solid Waste Generation	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Reduce, reuse and recycle the wastes generated at the project site ▪ Decommissioning activities should be conducted with the use of appropriate health and safety procedures in accordance with the regulatory requirements to reduce and control of solid waste disposal ▪ All building structures, machinery, equipment and tools that will not be used for other purposes should be removed and recycled/reused in other project ▪ Contact with Yangon City Development Committee(YCDC) for final waste disposal 	Low
4	Health and Safety	Moderate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ The contractor shall provide and make the workers aware of the use of personal protective equipment ▪ First aid boxes and emergency medical care system will be mandatory at any time ▪ Advise workers to use PPE according to instruction 	Low

No.	Impact	Significance (Before Mitigation)	Mitigation Measures	Significance (After Mitigation)
			<ul style="list-style-type: none">▪ Notify the workers the phone number of the nearest hospital▪ Run the machineries according to the instruction	

6. ENVIRONMENTAL MANAGEMENT PLAN

Foxlink Myanmar Company Limited is committed to conducting its operations and activities in a manner that protects the natural environment, protects the occupational health and welfare of its employees and contractors, meets or exceeds requirements of all applicable environmental acts, regulations and permitting requirements, and keeps employees and the public informed about its environmental plans through its internal and external communication programs. Foxlink Myanmar Company Limited has designed and plans to develop the Consumer Electronic Products Manufacturing Project using the following principles:

- minimize the geographic extent, duration, and magnitude of effects of project development and operations on valued ecosystem and cultural components;
- mitigate impacts where economically and technically feasible; and
- minimize risk of potentially harmful incidents.

The following sections provide a description of the key elements of Foxlink Myanmar Company Limited’s environmental management plans that will ensure that commitments to environmental protection and management documented in this report are carried out.

6.1 Environmental Management Plan

The EMP is an essential tool for ensuring that mitigation of the negative impacts and enhancement of the positive impacts is undertaken effectively throughout the life of the project. An EMP should be systematically improved on a regular basis to ensure the best available technologies (BATs) and best environmental management practices are implemented in a manner that is pragmatic, efficient and cost-effective.

The solid waste management system should comply with waste management regulations and laws in Myanmar. It is therefore important to build appropriate infrastructures for the disposal of various wastes. Poor management of the collection and disposal of solid waste may lead to pollution of surface water or groundwater. This may cause significant problems if the waste contains toxic substances or if nearby water sources are used for water supplies. Where large quantities of dry waste are stored in hot climates this may create a fire hazard. Related hazards include smoke pollution and fire threat to buildings and people.

The company will establish proper management guidelines and ensure that all local requirements for on-site waste management are met, and train all employees on the waste management procedures.

Table 6-1 Environmental Management and Prevention Methods

No.	Impact	Management Plan
1.	Water Pollution	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To promote recycling and reuse of water as much as possible ▪ Promptly detect and repair of water pipe and tank leaks ▪ To ensure taps are not running when not in use
2.	Air Pollution	<p>Exhaust emission</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mechanical ventilation systems and activated carbon filters or scrubbers shall be used ▪ Vehicle idling time shall be minimized

No.	Impact	Management Plan
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Equipment shall be properly tuned and maintained ▪ Provision of adequate ventilation ▪ Provision of proper stack height for proper atmosphere dispersion as per the Pollution Control norms <p>Smell from chemical storage, handling and processing</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ To make Chemical Users' Manual for using correct quantity of chemical ▪ To have MSDS for every chemical used and understand how to apply MSDS ▪ To prepare basic fire prevention work manual and basic First-Aid work manual for each hazardous chemical exposure ▪ To ensure employees to wear protection equipment such as mask & other PPE ▪ To install ventilators in working areas ▪ To make warning sign and have Primary Chemical Operating Manual for safe handling ▪ To inspect lung conditions of employees by annual medical checkup.
3.	Solid wastes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To install proper storage facilities for solid waste ▪ The solid waste must be stored properly and separately in a certain location in proper manner, metal/ hazardous material waste such as electric bulbs, empty chemicals containers and lead free solder wire scraps are stored in separate place of the waste storage ▪ The following solid waste, if any, will be handed over to the local buyers (for reuse or recycle): <ul style="list-style-type: none"> ➢ Used chemical containers (empty) ➢ Electrical bulbs or lamps ➢ Lead free solder wire scraps ▪ Daily wastes are stored in clearly labeled container's and in such a manner that they are not released to open land ▪ All biodegradable waste shall be composed and be used during rehabilitation
4.	Energy Conservation	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To make Machine Inspection/Maintenance Annual Plan in order to maintain the machine at normal working and non-overload working conditions so that there will be no heat generation ▪ To inspect the condition of light bulbs in each place before operation
5.	Noise Pollution	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To inspect the loudness of machine in the working area ▪ To request the employees for wearing different types of PPE in accordance with the noise level (as specified in Occupational Health and Safety Manual) ▪ To examine the hearing in annual medical checkup ▪ To make Machine Inspection/Maintenance Annual Plan for normal working of machines for noise reduction ▪ To select any new plant equipment with specification of low noise levels
6.	Hazardous Waste	<p>Container</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Hazardous waste containers must be in good condition. If a

No.	Impact	Management Plan
	Management	<p>container leaks, transfer waste to a new container</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Don't let rainwater accumulate on top of the container ▪ Keep containers closed and use self-closing funnels when adding waste ▪ Use containers that are compatible with the waste. For example, use HDPE (high-density polyethylene) plastic containers for corrosive wastes ▪ Never place incompatible wastes, such as wastes that react with each other (acids and bases) in the same container <p>Storage</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Keep the aisle space between container rows to allow inspection for leaks and damage ▪ Store ignitable and reactive wastes at least 50 feet from property boundaries ▪ Store containers of incompatible wastes in separate areas ▪ There may be limits on storage time. <p>Labels</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Label every container mentioning the type of waste and whether it is hazardous or non-hazardous ▪ Include the date at which waste was first placed in the container. <p>Inspections and Recordkeeping</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect containers at least once a week and keep a written log of inspections ▪ Training and inspection records. <p>Diesel Oil Storage Tanks</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prevent overfilling and spilling ▪ Label tank contents to prevent mixing incompatible wastes ▪ Properly maintain tanks to prevent corrosion ▪ Place tanks where leaks can be easily contained without entering the environment ▪ Inspect tanks daily for leaks and spills ▪ Maintain appropriate spill containment equipment and train employees on proper usage ▪ Clean up spills as soon as possible.
7.	Fire Hazard and Electric Shock	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Periodic inspection of generators and equipment; preventive maintenance; aware the workers about fire hazard and electric shock by necessary training ▪ Preparation of well-organized plan to prevent and protect from fire/ emergency break out
8.	Health and Safety	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Well-stocked first-aid box which is easily available and accessible should be provided ▪ Provision must be made for persons to be trained in first-aid, with a certificate issued by a recognized body ▪ Enough space must be provided within the premises to allow for adequate natural ventilation through circulation of fresh air ▪ Ensure that conveniently accessible, clean, orderly, adequate and suitable washing facilities are provided and maintained within the site ▪ Ensure that workers are provided with an adequate supply of

No.	Impact	Management Plan
		wholesome drinking water which should be maintained at suitable and accessible points <ul style="list-style-type: none"> ▪ Use of personal protective equipment ▪ Limit the time a worker spends soldering.

6.2 Energy Conservation

The consumer electronic products manufacturing factory consumes large volumes of energy. Therefore, it needs to reduce energy consumption for the effective use of energy. Energy conservation is actually aimed at realizing both improvement in productivity and saving energy.

Energy Conservation Measures

- Use high-efficient appliances and equipment. In phone charging cable and wired gaming mouse manufacturing factory, production equipment is the greatest contributor to electricity costs.
- Optimum use of electrical energy for heating during soldering process can be obtained by using efficient temperature controlled soldering and desoldering stations.
- Switch off unused equipment.
- Make sure that all electric connections around the factory are tight.
- Regularly provide preventive maintenance to all machinery and equipment.
- Replace old machinery or ones that breakdown often with new more efficient equipment.
- Clean all machinery and equipment regularly to maximise their efficiency.
- Install Light Emitting Diodes (LED) in areas where the lighting is on continuously or for long periods. (e.g. exit signs, other signs, stairwells, etc.)

The energy consumed by the water treatment plant can be optimized by adopting many measures such as:

- Using of variables speed drives on pump motors.
- Lighting controls upgrade.
- The preventive maintenance of different equipment and motors.
- The replacement of existing pumps and motors by more efficient pumps and motors.

6.3 Occupational Health and Safety Issues

In consumer electronic products manufacturing factory, each process step uses a peculiar set of chemicals and machinery, and thus has specific occupational health and safety issues.

Occupational health and safety issues for consideration include:

- Chemical hazards,
- Physical hazards, and
- Noise.

Chemical hazards

There are chemical hazards in phone charging cable and wired gaming mouse manufacturing factory. The chemicals may be explosive, toxic, or corrosive. Since workers need to handle chemicals, the MSDS (Material Safety Data Sheet) files for each material must be available on site in case of any problems occur.

The following specific measures are recommended to prevent, minimize, and control potential chemical exposures:

- Enclose and isolate potential sources of air emissions to the work zone to the extent practical,
- Provide continuous work zone monitoring in areas where sudden and unexpected hazards may occur,
- Monitor worker exposure using personal occupational hygiene sampling devices,
- Provide training and encourage good personal hygiene, and prohibit smoking and eating at the work-site,
- Automate processes and material handling to the extent practical and provide enclosures for operators,
- Provide local exhaust ventilation (LEV) to limit exposure to strong smell;
- Provide rubber gloves to handle chemicals.

All three manufacturing processes of Foxlink Myanmar Co. Ltd. involve soldering. Depending on the application method and type of particular solder, a wide variety of health concerns can be associated with the dangers of respirable solder fumes. Solder fumes are composed of metal vapors from the solder and gas from the evaporated solder flux. This combination of exposure to solder vapors and gases can cause the operator lasting health effects depending on the type of solder and the solder flux, as well as the duration and frequency of the application.

Fumes and vapors released during soldering with lead-free solder may pose a greater risk to employees. Installing an effective fume filtration system is the way to lessen the risks.

Physical hazards

Physical hazards, including burns from using a soldering iron, burns from boiling raw cables in pot, cutting employee's hands with wire stripping tools, accidentally ingesting solder and breathing in solder fumes. This may result in burns and long-term health effects. Cotton gloves and face mask must be worn. While boiling raw cable, the pot should be covered. Radiation from laser machine can harm women's reproductive system. Therefore, only boys are suitable for working near laser machine. Handling chemicals may cause burns and allergic. Rubber gloves must be worn.

Moreover, physical hazards such as accidental slip, trip and fall may cause occupationally. For electrical hazards, technicians and workers may expose to electrical hazards due to the presence of electrical equipment throughout the whole electronic products production facilities.

Noise

During production phase, workers of consumer electronic products manufacturing factory will be endangered particularly by noise from operation of heavy machinery equipment. As most of these noise sources cannot be prevented, control measures should include the use of personal hearing protection by exposing personnel.

6.4 Best Environmental Management Practices

In any electronic products processing factory,

1. It is necessary to use mechanical ventilation systems, fume filtration units and activated carbon filters or scrubbers to prevent the release of any uncontrolled solder fumes from soldering process
2. Clean work area surfaces regularly using wet methods to remove particulates that settle out of the air. Work areas should be kept clean, and surfaces should be wiped with a damp paper towel to minimize dust.
3. Do not store or consume food or drinks into rooms where soldering work is performed.
4. Wash hands thoroughly with soap and water before breaks, before eating, and upon completion of soldering work.
5. Keep soldering work away from flammable materials, such as chemicals, cardboard, paper, or styro-foam.
6. Review the Safety Data Sheets (SDSs) for the fluxes, rosins, solders, and cleaning solvents to be used
7. All preventive measures such as regular operation and maintenance of pumps, motors, and compressor should be carried out and enclosures will be provided to abate noise levels at source.
8. All the noise generating equipment will be designed / operated to ensure that noise level does not exceed 75-70 dB (A) at plant boundary as per the requirement of Pollution Control Board.
9. A factory should be well lit and well ventilated as well as having properly-guarded machinery and well-maintained non-slip floors.
10. The layout of a factory should be such that operations can be carried out with the least possible handling of material and movement of personnel.
11. Factory will require a good supply of drinking water.
12. An appropriate water management system should be used, for example, sustainable drainage systems, efficient land drainage to reduce the impact of runoff on nearby water courses.

6.5 Emergency Plan

The company has made the emergency plan to help reduce losses in individuals, properties, and environment after event of danger. The Personnel and Administration Department is responsible for emergency plan preparation as well as specifying responsible persons in case of fire incident, accident from working, and chemical leakage, etc. Regarding the emergency plan, the company has set up Emergency Response Team (ERT) and Factory Manager is the team leader for cooperation and control of ERT as follows:

1. Incident Alleviation Group

2. Equipment Removing Group
3. Electrical Equipment Control Group
4. Employee Evacuation Group
5. First-Aid Group
6. Vehicle/Communication Group
7. Environmental Impact Reduction Group

After the occurrence of accident or emergency incident, the meeting has been set to stipulate work plan in analysis, prevention and recovery as follows:

1. Plan of Relief Work
2. Recovery and Transformation Plan
3. Accident Recurrence Prevention Plan
4. Employee Training Plan

From the guidelines for analysis, correction, prevention, alleviation of above emergency incident as well as inspection as determined in Occupational Health and Safety, the company has taken the testing result for analysis on the trend of pollution occurrence conditions. If the testing result tends to continuously approach the danger limit, the company will determine to create correction/improvement project for better working method as well as machines.

In case that the neglect on use of personal protective equipment, the company will stipulate punishment measure as well as educate the employees on wearing necessity during operation.

၂၀၂၀ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ အရေးပေါ်တုံ့ပြန်ရေးအဖွဲ့ (Emergency Response Team)

ခေါင်းဆောင် (ကြီးကြပ်ရေးမှူး) : Mr. Hsu Shin Che						
ဒုကြီးကြပ်ရေးမှူး : Chang Wen Hsiang						
		မီးသတ်အဖွဲ့	ဆက်သွယ်ရန်ဖုန်းနံပါတ်	ကယ်ဆယ်ရေးအဖွဲ့	ဆက်သွယ်ရန်ဖုန်းနံပါတ်	အရေးပေါ်ကယ်ဆယ်ရေးအဖွဲ့
စက်ရုံအတွင်း	နေ့ဆိုင်	တင်မိုးအောင်	09-688756112	ထိန်လင်း	09-400300465	ခေါန်စင်
		ပြည့်ဖြိုးမောင်	09-403766456	မိုးမိုးမြင့်	09-693361117	ပိုးပိုးအောင်ထူး
		နန်းနန်းဓမ္မာ	09-692864392	ခင်ခင်ဌေး	09-764147703	မေသင်စာလှိုင်
		အေးအေးအောင်	09-660103052	ဘိုမ	09-662249447	သူဇင်မိုး
		ပြည့်စုံအောင်	09-254183510	ဇော်နိုင်ဦး	09-967325626	အေးအေးခိုင်
	ညှာဆိုင်	သက်သွန်ဦး	09-975493416	မျိုးကိုစင်	09-256696954	ရန်နိုင်အောင်
		စိုင်းဖုန်းကျော်	09-259074182	နန်းသရဖီဝင်း	09-957785036	သဇင်
		စိုင်းချစ်ဒွေး	09-785767662	ခင်မိုးဆွေ	09-893919565	ဇွန်ညွန့်
		စုမြတ်အောင်	09-784915912	ဖြူပွင့်အေး	09-269416167	ချောစုရင်
		သက်စာစာ	09-691272388	ခင်ဝန်းလှိုင်	09-889049643	နေ့ထူးဇော်
အဆောင် (Supervisor)	A ဆောင်	စိုးမိုးအောင်	09-963437298	သဇင်ထွန်း	09-420246269	နန်းမိုးစိန်
	B ဆောင်	ဇင်ကျော်ကျော်	09-955276953	သက်စေ	09-775579327	တိုးတိုးဝင်း (နေဆိုင်သူနာပြု)
	C ဆောင်	နန်းမေ့	09-783167969	ချမြတ်နိုး	09-448496436	လဲလဲဝင်း (ညှာဆိုင်သူနာပြု)
	D ဆောင်	ဆွေဇင်အိလွင်	09-691060466	ဦးမိုးသက်အောင်	09-68977248	ခိုင်သက်စင် (နေဆိုင်သူနာပြု)


အတည်ပြုသူ ။  ပြန်လည်သုံးသပ်သူ ။ စာရင်းပြုစုသူ ။ ။ မေမျိုးရွှေ

Figure 6-1 Emergency Response Team

6.6 Fire Safety

The soldering iron is heated to very hot temperatures (up to 600-700°F, or 315-370°C) for soldering work. Both the iron itself and parts that are heated by the iron will be extremely hot during and after soldering work, and can cause a fire if placed on flammable or combustible materials

The proponent has a fire safety plan for early detection, confining, extinguishment, rescue, evacuation and alerting the nearest fire station. The proponent maintains fire extinguishers and fire protection equipment and devices and train staff to respond to fire events in the building.

There has evacuation maps posted in the facility to indicate current locations marked with "You are here" to provide information regarding Escape routes and Fire exits.

The employees are aware about the following:

- Location and use of fire hose reel/cabinets/blankets
- Assembly points
- Fire alarms/ call points break glass / pull station.

Security personnel is educated and provided with information in relation to security risks and responsibilities and oriented on their scope of work, fire safety and emergency codes.

Emergency contact number for police and the nearest fire stations are displayed so that workers are aware of who to contact in case of an emergency such as fire, accidents, explosion etc.

Hazards like fire outbreaks usually occur due to negligence e.g. poor handling of electricity systems, faulty electrical equipment, and carelessness .It is important to consider prepare one for such emergencies. In this regard, the design of the project has provided and recommended implementation of fire-fighting measures and control facilities. This includes the following:

- Install an automatic fire alarm system for the entire development
- Provide enough fire taps around the property
- Provide enough fire extinguishers for the property
- Provide appropriate Fire Hydrant Ring main with suitable Outlet Points
- Provide fire hydrants

Table 6-2 Location and number of firefighting equipment

Location	Fire Taps	Fire Hydrant	Sprinkler	Fire Extinguisher	Fire Department Connection
Production Building C8-1	4	30	735	74	1
Production Building C8-2	4	24	899	54	2

Dormitory	4	32	272	96	8
Total	12	86	1906	224	11



Figure 6-2 Recorded Photos of Fire Drill and Evacuation Training

6.7 Environmental Monitoring Plan

Environmental monitoring is an important aspect of environmental management during operation stages of the project to safeguard the environment. Environmental monitoring also provides information against which compliance to the relevant regulations can be checked to help identify areas for improvement.

The environmental monitoring plan including monitoring items and locations in the operation and decommissioning phases are shown in Table 6-3. Monitoring for operation phase will be implemented by the project proponent.

The project proponent will also be responsible for the implementation of operating phase monitoring, summarization of monitoring results, and submission of monitoring report

to the Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation (MONREC) periodically through the local Environmental Conservation Department (ECD).

Table 6-3 Environmental Monitoring Plan for Operation and Decommissioning Phases

No.	Environmental Issues	Parameters/ Implementation	Monitoring Frequency	Responsibilities	Location
Operation Phase					
1.	Air Quality	Ambient air quality	Annually	EMC	Factory Premise
		Stack combustion gas	Biannually	EMC	Stack Chimney
		Particulate matter, VOC	Biannually	EMC	Workplace
2.	Water Quality	Treated Drinking Water	Biannually	EMC	Provided treated drinking water tanks
		Discharged Wastewater	Biannually	EMC	Drain Water
		MIP Water	Biannually	EMC	MIP
3.	Noise Level	Noise level in decibel	Biannually	EMC	Workplace and Generators
4.	Waste Management	Set quantified waste reduction and disposal targets (in volume, weight or costs)	As necessary	EMC, Operation supervisor, Storekeeper and Workers	Workplace and Factory Premise
		Separate bins for different kinds of waste	Daily	Operation supervisor, Storekeeper and Workers	Workplace and Factory Premise
5.	Energy Consumption	Record amount of diesel consumption	Monthly	Environmental officer, OHS manager and EMC members	Generator and Compressors
		Record Electricity usage	Monthly	Environmental officer, OHS manager and EMC members	Electric Meter
6.	Emergency Response Equipment	Inspection of Fire-fighting equipment such as extinguisher, fire hydrants, fire hose,	Daily	Fire brigade	Factory Premise, Workplace, Generator Room and Fuel Storage Areas
		Fire-drill	Monthly	Fire brigade	Factory Premise
		Servicing of fire-fighting equipment	Quarterly	Fire brigade	All Equipment

		OHS training	Biannually	OHS manager	Factory Premise
7.	Resources Usage	Power off the unused equipment	Daily	In-charge in each section	Power Distribution Panel
		Shut all water taps when not in used	Daily	For all employees	All Water Taps
8.	Public Health and Occupational Safety	Pay special attention to the sanitary facilities for keeping clean and well lit.	Weekly	OHS team	Factory Premise
		Ensure proper solid waste disposal and collection facilities.	Daily	General manager and OHS team	Factory Premise
		Provide First Aid kits on the site. Ensure nurse(s) is stand-by in clinic. Educate stakeholders / workers on environmental management.	Daily	General manager, nurses and OHS team	Factory Premise
		Provision of all necessary PPEs.	As necessary	OHS team	Factory Premise
		A comprehensive risk assessment and health and safety audits should be conducted for the factory	Daily	General manager and OHS Team	Factory Premise
		Workers should be trained on occupational health & safety and first-aid administration.	As necessary	General manager and OHS team	Factory Premise
9.	Security	Security men should always be available to alleviate cases of harassments and other related incidences on site.	Daily	Security (In-charge)	Factory Premise

		Installation of security lighting especially at the site.	Daily	Security (On-duty)	Factory Premise
Decommissioning Phase					
1.	Air Quality	Ambient air quality (NO ₂ , PM ₁₀ , PM _{2.5} , SO ₂ , NH ₃ , CO ₂ , CO, Temperature, VOC, O ₃ , O ₂ , wind speed and wind direction)	Once	Contractor for Demolition	A Suitable Point on Site
2.	Water Quality	Ground water quality (Aluminium, arsenic, chloride, cyanide, manganese, pH, sulphate, total alkalinity as CaCO ₃ , TDS, total hardness as CaCO ₃ , total iron, turbidity)	Once	Contractor for Demolition	Water Tank for Site Use
		Surface water quality (BOD ₅ , ammonia, arsenic, COD, cyanide, iron, oil & grease, pH, sulphide, TSS, zinc)	Once	Contractor for Demolition	Drain in front of the Site
3.	Noise Level	Noise level in decibel	Once	Contractor for Demolition	A Suitable Point on Site

6.8 Organization and Implementation

While it is expected that most of the control and mitigation measures will be the responsibility of the Project Proponent, some will require the intervention of the relevant public authorities in order to be successful.

The relevant authority is required to be informed of the utilities and services needed by the development at an early stage of Project development. These relate to the management of sewage, solid waste and hazardous wastes, workplace conditions and the expected demand for utilities such as electricity and water. Thus, the Environmental Management Cell (EMC) will be established for monitoring of important and crucial environmental parameters which are of immense importance to assess the status of environment during operation phase.

Table 6-4 Environmental Management Cell

No.	Members	Responsibility
1	Health & Safety Officer	Assure and set social welfare plan and medical check-up for all employees
2	Environmental Consultant	Manage overall environmental monitoring plan, record keeping, reporting
3	Representative of Yangon Region	Manage overall environmental monitoring plan to ensure compliance with rules & regulations
4	Production Manager	Manage overall project within time, budget, quality and specification

Table 6-5 WCC Members Name List

No.	Name	Entry Date	Position	Remark
1.	Cho Cho Oo	07.02.2020	Admin	Employer
2.	Phyu Phyu Myo Myint	26.03.2019	Supervisor	
3.	Aye Chan Moe	01.08.2019	HR	
4.	Soe Myat Thu	27.07.2019	Operator	Employee
5.	Zin Myo Oo	29.07.2019	Operator	
6.	Ye Htet Aung	29.07.2020	Operator	

Remark: Employee representatives must have at least 6 months of seniority.

6.9 Estimated EMP Budget

The project is going in operation phase when this report was prepared. The Project will carry out impact monitoring during operation and decommissioning phases. The EMP budget for these phases was estimated based on annually and also current servicing price (2020). Table 6-6 presents an estimated cost required for impact monitoring.

Table 6-6 Estimated Costs for Impact Monitoring

No.	Monitoring	Locations	(a) No. of locations	(b) Recommended monitoring frequency	(c) Rate (Kyats/ measurement)	(a x b x c) Total Annual Amount (Kyats)
Operation Phase						
1.	Air Quality	Ambient air quality	1	1 time /year	1,000,000	1,000,000
		Stack combustion gas	3	2 times /year	200,000	1,200,000
		Workplace	8	2 times /year	200,000	3,200,000
2.	Water Quality	Treated drinking water	1	2 times /year	150,000	300,000
		Discharged wastewater	1	2 times /year	200,000	400,000
		Water from MIP	1	2 times /year	150,000	300,000
3.	Noise Level	Work place	8	2 times /year	50,000	800,000

		Ambient noise	1	1 time /year	50,000	50,000
4.	Miscellaneous					
	Sign board on safety				Lump sum	500,000
	Emergency safety measures				Lump sum	500,000
	Fire safety measures				Lump sum	700,000
Sub Total						8,950,000
Decommissioning Phase						
1.	Ambient Air Quality		1	Once	1,000,000	1,000,000
2.	Water Quality		1	Once	150,000	150,000
3.	Noise Level		1	Once	50,000	50,000
4.	Soil		1	Once	100,000	100,000
5.	Miscellaneous					
	Dispose the solid waste by monitoring				Lump sum	700,000
	Sign board on safety				Lump sum	300,000
	Emergency safety measures				Lump sum	500,000
	Fire safety measures				Lump sum	500,000
Sub Total						3,300,000

6.10 Corporate Social Responsibility

Corporate social responsibility is now an important factor in company's project operation. Foxlink Myanmar Company Ltd. has a Corporate Social Responsibility (CSR) budget and it is part of the Company's annual strategic planning processes.

Table 6-7 Social welfare and monthly activities record (2020)

No.	Month	Topic	Date
1.	January	Monthly Birthday Party (Entire Factory)	17-Jan
		Chinese New Year Party-IDL	25-Jan
		Song Contest(Entire Factory)	31-Jan
2.	February	Monthly Birthday Party (Entire Factory)	10-Feb
		Water Boom-IDL	23-Feb
		Song Contest(Entire Factory)	29-Feb
3.	March	Monthly Birthday Party(Entire Factory)	14-Mar
4.	April	Donation to Orphanage	8-Apr
		Myanmar New Year Present(Entire Factory)	6-Apr
5.	July	Internet Popularity Competition	24-July
6.	November	Donation Activity to YGW Orphanage	14-Nov
		Thadingyut Festival Sermon Ceremony	15-Nov
7.	December	New Year Party	31- Dec

6.11 Employee's Welfare Plan

Employee welfare raises the company's expenses but if it is done correctly, it has huge benefits for both the employee and the employer. In fact, employee welfare is in the interest of the employee, the employer and the society as a whole. The objectives of employee welfare are:

- It helps to improve the loyalty and morale of the employees.
- It reduces labour turnover and absenteeism.
- It helps to improve employee productivity.
- Welfare measures help to improve the goodwill and public image of the company.

6.11.1 Accommodation

The project proponent arranges dormitory for all employees which is four storeyed RC building at project site.



Figure 6-3 Dormitory

6.11.2 Meal system

2/3 of the meal system is provided for all employees. The project proponent provides canteen which is two storeyed steel structure. The chief and cleaners are also provided for canteen and kitchen.

(မြန်မာ) Menu A 4.1.2020

Menu	Monday	Tuesday	Wednesday	Thursday	Friday	Seturday	Sunday
Breakfast	ကြက်စိသုပ် ဟင်းခါးတစ်မျိုး	ထမင်းဆီဆင်း အရည်သောက်တစ်မျိုး	နံနံကြီးသုပ် ဟင်းချို	မုန့်ဟင်းခါး	ထမင်းကြော် အရည်သောက်တစ်မျိုး	ညှပ်ခေါက်ဆွဲသုပ် ဟင်းခါး	ခေါက်စိ ပဲနို့
Lunch	ကြက်သားဟင်း ပဲခပ်ခေါက်ကြော် ချဉ်ပေါင်ဟင်းချို ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ငါးပယ်ဟင်း ခေါက်စိကြော် ဟင်းချိုတစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ပုစွန်ဟင်း ကန်စွန်ရွက်ကြော် အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ငါးဟင်း မုန့်ပတ်သီးကြော် ဘူးသီးဟင်းခါး ငါးပိရွက် တို့စရာ	ကြက်သားဟင်း အသားတုကြော် အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ငါးပယ်ဟင်း အချက်ကြော်တစ်မျိုး ချဉ်ပေါင်ဟင်း ငါးပိရွက် တို့စရာ	ဝက်သားဟင်း ပန်းပွင့်ကြက်ဥကြော် အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ
Dinner	ငါးဟင်း မုန့်ပတ်သီးကြော် ဘူးသီးဟင်းခါး ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ကြက်သားဟင်း အချက်ကြော်တစ်မျိုး အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ဝက်သားဟင်း ပဲနပ် အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိရွက် တို့စရာ	ကြက်သားဟင်း ပဲခပ်ခေါက်ကြော် ချဉ်ပေါင်ဟင်းချို ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ငါးပယ်ဟင်း အချက်ကြော်တစ်မျိုး အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ကြက်ဥချဉ်ဟင်း ချဉ်ပေါင်ခေါက်ပြက် ဟင်းချို ငါးပိစုတ် တို့စရာ	ပုစွန်ဟင်း ကန်စွန်ရွက်ကြော် အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိရွက် တို့စရာ
Overnight	ငါးပယ်ဟင်း ပန်းပွင့်ကြက်ဥကြော် ပဲနပ် အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ ကြက်ဥပြက်တလုံး	ငါးစုတ် ခေါက်စိကြော် သီရိပင်တုဟင်း ချဉ်ပေါင်ကြော် ငါးပိစုတ် တို့စရာ ကြက်ဥပြက်တလုံး	ကြက်သားဟင်း ငါးပိရွက်ချဉ်ပေါင်ကြော် အသားတုကြော် အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ ကြက်ဥပြက်တလုံး	ပုစွန်ဟင်း ပန်းပွင့်ကြက်ဥကြော် ကန်စွန်ရွက်ကြော် အရည်သောက်တစ်မျိုး ထမင်းချဉ် တို့စရာ ကြက်ဥပြက်တလုံး	ငါးပိရွက်ထောင်း ကြက်အစိမ်း ပန်းပွင့်ကြော် အရည်သောက်တစ်မျိုး ပဲနပ် ငါးပိစုတ် တို့စရာ ကြက်ဥပြက်တလုံး	ငါးစုတ်နပ် ချဉ်ပေါင်ကြော် ကန်စွန်ရွက်ကြော် ဟင်းချိုတစ်မျိုး ငါးပိစုတ် တို့စရာ ကြက်ဥပြက်တလုံး	ငါးပိရွက် အရည်သောက်တစ်မျိုး ငါးပိရွက် တို့စရာ ကြက်ဥပြက်တလုံး

Figure 6-4 Food Menu



Figure 6-5 Basin and Canteen



Figure 6-6 Kitchen

6.11.3 Uniform

All the employees are supplied with uniforms. The fresher employees are supported two sets after three months working in factory. [for a complete year]

6.11.4 Health Care

The company provides clinic with nurse aid, certificate holder (free of charge) for all employees. In addition, purified water is provided for staff drinking water. Appropriate sanitation facilities are installed and regular disinfection work carried out.

Table 6-8 List of Medicine

No.	Name	No.	Name	No.	Name
1	Revicon max capsule	22	Ciprofloxacin	43	De-tussin
2	Bandage	23	Dicotil	44	Sofkof
3	Voltex	24	Cevit	45	Diclofenac

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

No.	Name	No.	Name	No.	Name
4	Neobun	25	Alaxan	46	Dextra
5	N/S Saline Solution	26	Oral-Rehydration Salts	47	Kemose
6	M.O.M	27	Lensen	48	Ibuprofen
7	B12 (BPI)	28	Strepsils	49	Hydrosil
8	B1 (BPI)	29	Royal-D	50	Spacovin
9	B 6 (BPI)	30	Co-Trimoxazole	51	Betadine Solution
10	Bet-GM	31	Pai-Folic Acid	52	Nystation oralsuspension
11	Caladryl	32	B2	53	Ferrovit
12	Betadine Powder	33	Paracetamol	54	Eposoft
13	K-vit	34	Dofenal	55	Omperazole
14	Dicolgen	35	Clofenac	56	Kremil-S
15	Tothema	36	Cetirizine	57	Paracap
16	Siloxogene	37	Hansaplast	58	Air-X
17	Maxomet	38	Kotase	59	Ofloxacin
18	Bronches	39	Burmeton	60	Fluza
19	R-Loc	40	Amlodipine-5mg	61	Diclo-Denk
20	Alerday	41	Spirt	62	Brupro
21	Vivitcapsule	42	Amoxicillin		

7. PUBLIC CONSULTATION AND INFORMATION DISCLOSURE

7.1 Purpose

Public consultations are designed to provide a real understanding of industry issues and the aim is to make the public aware of the environmental impact of industrial operations and the increase in job opportunities caused by industry. By participating in the consultation process with anyone affected by the proposed project, the business community will be able to resolve any issues that may arise in advance.

7.2 Methodology and Approach

Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd. has taken the following two steps in gathering public opinion and information about the factory.

3. Discussion with factory staff to obtain workplace situation for considering the occupation of worker
4. Public consultation meeting with the relevant authorized organizations such as environmental conservation department industrial zone committee and the vicinity of the factory to give environmental conservation plan of factory and to know the advice on the environmental conservation process of the project from the audience

7.3 Discussion Program with the Factory's Employees

According to the IEE preparation requirement, GMES was met with the factory employees to know about of the Drinking water system, cleaning system, sanitation system, Noise, Particles, Smell Smoke, Adequate lighting and Ventilation system, in the workplace and about the social situation in the workplace for considering the occupation of workers in training hall at 1.7.2020. A total of 70 staff members attended the discussion program and received suggestion letter. A list of attendees is attached in Appendix (16) and suggestion letters are attached in Appendix (17).





Figure 7-1 Photos of Employees Discussion Program

The main points of discussion, questions and answers were mentioned in the following Table 7-2.

Table 7-1 Excerpts from Suggestion of the Factory Employees

Suggestions/ Comments	Responses of Factory In-charge
Suggestion on occupational health and safety	
<ul style="list-style-type: none"> • About the personal protective equipment, all persons mentioned that they were provided. 	<ul style="list-style-type: none"> • We will continue to maintain the current plan • We will do our best to make it better than it is now.
<ul style="list-style-type: none"> • About the drinking water, all persons mentioned that they were provided with good drinking water. 	
<ul style="list-style-type: none"> • About the sanitation system, all persons recommended it is good and enough. 	
<ul style="list-style-type: none"> • About the cleaning system, all staff members who attended the meeting stated that it was convenient to have soap / hand sanitizer for washing. 	
<ul style="list-style-type: none"> • About the light intensity of workplace, all persons recommend. 	
<ul style="list-style-type: none"> • About the ventilation system in workplace, all persons recommend. 	
Suggestion on working conditions in the workplace	
<ul style="list-style-type: none"> • About the noise in workplace, 57 persons 	<ul style="list-style-type: none"> • PPE (Ear Plugs) are provided to the

mentioned it was not but 13 persons mentioned there was a little noise.	employees in the noisy workplace.
<ul style="list-style-type: none"> About the bad odor, 62 persons mentioned there have no odor but 8 persons mentioned there was a little odor. 	<ul style="list-style-type: none"> PPE Masks are provided. The results of workplace air quality measurements are within the National Environmental Quality (Emission) Guidelines (NEQG).
<ul style="list-style-type: none"> About the particles/dust in workplace, all persons mentioned it was not but any person mentioned there was a little 	<ul style="list-style-type: none"> PPE Masks are provided. Adequate ventilation systems and dust collector are installed in the required areas.
Suggestion on the social relation in workplace	
<ul style="list-style-type: none"> About the social relation in workplace, all persons mentioned it was convenient with upper level. 	<ul style="list-style-type: none"> We will continue to maintain the current plan We will do our best to make it better than it is now.

7.4 Consultation Meeting with the Relevant Authorized Organization and the Vicinity of Factory

For the reporting of IEE, the purpose of consultation meeting is to inform and request comments about of the project to the neighbouring factory and industrial zone committee. There were 16 persons attended to the meeting, responsible person of Industry Zone Management Committee, responsible person from the vicinity of the factory, responsible persons of the factory and third party organization. Meeting was carried out the Industries Zone Management Committee Office, Mingalardone Industry Park, Mingalardone Township, Yangon Region at 16.10.2021. There were received 9 comments in the meeting. The facts of consultation meeting were shown in Table 7-2. The attendance lists are attached in Appendix (18) and also suggestion sheets in Appendix (19).





Figure 7-2 Consultation Meeting with the Relevant Authorized Organization and the Vicinity of the Factory

Table 7-2 Summary of Discussion in the Meeting

No.	Participants	Explanations/ Responses of Factory
1	<p>Daw Nyo Lin Htet – Deputy Officer Yangon Region (North district), Environmental Conservation Department</p> <ul style="list-style-type: none"> • An environmental team must be formed at the factory. • There should be providing Trainings Program and the environmental awareness to the workers by the team. • For more information on environmental conservation, please visit the Department of Environmental Conservation's website and social media pages. • The guidelines set by the Department of Environmental Conservation should be followed. • Emphasis should be placed on health care for employees working in the factory. • It is recommended that the required business licenses for the factory business be submitted to the relevant department for approval. 	<p>U Kyaw Soe Win- Managing Director (Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd)</p> <ul style="list-style-type: none"> • There were need to hire skilled staff such as Pollution Control Manager or Safety Officer in their factories. • These employees need to take care of the occupational safety and environmental protection of the employees in the relevant factories. • Participants were also encouraged to submit comments on the suggestion letter if they did not wish to do so in person.

Table 7-3 Description of suggestion letter from the meeting

No.	Comments
1	<p>U Aung Thu</p> <ul style="list-style-type: none"> • Good environmental management arrangements.
2	<p>U Tun Lin Kyaw</p> <ul style="list-style-type: none"> • Social welfare of employees; Health and employment; Please try to get a regular salary
3	<p>U Thet Myo Htike</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ventilation system should be regularly maintained by the Foxlink Myanmar's factory because Lead Soldering Process include in the production. • There should be provided PPEs to staff and regular compliance should be monitored. • Waste water treatment system should be installed if necessary.
4	<p>Daw Zin Mar Hlaing</p> <ul style="list-style-type: none"> • No comments
5	<p>Daw May Chan Khaing</p> <ul style="list-style-type: none"> • No Comments

6	Daw May Aye <ul style="list-style-type: none"> • Follow to the laws and regulations issued by the government.
8	Daw Nyo Lin Htet <ul style="list-style-type: none"> • Indicate if there is a risk to the respiratory health of employees working in the manufacturing industry who do not use chemicals. • To disseminate environmental knowledge to employees and environmental awareness on the Environmental Conservation Department Yangon Region Facebook Page. • Emissions of fumes; Waste water Noise Odors are advised to comply with national environmental quality (emission) guidelines.

7.5 Action Plan on Recommendations

The following responses from the factory to public comments are shown in Table 7-4 below. The Foxlink Myanmar Co., Ltd.'s Action Plan on Recommendations is set out in Appendix (20) of IEE Report.

Table 7-4 Summary of comments in the public consultation meeting

Comments	Action Plan on Recommendations
Comments from the public consultation meeting	
<ul style="list-style-type: none"> • Good environmental management arrangements 	<ul style="list-style-type: none"> • We will continue to maintain the current plan • We will do our best to make it better than it is now.
<ul style="list-style-type: none"> • An environmental team must form at the factory. There should be providing Trainings Program and the environmental awareness to the workers by the team. 	<ul style="list-style-type: none"> • The factory has formed an environmental conservation team and occasionally arranges awareness training for employees.
<ul style="list-style-type: none"> • For more information on environmental conservation, please visit the Department of Environmental Conservation's website and social media pages. 	<ul style="list-style-type: none"> • Employees will inform about the relevant knowledge on the Department of Environmental Conservation website and social networking site.
<ul style="list-style-type: none"> • To disseminate environmental knowledge to employees and environmental awareness on the Environmental Conservation Department Yangon Region Facebook Page 	
<ul style="list-style-type: none"> • The guidelines set by the Department of Environmental Conservation should be followed 	<ul style="list-style-type: none"> • Comply with applicable laws and regulations.
<ul style="list-style-type: none"> • It is recommending that the required business licenses for the factory business submitted to the relevant department for approval. 	

<ul style="list-style-type: none"> • Social welfare of employees; Health and employment; Please try to get a regular salary 	
<ul style="list-style-type: none"> • Follow to the laws and regulations issued by the government 	
<ul style="list-style-type: none"> • Emissions of fumes, Waste water Noise Odors are advised to comply with national environmental quality (emission) guidelines. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Emphasis should be placed on health care for employees working in the factory. 	<ul style="list-style-type: none"> • We were provided 2 masks per day for the worker during the Covid-19 period
<ul style="list-style-type: none"> • There should be provided PPEs to staff and regular compliance should be monitored. 	<ul style="list-style-type: none"> • Comply with the Covid-19 rules set by the Department of Health • Vaccination is providing as much as possible for the workers.
<ul style="list-style-type: none"> • Indicate if there is a risk to the respiratory health of employees working in the manufacturing process who do not use chemicals. 	<ul style="list-style-type: none"> • Regular PPEs are installed in the work area and are being supervised to ensure proper installation • First-aid kits are providing in the workplace and full-time and certified nurses are employing in the factory dispensary on a day-to-day basis. • In order to ensure occupational health, the hospital provides relevant medical check-ups for staff.
<ul style="list-style-type: none"> • Ventilation system should be regularly maintained by the Foxlink Myanmar's factory because Lead Soldering Process include in the production. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilation system is regularly inspected and maintained weekly.
<ul style="list-style-type: none"> • Waste water treatment system should be installed if necessary. 	<ul style="list-style-type: none"> • Hazardous Chemicals are currently not used. Wastewater treatment system will be implemented as required in the future.

8. FINDINGS, CONCLUSION AND RECOMMENDATION

This Initial Environmental Examination (IEE) report has been prepared for manufacturing of consumer electronic products at Plot No.C-8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon Region, Myanmar. The main objective of IEE report is to identify the major environmental impacts due to the implementation of the project activities in construction phase, operation phase and decommissioning phase.

However, the construction phase of proposed project is initiated in July, 2013 and commercial running operation stage is started in August, 2019. Therefore, assessment of potential environmental impacts and preparing of Initial Environmental Examination (IEE) with recommended impact mitigation measures were prepared for operation phase and decommissioning phase according to the compliance with environmental impact assessment procedure (2015) and National Environmental Quality Emission Guidelines. Green Myanmar Environmental Services Company Limited had done measuring primary data or baseline environmental parameters such as ambient and indoor air quality, water quality and soil quality on June 2020. The water samples, wastewaters samples and soil samples were collected and analyzed the results in the laboratory.

According to the results compared with National Environmental Quality Emission Guidelines, results for ambient air quality of PM₁₀ and PM_{2.5} are higher than NEQEGs because vehicles and humans are moving around the air measuring station. The observed value for PM₁₀ is 84.56 µg/m³ and PM_{2.5} is 31.65 µg/m³. Therefore, the generated emission of the factory should be controlled by the implementation of proponent as recommended the engine maintenance programs, good driving practices, installing and maintaining emissions control devices, and implementing a regular vehicle maintenance and repair program.

According to the monitoring result, noise level measurement for 24 hours at project site during operation phase and the noise level inside the factory premise are within the acceptable condition.

According to the laboratory analysis results, most of parameters for water from MIP before treatment and after treatment are within the WHO Drinking Water Standard but, level of turbidity is exceeding the WHO guidelines. However, raw water from MIP will be treated by using 2T/H RO pure water treatment system. And then the obtained treated water will be provided as drinking water. According to the wastewater analysis result, Ammonia, Lead and Total Suspended Solids (TSS) values are higher than the National Environmental Quality Emission Guidelines. According to the lab result, Ammonia value from municipal drain water and storm water in the factory premise, Lead value from municipal drain water and Total Suspended Solids (TSS) value from municipal drain water and storm water in the factory premise are higher than the National Environmental Quality Emission Guidelines.

The IEE of consumer electronic products manufacturing factory project has identified major negative impacts that can be successfully mitigated. The critical environmental issues identified by the IEE were related to operation impacts. Residual negative impacts are anticipated to be negligible, provided that the recommended mitigate measures are properly implemented and monitored.

It is observed that most of the negative impacts on the environment are rated low and short-term effect.

Implementation of the EMP is required and the environmental impacts associated with the proposed project need to be properly mitigated. The proposed mitigation and management plans are practicable and not require additional resources. This IEE, including the EMP, should be used as a basis for an environmental compliance program. Environmental monitoring also provides information against which compliance to the relevant regulations can be checked to help identify areas for improvement. Therefore, continued monitoring of the implementation of mitigation measures should be properly carried out and reported at least twice per year as part of the project performance reports.

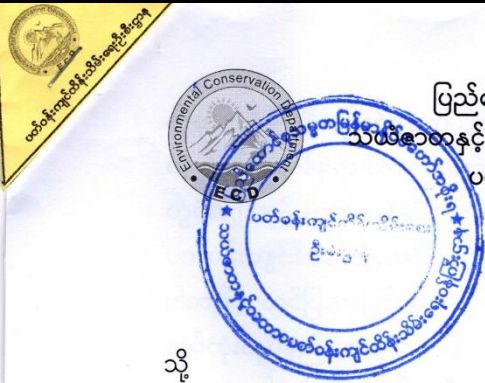
The project proponents have proposed to adhere to prudent implementation of the environmental management plan. They are obtaining all necessary permits and licenses from the relevant authorities and have qualified and adequate personnel to do the project as proposed. They have proposed adequate safety and health mitigation measures as part of the relevant statutory requirements. They should therefore be licensed to implement this project subject to adherence to the environmental management plan proposed in this report and the statutory requirements.

Moreover, CSR program of proposed consumer electronic products manufacturing factory already provided in management and it is important to CSR program should be accomplish not only by financial assistance but also by technical assistance and manpower to improve good relationship with local communities. All of the CSR activities and contribution programs should be declared to public by means of local media, company annual report or company's website on a regular basis.

Public consultation has been conducted to make clear to the directly affected communities the potential social and environmental impacts as identified by the environmental and social reviews. A Public consultation was held in 16.10.2021 to review the project. The public consultation is documented in the project IEE.

In conclusion, the factory is expected to employ 1829 from local people with various professionals. There will be great opportunities to get the practical training in production steps and good practices in production management. The products are exported to other countries, so that there is a great promising sign for increase in foreign earnings for the country. Thus, it is one of the foreign exchange generating sources. Moreover, establishment of this kind of factory with advanced technology in Myanmar can provide technical know-how, good relations of cooperation of mutual benefit, win-win and common development.

Appendix (1): ECD's Instruction Letter to make IEE



ပြည်ထောင်စုသမ္မတမြန်မာနိုင်ငံတော်အစိုးရ
သယံဇာတနှင့်သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာန
ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန
ညွှန်ကြားရေးမှူးချုပ်ရုံး

စာအမှတ်၊အီးအိုင်အေ-၁/၄-ဆ(၉၄၃/၂၀၂၀)
ရက်စွဲ၊ ၂၀၂၀ ပြည့်နှစ် ဧပြီလ ၂၉ ရက်

သို့
Mr. Hsu, Shin-Che
Director
FOXLINK MYANMAR CO., LTD.

အကြောင်းအရာ။ FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED ၏ ထုတ်ကုန်ပစ္စည်း
ပြောင်းလဲထုတ်လုပ်ခြင်းနှင့် ပတ်သက်၍ ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲမှု
အစီအစဉ် (EMP) အသစ်ပြန်လည်ရေးဆွဲခွင့်ပြုပါရန် တင်ပြလာခြင်း
အပေါ် အကြောင်းပြန်ကြားခြင်း

ရည်ညွှန်းချက် ။ (၁) FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED ၏ ၂၄-၇-၂၀၁၉
ရက်စွဲပါ တင်ပြစာ
(၂) ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန၏ ၂-၁၂-၂၀၁၉ ရက်စွဲပါ
စာအမှတ်၊ အီးအိုင်အေ- ၁/၄-ဆ (၂၅၅၀/၂၀၁၉)
(၃) FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED ၏ ၂၄-၁၂-၂၀၁၉
ရက်စွဲပါ တင်ပြစာ
(၄) သယံဇာတနှင့်သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာန၊
ပြည်ထောင်စုဝန်ကြီးရုံး၏ ၁၃-၁-၂၀၂၀ ရက်စွဲပါစာအမှတ်
(သစ်တော) ၃(၂)/၁၆(ဃ)/(၁၅၂/၂၀၂၀)
(၅) ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန၏ ၂၆-၃-၂၀၂၀ ရက်စွဲပါ
စာအမှတ်၊ အီးအိုင်အေ- ၂/၄-ဆ (၇၈၆(ဂ)/၂၀၂၀)
(၆) သယံဇာတနှင့်သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာန၊
ပြည်ထောင်စုဝန်ကြီးရုံး၏ ၆-၄-၂၀၂၀ ရက်စွဲပါစာအမှတ်
(သစ်တော) ၃(၂)/၁၆(ဃ)/(၁၇၂၉/၂၀၂၀)

၁။ အကြောင်းအရာပါကိစ္စနှင့်ပတ်သက်၍ Sinobest Jewelry Company Limited မှ
ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ အမှတ် C-8၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန်တွင် စက်ရုံငှားရမ်း
ပြီး ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်း အစီရင်ခံစာကို ပြုစု၍ မြန်မာနိုင်ငံရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှု
ကော်မရှင်သို့ တင်ပြကာ လုပ်ငန်းစတင်ဆောင်ရွက်ခဲ့ပြီး ဈေးကွက်အနေအထားအရ

J

ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းပြောင်းလဲထုတ်လုပ်ရန်နှင့် ကုမ္ပဏီရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုတိုးချဲ့ခဲ့ပြီး ကုမ္ပဏီအမည်ကိုပါ ပြောင်းလဲခဲ့ရာ ယခင်ရေးဆွဲထားသော ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှု ဆန်းစစ်ခြင်းအစီရင်ခံစာတွင်ပါရှိသည့် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းမှာ ပြောင်းလဲသွားပါသဖြင့် ၎င်းထုတ်ကုန်နှင့် ပတ်သက်၍ ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ် (EMP) ကို အသစ်ပြန်လည်ရေးဆွဲခွင့်ပြုပါရန် ရည်ညွှန်း(၁) ပါစာဖြင့် တင်ပြလာခြင်းအပေါ် စိစစ်သုံးသပ်ပြီး ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း အပိုဒ် ၉ အရ မည်သည့်ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းအမျိုးအစားကို ဆောင်ရွက်ရမည်ဖြစ်ကြောင်း သတ်မှတ်နိုင်ရန်အတွက် လိုအပ်သည့် စီမံကိန်းဆိုင်ရာ အချက်အလက်များကို ထပ်မံဖြည့်စွက်ဖော်ပြရန် ရည်ညွှန်း(၂)ပါစာဖြင့် ပြန်ကြားခဲ့ရာ ကုမ္ပဏီမှ ရည်ညွှန်း(၃)ပါစာဖြင့် ပြန်လည်တင်ပြလာပါသဖြင့် စိစစ်ပြန်ကြားနိုင်ပါရန် ပြည်ထောင်စုဝန်ကြီးရုံးမှ ရည်ညွှန်း (၄) ပါစာဖြင့် အကြောင်းကြားလာပါသည်။

၂။ အဆိုပြုလွှာတွင် FOXLINK MYANMAR CO., LTD. သည် ယခင်က Sinobest Jewelry Co., Ltd. အမည်ဖြင့် ရင်ထိုး၊ တံဆိပ်၊ အလှဆင်ပစ္စည်း၊ သော့ချိတ်၊ ဆုတံဆိပ်၊ စားပွဲတင်ပစ္စည်း စသည်တို့ကို (CMP စနစ်ဖြင့်) ထုတ်လုပ်သည့်လုပ်ငန်းမှ ယခုအခါတွင် ဖုန်းအားသွင်းကြိုးနှင့် 3C (Computer, Communication & Consumable Electronic) များတွင် အသုံးပြုရသည့် Archer HDMI, Cushman & H21 စသည့် ဆက်စပ်ပစ္စည်းများကို လက်ခစားစနစ် (CMP Basic) ဖြင့် ထုတ်လုပ်ရန် ကုမ္ပဏီအမည်ပြောင်းလဲခဲ့ခြင်းဖြစ်ကြောင်း၊ ရာနှုန်းပြည့် နိုင်ငံခြားရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုဖြစ်ကြောင်း၊ စက်ရုံဧရိယာမှာ စတုရန်းမီတာ ၁၇,၀၀၀ ဖြစ်ကြောင်း၊ ထုတ်လုပ်မှုပမာဏမှာ တစ်လလျှင် (၄၀) ပေ ကွန်တိန်နာ (၅) လုံးဆုံ ပမာဏ ဖြစ်ကြောင်း၊ အဆောက်အဦ တည်နေရာပြအခင်းအကျင်း ၊ ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းစဉ်များ၊ သုံးစွဲမည့် ကုန်ကြမ်းပစ္စည်းများ စသည်တို့ကို ဖော်ပြထားကြောင်း စိစစ်တွေ့ရှိရပါသည်။

၃။ စီမံကိန်းအဆိုပြုသူမှတင်ပြလာသည့် ရည်ညွှန်း (၁) နှင့် ရည်ညွှန်း(၃) ပါ တင်ပြစာတွင် ယခင်လုပ်ငန်းအတွက် ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်း (EIA) အစီရင်ခံစာကို တင်ပြခဲ့ကြောင်း ဖော်ပြထားသော်လည်း အဆိုပါလုပ်ငန်းအတွက် (EIA) ဆောင်ရွက်ရန် ညွှန်ကြားခဲ့သည့်စာအား တင်ပြနိုင်ခြင်းမရှိဘဲ ရေးဆွဲထားသည့် အစီရင်ခံစာကိုသာ တင်ပြလာကြောင်း စိစစ်တွေ့ရှိရပါသည်။

၄။ ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာလုပ်ထုံးလုပ်နည်း အပိုဒ် ၉ အရ “နည်းဥပဒေများမထုတ်ပြန်မီတွင် တည်ထောင်လုပ်ကိုင်နေသော စီမံကိန်းလုပ်ငန်းများအား လက်ရှိအရွယ်အစား သို့မဟုတ် ထုတ်လုပ်မှုပမာဏကို ထပ်မံတိုးချဲ့ရန် သို့မဟုတ် ထပ်မံတည်ဆောက်ရန်၊ ပြင်ဆင်ရန်၊ တပ်ဆင်ရန် သို့မဟုတ် တိုးချဲ့ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ဆောင်မှုတစ်ခုခုကို ဆောင်ရွက်ရန် အဆိုပြုသည့် စီမံကိန်းတိုးချဲ့ခြင်းသည် လက်ရှိစီမံကိန်း၏ သဘာဝနှင့်အရွယ်အစားကို ပြောင်းလဲသွားစေပါက ဤလုပ်ထုံးလုပ်နည်းနှင့်အညီ ဝန်ကြီးဌာနက သတ်မှတ်သော ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း သို့မဟုတ် ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်း

သို့မဟုတ် ပတ်ဝန်းကျင်စီမံခန့်ခွဲမှုအစီအစဉ်ကို သတ်မှတ်သည့် အချိန်ကာလအတွင်း ရေးဆွဲ တင်ပြရမည်ဖြစ်ပြီး ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာ လိုက်နာဆောင်ရွက်မှု သက်သေခံလက်မှတ် ရယူရမည်” ဖြစ်ကြောင်း သတ်မှတ်ထားပါသည်။

၅။ ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း နောက်ဆက်တွဲ (က) အမှတ်စဉ် (၉၅) အရ လျှပ်စစ်နှင့်အီလက်ထရောနစ်ကိရိယာများ၊ အိမ်သုံးလျှပ်စစ်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်းအတွက် ထုတ်လုပ်မှုဧရိယာ စတုရန်းမီတာ ၅၀၀၀ နှင့်အထက် သို့မဟုတ် အော်ဂဲနစ်ပျော်ဝင်ပစ္စည်း တစ်နာရီလျှင် ၆ ကီလိုဂရမ်နှင့်အထက် သုံးစွဲပါက ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း ဆောင်ရွက်ရန်နှင့် ဝန်ကြီးဌာနက ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှု ဆန်းစစ်ခြင်း ပြုလုပ်ရန် လိုအပ်သည်ဟု သတ်မှတ်သည့် စီမံကိန်းလုပ်ငန်းအားလုံးကို ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်း ဆောင်ရွက်ရန်ဟု သတ်မှတ်ထားပါသည်။

၆။ FOXLINK MYANMAR CO., LTD. အနေဖြင့် ထုတ်လုပ်မှုဧရိယာ ၁၇,၀၀၀ စတုရန်းမီတာဖြစ်ခြင်း၊ အောက်ဖော်ပြပါ ပတ်ဝန်းကျင်နှင့်လူမှုရေးအပေါ် ထိခိုက်မှုများ ဖြစ်ပေါ်ခြင်းကြောင့် ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်း (IEE) ဆောင်ရွက်ရမည့် စီမံကိန်းလုပ်ငန်းဖြစ်ကြောင်း ပြည်ထောင်စုဝန်ကြီးရုံးသို့ ရည်ညွှန်း (၅) ပါစာဖြင့် တင်ပြခဲ့ရာ ပြည်ထောင်စုဝန်ကြီးရုံး ရည်ညွှန်း (၆) ပါစာဖြင့် အကြောင်းပြန်ကြားခွင့် ပြုခဲ့ပါသည်-

- (က) လေထုညစ်ညမ်းမှုဖြစ်စေနိုင်ခြင်း (ဖြတ်တောက်၍ ကော်ကပ်ခြင်း လုပ်ငန်းစဉ် များမှ Volatile Organic Compound များ ထွက်ရှိခြင်း၊ အပူပေးခြင်း လုပ်ငန်းစဉ်များမှ Carbon Dioxide (CO₂) and Oxides of Nitrogen (NO_x) ထွက်ရှိနိုင်ခြင်း၊)
- (ခ) စွန့်ပစ်အစိုင်အခဲများ ထွက်ရှိနိုင်ခြင်း (ထုပ်ပိုးခြင်းနှင့် စွန့်ပစ်စုပုံခြင်းမှ ပလပ်စတစ်နှင့် စက္ကူများ၊ ဝိုင်ယာကြိုးများ၊ သတ္တုအပိုင်းအစများ၊ သန့်ရှင်းရေး နှင့် အခြားလုပ်ငန်းများမှ ထွက်ရှိလာနိုင်သော စွန့်ပစ်အစိုင်အခဲများ)
- (ဂ) စွမ်းအင်သုံးစွဲမှုများပြားနိုင်ခြင်း၊
- (ဃ) ယာဉ်ယန္တရားများ၊ စက်ပစ္စည်းများ မောင်းနှင်လည်ပတ်ရာမှ ဆူညံသံထွက်ပေါ်ခြင်း
- (င) Soldering ပြုလုပ်ရာမှ Lead နှင့် Rosin ထိတွေ့မှု၊ အနံ့ဆိုးထွက်ပေါ်မှုတို့ ကြောင့် ကျန်းမာရေးထိခိုက်မှုများ ဖြစ်ပေါ်နိုင်ခြင်း၊

၇။ သို့ဖြစ်ပါ၍ FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED မှ ဖုန်းအားသွင်းကြိုးနှင့် 3C (Computer, Communication & Consumable Electronic) များတွင် အသုံးပြုရသည့် Archer HDMI, Cushman & H21 စသည့် ဆက်စပ်ပစ္စည်းများကို လက်ခစားစနစ် (CMP Basic) ဖြင့် ထုတ်လုပ်သည့်လုပ်ငန်းသည် အထက်အပိုဒ် (၄)(၅)နှင့်(၆) အရ ယခင်ထုတ်လုပ်မှုနည်းပညာ ပြောင်းလဲထုတ်လုပ်ခြင်း၊ ထုတ်လုပ်မှုဧရိယာ ၅၀၀၀ စတုရန်းမီတာ အထက်ဖြစ်ခြင်းနှင့် ပတ်ဝန်းကျင်နှင့်လူမှုရေးအပေါ်ထိခိုက်မှုဖြစ်ပေါ်ခြင်းတို့ကြောင့် ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာထိခိုက်မှု

များကို ရှောင်ရှားနိုင်ရန် သို့မဟုတ် အနည်းဆုံးဖြစ်စေရန် ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း အစီရင်ခံစာအား ကျွမ်းကျင်ပညာရှင်များဖြင့် ရေးဆွဲ၍ သယံဇာတနှင့်သဘာဝပတ်ဝန်းကျင် ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသို့ တင်ပြအတည်ပြုချက် ရယူရမည်ဖြစ်ပါသဖြင့် အောက်ပါအတိုင်း လိုက်နာဆောင်ရွက်ရန် သဘောထားမှတ်ချက်ပြန်ကြားပါသည်-

- (က) ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်းအပိုဒ် ၃၂ ပါ ပြဋ္ဌာန်းချက် နှင့်အညီ ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း ဆောင်ရွက်မည့် ကျွမ်းကျင် ပညာရှင်၊ တတိယပုဂ္ဂိုလ် သို့မဟုတ် အဖွဲ့အစည်းအား သယံဇာတနှင့်သဘာဝပတ်ဝန်းကျင် ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသို့ တင်ပြအတည်ပြုချက်ရယူရန်၊
- (ခ) ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း အပိုဒ် ၃၄ မှ ၃၈ ပါ ပြဋ္ဌာန်းချက်များနှင့်အညီ စီမံကိန်းအဆိုပြုသူသည် ကနဦးပတ်ဝန်းကျင် ဆန်းစစ်ခြင်း (Initial Environmental Examination - IEE) အစီရင်ခံစာကို အတည်ပြုထားသည့် ကျွမ်းကျင်ပညာရှင်များဖြင့် ရေးဆွဲ၍ သယံဇာတနှင့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင် ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသို့ တင်ပြအတည်ပြုချက် ရယူသွားရန်၊
- (ဂ) စီမံကိန်းဧရိယာအနီးဝန်းကျင်ရှိ ဒေသခံပြည်သူလူထု၏ ဆန္ဒနှင့် သဘောထား များကို ရယူဆောင်ရွက်ရန်၊
- (ဃ) နိုင်ငံတော်မှ ပြဋ္ဌာန်းထားသော ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဥပဒေ၊ ပတ်ဝန်းကျင် ထိန်းသိမ်းရေးနည်းဥပဒေများနှင့် ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်းနှင့် အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာအရည်အသွေး (ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန်ချက်များနှင့်အညီ ဆောင်ရွက်ရန်။

(Handwritten signature)

(လှမောင်သိန်း)

ညွှန်ကြားရေးမှူးချုပ် *(Signature)*

မိတ္တူကို

ပြည်ထောင်စုဝန်ကြီးရုံး၊ သယံဇာတနှင့်သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာန၊



ရုံးအမှတ် (၂၈)

ညွှန်ကြားရေးမှူးရုံး၊ ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊

ရုံးလက်ခံ၊ မျှောစာတွဲ

Appendix (2): Certificate for Transitional Consultant Registration of
Organization

REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation
CERTIFICATE FOR TRANSITIONAL CONSULTANT REGISTRATION
(ကြားကာလအကြံပေးလုပ်ကိုင်သူမှတ်ပုံတင်ခြင်းအထောက်အထားလက်မှတ်)





No. 00006 Date 01 JUL 2017

The Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation, hereby, issues this certificate to the organization under Environmental Impact Assessment Procedure, Notification No. 616/2015.
(ပတ်ဝန်းကျင် ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း၊ အမိန့်ကြော်ငြာစာအမှတ်၊ ၆၁၆/၂၀၁၅ အရ သယံဇာတနှင့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဤအထောက်အထားလက်မှတ်ကို အဖွဲ့အစည်းအား ထုတ်ပေးလိုက်သည်။)

(a) Name of Organization (အဖွဲ့အစည်းအမည်)	Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.
(b) Name of the representative in the organization (အဖွဲ့အစည်းကိုယ်စားလှယ်၏ အမည်)	Engr. U Sein Thaug Oo
(c) Citizenship of the representative in the organization (အဖွဲ့အစည်းကိုယ်စားလှယ်၏ နိုင်ငံသား)	Myanmar
(d) Identity Card /Passport Number of the representative person in the organization (အဖွဲ့အစည်းကိုယ်စားလှယ်၏ မှတ်ပုံတင်/နိုင်ငံကူးလက်မှတ် အမှတ်)	12/ Ma Ya Ka (N) 082871
(e) Address of organization (ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ)	115, Kanaung Min Thargyi Road, Hlaing Thar Yar Industrial City, Zone (1), Hlaing Thar Yar Township, Yangon. gmescompany@gmail.com , 09 5122448
(f) Type of Consultancy (အကြံပေးလုပ်ကိုင်မှုအမျိုးအစား)	Organization
(g) Duration of validity (သက်တမ်းကုန်ဆုံးရက်)	31 March 2018

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for one year from (1.4.2018) to (31.3.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၀-၄-၂၀၁၈) မှတ်တမ်း (၃၁.၃.၂၀၁၉)
ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ်အထိ တိုးချိန်သည်။
Soe Naing
14.9.2018
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department


 Director General
 Environmental Conservation Department
 Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation

Areas of Expertise Permitted
(ခွင့်ပြုသည့် ကျွမ်းကျင်မှုနယ်ပယ်များ)

1. Air Pollution Control

2. Chemical Engineering Process Design, Industrial Management

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six month from (1.1.2021) to (30.6.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၀-၆-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six months from (1.7.2021) to (31.12.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၇-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for nine months from (1.4.2019) to (31.12.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၉) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ (၉)လ သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
12.6.2019
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.1.2020) to (31.12.2020)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၀) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၀) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ် သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
16.1.2020
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

**Appendix (3): Certificate for Transitional Consultant Registration of
Personal**



REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation
CERTIFICATE FOR TRANSITIONAL CONSULTANT REGISTRATION
(ကြားကာလအကြံပေးလုပ်ကိုင်သူမှတ်ပုံတင်ခြင်းအထောက်အထားလက်မှတ်)



No. 0023 Date 14.9.2018

The Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation, hereby, issues this certificate to the person under Environmental Impact Assessment Procedure, Notification No. 616/2015.

(ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း၊ အမိန့်ကြော်ငြာစာအမှတ်၊ ၆၁၆/၂၀၁၅ အရ သယ်ဇာတနှင့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဤအထောက်အထားလက်မှတ်ကို လူပုဂ္ဂိုလ်အားထုတ်ပေးလိုက်သည်။)

(a) Name of Consultant (အကြံပေးပုဂ္ဂိုလ်အမည်)	Engr. U Sein Thaug Oo
(b) Citizenship (နိုင်ငံသား)	Myanmar
(c) Identity Card / Passport Number (မှတ်ပုံတင်/နိုင်ငံကူးလက်မှတ်အမှတ်)	12/ Ma Ya Ka (N) 082871
(d) Address (ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ)	No. 17/D, Aung Theikdi Yeik Thar, Mayangone Township, Yangon. gmescompany@gmail.com , seinthaungoo@gmail.com 09 5122448
(e) Organization (အဖွဲ့အစည်း)	Green Myanmar Environmental Services Co.,Ltd.
(f) Type of Consultancy (အကြံပေးလုပ်ကိုင်မှုအမျိုးအစား)	Person
(g) Duration of validity (သက်တမ်းကုန်ဆုံးရက်)	31 March 2018

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း

The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.4.2018) to (31.3.2019)

ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၈) ရက်နေ့မှ (၃၁-၃-၂၀၁၉) ရက်နေ့ထိ တစ်နှစ်သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။

Soe Naing
14.9.2018

For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

Soe Naing

Director General
Environmental Conservation Department
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation

Areas of Expertise Permitted
(ခွင့်ပြုသည့် ကျွမ်းကျင်မှုနယ်ပယ်များ)

1. Air Pollution Control

2. Chemical Engineering Process Design, Industrial Management

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six month from (1.1.2021) to (30.6.2021) ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၀-၆-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six months from (1.7.2021) to (31.12.2021) ဤလက်မှတ်အား (၁-၇-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for nine months from (1.4.2019) to (31.12.2019) ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၉) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ (၉)လ သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
12.6.2019
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.1.2020) to (31.12.2020) ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၀) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၀) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ် သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
16.1.2020
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department



REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation
CERTIFICATE FOR TRANSITIONAL CONSULTANT REGISTRATION



(ကြားကာလအကြိမ်ပေးလုပ်ကိုင်သူမှတ်ပုံတင်ခြင်းအထောက်အထားလက်မှတ်)

No. 0019 Date 07/03/2017

The Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation, hereby, issues this certificate to the person under Environmental Impact Assessment Procedure, Notification No. 616/2015.

(ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း၊ အမိန့်ကြော်ငြာစာအမှတ်၊ ၆၁၆/၂၀၁၅ အရ သယံဇာတနှင့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဤအထောက်အထားလက်မှတ်ကို လူပုဂ္ဂိုလ်အားထုတ်ပေးလိုက်သည်။)

- (a) Name of Consultant (အကြံပေးပုဂ္ဂိုလ်အမည်) Engr. U Kyaw Soe Win
- (b) Citizenship (နိုင်ငံသား) Myanmar
- (c) Identity Card / Passport Number (မှတ်ပုံတင်/နိုင်ငံကူးလက်မှတ် အမှတ်) 12/ Ou Ka Ta (Naing) 038453
- (d) Address (ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ) No. 155, Kanaung Min Thargyi Road, Hlaing Thar Yar Industrial City, Zone(1), Hlaing Thar Yar Township, Yangon
gmescompany@gmail.com
ksw1963@gmail.com , 09 5081451
- (e) Organization (အဖွဲ့အစည်း) Green Myanmar Environmental Services Company Limited
- (f) Type of Consultancy (အကြံပေးလုပ်ကိုင်မှုအမျိုးအစား) Person
- (g) Duration of validity (သက်တမ်းကုန်ဆုံးရက်) 31 March 2018

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးပွင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.4.2018) to (31.3.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၈) ရက်နေ့မှ (၃၁-၃-၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ်သက်တမ်း တိုးပွင့်သည်။
Soe Naing
14.9.2018
For Director General (Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

Soe Naing

Director General
Environmental Conservation Department
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation

Areas of Expertise Permitted
(ခွင့်ပြုသည့် ကျွမ်းကျင်မှုနယ်ပယ်များ)

1. Facilitation of meeting

2. Industrial Management

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six month from (1.1.2021) to (0.6.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၆-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for nine months from (1.4.2019) to (31.12.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၉) ရက်နေ့မှ (၃၁.၁၂.၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ (၉)လ သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
12.6.2019
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six months from (1.7.2021) to (31.12.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၇-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.1.2020) to (31.12.2020)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၀) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၀) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ် သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
1.1.2021
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department



REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation
CERTIFICATE FOR TRANSITIONAL CONSULTANT REGISTRATION



(ကြားကာလအကြံပေးလုပ်ကိုင်သူမှတ်ပုံတင်ခြင်းအထောက်အထားလက်မှတ်)

No. 10021 Date 11.03.2018

The Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation, hereby, issues this certificate to the person under Environmental Impact Assessment Procedure, Notification No. 616/2015.

(ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း၊ အမိန့်ကြော်ငြာစာအမှတ်၊ ၆၁၆/၂၀၁၅ အရ သယံဇာတနှင့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဤအထောက်အထားလက်မှတ်ကို လူပုဂ္ဂိုလ်အားထုတ်ပေးလိုက်သည်။)

- (a) Name of Consultant (အကြံပေးပုဂ္ဂိုလ်အမည်) Engr. Daw Khin Swe Aye
- (b) Citizenship (နိုင်ငံသား) Myanmar
- (c) Identity Card / Passport Number (မှတ်ပုံတင်/နိုင်ငံကူးလက်မှတ် အမှတ်) 12/Sa Kha Na (N) 017708
- (d) Address (ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ) 14 B, Wai Lu Wun Main Street, Sanchaung, Yangon.
khinsweawe.daw@gmail.com , 09 5015475
- (e) Organization (အဖွဲ့အစည်း) Green Myanmar Environmental Services Co.,Ltd.
- (f) Type of Consultancy (အကြံပေးလုပ်ကိုင်မှုအမျိုးအစား) Person
- (g) Duration of validity (သက်တမ်းကုန်ဆုံးရက်) 31 March 2018

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for one year from (1.4.2018) to (31.3.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၈) ရက်နေ့မှ (၃၁-၃-၂၀၁၉)
ရက်နေ့ထိ တစ်နှစ်သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
14.9.2018
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

Soe Naing
14.9.2018

Director General
Environmental Conservation Department
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation

Areas of Expertise Permitted
(ခွင့်ပြုသည့် ကျွမ်းကျင်မှုနယ်ပယ်များ)

1. Air Pollution Control


2. Waste Management

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six month from (1.1.2021) to (30.6.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၀-၆-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
See Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department


EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for nine months from (1.4.2019) to (31.12.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၉) ရက်နေ့မှ (၃၁.၁၂.၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ (၉)လ သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
See Naing 12.6.2019
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six months from (1.7.2021) to (31.12.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၇-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
See Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.1.2020) to (31.12.2020)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၀) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၀) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ် သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
See Naing 1st.1.2020
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department



REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation
CERTIFICATE FOR TRANSITIONAL CONSULTANT REGISTRATION
 (ကြားကာလအကြိမ်းလုပ်ကိုင်သူမှတ်ပုံတင်ခြင်းအထောက်အထားလက်မှတ်)



No. 10028 Date 14.03.2018

The Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation, hereby, issues this certificate to the person under Environmental Impact Assessment Procedure, Notification No. 616/2015.


(ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း၊ အမိန့်ကြော်ငြာစာအမှတ်၊ ၆၁၆/၂၀၁၅ အရ သယံဇာတနှင့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဤအထောက်အထားလက်မှတ်ကို လူပုဂ္ဂိုလ်အားထုတ်ပေးလိုက်သည်။)

(a) Name of Consultant (အကြံပေးပုဂ္ဂိုလ်အမည်)	Prof. Engr. Daw Tin May Soe
(b) Citizenship (နိုင်ငံသား)	Myanmar
(c) Identity Card / Passport Number (မှတ်ပုံတင်/နိုင်ငံကူးလက်မှတ် အမှတ်)	12/ Ka Ma Ya (N) 016072
(d) Address (ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ)	115, Kanaung Min Thargyi Road, Hlaing Thar Yar Industrial City, Zone (1), Hlaing Thar Yar Township, Yangon. tinmaysoe949@gmail.com , 09 5077081
(e) Organization (အဖွဲ့အစည်း)	Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.
(f) Type of Consultancy (အကြံပေးလုပ်ကိုင်မှုအမျိုးအစား)	Person
(g) Duration of validity (သက်တမ်းကုန်ဆုံးရက်)	31 March 2018

EXTENSION
 သက်တမ်းတိုးပေးခြင်း

The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.4.2018) to (31.3.2019)
 ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၈) မှတ်ပုံတင် (၃၁-၃-၂၀၁၉) မှတ်ပုံတင်ထိ ထပ်မံသက်တမ်း တိုးပေးခြင်း

Soe Naing
 14.3.2018
 For Director General
 (Soe Naing, Director)
 Environmental Conservation Department


 Director General
 Environmental Conservation Department
 Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation

Areas of Expertise Permitted
(ခွင့်ပြုသည့် ကျွမ်းကျင်မှုနယ်ပယ်များ)

1. Water Pollution Control

2. Chemical Engineering Process Design

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for six month from (1.1.2021) to (30.6.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၀-၆-၂၀၂၁)
ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for nine months from (1.4.2019) to (31.12.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၉) ရက်နေ့မှ (၃၁.၁၂.၂၀၁၉)
ရက်နေ့အထိ (၉)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for six months from (1.7.2021) to (31.12.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၇-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၁)
ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for one year from (1.1.2020) to (31.12.2020)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၀) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၀)
ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ် သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department



REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation
CERTIFICATE FOR TRANSITIONAL CONSULTANT REGISTRATION
(ကြားကာလအကြံပေးလုပ်ကိုင်သူမှတ်ပုံတင်ခြင်းအထောက်အထားလက်မှတ်)



No. 10026 Date 01 JUL 2017

The Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation, hereby, issues this certificate to the person under Environmental Impact Assessment Procedure, Notification No. 616/2015.

(ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း၊ အမိန့်ကြော်ငြာစာအမှတ်၊ ၆၁၆/၂၀၁၅ အရ သယံဇာတနှင့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဤအထောက်အထားလက်မှတ်ကို လူပုဂ္ဂိုလ်အားထုတ်ပေးလိုက်သည်။)

- (a) Name of Consultant (အကြံပေးပုဂ္ဂိုလ်အမည်) U Myo Myint
- (b) Citizenship (နိုင်ငံသား) Myanmar
- (c) Identity Card / Passport Number (မှတ်ပုံတင်/နိုင်ငံကူးလက်မှတ်အမှတ်) 12/ Pa Ba Ta (N) 015315
- (d) Address (ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ) 115, Kanaung Min Thargyi Road, Hlaing Thar Yar Industrial City, Zone (1), Hlaing Thar Yar Township, Yangon.
gmescompany@gmail.com , 09 2012723
- (e) Organization (အဖွဲ့အစည်း) Green Myanmar Environmental Services Co.,Ltd.
- (f) Type of Consultancy (အကြံပေးလုပ်ကိုင်မှုအမျိုးအစား) Person
- (g) Duration of validity (သက်တမ်းကုန်ဆုံးရက်) 31 March 2018

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.4.2018) to (31.3.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၀-၄-၂၀၁၈) ရက်နေ့မှ (၃၁-၃-၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ်သက်တမ်း တိုးပွားသည်။
Soe Naing 4.9.2018
For Director General (Soe Naing, Director) Environmental Conservation Department

Handwritten signature in blue ink.

Director General
Environmental Conservation Department
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation

Areas of Expertise Permitted
(ခွင့်ပြုသည့် ကျွမ်းကျင်မှုနယ်ပယ်များ)


1. Chemical Engineering, Laboratory Analysis for Water and Wastewater

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for six month from (1.1.2021) to (30.6.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၀-၆-၂၀၂၁)
ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department


EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for nine months from (1.4.2019) to (31.12.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၉) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၁၉)
ရက်နေ့အထိ (၉)လ သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
12.6.2019
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for six months from (1.7.2021) to (31.12.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၇-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၁)
ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended
for one year from (1.1.2020) to (31.12.2020)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၀) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၀)
ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ် သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department



REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation



CERTIFICATE FOR TRANSITIONAL CONSULTANT REGISTRATION
 (ကြားကာလအကြံပေးလုပ်ကိုင်သူမှတ်ပုံတင်ခြင်းအထောက်အထားလက်မှတ်)

No. 0022 Date 14.03.2018

The Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation, hereby, issues this certificate to the person under Environmental Impact Assessment Procedure, Notification No. 616/2015.

(ပတ်ဝန်းကျင်ထိခိုက်မှုဆန်းစစ်ခြင်းဆိုင်ရာ လုပ်ထုံးလုပ်နည်း၊ အမိန့်ကြော်ငြာစာအမှတ်၊ ၆၁၆/၂၀၁၅ အရ သယံဇာတနှင့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဤအထောက်အထားလက်မှတ်ကို လူပုဂ္ဂိုလ်အားထုတ်ပေးလိုက်သည်။)


(a) Name of Consultant (အကြံပေးပုဂ္ဂိုလ်အမည်)	Daw Khin Shwe Htay
(b) Citizenship (နိုင်ငံသား)	Myanmar
(c) Identity Card / Passport Number (မှတ်ပုံတင်/နိုင်ငံကူးလက်မှတ် အမှတ်)	12/ Tha Ga Ka (N) 008808
(d) Address (ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ)	No. 115, Kanaung Min Thargyi Road, Hlaing Thar Yar Industrial City, Zone (1), Hlaing Thar Yar Township, Yangon shwehtay.khin@gmail.com , 09 5032910
(e) Organization (အဖွဲ့အစည်း)	Green Myanmar Environmental Services Co.,Ltd.
(f) Type of Consultancy (အကြံပေးလုပ်ကိုင်မှုအမျိုးအစား)	Person
(g) Duration of validity (သက်တမ်းကုန်ဆုံးရက်)	31 March 2018

EXTENSION
 သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း

The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.4.2018) to (31.3.2019)
 ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၈) ရက်နေ့မှ (၃၁-၃-၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ်သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။

Soe Naing
 14.3.2018

For Director General
 (Soe Naing, Director)
 Environmental Conservation Department


 Director General
 Environmental Conservation Department
 Ministry of Natural Resources and Environmental Conservation

Areas of Expertise Permitted
(ခွင့်ပြုသည့် ကျွမ်းကျင်မှုနယ်ပယ်များ)

1. Water Pollution Control
2. Waste Management

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six month from (1.1.2021) to (30.6.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၀-၆-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for nine months from (1.4.2019) to (31.12.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၉) ရက်နေ့မှ (၃၁.၁၂.၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ (၉)လ သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
12.6.2019
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six months from (1.7.2021) to (31.12.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၇-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.1.2020) to (31.12.2020)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၀) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၀) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ် သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
31.12.2020
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

Areas of Expertise Permitted
(ရွှင်ပြုသည့် ကျွမ်းကျင်မှုနယ်ပယ်များ)

1. Socio-Economy

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six month from (1.1.2021) to (30.6.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၀-၆-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for nine months from (1.4.2019) to (31.12.2019)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၄-၂၀၁၉) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၁၉) ရက်နေ့အထိ (၉)လ သက်တမ်း တိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for six months from (1.7.2021) to (31.12.2021)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၇-၂၀၂၁) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၁) ရက်နေ့အထိ (၆)လ သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

EXTENSION
သက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်း
The VALIDITY of this certificate is extended for one year from (1.1.2020) to (31.12.2020)
ဤလက်မှတ်အား (၁-၁-၂၀၂၀) ရက်နေ့မှ (၃၁-၁၂-၂၀၂၀) ရက်နေ့အထိ တစ်နှစ် သက်တမ်းတိုးမြှင့်သည်။
Soe Naing
For Director General
(Soe Naing, Director)
Environmental Conservation Department

Appendix (4): Certificate of Incorporation



ကုမ္ပဏီမှတ်ပုံတင်လက်မှတ်
Certificate of Incorporation

ဖောက်ခံလင့်ခံ မြန်မာ ကုမ္ပဏီ လီမိတက်
FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED
Company Registration No. 114111740

မြန်မာနိုင်ငံကုမ္ပဏီများအက်ဥပဒေ ၁၉၁၄ ခုနှစ် အရ
ဖောက်ခံလင့်ခံ မြန်မာ ကုမ္ပဏီ လီမိတက်
အား ၂၀၁၃ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ ၂၅ ရက်နေ့တွင်
အစုရှယ်ယာအားဖြင့် တာဝန်ကန့်သတ်ထား သည့် အများနှင့်မသက်ဆိုင်သောကုမ္ပဏီ
အဖြစ် ဖွဲ့စည်းမှတ်ပုံတင်ခွင့် ပြုလိုက်သည်။

This is to certify that
FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED
was incorporated under the Myanmar Companies Act 1914 on 25 July
2013 as a Private Company Limited by Shares.


ကုမ္ပဏီမှတ်ပုံတင်အရာရှိ
Registrar of Companies

ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုနှင့်ကုမ္ပဏီများညွှန်ကြားမှုဦးစီးဌာန
Directorate of Investment and Company Administration



Former Registration No. 322FC/2013-2014

Appendix (5): MIC Permit

 THE REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
The Myanmar Investment Commission
PERMIT

Form (2)
Ser. No. 769
Dated 12 July 2013

Permit No. 597/2013 Date 12 July 2013

The Myanmar Investment Commission issues this Permit under Section 13(b) of the Republic of the Union of Myanmar Foreign Investment Law-

(a) Name of Investor/Promoter MR. WANG JUNG-HUA

(b) Citizenship TAIWANESE

(c) Address YU FONG ZONE, ZHANG MUTOU TOWN, DONGGUAN CITY, GUANG DONG PROVINCE, PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA

(d) Name and Address of principal organization SINOBEST (BROTHERS) LTD. UNIT A, 11/F, CLEVELAND MANSION, 5-7, CLEVELAND STREET, CAUSEWAY BAY HONG KONG

(e) Place of Incorporation HONG KONG

(f) Type of business in which investment is to be MANUFACTURING OF ALL KINDS OF ALU-ZINC DIE CASTING PRODUCTS AND PLASTIC INJECTION PRODUCTS, ALL KINDS OF BADGES, FANCY JEWELRY, PRINTING, ELECTRIC PLATING, KEY CHAINS, MEDALS, BUCKLES AND TABLE FANCY PRODUCTS UNDER CMP BASIS

(g) Place(s) at which investment is permitted PLOT NO. (C-8) MINGALADON INDUSTRIAL PARK, MINGALADON TOWNSHIP, YANGON REGION

(h) Amount of foreign capital US \$ 7.979 MILLION

(i) Period for bringing in foreign capital WITHIN 2 YEARS FROM THE DATE OF ISSUANCE OF MIC PERMIT

(j) Total amount of capital (Kyat) EQUIVALENT IN KYAT OF US \$ 7.979 MILLION


(k) Construction period 1 YEAR

(l) Permitted duration of investment 35 YEARS

(m) Form of investment WHOLLY FOREIGN OWNED INVESTMENT

(n) Name of the economic organization to be formed in Myanmar SINOBEST JEWELRY COMPANY LIMITED

Winstheim
Chairman
The Myanmar Investment Commission

 THE REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
The Myanmar Investment Commission
PERMIT

Form (2)
Ser. No. 769
Dated 12 July 2013

Permit No. 597/2013 Date 12 July 2013

The Myanmar Investment Commission issues this Permit under Section 13(b) of the Republic of the Union of Myanmar Foreign Investment Law-

(a) Name of Investor/Promoter MR. WANG JUNG-HUA

(b) Citizenship TAIWANESE

(c) Address YU FONG ZONE, ZHANG MUTOU TOWN, DONGGUAN CITY, GUANG DONG PROVINCE, PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA

(d) Name and Address of principal organization SINOBEST (BROTHERS) LTD. UNIT A, 11/F, CLEVELAND MANSION, 5-7, CLEVELAND STREET, CAUSEWAY BAY HONG KONG

(e) Place of Incorporation HONG KONG

(f) Type of business in which investment is to be MANUFACTURING OF ALL KINDS OF ALU-ZINC DIE CASTING PRODUCTS AND PLASTIC INJECTION PRODUCTS, ALL KINDS OF BADGES, FANCY JEWELRY, PRINTING, ELECTRIC PLATING, KEY CHAINS, MEDALS, BUCKLES AND TABLE FANCY PRODUCTS UNDER CMP BASIS

(g) Place(s) at which investment is permitted PLOT NO. (C-8) MINGALADON INDUSTRIAL PARK, MINGALADON TOWNSHIP, YANGON REGION

(h) Amount of foreign capital US \$ 7.979 MILLION

(i) Period for bringing in foreign capital WITHIN 2 YEARS FROM THE DATE OF ISSUANCE OF MIC PERMIT

(j) Total amount of capital (Kyat) EQUIVALENT IN KYAT OF US \$ 7.979 MILLION


(k) Construction period 1 YEAR

(l) Permitted duration of investment 35 YEARS

(m) Form of investment WHOLLY FOREIGN OWNED INVESTMENT

(n) Name of the economic organization to be formed in Myanmar SINOBEST JEWELRY COMPANY LIMITED

Winstheim
Chairman
The Myanmar Investment Commission

 THE REPUBLIC OF THE UNION OF MYANMAR
The Myanmar Investment Commission
PERMIT

Form (2)
Sr. No. 769
Dated 12 July 2013

Permit No. 597/2013 Date 12 July 2013

The Myanmar Investment Commission issues this Permit under Section 13(b) of the Republic of the Union of Myanmar Foreign Investment Law-

(a) Name of Investor/Promoter MR. WANG JUNG-HUA

(b) Citizenship TAIWANESE

(c) Address YU FONG ZONE, ZHANG MUTOU TOWN, DONGGUAN CITY, GUANG DONG PROVINCE, PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA

(d) Name and Address of principal organization SINOBEST (BROTHERS) LTD. UNIT A, 11/F, CLEVELAND MANSION, 5-7, CLEVELAND STREET, CAUSEWAY BAY HONG KONG

(e) Place of Incorporation HONG KONG

(f) Type of business in which investment is to be MANUFACTURING OF ALL KINDS OF ALU-ZINC DIE CASTING PRODUCTS AND PLASTIC INJECTION PRODUCTS, ALL KINDS OF BADGES, FANCY JEWELRY, PRINTING, ELECTRIC PLATING, KEY CHAINS, MEDALS, BUCKLES AND TABLE FANCY PRODUCTS UNDER CMP BASIS

(g) Place(s) at which investment is permitted PLOT NO. (C-8) MINGALADON INDUSTRIAL PARK, MINGALADON TOWNSHIP, YANGON REGION

(h) Amount of foreign capital US \$ 7.979 MILLION

(i) Period for bringing in foreign capital WITHIN 2 YEARS FROM THE DATE OF ISSUANCE OF MIC PERMIT

(j) Total amount of capital (Kyat) EQUIVALENT IN KYAT OF US \$ 7.979 MILLION

(k) Construction period 1 YEAR

(l) Permitted duration of investment 35 YEARS

(m) Form of investment WHOLLY FOREIGN OWNED INVESTMENT

(n) Name of the economic organization to be formed in Myanmar SINOBEST JEWELRY COMPANY LIMITED

Winstheim
Chairman
The Myanmar Investment Commission

Appendix (6): Certificate of Insurance



Certificate of insurance

POLICY NO. : 130009FCP0000178
INSURED : Foxlink Myanmar Company Limited
INSURANCE PERIOD : From 30th June, 2020 to 30th June, 2021
beginning and ending at noon Local Standard Time

This certificate is issued as a matter of information only and conferred no rights upon the certificate holder. This certificate does not amend, extend or alter the coverage afforded by the Policies below :

Company Affording Coverage : **SHINKONG INSURANCE CO., LTD.**

Name of Insured : Foxlink Myanmar Company Limited

Location: Plot C(8), Mingalardon Industrial Zone ,Mingalardon Tsp ..Yangon ,Myanmar

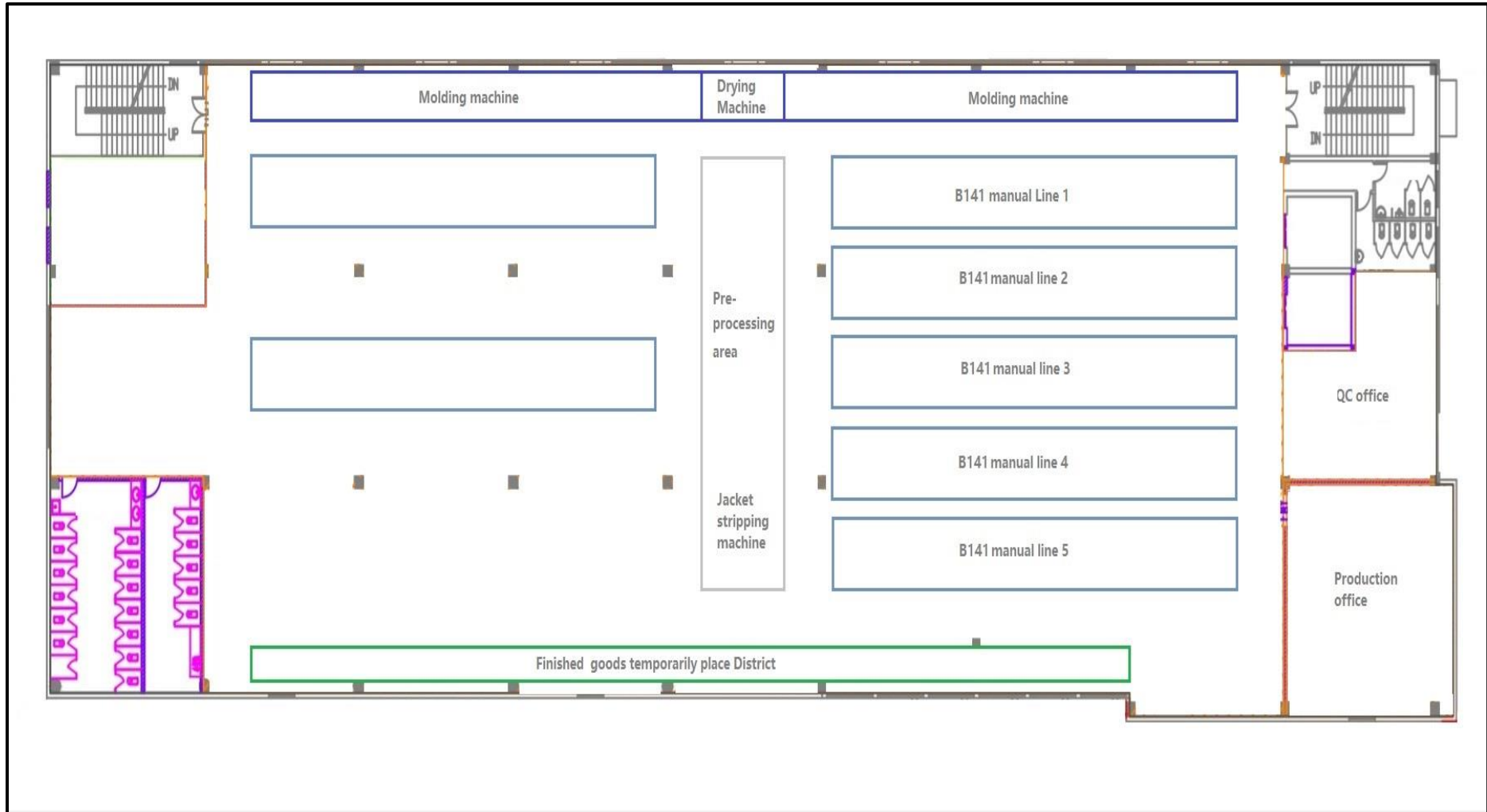
SUM INSURED				
Building fixture & fitting	Machinery (including mold)	Equipment	Stocks	Total
NT\$255,000,000.	NT\$100,000,000.	NT\$5,200,000.	NT\$70,000,000.	NT\$430,200,000.

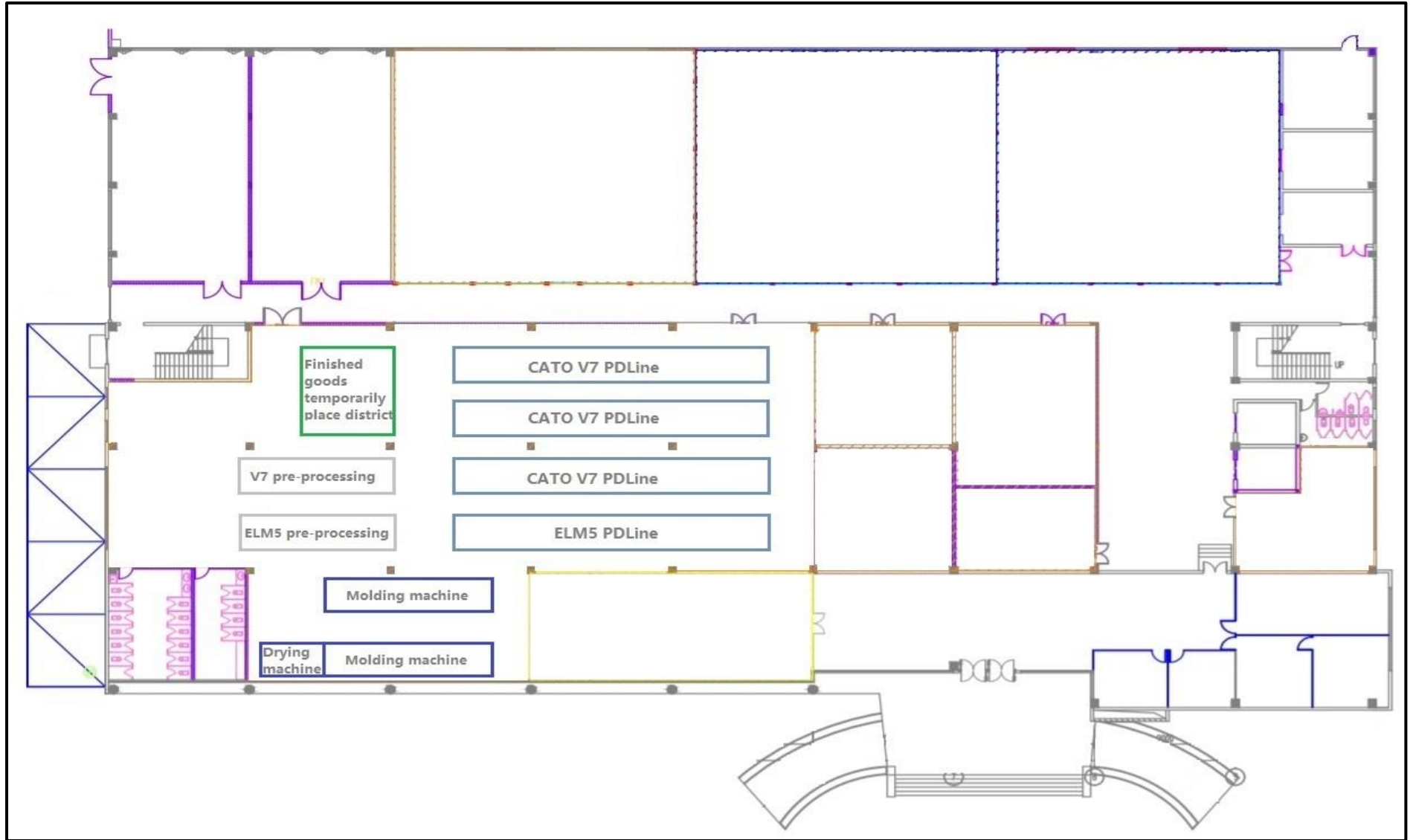
SHINKONG INSURANCE CO., LTD.

Simon Tsai Manager
Fire Insurance Dept.(4)

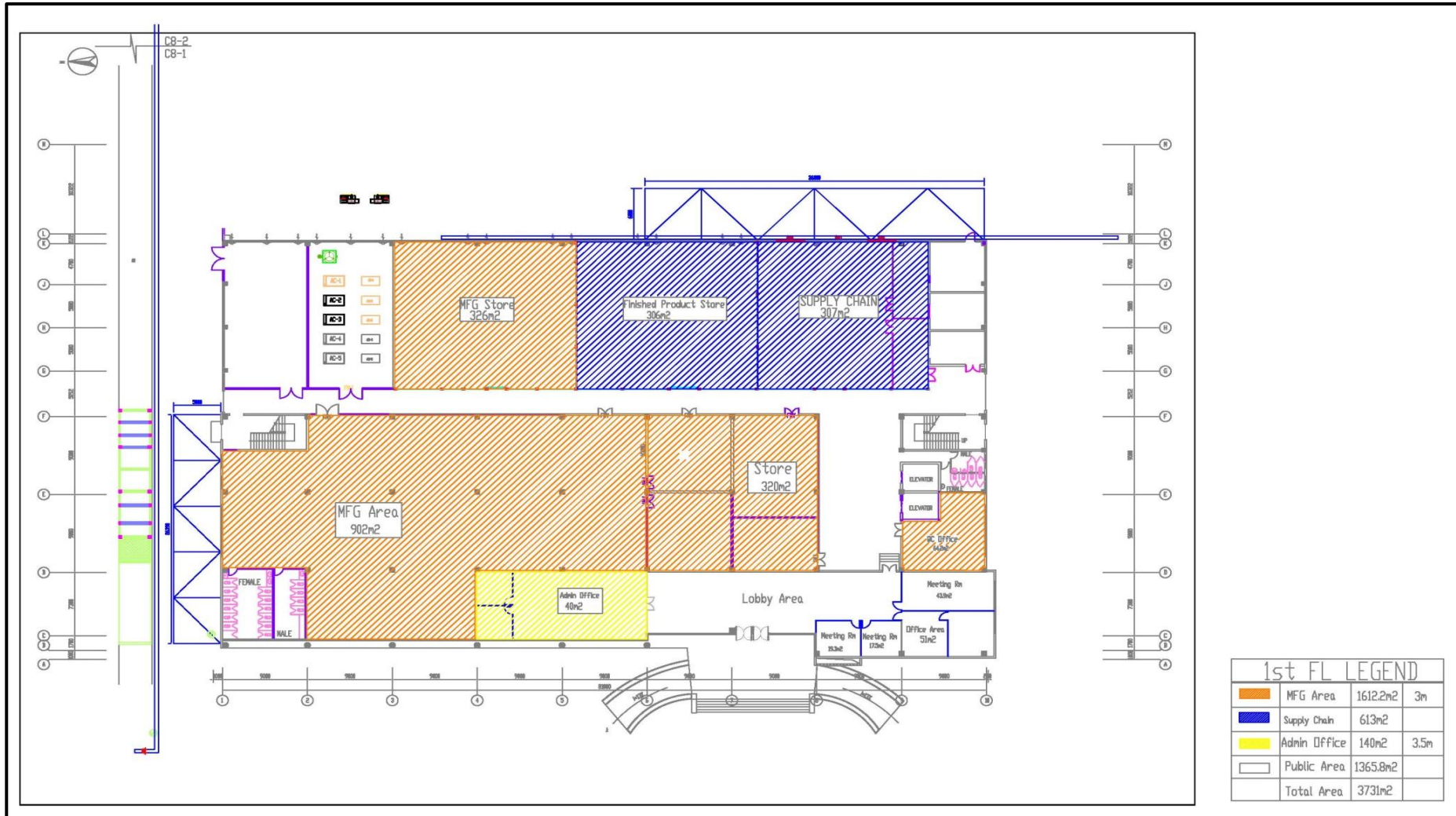
Authorized Signature

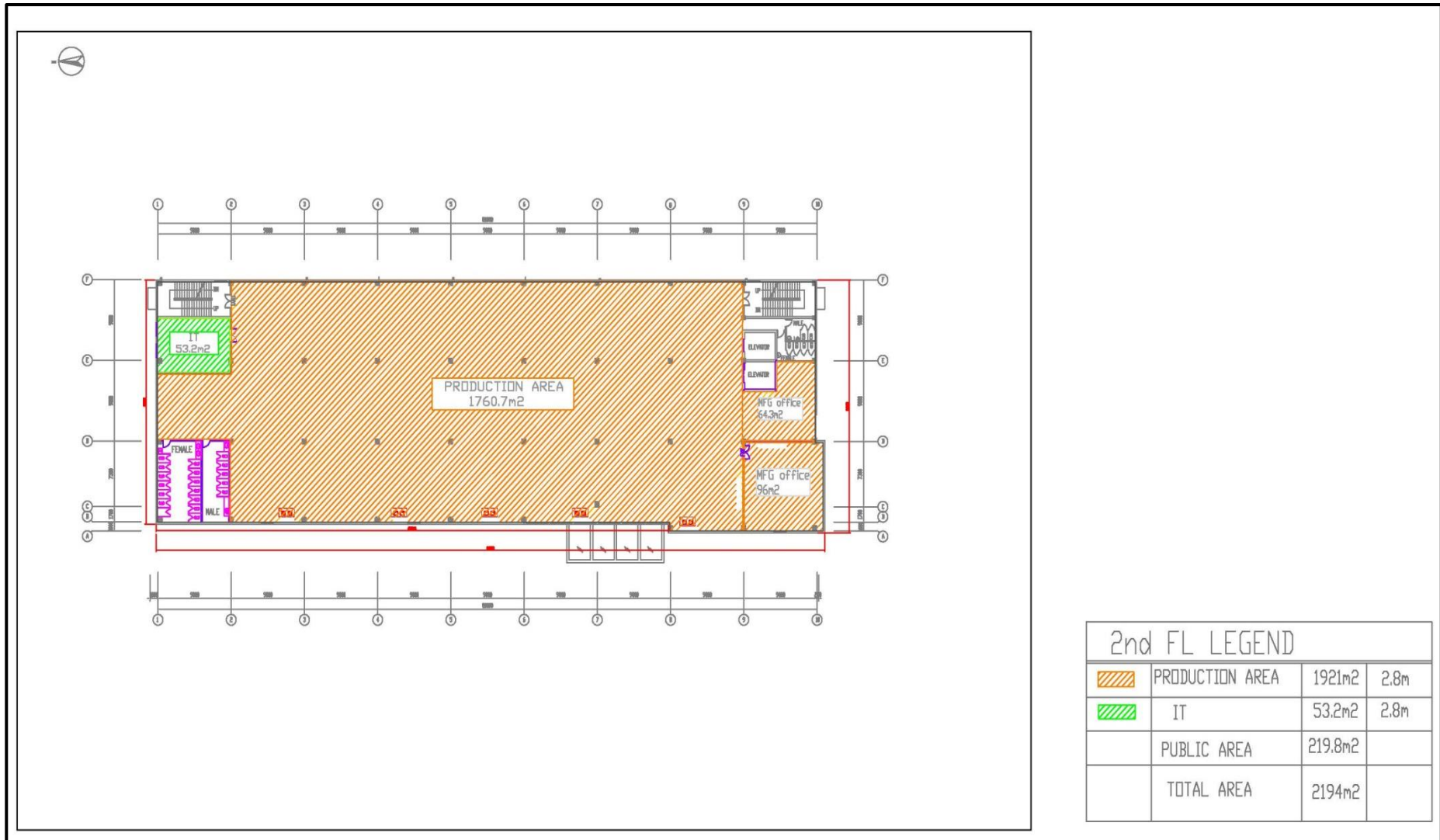
Appendix (7): Machine Layout

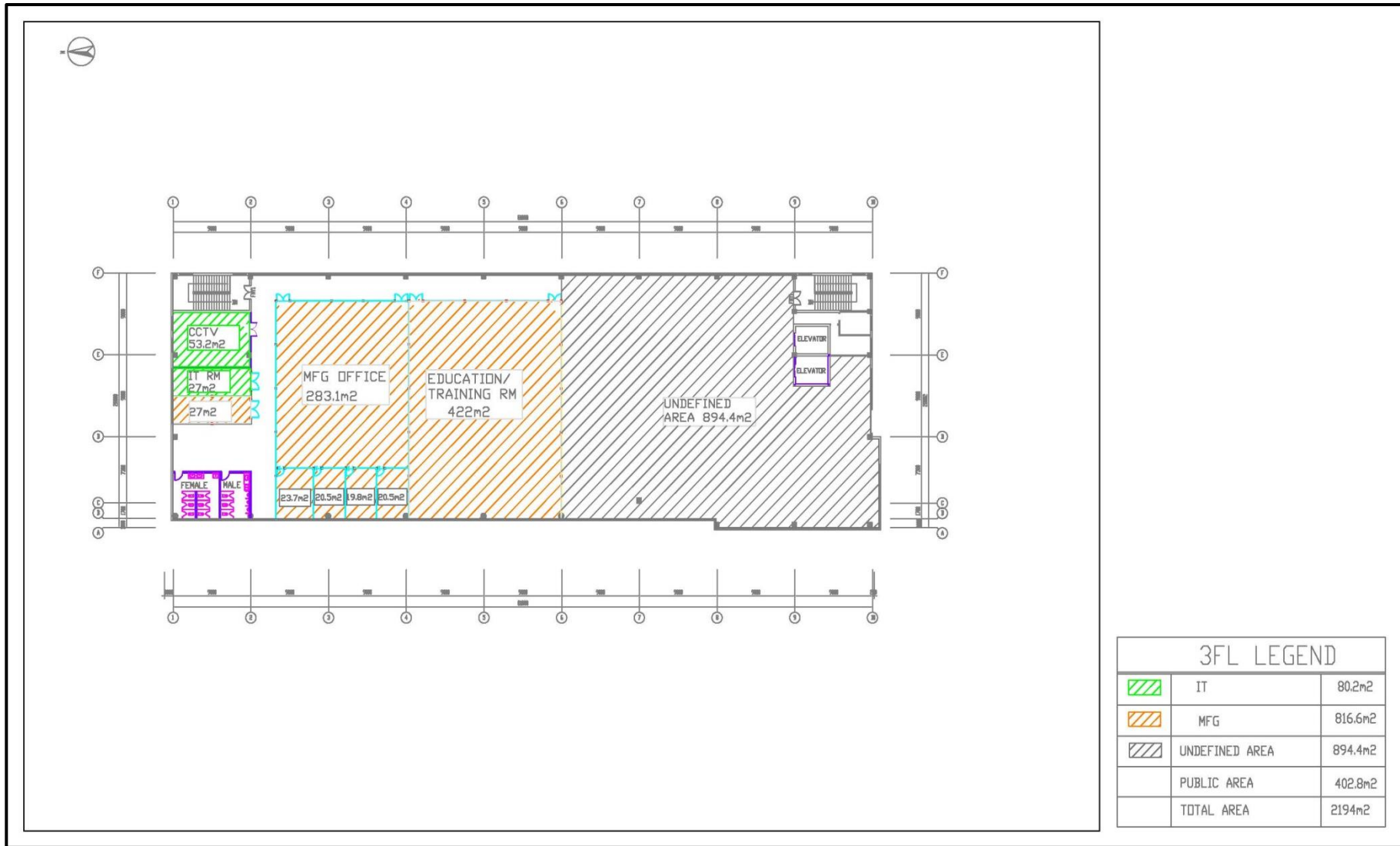




Appendix (8): Building Layout for C (8-1)







Appendix (9): Training and Medical Checkup Record

Date	Time	Duration	Training Course	Participants	Remark
Nov		1hr	New Employee Training	142	
Dec		1hr	New Employee Training	3	
Jan		1 hr	New Employee Training	4	
Feb		1hr	New Employee Training	20	
Apr		1 hr	New Employee Training	1	
May		1 hour	New Employee Training	19	
June		1 hr	New Employee Training	14	
July		1 hr	New Employee Training	3	
16-Dec-19	17:00 - 18:00	1hr	Company rules and regulations	72	
16-Jan-20	10:00 - 11:00	1 hr	SSB Benefits Training	46	
3-Oct-19	16:00 - 16:30	0.5 hr	Preparation of firefighting rehearsal & how to use fire equipments	11	
18-Oct-19 ~ 20-Oct-19	08:00 - 17:00	24 hrs	Occupational Safety and Health Risk Management	2	External
19-Nov-19	09:00 - 16:30	7.5 hr	Occupational Safety and Health Risk Management	3	
23-Nov-19	08:00 - 09:30	1.5 hr	General knowledge of environment, health and safety	14	
29-Nov-19	08:00 - 08:30	0.5 hr	First-Aid general knowledge	17	
19-Dec-19	07:30 - 08:30	1 hr	Fire safety & Fire equipments introduce	13	
13-Jan-20 ~ 07-Feb-20		4 weeks	Fire safety Manage Course	1	External (Fire Services Department)
22-Jan-20	09:00 - 10:30	1.5 hr	Firefighting Rehearsal	106	External (Fire Services Department)
4-Mar-20	11:00 - 11:45	0.75 hr	Health Education Symposium on Prevention for Coronavirus Disease(COVID-19)	691	
25-Mar-20	06:30 - 08:30	2 hr	Occupational Safety and Health Risk Management	12	
6-Apr-20	15:00 - 16:00	1 hr	Epidemic Prevention Training	715	
8-May-20	18:30 - 19:00	0.5 hr	Preparation of epidemic prevention in factory	498	
9-May-20	11:00 - 11:30	0.5 hr	Preparation of epidemic prevention in factory	14	
30-May-20	07:30 - 16:30	8hr	Inspection of electricity equipment and fire safety system	4	
19-Nov-19	17:00 - 18:00	1hr	QC Management	9	
20-Dec-18	17:00 - 18:00	1hr	Production Process	72	
17-Dec-19	17:00 - 18:00	1hr	Improve 5s Concept	72	
19-Dec-19	18:00 - 19:00	1hr	Production Safety	13	
12-Jan-20	15:30 - 16:30	1 hr	Restricted Substance Control	14	
12-Jan-20	13:30 - 14:00	0.5 hr	Operating Molding Machine	14	
11-Feb-20	17:00 - 18:00	1 hr	How to improve UPPH	14	
12-Feb-20	17:00 - 18:00	1 hr	5s Concept improvement	14	

**Initial Environmental Examination-IEE Report for
Manufacturing of Consumer Electronic Products**

Foxlink Myanmar Co., Ltd.

14-Feb-20	17:00 - 19:00	2 hr	Production Management	14	
20-Feb-19	17:00 - 19:00	2 hr	Production process	14	
26-Feb-20	10:00 - 11:00	1 hr	5S and production work place	22	
27-Feb-20	10:00 - 11:00	1 hr	Line Leaders' Responsibilities	19	
16-May-20	11:00 - 11:45	0.75 hr	5S Management	25	
20-May-20	17:00 - 18:00	1 hr	Interpret Blueprints Dwg	8	
21-May-20	17:00 - 19:00	2 hr	Production Process	11	
16-Jul-20	09:00 - 10:00	1hr	General knowledge of Energy Management	14	


Specific work station

Number of employees take **medical check** - 145


- Physical exam - 145
- Ultrasound (Liver) - 97
- ALT (Liver) - 97
- ECG - 104
- X-Ray - 145
- Blood Routine - 97
- Urine Routine - 97
- Blood Lead Level - 55
- Pure Tone Test - 7


Appendix (10): Social Welfare and Employee’s Activities Record


FOXLINK Foxlink Myanmar Charity donation records Linking your future



Group photo








FOXLINK Linking your future

Orphanage Charity Donation List
Address-Yangon West University Road,Htann-Tapin Township,Htain -Hnapin Village

No.	Items	Quantity	Amount (MMK)
1	Toiletries (Toothbrush, toothpaste, towel, soap, soap box, plastic cup)	50	224,500
2	Milk powder Dupro (800g)	2 Box(24can)	352,800
3	Medicine (Pharolit · Grovit · Biogesic,Babygesic,)	53	57,550
4	Washing machine	1	268,000
5	Transportation Fee(Truck)	1	40,000
6	Donation of the remaining amount of the company's activity budget(1,000,000MMK)		57,150
Total amount A			1,000,000
全廠公司員工捐助金額-1,326,000			
7	Rice (Bag)	12	396,000
8	Amount donated by employees of Entire Factory		930,000
Total amount B			1,326,000
Total (A+B)			2,326,000



Donation certificate



Singing Contest



Award to First, Second and Third Prize



Award to First, Second and Third Prize



Award to Comfort



Preparation for Staff Birthday Party



Preparation Birthday cake and presents for January Born employees.



Singing Birthday song together.

Treat Birthday employees with cake and soft drinks.



Giving present to January Born Employees.



FOXLINK Myanmar New Year Gifts Items *Linking your future*



New Year's gifts include: 2 masks, handbags, anti-epidemic pamphlet, towels and umbrellas (gifts will be printed with the company's logo).

Employee Benefit Activity Plan 2020 And 2021								
No.	Activities Topics	202007	202008	202009	202010	202011	202012	202101
1	INTERNET POPULARITY COMPETITION	V						
2	DONATION ACTIVITY TO YGW ORPHANAGE					V		
3	SERMON CEREMONY					V		
4	HAPPY NEW YEAR						V	
5	INDEPENDENCE DAY COMPETITION							V

In July 2020 held " Internet Popularity Competition ".



Internet Popularity Competition Total Score Sheet
Internet Popularity Competition အမှတ်စာရင်းနှင့်ဆုရရှိသူစာရင်း

Contestant Number ပြိုင်ပွဲဝင်အမှတ်	Name အမည်	FB Like (60%)		Judges Appraisal Marks (40%) ပိုင်ဆိုင်မှုအမှတ်							Total Score စုစုပေါင်းရမှတ်	Rank အဆင့်သတ်မှတ်ချက်
		FB Like	FB Like ရမှတ် (60%)	ပိုင်-၀	ပိုင်-၂	ပိုင်-၃	ပိုင်-၄	ပိုင်-၅	Average ပျမ်းမျှပိုင်ဆိုင်မှု ပုံနှိပ်	Score စုစုပေါင်းရမှတ်		
FL20200724-03	MAY THINZAR HLAING	1414	60.0	10	9	4	8	9	8	34	94	ပထမဆု
FL20200724-09	AYE NYEIN THU	1031	49.2	9	8	8	5	6	7	32	81	ဒုတိယဆု
FL20200724-07	MAY THUZAR MOE	850	44.0	9	9	8	6	8	8	34	78	တတိယဆု
FL20200724-08	TOE TOE WIN	612	37.3	9	8	8	6	6	7	32	70	ရှစ်-သိမ့်ဆု
FL20200724-06	YAMIN SOE	408	31.5	10	8	10	8	10	9	38	69	ရှစ်-သိမ့်ဆု
FL20200724-02	SHWE SIN YOON	393	31.1	8	8	10	8	7	8	35	66	ရှစ်-သိမ့်ဆု
FL20200724-04	HNIN SABAL AUNG	304	28.6	10	7	4	8	9	8	33	61	ရှစ်-သိမ့်ဆု
FL20200724-05	HNIN CHAY	227	26.4	8	7	4	6	6	6	29	55	ရှစ်-သိမ့်ဆု
FL20200724-01	Fan Xue Lin 樊雪林	208	25.9	7	7	4	6	7	6	29	54	ရှစ်-သိမ့်ဆု

မှတ်ချက် - ဆုရရှိသူများအား ထောက်ပံ့ပြုပါနေရက်နှင့်အချိန်တွင် ဆုများပေးပို့ခြင်းအားမည်သို့ဖြစ်သည်။
 နေ့ရက် - ၀၈.၂၀၂၀ (နေ့စနေ)
 အချိန် - ၁၁:၀၀(နံနက်)
 နေရာ - Reception ပထမဆောင်(CS-1)
 ဆုရရှိသူများသည် ဆုများဖြင့်မည်နေ့တွင် Company Uniform ဝတ်ဆင်လာရမည်။

Shing Zin Win
၀၈.၀၈.၂၀၂၀
HR Manager

Maung Lwin
၀၈.၀၈.၂၀၂၀
ဝန်ထမ်းရေးရာဌာန
စာရင်းပြုစုသူ

On 14th Nov 2020, Foxlink Myanmar Co., Ltd. Had contributed necessary supplies & cash to YGW Orphanage.



Necessary supplies as diaper, milk powder, cooking oil and quilt etc.



Orphanage Charity Donation List			
Yangon-Mandalay Highway, Mile Stone 89/5, Innpatle Village, Kyouktakha Township, Bago Region			
No.	Items	Quantity	Amount(MMK)
1	Baby Diaper	62 packs	583,900
2	Dumex Dupro	152 cans	1,480,800
3	Quilt	150 pcs	592,500
4	Cooking Oil		226,800
5	In Cash		2,88,1,000
Total Amount			5,765,000



Thadingyut festival Sermon Ceremony



- Treat all employees with Biryani and cold drinks.



2021 Independence Day's Activities

- > ပြိုင်ပွဲအချိန် - 4.01.2021 (မနက် 8 နာရီ)
- > ပြိုင်ပွဲနေရာ - ထမင်းစားဆောင်ရွှေ
- > ပါဝင်ယှဉ်ပြိုင်သူ - စက်ရုံတွင်းရှိဝန်ထမ်းအားလုံး

မှတ်ချက် : အားကစားပြိုင်ပွဲတစ်ခုစီတွင်လှည့်ရေအကန့်အသတ်ရှိပါသဖြင့်ဝန်ထမ်းတစ်ဦးလျှင်ပြိုင်ပွဲတစ်ခုသာပါဝင်ယှဉ်ပြိုင်ခွင့်ရှိသည်။

- ပထမဆု - 10,000 MMK
- ဒုတိယဆု - 8,000 MMK
- တတိယဆု - 5,000 MMK
- နှစ်သိမ့်ဆု - 2,000 MMK



စကောရွက်ပြိုင်ပွဲ



ခုံလှပြိုင်ပွဲ



ပင်ပေါင်မှတ်ပြိုင်ပွဲ



Appendix (11): Accident Investigation Report



မတော်တဆမှုများစုံစမ်းစစ်ဆေးခြင်းအစီရင်ခံစာ

မူစင်းဖြစ်ပွားနေရာ	ထုတ်လုပ်မှုဌာန လိုင်း 8/9		
မူစင်းဖြစ်ပွားရခြင်း	မြန်မာနိုင်ငံစက်ရုံ C8-1 ဒုတိယလွှာထုတ်လုပ်မှုစခန်း		
မူစင်းဖြစ်ပေါ်သည့်အချိန်	၂၀၂၀ခုနှစ် ၁၀လ ၇ရက် ည		
မူစင်းအမျိုးအစား	<input type="checkbox"/> ထိတ်လန့်မှုမူစင်း <input type="checkbox"/> သာမန်မှုမူစင်း <input type="checkbox"/> ကြီးမားသော(သို့)အခြားမူစင်း		
ဒဏ်ရာရသူအခြေအနေ	အရေးပြားဓာတ်မတည့်ခြင်းလက္ခဏာ		
ဒဏ်ရာရသူအမည် - YA MIN SHWE SI	ကျား/မ - မ	လုပ်သက် - ၁ လကျော်	ပညာအရည်အချင်း - တက္ကသိုလ်(ဒု)နှစ်
ကျူးလွန်သူအမည်-	ကျား/မ -	လုပ်သက် -	ပညာအရည်အချင်း -

မူစင်းဖြစ်ပွားစဉ်၏အသေးစိတ်-

၂၀၂၀ခုနှစ် ၁၀လ ၇ရက် ညတွင်မြန်မာနိုင်ငံစက်ရုံ C8-1 ဒုတိယလွှာကုန်ထုတ်လုပ်မှုစခန်းရှိ လိုင်း 8/9 ကော်ရည်တွင်စက်ကိုင်တွယ်သူ YA MIN SHWE SI (ID-1974008 ညဆိုင်း)၊ ၎င်းဝန်ထမ်းသည် အလုပ်လုပ်ချိန်အတွင်း မျက်နှာပေါ်တွင်ယားယပ်မှုများဖြစ်လာခဲ့သည်။ လက်ကိုင်မဆေးဘဲမျက်နှာကိုတိုက်ရိုက်သွားထိမိသော်ကြောင့် အရေးပြားဓာတ်မတည့်ခြင်းလက္ခဏာများပေါ်ပေါက်လာသည်။

စစ်တမ်းအကြောင်းအရာ -

- ၁. စက်ကိုင်တွယ်သူသည် (PPE) လက်အိတ်မသုံးခဲ့ခြင်း
- ၂. စက်ကိုင်တွယ်သူသည် (PPE) နှာခေါင်းစည်းမတပ်ဆင်ခြင်း

မူစင်း၏ အကြောင်းရင်းသုံးသပ်ချက်များ -

- ၁. တိုက်ရိုက်အကြောင်းရင်း - လက်ကမျက်နှာကိုထိမိသဖြင့်အရေးပြားဓာတ်မတည့်ခြင်းလက္ခဏာများပေါ်ပေါက်လာခြင်း
- ၂. သွယ်ဝိုက်အကြောင်းရင်း - (PPE) ကိုမသုံးခဲ့ခြင်း

ပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်းအကြံပေးချက်များ

- ၁. စက်ကိုင်တွယ်သူသည် အရေးပြားဓာတ်မတည့်ခြင်းလက္ခဏာများပေါ်ပေါက်လာခဲ့လျှင် အခြားလုပ်ငန်းဌာနသို့ရွှေ့ပြောင်းပေးရန်
- ၂. လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်သောအခါ နှာခေါင်းစည်းနှင့်လက်အိတ်ကို အသုံးပြုရန်
- ၃. အလုပ်နားခြင်းသို့မဟုတ်လမ်းစားချိန်တွင် လက်ကိုင်ဆွဲပြန်ဆေးကြော်ရန်

မူစင်းတာဝန်စိစစ်ခြင်းနှင့်တာဝန်ရှိပုဂ္ဂိုလ်၏ ထင်မြင်ချက်များ -

စစ်ဆေးသူ - Zhengxuan Xu | Jichao Lu | AUNG THU | MAI THAZIN MOE

အတည်ပြု -

မှီခိုရေးဆွဲသူ - Jichao Lu

မှီခိုရေးဆွဲချိန် - 2020/01/13

MYEO-133A

Appendix (12): Safety Data Sheet for Lead Free Solder Wire

SHENZHEN YUXINTAI SOLDERING PRODUCE CO.,LTD

Material Safe Data Sheet

SECTION 1 - CHEMICAL PRODUCT

Product Identifier: Sn0.7Cu Lead Free Solder Wire
MSDS number: MSDS –Alloy : Sn0.7Cu
Product Use: Soldering flux in cored solder for electrical or electronic applications.

Manufacturer:
 ShenZhen YuXinTai Soldering Produce Co.,Ltd
 1Block,Fuzhong Industrial FuYong VillAge,Fuyong
 Street, Baoan District, Shenzhen China
 Information: 86-755-29924107

SECTION 2 - COMPOSITION / INFORMATION ON INGREDIENTS

Name	CAS #	Weight percent (wt%)	OSHA PEL mg/m ³	TLV-TWA mg/m ³	TLV-STEL mg/m ³
Sn	7440-31-5	余量	2.0	2	N.E
Cu	7440-50-8	0.7	0.1	0.2	N.E
Rosin	65997-05-9	< 3.5	N.E	N.E	N.E

SECTION 3 - HAZARDS IDENTIFICATION

Physical State and Appearance	Solid. (Cored metal wire)
Emergency Overview	Risk of cancer depends on duration and level of exposure. Avoid contact with eyes, skin and clothing. DO NOT ingest. Avoid breathing dust. Avoid prolonged or repeated contact with skin. Keep container closed. Use only with adequate ventilation. Avoid exposure during pregnancy. Wash thoroughly after handling.
Primary Routes of Entry	<input type="radio"/> Skin <input type="radio"/> Eyes <input checked="" type="radio"/> Inhalation <input type="radio"/> Ingestion
Target Organs	Eyes, mucous membranes and respiratory system.
Potential Health Effects of ACUTE (severe short-term) Exposure	
<i>Inhalation</i>	Flux fumes during soldering may cause irritation and damage of mucous membranes and respiratory system.

<i>Eye Contact</i>	Irritation from contact with smoke from soldering.
<i>Skin Contact</i>	This product may be hazardous in case of skin contact (irritant, sensitizer). Skin inflammation is characterized by itching, scaling, reddening, or, occasionally, blistering.
<i>Ingestion</i>	Fumes and/or dusts produced by this product may be hazardous in case of ingestion.
<i>Skin Absorption</i>	None.
Potential Health Effects of CHRONIC (prolonged) Exposure	
Fumes may cause irritation of eyes and mucous membranes, headache, and/or respiratory system irritation or damage.	
Medical Conditions Aggravated by Overexposure	
Chemical hypersensitivity, asthma and other respiratory conditions, existing eye and skin disorders.	
Overexposure /Signs/Symptoms	
Not available.	
See Toxicological Information (section 11)	
Notes: does not recommend, manufacture market or endorse any of its products for human consumption.	

SECTION 4 - FIRST AID MEASURES

Seek medical assistance for further treatment, observation and support if needed.

EYE CONTACT

For burns flush immediately with cool water and get medical attention. For fume irritation use eye drops and remove from exposure.

SKIN CONTACT

For burns flush immediately with cool water. If a rash develops from flux fumes, remove person from exposure and wash skin with soap and water.

INHALATION

Remove person from exposure to fumes.

INGESTION

Do NOT induce vomiting unless directed to do so by medical personnel. Never give anything by mouth to an unconscious person. Get medical attention if necessary.

SECTION 5 - FIRE FIGHTING MEASURES

Flammability Yes No

Conditions to avoid Not established.

Flash Point (T.O.C) NA °C (NA °F)

Auto-Ignition Temperature	NA °C (NA °F)
Flammability Limits percent by volume in air	The greatest known range is LOWER: NA UPPER: NA
Extinguishing Means	<input type="radio"/> Water <input type="radio"/> Carbon Dioxide <input type="radio"/> Alcohol Foam <input type="radio"/> Dry Chemical
Hazardous Combustion Products	Carbon monoxide, carbon dioxide.
Explosion Sensitivity	Impact - None Identified.
Static Discharge Sensitivity	<input type="radio"/> No <input checked="" type="radio"/> Yes
Special Firefighting Procedures	Avoid breathing smoke. Wear self-contained breathing apparatus if this material is in the vicinity of a fire.

SECTION 6 - ACCIDENTAL RELEASE MEASURES
Spill or Leak Procedures Melted solder will solidify on cooling and can be scraped up. Use caution to avoid breathing fumes if a gas torch is used to cut up large pieces.

SECTION 7 - HANDLING AND STORAGE
Storage Precautions Keep container dry and tightly closed. Keep in a cool, well-ventilated place. Highly toxic or infectious materials should be stored in a separate locked safety storage cabinet or room.
Handling Precautions Wear suitable protective clothing. Use in a well ventilated area. When using do not eat, drink or smoke. Avoid contact with skin and eyes. After handling, always wash hands thoroughly with soap and water.
Personal Precautions Avoid breathing smoke / fumes generated during soldering. Wash thoroughly after handling.

SECTION 8 - EXPOSURE CONTROLS, PERSONAL PROTECTION
Engineering Controls Use process enclosures, local exhaust ventilation, or other engineering controls to keep airborne levels below recommended exposure limits. If user operations generate dust, fume or mist, use ventilation to keep exposure to airborne contaminants below the exposure limit.
Personal Protection*
<i>Eyes</i> Safety glasses should be used.

<i>Body</i>	Lab coat.
<i>Respiratory</i>	When ventilation is not sufficient to remove fumes from the breathing zone, a safety approved respirator or self-contained breathing apparatus should be worn.
<i>Hands</i>	Wear rubber gloves to avoid skin contact.
Hygienic Work Practices Wear protective equipment and wash thoroughly after handling.	

* Note: Suggested protective clothing may not be adequate for a specific process. Consult a specialist before using.

SECTION 9 - PHYSICAL AND CHEMICAL PROPERTIES			
Physical State at 20 °C	Solid. (Cored wire)	Specific Gravity (water = 1 at 25 °C)	7.40
Boiling Point (760 mm Hg)	NA	Melting Point	217~221°C
Vapor Pressure (mm Hg at 20 °C)	N.D.	Evaporation Rate (butyl acetate = 1)	N.A.
Vapor Density (air = 1)	N.A.	Percent Volatile (by volume)	0 %
Solubility in Water (% by weight)	0	Volatile Organic Compound (VOC)	N.A.
PH	N.A.	Odor Threshold	N.E.
Freezing Point (760 mm Hg)	N.E.	Coefficient of Water / Oil Distribution	N.E.
Viscosity (mPa·s)	N.A.		
Appearance and Odor	Silver-gray metal in wire, ribbon shapes with a core of flux, no odor.		

SECTION 10 - STABILITY AND REACTIVITY			
Stability and Reactivity	<input checked="" type="radio"/> Stable <input type="radio"/> Unstable	<input type="radio"/> Conditions to avoid	N.E.
Incompatibility with Various Substances	Strong acid, strong oxidizers		
Hazardous Decomposition Products	Not Applicable.		
Hazardous Polymerization	Will not occur.		

SECTION 11 - TOXICOLOGICAL INFORMATION

EXPOSURE LIMITS: Not determined for the product. See Section 2 for ingredients.

Rosin is an allergen. Prolonged or repeated exposure to fumes during soldering may result in allergic reaction in a sensitive person, resulting in eye and skin irritation and asthma symptoms.

SECTION 12 - ECOLOGICAL INFORMATION

This section is subject to future development.

Biodegradability Data not established.

Aquatic Toxicity Data not established.

SECTION 13 - DISPOSAL CONSIDERATIONS

Waste Disposal Methods

Waste must be disposed of in accordance with federal, state and local environmental control regulations.

CAUTION: Empty containers may contain product residue. Observe all label precautions.

SECTION 14 - TRANSPORT INFORMATION

DOT Classification

Not Regulated (United States).

ADR/RID Classification

Not Regulated (Europe).

TDG Classification

Not Regulated (Canada).

SECTION 15 - OTHER INFORMATION

HMIS (Hazardous Material Information System) Rating

Health: 1 Flammability: 0 Reactivity: 0 Personal Protection: X

NOTES To the best of our knowledge, the information contained herein is accurate. However, neither the above named supplier nor any of its subsidiaries assumes any liability whatsoever for the accuracy or completeness of the information contained herein. Final determination of suitability of any material is the sole responsibility of the user. All materials may present unknown hazards and should be used with caution. Although certain hazards are described herein, we cannot guarantee that these are the only hazards that exist.

Appendix (13): Safety Data Sheet for Lead Free Solder Bar

SHENZHEN YUXINTAI SOLDERING PRODUCE CO.,LTD

Material Safe Data Sheet

SECTION 1 - CHEMICAL PRODUCT

Product Identifier: Sn-0.7Cu Lead Free Solder Bar

MSDS number: MSDS –Alloy : Sn0.7Cu

Product Use: Soldering alloy

Manufacturer:

ShenZhen YuXinTai Soldering Produce Co.,Ltd

No.7,Phase 1,Area 3,Emerging Industrial park, Xinhe Community, Fuhai Sub-district office, Bao'an District, ShenZhen

City China

Information: 86-755-29924107

SECTION 2 - COMPOSITION / INFORMATION ON INGREDIENTS

Name	CAS #	Weight percent (wt%)	OSHA PEL mg/m³	TLV-TWA mg/m³	TLV-STEL mg/m³
Sn	7440-31-5	99	2.0	2	N.E
Cu	7440-50-8	0.7	0.1	0.2	N.E

SECTION 3 - HAZARDS IDENTIFICATION

Physical State and Appearance	Solid. (Cored metal wire)
Emergency Overview	Risk of cancer depends on duration and level of exposure. Avoid contact with eyes, skin and clothing. DO NOT ingest. Avoid breathing dust. Avoid prolonged or repeated contact with skin. Keep container closed. Use only with adequate ventilation. Avoid exposure during pregnancy. Wash thoroughly after handling.
Primary Routes of Entry	<input type="radio"/> Skin <input type="radio"/> Eyes <input checked="" type="radio"/> Inhalation <input type="radio"/> Ingestion
Target Organs	Eyes, mucous membranes and respiratory system.
Potential Health Effects of ACUTE (severe short-term) Exposure	
<i>Inhalation</i>	Flux fumes during soldering may cause irritation and damage of mucous membranes and respiratory system.
<i>Eye Contact</i>	Irritation from contact with smoke from soldering.

<i>Skin Contact</i>	This product may be hazardous in case of skin contact (irritant, sensitizer). Skin inflammation is characterized by itching, scaling, reddening, or, occasionally, blistering.
<i>Ingestion</i>	Fumes and/or dusts produced by this product may be hazardous in case of ingestion.
<i>Skin Absorption</i>	None.
Potential Health Effects of CHRONIC (prolonged) Exposure	
Fumes may cause irritation of eyes and mucous membranes, headache, and/or respiratory system irritation or damage.	
Medical Conditions Aggravated by Overexposure	
Chemical hypersensitivity, asthma and other respiratory conditions, existing eye and skin disorders.	
Overexposure /Signs/Symptoms	
Not available.	
See Toxicological Information (section 11)	
Notes: does not recommend, manufacture market or endorse any of its products for human consumption.	

SECTION 4 - FIRST AID MEASURES	
Seek medical assistance for further treatment, observation and support if needed.	
EYE CONTACT	
For burns flush immediately with cool water and get medical attention. For fume irritation use eye drops and remove from exposure.	
SKIN CONTACT	
For burns flush immediately with cool water. If a rash develops from flux fumes, remove person from exposure and wash skin with soap and water.	
INHALATION	
Remove person from exposure to fumes.	
INGESTION	
Do NOT induce vomiting unless directed to do so by medical personnel. Never give anything by mouth to an unconscious person. Get medical attention if necessary.	

SECTION 5 - FIRE FIGHTING MEASURES	
Flammability	<input type="radio"/> Yes <input checked="" type="radio"/> No
Conditions to avoid	Not established.
Flash Point (T.O.C)	NA °C (NA °F)
Auto-Ignition Temperature	NA °C (NA °F)

<p>Flammability Limits percent by volume in air The greatest known range is LOWER: NA UPPER: NA</p>
<p>Extinguishing Means <input type="radio"/> Water <input type="radio"/> Carbon Dioxide <input type="radio"/> Alcohol Foam <input type="radio"/> Dry Chemical</p>
<p>Hazardous Combustion Products Carbon monoxide, carbon dioxide.</p>
<p>Explosion Sensitivity Impact - None Identified.</p>
<p>Static Discharge Sensitivity <input type="radio"/> No <input checked="" type="radio"/> Yes</p>
<p>Special Firefighting Procedures Avoid breathing smoke. Wear self-contained breathing apparatus if this material is in the vicinity of a fire.</p>

<p>SECTION 6 - ACCIDENTAL RELEASE MEASURES</p>
<p>Spill or Leak Procedures Melted solder will solidify on cooling and can be scraped up. Use caution to avoid breathing fumes if a gas torch is used to cut up large pieces.</p>

<p>SECTION 7 - HANDLING AND STORAGE</p>
<p>Storage Precautions Keep container dry and tightly closed. Keep in a cool, well-ventilated place. Highly toxic or infectious materials should be stored in a separate locked safety storage cabinet or room.</p>
<p>Handling Precautions Wear suitable protective clothing. Use in a well ventilated area. When using do not eat, drink or smoke. Avoid contact with skin and eyes. After handling, always wash hands thoroughly with soap and water.</p>
<p>Personal Precautions Avoid breathing smoke / fumes generated during soldering. Wash thoroughly after handling.</p>

<p>SECTION 8 - EXPOSURE CONTROLS, PERSONAL PROTECTION</p>				
<p>Engineering Controls Use process enclosures, local exhaust ventilation, or other engineering controls to keep airborne levels below recommended exposure limits. If user operations generate dust, fume or mist, use ventilation to keep exposure to airborne contaminants below the exposure limit.</p>				
<p>Personal Protection*</p>				
<table border="1"> <tr> <td style="text-align: center;"><i>Eyes</i></td> <td>Safety glasses should be used.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><i>Body</i></td> <td>Lab coat.</td> </tr> </table>	<i>Eyes</i>	Safety glasses should be used.	<i>Body</i>	Lab coat.
<i>Eyes</i>	Safety glasses should be used.			
<i>Body</i>	Lab coat.			

<i>Respiratory</i>	When ventilation is not sufficient to remove fumes from the breathing zone, a safety approved respirator or self-contained breathing apparatus should be worn.
<i>Hands</i>	Wear rubber gloves to avoid skin contact.
Hygienic Work Practices	
Wear protective equipment and wash thoroughly after handling.	

* Note: Suggested protective clothing may not be adequate for a specific process. Consult a specialist before using.

SECTION 9 - PHYSICAL AND CHEMICAL PROPERTIES			
Physical State at 20 °C	Solid	Specific Gravity (water = 1 at 25 °C)	7.30
Boiling Point (760 mm Hg)	NA	Melting Point	217°C
Vapor Pressure (mm Hg at 20 °C)	N.D.	Evaporation Rate (butyl acetate = 1)	N.A.
Vapor Density (air = 1)	N.A.	Percent Volatile (by volume)	0 %
Solubility in Water (% by weight)	0	Volatile Organic Compound (VOC)	N.A.
PH	N.A.	Odor Threshold	N.E.
Freezing Point (760 mm Hg)	N.E.	Coefficient of Water / Oil Distribution	N.E.
Viscosity (mPa·s)	N.A.		
Appearance and Odor	Silver-gray metal in wire, ribbon shapes with a core of flux, no odor.		

SECTION 10 - STABILITY AND REACTIVITY			
Stability and Reactivity	<input checked="" type="radio"/> Stable <input type="radio"/> Unstable	<input type="radio"/> Conditions to avoid	N.E.
Incompatibility with Various Substances	Strong acid, strong oxidizers		
Hazardous Decomposition Products	Not Applicable.		
Hazardous Polymerization	Will not occur.		

SECTION 11 - TOXICOLOGICAL INFORMATION
--

Appendix (14): Safety Data Sheet for Loctite ECCOBOND UV 9060F



Safety Data Sheet according to GB/T 16483-2008

LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F 55g EFD
FUJI

Page 1 of 9 .

SDS No. : 454053
V001.3

Revision: 25.02.2014

Printing Date: 21.08.2015

1. Identification of the substance/preparation and of the company/undertaking

Product name: LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F 55g EFD FUJI
Intended use: Ultraviolet adhesive

Company name:
Henkel (China) Investment Co., Ltd.
No.928 Zhangheng Rd.
201203 Pudong, Shanghai, P.R.China

China

Phone: +86-21-2891 8000
Fax-no.: +86-21-2891 5137

Revision date: 25.02.2014

Emergency information: Emergency telephone: +86 532 8388 9090 (24h).

2. Hazards identification

Classification of the substance or mixture according to GB 13690-2009 (General rule for classification and hazard communication of chemicals):

<u>Hazard Class</u>	<u>Hazard Category</u>	<u>Route of Exposure</u>	<u>Target organ</u>
Skin sensitizer	Category 1	Skin contact	
Specific target organ toxicity - single exposure	Category 3		Lungs
Skin corrosion/irritation	Category 2	Skin contact	
Serious eye damage/eye irritation	Category 2A	Eye contact	
Acute toxicity	Category 4	Inhalation	
Chronic hazards to the aquatic environment	Category 2		

Label elements according to GB 15258-2009 (General rules for preparation of precautionary label for chemicals):

Pictogram:



Signal word: Warning

Hazard statement:
H317 May cause an allergic skin reaction.
H319 Causes serious eye irritation.
H335 May cause respiratory irritation.
H315 Causes skin irritation.
H332 Harmful if inhaled.
H411 Toxic to aquatic life with long lasting effects.

MSDS-No.: 454053 LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F Page 2 of 9 .
V001.3 55g EFD FUJI

Precautionary statement (Prevention):	P264 Wash hands thoroughly after handling. P280 Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection. P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours P271 Use only outdoors or in a well-ventilated area. P273 Avoid release to the environment.
Precautionary statement (Response):	P305+P351+P338 IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. P304+P340 IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. P302+P352 IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water. P312 Call a POISON CENTER or doctor if you feel unwell. P362 Take off contaminated clothing.
Precautionary statement (Storage):	P403+P233 Store in a well-ventilated place. Keep container tightly closed.
Precautionary statement (Disposal):	P501 Dispose of contents/container according to SDS section 13.

3. Composition / information on ingredients

General description: Mixture

Declaration of the ingredients according to GB 13690-2009:

Hazard component CAS-No.	Concentration range	GHS Classification
Polyisocyanate Proprietary	10- 30 %	Acute toxicity 4 H332 Specific target organ toxicity - single exposure 3 H335 Skin sensitizer 1 H317
Acrylate monomer Proprietary	10- 30 %	Serious eye irritation 2 H319 Skin irritation 2 H315 Chronic hazards to the aquatic environment 2 H411 Specific target organ toxicity - single exposure 3 H335
N,N-Dimethylacrylamide 2680-03-7	10- 30 %	Acute toxicity 3; Oral H301 Acute toxicity 3; Dermal H311 Acute toxicity 2; Inhalation H330
Photoinitiator Proprietary	1- 5 %	Chronic hazards to the aquatic environment 1 H410 Acute hazards to the aquatic environment 1 H400
Photoinitiator Proprietary	1- 5 %	Toxic to reproduction 2 H361f Chronic hazards to the aquatic environment 2 H411 Skin sensitizer 1B H317

Only hazardous ingredients for which a classification according to GB 13690-2009 is already available are displayed in this table. For full text of the Hazard statements see section 16 "Other information".

4. First aid measures

Skin contact: Rinse with running water and soap. Apply replenishing cream. Change all contaminated clothing. If necessary, see a dermatologist.

MSDS-No.: 454053 LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F Page 3 of 9 .
V001.3 55g EFD FUJI

Eye contact: Rinse immediately with plenty of running water (for 10 minutes), seek medical attention from a specialist.

Inhalation: Fresh air, oxygen supply, warmth; seek specialist medical attention.

Ingestion: Rinse mouth, drink 1-2 glasses of water, do not induce vomiting, consult a doctor.

5. Fire fighting measures

Hazardous combustion products: Irritating organic fragments.
Hydrocarbons
carbon oxides.
Isocyanate vapors

Extinguishing media: Carbon dioxide, foam, powder

Fire-fighting method: Avoid open flames and sources of ignition.
Do not inhale vapors and fumes.

Notice and measures for firing fighting: Wear self-contained breathing apparatus.
Wear protective equipment.

6. Accidental release measures

Emergency measures: Keep away from sources of ignition and naked flames.
Avoid contact with skin and eyes.
Do not empty into drains / surface water / ground water.
Persons not wearing appropriate protective equipment should be excluded from area of spill until clean-up has been completed.
Wear protective equipment.

Clean-up methods: Dispose of contaminated material as waste according to Section 13.
Soak up with inert absorbent material (e.g. sand, silica gel, acid binder, universal binder, sawdust).

Precautions measures to prevent secondary hazards: Do not unite with other spilled material.

7. Handling and storage

Notice for handling: Ensure good ventilation/suction at the workplace.
No smoking.
Avoid skin and eye contact.
Avoid open flames and sources of ignition.

Notice for storage: Keep away from heat and direct sunlight.
Keep container tightly sealed.
Storage at 2 to 8°C is recommended.

8. Exposure controls / personal protection

Hazardous components	GBZ 2.1-2007	ACGIH	NIOSH	OSHA
Polyisocyanate	none	none		none
Acrylate monomer	none	none		none
N,N-Dimethylacrylamide	none	none		none
Photoinitiator	none	none		none
Photoinitiator	none	none		none

Engineering controls: Ensure good ventilation/suction at the workplace.

MSDS-No.: 454053
V001.3

LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F
55g EFD FUJI

Page 4 of 9 .

Respiratory protection:	Filter type: A An approved mask or respirator fitted with an organic vapour cartridge should be worn if the product is used in a poorly ventilated area
Eye protection:	Wear safety glasses with side shields.
Body protection:	Wear protective equipment.
Hand protection:	Chemical-resistant protective gloves (EN 374). Suitable materials for short-term contact or splashes (recommended: at least protection index 2, corresponding to > 30 minutes permeation time as per EN 374): nitrile rubber (NBR; ≥ 0.4 mm thickness) Suitable materials for longer, direct contact (recommended: protection index 6, corresponding to > 480 minutes permeation time as per EN 374): nitrile rubber (NBR; ≥ 0.4 mm thickness) This information is based on literature references and on information provided by glove manufacturers, or is derived by analogy with similar substances. Please note that in practice the working life of chemical-resistant protective gloves may be considerably shorter than the permeation time determined in accordance with EN 374 as a result of the many influencing factors (e.g. temperature). If signs of wear and tear are noticed then the gloves should be replaced.

Other protection: The selection of PPE shall at least compliant with "Law of the People's Republic of China on Prevention and Control of Occupational Diseases" and "Code of practice for selection of personal protective equipments" (GB/T 11651-2008).

Pictograms for recommended PPE:



9. Physical and chemical properties

Physical state:	liquid	Appearance:	light blue liquid
pH:	Not available.	Melting point:	Not available.
Boiling point:	Not available.	Density:	1,12 g/cm ³
Vapor density:	Not available.	Vapor pressure:	Not available.
Flash point:	97 °C (206.6 °F)	Ignition temperature:	Not available.

10. Stability and reactivity

Stability:	Stable under recommended storage conditions.
Conditions to avoid:	Heat, flames, sparks and other sources of ignition.
Incompatible products:	Reaction with strong acids. Reaction with strong oxidants. Reacts with alcohols and amines. Alkali metals
Decomposition products:	carbon oxides. Hydrocarbons Irritating organic vapours.

11. Toxicological information

General toxicological information:
No laboratory animal data available.

MSDS-No.: 454053
V001.3

LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F
55g EFD FUJI

Page 5 of 9 .

Oral toxicity:

May cause irritation to the digestive tract.

Other remarks:

Not available.

Acute toxicity:

Hazardous components CAS-No.	Value type	Value	Route of application	Exposure time	Species	Method
Polyisocyanate Proprietary	LD50	> 5.000 mg/kg	oral		rat	
Acrylate monomer Proprietary	LD50	2.300 - 4.000 mg/kg	oral oralinhalation dermal		rat	
	LD50	> 5.000 mg/kg	dermal		rabbit	
Photoinitiator Proprietary	LD50	> 2.000 mg/kg	oral oralinhalation dermal		rat	
	LD50	> 2.000 mg/kg	dermal			
Photoinitiator Proprietary	LD50	> 5.000 mg/kg	oral oralinhalationder mal		rat	

Skin corrosion/irritation:

Hazardous components CAS-No.	Result	Exposure time	Species	Method
Acrylate monomer Proprietary	irritating		rabbit	OECD Guideline 404 (Acute Dermal Irritation / Corrosion)

12. Ecological information

General ecological information:

May cause long-term adverse effects in the aquatic environment.

Ecotoxicity:

Harmful to aquatic organisms.

Persistence and degradability:

Ultimate biodegradation:

Not available.

Bioaccumulative potential:

No data available.

MSDS-No.: 454053
V001.3

LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F
55g EFD FUJI

Page 6 of 9 .

Other adverse effects:
Not available.

Toxicity:

Hazardous components CAS-No.	Value type	Value	Acute Toxicity Study	Exposure time	Species	Method
Polyisocyanate Proprietary	LC50	> 100 mg/l	Fish	96 h	Brachydanio rerio (new name: Danio rerio)	OECD Guideline 203 (Fish, Acute Toxicity Test)
Polyisocyanate Proprietary	EC50	> 100 mg/l	Daphnia	48 h	Daphnia magna	OECD Guideline 202 (Daphnia sp. Acute Immobilisation Test)
Polyisocyanate Proprietary	EC50	> 1.000 mg/l	Algae	72 h	Scenedesmus subspicatus (new name: Desmodesmus subspicatus)	OECD Guideline 201 (Alga, Growth Inhibition Test)
Acrylate monomer Proprietary	EC50	1 mg/l	Daphnia	48 h	Daphnia magna	OECD Guideline 202 (Daphnia sp. Acute Immobilisation Test)
Acrylate monomer Proprietary	NOEC	1,87 mg/l	Algae	72 h	Pseudokirchnerella subcapitata	OECD Guideline 201 (Alga, Growth Inhibition Test)
	IC50	4,2 mg/l	Algae	72 h	Pseudokirchnerella subcapitata	OECD Guideline 201 (Alga, Growth Inhibition Test)
Photoinitiator Proprietary	LC50	7,2 mg/l	Fish	96 h	Oncorhynchus mykiss	OECD Guideline 203 (Fish, Acute Toxicity Test)
Photoinitiator Proprietary	EC50	26 mg/l	Daphnia	24 h	Daphnia magna	OECD Guideline 202 (Daphnia sp. Acute Immobilisation Test)
Photoinitiator Proprietary	EC50	0,17 mg/l	Algae	72 h	Scenedesmus sp.	OECD Guideline 201 (Alga, Growth Inhibition Test)
Photoinitiator Proprietary	LC50	1 - 10 mg/l	Fish	48 h	Oryzias latipes	OECD Guideline 203 (Fish, Acute Toxicity Test)
Photoinitiator Proprietary	EC50	10 - 100 mg/l	Daphnia	48 h	Daphnia magna	OECD Guideline 202 (Daphnia sp. Acute Immobilisation Test)
Photoinitiator Proprietary	EC50	10 - 100 mg/l	Algae	72 h		OECD Guideline 201 (Alga, Growth Inhibition Test)

Persistence and degradability:

Hazardous components CAS-No.	Result	Route of application	Degradability	Method
Polyisocyanate Proprietary		aerobic	0 %	OECD Guideline 301 C (Ready Biodegradability: Modified MITI Test (I))
Acrylate monomer Proprietary		no data	72,9 %	OECD Guideline 301 D (Ready Biodegradability: Closed Bottle Test)
Photoinitiator Proprietary			< 20 %	OECD Guideline 301 F (Ready Biodegradability: Manometric Respirometry Test)

Bioaccumulative potential / Mobility in soil:

Hazardous components CAS-No.	LogKow	Bioconcentration factor (BCF)	Exposure time	Species	Temperature	Method
---------------------------------	--------	----------------------------------	------------------	---------	-------------	--------

MSDS-No.: 454053
V001.3

LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F
55g EFD FUJI

Page 7 of 9 .

Acrylate monomer Proprietary	4,21					OECD Guideline 107 (Partition Coefficient (n- octanol / water), Shake Flask Method)
Photoinitiator Proprietary	3,42					

13. Disposal considerations

Product disposal: If the waste is classified as hazardous waste according to GB 5085.7-2007 (Identification standards for hazardous wastes, General Specifications). Dispose of as hazardous waste in compliance with "Regulation on the Safety Management of Hazardous Chemicals", "Law of the People's Republic of China on the prevention and control of Environmental Pollution by Solid Waste", "National Catalogue of Hazardous Waste".
Do not empty into drains / surface water / ground water.

Disposal of uncleaned packages: After use, tubes, cartons and bottles containing residual product should be disposed of as chemically contaminated waste in an authorised legal land fill site or incinerated.

14. Transport information

Road transport ADR:

Class: 9
Packaging group: III
Classification code: M6
Hazard ident. number: 90
UN no.: 3082
Label: 9
Technical name: ENVIRONMENTALLY HAZARDOUS SUBSTANCE, LIQUID,
N.O.S. (2,2-Dimethoxy-1,2-diphenylethan-1-one)

Railroad transport RID:

Class: 9
Packaging group: III
Classification code: M6
Hazard ident. number: 90
UN no.: 3082
Label: 9
Technical name: ENVIRONMENTALLY HAZARDOUS SUBSTANCE, LIQUID,
N.O.S. (2,2-Dimethoxy-1,2-diphenylethan-1-one)

Marine transport IMDG:

Class: 9
Packaging group: III
UN no.: 3082
Label: 9
EmS: F-A,S-F
Seawater pollutant: Marine pollutant
Proper shipping name: ENVIRONMENTALLY HAZARDOUS SUBSTANCE, LIQUID,
N.O.S. (2,2-Dimethoxy-1,2-diphenylethan-1-one)

MSDS-No.: 454053
V001.3

LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F
55g EFD FUJI

Page 8 of 9 .

Air transport IATA:

Class:	9
Packaging group:	III
Packaging instructions (passenger):	964
Packaging instructions (cargo):	964
UN no.:	3082
Label:	9
Proper shipping name:	Environmentally hazardous substance, liquid, n.o.s. (2,2-Dimethoxy-1,2-diphenylethan-1-one)

Notice For Transportation:

Transport according to local and national regulations. Ensure containers will not leak, collapse, or being damaged when transported. DO NOT transport with incompatible materials. Transportation vehicle should be equipped with right fire-fighting equipment in case of emergency. Avoid solarization, drenched and high temperature when transported.

15. Regulations - classification and identification

The following laws and regulations lay down provisions in terms of chemicals safety use, storage, transportation, loading/unloading, classification as well as symbol.

"Law of the People's Republic of China on Work Safety" (Adopted by the 28th meeting of 9th NPC standing committee on 29th June 2002).

"Law of the People's Republic of China on the Prevention and Treatment of Occupational Diseases" (Adopted by the 24th meeting of 11th NPC standing committee on 31st December 2011)

"Law of the People's Republic of China on environmental protection" (Adopted by 11st meeting of 7th NPC standing committee on 26th December 1989).

"Regulation on the Safety Management of Hazardous Chemicals" (Adopted by 144th State Council executive meeting on 16th February 2011).

"Regulations on License to Work Safety" (Adopted by 34th State Council executive meeting on 7th January 2004).

China Inventory of Existing Chemicals:

All components are listed or are exempt from Inventory of Existing Chemical Substances in China.

16. Other information

Issue date: 21.08.2015

Issue department: Lin Na, Product Safety & Regulatory Affairs Specialist for Greater China,+86-21-28918475

MSDS-No.: 454053
V001.3

LOCTITE ECCOBOND UV 9060F known as UV9060F
55g EFD FUJI

Page 9 of 9 .

Disclaimer:

This information is based on our current level of knowledge and relates to the product in the state in which it is delivered. It is intended to describe our products from the point of view of safety requirements and is not intended to guarantee any particular properties. The data contained herein are furnished for information only and are believed to be reliable. However, Henkel Corporation and its affiliates ("Henkel") does not assume responsibility for any results obtained by persons over whose methods Henkel has no control. It is the user's responsibility to determine the suitability of Henkel's products or any production methods mentioned herein for a particular purpose, and to adopt such precautions as may be advisable for the protection of property and persons against any hazards that may be involved in the handling and use of any Henkel's products. In light of the foregoing, Henkel specifically disclaims all warranties, express or implied, including warranties of merchantability and fitness for a particular purpose, arising from sale or use of Henkel's products. Henkel further disclaims any liability for consequential or incidental damages of any kind, including lost profits.

Others:

The full text of all abbreviations indicated by codes in this safety data sheet section 3 are as follows:

H301 Toxic if swallowed.
H311 Toxic in contact with skin.
H315 Causes skin irritation.
H317 May cause an allergic skin reaction.
H319 Causes serious eye irritation.
H330 Fatal if inhaled.
H332 Harmful if inhaled.
H335 May cause respiratory irritation.
H361f Suspected of damaging fertility.
H400 Very toxic to aquatic life.
H410 Very toxic to aquatic life with long lasting effects.
H411 Toxic to aquatic life with long lasting effects.

Appendix (15): Certificate of Nurse



U.K.L

Technical Service Co., Ltd. (Yangon)


Nurseaid Training Centre

Certificate of Nurseaid

This is to certify that Ms Khaing Thet Zin
N.R.C No. 14/Ma Ma Na (N) 243678 Son/daughter of
Mr Mya Thaung was examined and
successfully completed the total hour - 320 h following courses.


1. Nursing Foundation
2. Anatomy and Physiology
3. Pharmacology, Microbiology Personal Hygiene
4. Maternal and Child Health Care




Daw Chue Nge Nyein
Dip. Nursing (Pyay)
Phyu General Hospital
Chief Instructor
U.K.L

Pharmacistaid & Nurseaid Training Centre

Date : 5.8.2019


Dr. Hein Myat Zin Ko
M.B.,B.S (Ygn)
Managing Director
U.K.L

Pharmacistaid & Nurseaid Training Centre

Certificate No: 18



U.K.L

Technical Service Co., Ltd. (Yangon)


Pharmacistaid Training Centre

Certificate of Pharmacistaid

This is to certify that Ms **Khaing Thet Zin**
N.R.C No. **14/Ma Ma Na (N) 243678** Son/daughter of
Mr **Mya Thaung** was examined and
successfully completed the total hour - 320 h following courses.


1. Introduction to drug
2. Type of dosage form
3. Route of administration
4. Classification of drugs
5. Essential Drug
6. National Drug Law




Daw Chue Nge Nyein
Dip. Nursing (Pyay)
Phyu General Hospital
Chief Instructor
U.K.L

Pharmacistaid & Nurseaid Training Centre

Date : 5.8.2019


Dr. Hein Myat Zin Ko
M.B.,B.S (Ygn)
Managing Director
U.K.L
Pharmacistaid & Nurseaid Training Centre

Certificate No: 18


ခရိုင်ကျန်းမာရေးဦးစီးဌာန
လေ့လာခရိုင်/လေ့လာမြို့


အရန်သားဖွားဆရာမ(မွမ်းမံ) သင်တန်းဆင်းလက်မှတ်

လေ့လာမြို့နယ်၊ ----- ဖွဲ့စည်း ----- ကျန်းမာရေးဌာန၊
 ----- ကျောက်ကျေးရွာ ----- ကျေးရွာနေ ----- ဦးစီးဌာန ----- ၏
 သမီး ----- တို့တို့ဝင်း ----- သည် ကျန်းမာရေးဦးစီးဌာနနှင့်ဆက်သွယ် (မြန်မာ)
 ကျန်းမာရေးအဖွဲ့ဝင်၊ ငွေပေးပို့ပြုလုပ်သော အရန်သားဖွား မွမ်းမံသင်တန်းကို
 ၂၀၁၃ခုနှစ်၊ ဇူလိုင်လ (၆) ရက် မှ ၂၀၁၃ခုနှစ်၊ ဇူလိုင်လ (၁၂) ရက်နေ့အထိ
 တက်ရောက်ပြီးစီးခဲ့သဖြင့် ဤသင်တန်းဆင်းလက်မှတ်ကို ပေးအပ်ချီးမြှင့်လိုက်သည်။




 ဒေါက်တာစောလွင်
 ဆေးရုံအုပ်ကြီး
 ပြည်သူ့ဆေးရုံကြီး၊လေ့လာမြို့။

ရက်စွဲ - ၂၀၁၃ခုနှစ်၊ဇူလိုင်လ(၁၂) ရက်။

၂၀၁၂ခုနှစ်
ခရိုင်ကျန်းမာရေးဦးစီးဌာန
လပွတ္တာမြို့
အရန်သားဖွား (ပုံမှန်)




သင်တန်းဆင်းလက်မှတ်

လပွတ္တာမြို့နယ်၊ လှိုင်စု ကျေးလက်ကျန်းမာရေးဌာန၊
..... ကျောက်တန်းကြီး ကျေးရွာနေ အဖဦး - ဝင်းကျော်
၏သမီး ပုဆိုးခွေးဝင်း သည် မိခင်၊ မွေးကင်းစကလေးနှင့်
ငါးနှစ်အောက်ကလေး ကျန်းမာရေးစီမံချက် ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ခြင်း အစီအစဉ်အရ
လပွတ္တာခရိုင်ကျန်းမာရေးဦးစီးဌာနနှင့်မာလင် (မြန်မာ) အဖွဲ့တို့မှပူးပေါင်းဖွင့်လှစ်သော
အရန်သားဖွား (ပုံမှန်) သင်တန်းကို ၂၀၁၂ခုနှစ် ဇန်နဝါရီ (၇) ရက်မှ
ဇူလိုင် (၁၆) ရက်နေ့ အထိ တက်ရောက် အောင်မြင်ခဲ့ သည့်အတွက်
ဤသင်တန်းဆင်း လက်မှတ်ကိုချီးမြှင့်လိုက်သည်။





ရက်စွဲ၊ ၂၀၁၂ခုနှစ်၊ ဇူလိုင်လ (၁၇) ရက်

၁၈/၇/၁၂
ဒေါက်တာသန်းဌေးအောင်
ဆေးရုံအုပ်ကြီး
ပြည်သူ့ဆေးရုံကြီး
(ခရိုင်ကျန်းမာရေးဦးစီးဌာန)၊ လပွတ္တာမြို့

SAN
Nurse-aid Service
&
AUNG
Basic Pharmacology Training Center
Certificate of Competence

This is to certify that Lae Lae Win has successfully completed
a sixty hours course in Basic Pharmacology from 11-Jan-2020
to 16-Mar-2020 and has been awarded this certificate of competence.



Batch No. 001

Serial No. 002

N.R.C No. of Certificate Holder 12/MaGaDa(N)099696

Hot line - 09-450025423
- 09-5201361

Sandar
Daw San Dar
Diploma in Nursing (ION)
B.A (Psychology)
"SAN" Nursing Service
Nurse "Aid Training Center"

[Signature]
Dr. Aung Myint Oo
M.B., B.S (Ygn)
Managing Director
Aung
Basic Pharmacology Training Center

Appendix (16): Attendance List of Employee Discussion Program



Green Myanmar

Environmental Services Co., Ltd

No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar

Tel: 01-685572, 01-685571, 09-5081451, 09-5122448 E-mail: gmesccompany@gmail.com

Foxlink Myanmar Co., Ltd. ၏ ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ အမှတ်(C-8)၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန်တွင် အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်နေသည့် ဝန်းအားသွင်းကြိုးနှင့် 3C (Computer, Communication & Consumable Electronic) များတွင် အသုံးပြုရသည့် Archer HDMI, Cushman & H 21 စသည့် ဆက်စပ်ပစ္စည်းများကို လက်ခံစားစနစ်ဖြင့်ထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်သူများစာရင်း

ရက်စွဲ - ၁ . ၇ . ၂၀၂၀ ရက်

စဉ်	အမည်	လုပ်ငန်းခွင်ဌာန/လိပ်စာ	လက်မှတ်
၁	ဒေါ်အေးဖြူစွယ်	Production 206	
၂	ဒေါ်အေးမြတ်သူ	Production 206	
၃	မေနှင်းယုတ်စွေး	Production 206	
၄	မအိမာမောင်	Production 206	
၅	မခင်အောင်စေ	Production 206	
၆	မလင်းဒီဇီ	Production 206	
၇	မောင်မျိုးစော	Production 206	
၈	စိုးသက်ပြိုင်	Production 206	
၉	မစန္ဒြာဝင်း	Production 206	
၁၀	မဥတ္တမာ	Production 206	
၁၁	သန်းခိုင်	Production 206	
၁၂	သင်းစွယ်စိန်	Production 206	
၁၃	ခင်စိန်ကျော်သက်	Production 206	
၁၄	ဆွေးစွေးဒီ	Production 206	
၁၅	ဖြိုးဖြိုးစံ	Production 206	
၁၆	ခိုင်ဝေဝေဦး	production 206	
၁၇	ရာစို	Production 206	
၁၈			
၁၉			
၂၀			



Green Myanmar

Environmental Services Co., Ltd

No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar

Tel: 01-685572, 01-685571, 09-5081451, 09-5122448 E-mail: gmescompany@gmail.com

Foxlink Myanmar Co., Ltd. ၏ ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ အမှတ်(C-8)၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန်တွင် အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်နေသည့် ဖုန်းအားသွင်းကြိုးနှင့် 3C (Computer, Communication & Consumable Electronic) များတွင် အသုံးပြုရသည့် Archer HDMI, Cushman & H 21 စသည့် ဆက်စပ်ပစ္စည်းများကို လက်ခံစားစနစ်ဖြင့်ထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍
ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်သူများစာရင်း

ရက်စွဲ - ၁.၇.၂၀၂၀ ရက်

စဉ်	အမည်	လုပ်ငန်းခွင်ဌာန/လိပ်စာ	လက်မှတ်
၁	Thae Yoon San	၃၁၁	၄၀၀
၂	Hnin Wutt Yi	၃၇၇	Hnin
၃	Ma Thaw Khin	၆	Thaw
၄	Thet Thet Aung	၆	Thet
၅	Nyein chaw Aung	၆	chaw
၆	Hnin Pyae Aung	၆	Pyae
၇	Hnin san kwih	၆	san
၈	Mg Min Min Htet	၃၀၆	Min
၉	Khin Khin Htay	၃၀၆	Khin
၁၀	Zay ye Htet	၃၀၆	Zay
၁၁	Khaing Zin Thu	၃၀၆	Zin
၁၂	Hnin Saple	၃၀၆	Hnin
၁၃	Ma Zay Zay Phyo	၆	Phyo
၁၄	Ma Thaw Tin Lin	၆	Lin
၁၅	Ma Hani Hlaing	မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ အမှတ်(C-8)၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန် / L-6	Hani
၁၆	Myat Thandar Myo	L-6	Myo
၁၇			
၁၈			
၁၉			
၂၀			



Green Myanmar

Environmental Services Co., Ltd

No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar
Tel: 01-685572, 01-685571, 09-5081451, 09-5122448 E-mail: gmescompany@gmail.com

Foxlink Myanmar Co., Ltd. ၏ ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ အမှတ်(C-8)၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန်တွင် အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်နေသည့် ဝန်းအားသွင်းကြိုးနှင့် 3C (Computer, Communication & Consumable Electronic) များတွင် အသုံးပြုရသည့် Archer HDMI, Cushman & H 21 စသည့် ဆက်စပ်ပစ္စည်းများကို လက်ခံစားစနစ်ဖြင့်ထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍
ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်သူများစာရင်း

ရက်စွဲ - ၁ . ၇ . ၂၀၂၀ ရက်

စဉ်	အမည်	လုပ်ငန်းခွင်ဌာန/လိပ်စာ	လက်မှတ်
၁	Khinz May Thein	211	May
၂	Myat Nae Thu	211	Myat
၃	Mu Lal	၆	Lal
၄	Sandar Win	၆	win
၅	Phyo Thein Zar Win	၆	Phyo
၆	Mya Mya Hmwe	၆	မေ့
၇	Myo Kyaw	၆	ကျွန်
၈	Chit Moe Aung	၆	Chit
၉	Phyu Phyu Khaing	၆	Phyu
၁၀	Wai Wai Hlaing	၆	wai
၁၁	Aye Thandax Lin	2M1	lin
၁၂	Hnin Ei Phyo	2M2	Ei
၁၃	Shan Moe Thun	၆	Moe
၁၄	Aye Mya Wlie	၆	Mya
၁၅	Nant Aye Mya Mya Cho	၆ မင်္ဂလာဒုံ (သမန်းကျွန်း)	အေ
၁၆	Pwint Phyu Hlaing	၆	Phyu
၁၇	Khaing wai Zin	၆	wai
၁၈	Zin Myo Hwe	၆	Zin
၁၉			
၂၀			



Green Myanmar

Environmental Services Co., Ltd

No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road Industrial Zone (I), Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar

Tel: 01-685572, 01-685571, 09-5081451, 09-5122448 E-mail: gmescompany@gmail.com

Foxlink Myanmar Co., Ltd. ၏ ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ အမှတ်(C-8) မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန်တွင် အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်နေသည့် စွန်းအားသွင်းကြိုးနှင့် 3C (Computer, Communication & Consumable Electronic) များတွင် အသုံးပြုရသည့် Archer HDMI, Cushman & H 21 စသည့် ဆက်စပ်ပစ္စည်းများကို လက်ခံစားစနစ်ဖြင့်ထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်သူများစာရင်း

ရက်စွဲ - ၁ . ၇ . ၂၀၂၀ ရက်

စဉ်	အမည်	လုပ်ငန်းခွင်ဌာန/လိပ်စာ	လက်မှတ်
၁	Yu Mar Khaing	၂၀၆- မင်္ဂလာဒုံ - ဗဟိုအိမ်ရာ	Yu.
၂	Win Loe Mon Mon Zaw	ရွှေစံပယ်ပြာလမ်း / တစ်ဂူလမ်း (၇) မင်္ဂလာဒုံ	Win Loe
၃	cho cho win	မင်္ဂလာဒုံ - စန္ဒာစိမ်း	cho
၄	win Pa Pa	မင်္ဂလာဒုံ - ချိတ်လုံး	win
၅	Mjirel Mjirel Hlaing	၂၀၆ ပ. production - မင်္ဂလာဒုံ စက်မှုဇုန် / စတားစိမ်း	Mjirel
၆	San Kyu Hlay	၂၀၆ / စတားစိမ်း	San Kyu
၇	ဒ်း-ဇူဝ	အိမ်ထောင်စု	ဒ်း-ဇူ
၈	ဗွဲ ဗွဲ (Pho)	အိမ်ထောင်စု	ဗွဲ
၉	Phyo Ei Moe	မင်္ဂလာဒုံ - တစ်ဂူလုံး	Phyo
၁၀	Cui Mon Tun	စတားစိမ်း	Cui
၁၁	Chau Su Yin	အိမ်ထောင်စု	Chau
၁၂			
၁၃			
၁၄			
၁၅			
၁၆			
၁၇			
၁၈			
၁၉			
၂၀			



Green Myanmar

Environmental Services Co., Ltd

No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar
Tel: 01-685572, 01-685571, 09-5081451, 09-5122448 E-mail: gmsecompany@gmail.com

Foxlink Myanmar Co., Ltd. ၏ ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ အမှတ်(C-8) မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန်တွင် အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်နေသည့် ဝန်းအားသွင်းကြိုးနှင့် 3C (Computer, Communication & Consumable Electronic) များတွင် အသုံးပြုရသည့် Archer HDMI, Cushman & H 21 စသည့် ဆက်စပ်ပစ္စည်းများကို လက်ခံစားဝန်ဆောင်ထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍
တွေ့စေ့ပွဲ တက်ရောက်သူများစာရင်း

ရက်စွဲ - ၁ . ၇ . ၂၀၂၀ ရက်

စဉ်	အမည်	လုပ်ငန်းခွင်ဌာန/လိပ်စာ	လက်မှတ်
၁	မလှပုဝင်း	၃၀၆ - မင်္ဂလာဒုံ / စက်မှုဇုန် / အဆောင်	၂၀၂၀
၂	မအေးဝေဦး	Production-၂၀၆ မင်္ဂလာဒုံ-စက်မှုဇုန် / အဆောင်	၂၀၂၀
၃	မကျော်သိန်းဦး	Production-၂၀၆ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန် / အဆောင်	၂၀၂၀
၄	မခင်ခင်စိန်	Production-၂၀၆ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဇုန် / အဆောင်	၂၀၂၀
၅	စမတ်ရီဒ်ဖြူဝင်း	Production-၂၀၆ / မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ် / စက်မှုဇုန်	၂၀၂၀
၆	မအေးစိန်အောင်	Production - ၂၀၆ / မင်္ဂလာဒုံ / အဆောင်	၂၀၂၀
၇	ဇော်သူဇော်စိန်	Production - ၂၀၆ (မင်္ဂလာဒုံ) ပုလဲလမ်း ၂၀	၂၀၂၀
၈	၇၇၅၆အောင်	Production-၂၀၆ (မင်္ဂလာဒုံ) အဆောင်	၂၀၂၀
၉			
၁၀			
၁၁			
၁၂			
၁၃			
၁၄			
၁၅			
၁၆			
၁၇			
၁၈			
၁၉			
၂၀			

Appendix (18): Attendee list of Public Consultation Meeting



Green Myanmar
Environmental Services Co., Ltd

No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road, Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar
Tel: 09 897 978 296, 09-5081451 E-mail: gmescompany@gmail.com, info@gmes-mim.com

ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်ရှိ အတွက်အမှတ် (၆-၈).....တွင်
လုပ်ကိုင်ဆောင်ရွက်လျက်ရှိသည့်
.....
.....လက်စားစနစ်ဖြင့် လူသုံးကုန်လျှင်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်း... လုပ်ငန်း” အတွက်
ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း
အစီရင်ခံစာရေးဆွဲခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ ရွေးချယ်ဖွဲ့စည်းတက်ရောက်သူများစာရင်း

ရက်စွဲ : ၂၀၂၁ ခုနှစ်၊ အောက်တိုဘာလ (၁၆)ရက်

စဉ်	အမည်	ရာထူး/စက်မှုအမည်/လိပ်စာ	လက်မှတ်
၁	ဒေါ်ညိုလင်းထွန်း	ဒုတိယဦးစီးမှူး၊ ရန်ကင်းမြို့နယ်၊ ဝေဇာလမ်း၊ ECD	
၂	မိမိကျော်	CSR coordinator, Foxlink Myanmar	
၃	မိုးသိန်းဦး	CSR, Foxlink Myanmar	
၄	အောင်ကျော်	EHS, Foxlink Myanmar	
၅	မိုးအောင်ကျော်	(M) ASIA OPTICAL	
၆	မေတ္တာစိုး	(M) Asia optical.	
၇	အောင်ကျော်	(M) Asia optical.	
၈	ခင်အောင်	(M) Asia Optical	
၉	Theat Myo Htike	Sr Engineer, Rohito Factory	
၁၀			

ရက်စွဲ : ၂၀၂၁ ခုနှစ်၊ အောက်တိုဘာလ (၁၆)ရက်

စဉ်	အမည်	ရာထူး/စက်မှုအမည်/လိပ်စာ	လက်မှတ်
၁	Su Su Hlaing	Asia Optical, Team leader	
၂	Zan xue lei	Asia Optical, ခုခံ General မှူးစီးသူ	
၃	he ge ni	Asia Optical @Team leader	
၄	Theat Myo Htike	Sr Engineer, Rohito Meitholatum Myanmar	
၅	U Aung Aye	Factory Manager (Rohito)	
၆	Khin Pyone Cho	QA Supervisor (Rohito)	
၇	Hnin Zebai	logistics (Rohito)	

Appendix (19): Suggestion Letter of Public Consultation Meeting

Foxlink Myanmar Co., Ltd ၏ ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာတုံမြို့နယ်၊ မင်္ဂလာတုံစက်မှုဥယျာဉ်ရှိ အကွက်အမှတ် (၆-၈) တွင် လုပ်ကိုင်ဆောင်ရွက်လျက်ရှိသည့်

"လက်စားစနစ်ဖြင့်လှေကန်လျှပ်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း"

ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း (IEE)အစီရင်ခံစာရေးဆွဲခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ အကြံပြုစာ

ရင်းနှီးမြှုပ်နှံလင်းစွာ အကြံပြုရေးသားနိုင်ပါကြောင်းနှင့်လူကြီးပင်းတို့၏ အကြံပြုချက်များကို ကော်မတီဝန် ချိသူများနှင့် တင်ပြဆွေးနွေး ပေးသွားမည်ဖြစ်ပါသည်။

စဉ် _____ ဆွေးနွေးအကြံပြုချက်

၁၀/၈/၂၀၂၁

လက်မှတ် _____
အမည် _____
ဖုန်းနံပါတ် _____
ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ _____

Foxlink Myanmar Co., Ltd ၏ ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာတုံမြို့နယ်၊ မင်္ဂလာတုံစက်မှုဥယျာဉ်ရှိ အကွက်အမှတ် (၆-၈) တွင် လုပ်ကိုင်ဆောင်ရွက်လျက်ရှိသည့်

"လက်စားစနစ်ဖြင့်လှေကန်လျှပ်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း"

ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း (IEE)အစီရင်ခံစာရေးဆွဲခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ အကြံပြုစာ

ရင်းနှီးမြှုပ်နှံလင်းစွာ အကြံပြုရေးသားနိုင်ပါကြောင်းနှင့်လူကြီးပင်းတို့၏ အကြံပြုချက်များကို ကော်မတီဝန် ချိသူများနှင့် တင်ပြဆွေးနွေး ပေးသွားမည်ဖြစ်ပါသည်။

စဉ် _____ ဆွေးနွေးအကြံပြုချက်

၂ Government rules & Regule စွာချိက် စာအောင်လုပ်သွားရန်

လက်မှတ် _____
အမည် _____
ဖုန်းနံပါတ် _____
ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ _____

Foxlink Myanmar Co., Ltd ၏ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်ရှိ အကွက်အမှတ် (၆-၈) တွင် လုပ်ကိုင်ဆောင်ရွက်လျက်ရှိသည့်

"လက်စားစနစ်ဖြင့်လူသုံးကုန်လျှပ်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း"

ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း (IEE)အစီရင်ခံစာရေးဆွဲခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ အကြံပြုစာ

ရင်းနှီးမြှုပ်နှံလင်းစွာ အကြံပြုရေးသားနိုင်ပါကြောင်းနှင့်လူကြီးမင်းတို့၏ အကြံပြုချက်များကို စက်မှုတာဝန် ရှိသူများနှင့် တင်ပြဆွေးနွေး ပေးသွားမည်ဖြစ်ပါသည်။

စဉ်	ဆွေးနွေးအကြံပြုချက်
	ဝန်ထမ်း လုပ်ခွဲစားဖွား: ၈၅၅၀၇:၁၊ ၈၅၅၀၇:၂၊ နယ်စပ်တွင်တပ်စိုက်မှု၊ ခွင့်လှာ ၈၈၀၀၀၀ - ၈၉၀၀၀၀ - ၇၅၅၂၁၈၀၀ ခွင့်လှာ၊ မြို့ပေါင်းကားစံနှုန်းပေးပါရန်။

လက်မှတ် _____
အမည် _____
ခန်းနံပါတ် _____
ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ _____

Foxlink Myanmar Co., Ltd ၏ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်ရှိ အကွက်အမှတ် (၆-၈) တွင် လုပ်ကိုင်ဆောင်ရွက်လျက်ရှိသည့်

"လက်စားစနစ်ဖြင့်လူသုံးကုန်လျှပ်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း"


ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း (IEE)အစီရင်ခံစာရေးဆွဲခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ အကြံပြုစာ

ရင်းနှီးမြှုပ်နှံလင်းစွာ အကြံပြုရေးသားနိုင်ပါကြောင်းနှင့်လူကြီးမင်းတို့၏ အကြံပြုချက်များကို စက်မှုတာဝန် ရှိသူများနှင့် တင်ပြဆွေးနွေး ပေးသွားမည်ဖြစ်ပါသည်။

စဉ်	ဆွေးနွေးအကြံပြုချက်
1.	Foxlink Myanmar စက်ရုံတွင် lead soldering process ပါဝင်သော ventilation system မှ: ပုံမှန် maintain ပြုလုပ်ဆောင်ရွက်ပါရန်။
2.	ဝန်ထမ်းများ၊ ကျွေးမွေးရေး များသော PPE များ၊ ခန္ဓာကိုယ်စောင့်ရှောက်ရေး: ပုံမှန် ဆေးကုသမှုရရှိ ဖြစ်စေရန် ဆောင်ရွက်ဆောင်ရွက်ပါရန်။
3.	မျိုးစေ့ပါမီ waste water treatment system တာဝန် ရှိသူများ ဆောင်ရွက်ပါရန်။

လက်မှတ် _____
အမည် _____
ခန်းနံပါတ် _____
ဆက်သွယ်ရန်လိပ်စာ _____

**Appendix (20): Requesting Letter from GMES to Foxlink Myanmar Co.,
Ltd for Recommendation on the Suggestion of Employees Discussion and
Consultation Meeting**



Green Myanmar
Environmental Services Co., Ltd.
No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road, Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar
Tel: 09 897 978 296, 09-5081451 E-mail: info@gmes-mm.com, gmescompany@gmail.com

သို့
တာဝန်ခံ
Foxlink Myanmar Co., Ltd.
အကွက်အမှတ်(၆-၈)
မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊
ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး။

ရက်စွဲ - ၂၀၂၁ ခုနှစ်၊ နိုဝင်ဘာလ (၂၆) ရက်

အကြောင်းအရာ ■ Foxlink Myanmar Co., Ltd ၏ လက်စားစနစ်ဖြင့် "လူသုံးကုန်
လှုပ်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း" စက်ရုံ အတွက် စက်ရုံဝန်ထမ်းများနှင့်
အများပြည်သူများ၏ အကြံပြုချက်များ ညှိနှိုင်းပြန်ကြား ပေးပါရန်ကိစ္စ။

အထက်အကြောင်းအရာပါကိစ္စနှင့်စပ်လျဉ်း၍ Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd.
နှင့် Foxlink Myanmar Co., Ltd တို့သည် အကွက်အမှတ်(၆-၈)၊ မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊
ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီးရှိ လက်စားစနစ်ဖြင့် "လူသုံးကုန်လှုပ်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း" စက်ရုံ
အတွက် ကနဦးပတ်ဝန်းကျင်ဆန်းစစ်ခြင်း (Initial Environmental Examination - IEE) အစီရင်ခံစာ
ရေးဆွဲပေးရန် သဘောတူစာချုပ် ရုပ်ဆိုခဲ့ကြပါသည်။ အစီရင်ခံစာတွင် အများပြည်သူသဘောထားရယူခြင်းနှင့်
သတင်းအချက်အလက်များထုတ်ပြန်ခြင်း ခေါင်းစဉ်အတွက် ရေးသားဖော်ပြရန် ၂၀၂၁ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ
(၁)ရက်နေ့ တွင် စက်ရုံဝန်ထမ်းများနှင့်၎င်း၊ ၂၀၂၁ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလ (၁၆)ရက်နေ့တွင် အများပြည်သူ
များနှင့်၎င်း တွေ့ဆုံ ညှိနှိုင်း အကြံပြုချက်များ ရယူခဲ့ပါသည်။ ယင်းအကြံပြုချက်များကို ဖော်ပြလေ့လာခဲ့ရာတွင်
ဖော်ပြပါ အချက်များကို Foxlink Myanmar Co., Ltd. မှ ပြန်လည်ရှင်းလင်းပေးစေလိုပါသဖြင့် ဖြေရှင်းပေးရမည့်
မေးခွန်းများကို အောက်တွင် ဖော်ပြထားပါသည်။

(က) စက်ရုံဝန်ထမ်းများ၏ အကြံပြုချက်များ

- လုပ်ငန်းခွင်သုံးအကာအကွယ်ပစ္စည်းများထောက်ပံ့ပေးထားကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့်
ဝန်ထမ်းများအားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။
- သောက်သုံးရေထောက်ပံ့ထားကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းများအားလုံး အကြံပြု
ထားပါသည်။
- သန့်စင်ခန်းများမှာ သန့်ရှင်းပြီး လုံလောက်မှုရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းများ
အားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။
- ဆေးကြောသန့်ရှင်းရေးမှာ ပြည့်စုံလုံလောက်ပြီး အဆင်ပြေ ကောင်းမွန်ကြောင်းကို တွေ့ဆုံ ဆွေးနွေးပွဲသို့
တက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများ အားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။
- လုပ်ငန်းခွင်ဆူညံသံနှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်း (၅၇) ဦးမှာ မရှိကြောင်း၊
ဝန်ထမ်း(၁၃) ဦးမှာ အနည်းငယ် ရှိကြောင်း အကြံပြုထားပါသည်။

- လုပ်ငန်းခွင်အနံ့အသက်/အစိုးအငွေ့နှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်း (၆၂)ဦးမှာ မရှိကြောင်း၊ (၈)ဦးမှာ အနည်းငယ် ရှိကြောင်း အကြံပြု ထားပါသည်။
- လုပ်ငန်းခွင်တွင် အလင်းရောင်လုံလောက်မှုပြီး ကောင်းမွန်စွာ ရရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက် သည့် ဝန်ထမ်းများအားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။
- လုပ်ငန်းခွင် အမှန်အမှားမရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းအများစုမှာ ဖော်ပြ ထားပြီး အချို့မှာ အနည်းငယ်ရှိကြောင်း အကြံပြု ထားပါသည်။
- လုပ်ငန်းခွင် လေဝင်လေထွက်စနစ်နှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းများ အားလုံးမှာ အဆင်ပြေကောင်းမွန်ကြောင်း အကြံပြု ထားပါသည်။
- လုပ်ငန်းခွင်အတွင်းလူမှုဆက်ဆံရေးနှင့်ပတ်သက်၍ လုပ်ငန်းခွင် ကြီးကြပ်သူများမှာ ကောင်းမွန်ပြီး၊ လုပ်ဖော်ကိုင်ဖက်များလည်း အချင်းချင်း ရိုင်းပင်း ကူညီမှုရှိကြောင်းကို ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများအားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။

(၈) အများပြည်သူများနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲအကြံပြုချက်များ

- ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာအဖွဲ့ကို စက်ရုံ တွင် ဖွဲ့စည်းထားရန်နှင့် ၎င်းအဖွဲ့အစည်း အနေဖြင့် ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းစောင့်ရှောက်မှုဆိုင်ရာ များနှင့်ပတ်သက်၍ စက်ရုံဝန်ထမ်းများကို အသိ ပညာပေးခြင်း၊ သင်တန်းများ ပို့ချခြင်းများကို လုပ်ဆောင်သင့်ပါကြောင်း။
- ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ ထိန်းသိမ်းစောင့်ရှောက်မှုများ နှင့်ပတ်သက်၍ သိရှိလိုပါက ပတ်ဝန်းကျင် ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန၏ ဝက်(ဘ်)ဆိုက်နှင့် လူမှု ကွန်ယက်စာမျက်နှာများတွင် ဝင်ရောက် လေ့လာ နိုင်ပါကြောင်း။
- ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာနမှ ချမှတ်ထား သော လမ်းညွှန်ချက်များအတိုင်း လိုက်နာ ဆောင်ရွက်သင့်ပါကြောင်း။
- စက်ရုံတွင် လုပ်ကိုင်နေကြသော ဝန်ထမ်းများ အတွက် ကျန်းမာရေးစောင့်ရှောက်မှုဆိုင်ရာများကို အလေးထား ဆောင်ရွက်သင့်ပါကြောင်း။
- စက်ရုံလုပ်ငန်းအတွက် လိုအပ်သော လုပ်ငန်းလိုင်စင်များကို သက်ဆိုင်ရာဌာနဆိုင်ရာသို့ တင်ပြ၍ ခွင့်ပြုချက်တောင်းခံပြီး လိုက်နာ လုပ်ဆောင်သင့်ပါကြောင်း အကြံပြုအပ်ပါသည်။
- ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းမှုဆိုင်ရာစီစဉ် ဆောင်ရွက် ထားရှိမှုများကောင်းမွန်ပါသည်။
- ဝန်ထမ်းလုပ်သားများ၏ လူမှုရေး၊ ကျန်းမာရေးနှင့် အလုပ်အကိုင်များတည်တံ့ရေး၊ လုပ်လေစာ မပြတ် ရရှိနိုင်ရေး ကြိုးပမ်းဆောင်ရွက်ပေးပါရန်။
- Foxlink Myanmar စက်ရုံတွင် Lead Soldering Process ပါဝင်သဖြင့် Ventilation system အားပုံမှန် ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်းများ ပြုလုပ်သင့် ပါသည်။
- လိုအပ်ပါက Waste water treatment စနစ် ထားရှိလုပ်ဆောင်သင့် ပါသည်။
- ဝန်ထမ်းများအတွက် လိုအပ်သော PPE များ သေချာ တပ်ဆင်စေပြီး ပုံမှန်လိုက်နာ ဆောင်ရွက် ရန် ကြီးကြပ်ဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။
- အစိုးရမှထုတ်ပြန်ထားသော ဥပဒေနှင့်ညှိမျှပြီး များအတိုင်း လိုက်နာ ဆောင်ရွက်ပေးပါရန်။
- ဓါတုပစ္စည်းများ သုံးစွဲခြင်း မရှိသော်လည်း ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းတွင် လုပ်ကိုင်ကြသည့် ဝန်ထမ်းများ၏ အသက်ရှူလမ်းကြောင်းဆိုင်ရာ ကျန်းမာရေးအန္တရာယ် ထိခိုက်နိုင်မှု ရှိ/မရှိ ဖော်ပြ ပေးရန်

- ဝန်ထမ်းများအား ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေး ဆိုင်ရာအသိပညာများ ပြန့်ဝေရန်နှင့် ပတ်ဝန်းကျင် ဆိုင်ရာ အသိပညာပေးများအား Environmental Conservation Department Yangon Region Facebook Page တွင် ဝင်ရောက်လေ့လာ နိုင်ပါကြောင်း။
- ထုတ်လွှတ်အစိုးရအဖွဲ့၊ စွန့်ပစ်ရည်၊ ဆူညံသံ၊ အနံ့အသက်များကို အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင် ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး (ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန် ချက်များနှင့်အညီ လိုက်နာဆောင်ရွက်ရန် ဆွေးနွေး အကြံပြုပါသည်။


လေးစားစွာဖြင့်



Kyaw Soe Win
Managing Director
Green Myanmar
Environmental Services Co., Ltd.

ပိတ္တိုကို -
ရုံးလက်ခံ

APPENDIX (21): Response on the suggestion of Employees and
Consultation Meeting

 **FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED**
Plot C8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon, Myanmar.
E-mail: foxlinkmyanmar@gmail.com Ph: 01-8639120, 01-8639121, 09-960911559

သို့
မန်နေဂျင်းဒါရိုက်တာ
စိမ်းလန်းမြန်မာပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာဝန်ဆောင်မှုလုပ်ငန်းကုမ္ပဏီလီမိတက်
အမှတ် (၁၁၅)၊ ကနောင်မင်းသာကြီးလမ်း၊
လှိုင်သာယာစက်မှုဇုန် (၁)၊ လှိုင်သာယာမြို့နယ်၊
ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး။


ရက်စွဲ - ၂၀၂၁ ခုနှစ်၊ ဒီဇင်ဘာလ (၃) ရက်

အကြောင်းအရာ။ Foxlink Myanmar Co., Ltd ၏ လက်မေးစနစ်ဖြင့် "လူသုံးကုန်
လျှင်စစ်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း" စက်ရုံအတွက် စက်ရုံနှင့် ပတ်သက်၍
စက်ရုံဝန်ထမ်းများနှင့် အများပြည်သူများ၏ အကြံပြုချက်များ ဆောင်ရွက်ပေးမည့်
ပြန်ကြားခြင်းကိစ္စ။

ရည်ညွှန်းချက်။ ၂၀၂၁ ခုနှစ်၊ နိုဝင်ဘာလ (၂၆) ရက်နေ့တွင် စိမ်းလန်းမြန်မာပတ်ဝန်းကျင်
ဆိုင်ရာဝန်ဆောင်မှုလုပ်ငန်းကုမ္ပဏီလီမိတက်၏ ပေးပို့စာ။

အထက်ဖော်ပြပါကိစ္စနှင့်စပ်လျဉ်း၍ ရည်ညွှန်းပါစာဖြင့် Foxlink Myanmar Co., Ltd ၏ စက်ရုံလုပ်ငန်း
နှင့်ပတ်သက်၍ စက်ရုံဝန်ထမ်းများနှင့် အများပြည်သူများ၏ ဆွေးနွေးအကြံပြုချက်များကို စက်ရုံဘက်မှ
ဆောင်ရွက်ပေးမည့် အစီအစဉ်များကို ပြန်ကြားအပ်ပါသည်။

ပူးတွဲ။ အကြံပြုချက်၊ ဆန္ဒသဘောထားများအပေါ် စက်ရုံမှ ဆောင်ရွက်ပေးမည့် အစီအစဉ်။

လက်မှတ် - 
တာဝန်ခံအမည် - Mr. Hsu, Shih-Che
ရာထူး - Administration Director

Foxlink Myanmar Co., Ltd
အကွက်အမှတ် (၆-၈)
မင်္ဂလာဒုံစက်မှုဥယျာဉ်၊ မင်္ဂလာဒုံမြို့နယ်၊
ရန်ကင်းတိုင်းဒေသကြီး။

Mr. Hsu, Shih-Che
Director
FOXLINK MYANMAR CO., LTD.



FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED

Plot C8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon, Myanmar.
E-mail: foxlinkmyanmar@gmail.com Ph: 01-8639120, 01-8639121, 09-960911559

အကြံပြုချက်ဆန္ဒသဘောထားများ	Foxlink Myanmar Co., Ltd မှစီစဉ်ဆောင်ရွက်ချက်များ
(က) စက်ရုံဝန်ထမ်းများ၏ အကြံပြုချက်များ	
<ul style="list-style-type: none"> လုပ်ငန်းခွင်သုံးအကာအကွယ်ပစ္စည်းများထောက်ပံ့ပေးထားကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းများ အားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> လက်ရှိစီစဉ်ပေးထားသည့်အတိုင်း ဆက်လက်ထိန်းသိမ်းဆောင်ရွက်သွားမည်ဖြစ်ကြောင်း။ ယခုထက်ပို၍ကောင်းမွန်စေရန် တတ်အားသရွေ့စီစဉ် ဆောင်ရွက်သွားပါမည်။
<ul style="list-style-type: none"> သောက်သုံးရေထောက်ပံ့ထားကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းများအားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။ 	
<ul style="list-style-type: none"> သန့်စင်ခန်းများမှာ သန့်ရှင်းပြီး လုံလောက်မှုရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းများ အားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။ 	
<ul style="list-style-type: none"> ဆေးကြောသန့်ရှင်းရေးမှာ ပြည့်စုံလုံလောက်ပြီး အဆင်ပြေ ကောင်းမွန်ကြောင်းကို တွေ့ဆုံ ဆွေးနွေးပွဲသို့ တက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများ အားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။ 	
<ul style="list-style-type: none"> လုပ်ငန်းခွင်တွင် အလင်းရောင်လုံလောက်မှုရှိပြီး ကောင်းမွန်စွာ ရရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲ တက်ရောက်သည့် ဝန်ထမ်းများအားလုံး အကြံပြုထားပါသည်။ 	
<ul style="list-style-type: none"> လုပ်ငန်းခွင် လေဝင်လေထွက်စနစ်နှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့်ဝန်ထမ်းများ အားလုံးမှာအဆင်ပြေကောင်းမွန်ကြောင်းအကြံပြုထားပါသည်။ 	
<ul style="list-style-type: none"> လုပ်ငန်းခွင်အတွင်းလူမှုဆက်ဆံရေးနှင့်ပတ်သက်၍ လုပ်ငန်းခွင် ကြီးကြပ်သူများမှာ ကောင်းမွန်ပြီး လုပ်ဖော်ကိုင်ဖက်များလည်း အရင်းရင်း ရိုင်းပင်း ကူညီမှုရှိကြောင်းကို ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသူ ဝန်ထမ်းများအားလုံး ဖော်ပြထားပါသည်။ 	
<ul style="list-style-type: none"> လုပ်ငန်းခွင် ဆူညံသံနှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်း (၅၇) ဦးမှာ မရှိကြောင်း၊ ဝန်ထမ်း (၁၃) ဦးမှာ အနည်းငယ် ရှိကြောင်း အကြံပြုထားပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> ဆူညံသံမြင့်မားသော စက်ဝန်းကျင်ရှိဝန်ထမ်းများအား PPE Ear Plugs ထောက်ပံ့စီစဉ်ပေးထားပါသည်။ GMES တိုင်းတာချက်အရလုပ်ငန်းခွင်ဆူညံသံမှာ OHS Guide line သတ်မှတ်ချက်အတွင်းရှိနေပါသည်။
<ul style="list-style-type: none"> လုပ်ငန်းခွင်အနံ့အသက်/အရိုးအငွေ့နှင့်ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်း (၆၂) ဦးမှာ မရှိကြောင်း၊ (၈) ဦးမှာ အနည်းငယ် ရှိကြောင်း အကြံပြုထားပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> PPE mask များထောက်ပံ့စီစဉ်ပေးထားပါသည်။ လုပ်ငန်းခွင်လေထုအရည်အသွေးတိုင်းတာမှုရလဒ်သည် NEQEG (ထုတ်လုပ်မှု) လမ်းညွှန်ချက်အတွင်းရှိနေပါသည်။
<ul style="list-style-type: none"> လုပ်ငန်းခွင် အပူနှိမ်မှုမရှိကြောင်း ဆွေးနွေးပွဲတက်ရောက်လာသည့် ဝန်ထမ်းအများစုမှာ ဖော်ပြထားပြီး အပူရှိမှာ အနည်းငယ်ရှိကြောင်း အကြံပြုထားပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> PPE mask များထောက်ပံ့ပေးထားပါသည်။ လေဝင်လေထွက်စနစ်များ လုံလောက်စွာထားရှိပေးထားပြီး လိုအပ်သောလုပ်ငန်းခွင်တွင် အမှုန်ဖမ်းစက်များ တပ်ဆင်ပေးထားပါသည်။



FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED

Plot C8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon, Myanmar.
E-mail: foxlinkmyanmar@gmail.com Ph: 01-8639120, 01-8639121, 09-960911559

(ခ) အများပြည်သူများနှင့်တွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲ အကြံပြုချက်များ	
<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းမှုဆိုင်ရာ စီစဉ်ဆောင်ရွက်ထားရှိမှုများကောင်းမွန်ပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> လက်ရှိစီစဉ်ပေးထားသည့်အတိုင်း ဆက်လက်ထိန်းသိမ်းဆောင်ရွက်သွားမည်ဖြစ်ကြောင်း ယခုထက်ပို၍ကောင်းမွန်စေရန် တတ်အားသရွေ့စီစဉ် ဆောင်ရွက်သွားပါမည်။
<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာအဖွဲ့ကို စက်ရုံတွင် ဖွဲ့စည်းထားရန်နှင့် ၎င်းအဖွဲ့အစည်း အနေဖြင့် ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်း စောင့်ရှောက်မှုဆိုင်ရာများနှင့် ပတ်သက်၍ စက်ရုံဝန်ထမ်းများကို အသိပညာပေးခြင်း၊ သင်တန်းများ ပို့ချခြင်းများကို လုပ်ဆောင်သင့်ပါကြောင်း။ 	<ul style="list-style-type: none"> စက်ရုံမှ ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာအဖွဲ့ကို ဖွဲ့စည်းထားပြီး ဝန်ထမ်းများအား အသိပညာဆိုင်ရာသင်တန်းပို့ချမှုများ အခါအားလျော်စွာ စီစဉ်ပေးလေ့ရှိပါသည်။
<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ ထိန်းသိမ်းစောင့်ရှောက်မှုများနှင့်ပတ်သက်၍ သိရှိလိုပါက ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန၏ ဝက်(ဘ်)ဆိုဒ်နှင့် လူမှုကွန်ယက်စာမျက်နှာများတွင်ဝင်ရောက် လေ့လာနိုင်ပါကြောင်း။ ဝန်ထမ်းများအား ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဆိုင်ရာ အသိပညာများ ဖြန့်ဝေရန်နှင့် ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ အသိပညာပေးများအား Environmental Conservation Department Yangon Region Facebook Page တွင် ဝင်ရောက်လေ့လာနိုင်ပါကြောင်း။ 	<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာန၏ ဝက်(ဘ်) ဆိုဒ်နှင့် လူမှုကွန်ယက်စာမျက်နှာများတွင် သက်ဆိုင်ရာအသိပညာများကိုဝင်ရောက်လေ့လာနိုင်ကြောင်း ဝန်ထမ်းများအား အသိပေးပေးပါမည်။
<ul style="list-style-type: none"> ပတ်ဝန်းကျင်ထိန်းသိမ်းရေးဦးစီးဌာနမှ ချမှတ်ထားသော လမ်းညွှန်ချက်များအတိုင်း လိုက်နာ ဆောင်ရွက်သင့်ပါကြောင်း။ စက်ရုံလုပ်ငန်းအတွက် လိုအပ်သော လုပ်ငန်းလိုင်စင်များကို သက်ဆိုင်ရာဌာနဆိုင်ရာသို့တင်ပြ၍ စွန့်ပြုချက်တောင်းမိပြီး လိုက်နာ လုပ်ဆောင်သင့်ပါကြောင်း အကြံပြုအပ်ပါသည်။ ဝန်ထမ်းလုပ်သားများ၏ လူမှုရေး၊ ကျန်းမာရေးနှင့် အလုပ်အကိုင်များတည်တံ့ရေး၊ လုပ်လေစာ မပြတ်ရရှိနိုင်ရေး ကြိုးပမ်းဆောင်ရွက်ပေးပါရန်။ အစိုးရမှထုတ်ပြန်ထားသော ဥပဒေနှင့်စည်းမျဉ်းများအတိုင်း လိုက်နာ ဆောင်ရွက်ပေးပါရန်။ ထုတ်လွှတ်အစိုးရအဖွဲ့၊ စွန့်ပစ်ရည်၊ ဆူညံသံ၊ အနံ့အသက်များကို အမျိုးသားပတ်ဝန်းကျင် ဆိုင်ရာ အရည်အသွေး (ထုတ်လွှတ်မှု) လမ်းညွှန်ချက်များနှင့်အညီ လိုက်နာဆောင်ရွက်ရန် ဆွေးနွေးအကြံပြုပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> သက်ဆိုင်ရာဥပဒေသတ်မှတ်ချက်၊ လမ်းညွှန်ချက်များအတိုင်း လိုက်နာဆောင်ရွက်လျက်ရှိကြောင်း။



FOXLINK MYANMAR COMPANY LIMITED

Plot C8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon, Myanmar.

E-mail: foxlinkmyanmar@gmail.com Ph: 01-8639120, 01-8639121, 09-960911559

<ul style="list-style-type: none"> • စက်ရုံတွင် လုပ်ကိုင်နေကြသော ဝန်ထမ်းများ အတွက် ကျန်းမာရေးစောင့်ရှောက်မှုဆိုင်ရာများကို အလေးထား ဆောင်ရွက်သင့်ပါကြောင်း။ 	<ul style="list-style-type: none"> • Covid ကာလအတွင်း လုပ်ငန်းခွင်ဝန်းထမ်းများအား တစ်ဦးချင်း (၁) ရက်လျှင် Mask (၂) ခု ထောက်ပံ့ပေးခြင်း။ • ကျန်းမာရေးဌာနမှ ချမှတ်ထားသော Covid စည်းကမ်းနှင့်အညီ စီစဉ်ဆောင်ရွက်ပေးခြင်း။
<ul style="list-style-type: none"> • ဝန်ထမ်းများအတွက် လိုအပ်သော PPE များ သေချာ တပ်ဆင်ပေးပြီး ပုံမှန်လိုက်နာ ဆောင်ရွက်ရန် ကြီးကြပ်ဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> • ကာကွယ်ဆေးထိုးရန် တတ်အားသမျှ ဆောင်ရွက်ပေးထားခြင်း။ • ပုံမှန်အနေအထားတွင်လည်း လုပ်ငန်းခွင်သုံး PPE များ ထားရှိပေးပြီး သေချာတပ်ဆင်ရန် အမြဲကြီးကြပ်ဆောင်ရွက် လျက်ရှိကြောင်း။
<ul style="list-style-type: none"> • ဓါတုပစ္စည်းများ သုံးစွဲခြင်း မရှိသော်လည်း ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းတွင် လုပ်ကိုင်ကြသည့် ဝန်ထမ်း များ၏ အသက်ရှူလမ်းကြောင်းဆိုင်ရာ ကျန်းမာရေးအန္တရာယ် ထိခိုက်နိုင်မှု ရှိ/မရှိ ဖော်ပြ ပေးရန်။ 	<ul style="list-style-type: none"> • လုပ်ငန်းခွင်တွင် ရှေးဦးသူနာပြုသေတ္တာများ ထားရှိပေးပြီး စက်ရုံဆေးပေးခန်းတွင် ဆေးဝါးစုံလင်စွာနှင့် လက်မှတ်ရ သူနာပြုများအား နေ့ဆိုင် / ညဆိုင် အလိုက် ခန့်အပ်ထားခြင်း။ • လုပ်ငန်းခွင်ကျန်းမာရေးမထိခိုက်စေရန် လုပ်ငန်းအလိုက် ဝန်ထမ်းများအား ဆေးရုံတွင် သက်ဆိုင်ရာဆေးစစ်ချက်များ ထောက်ပံ့စီစဉ်ခြင်းများရှိပါသည်။
<ul style="list-style-type: none"> • Foxlink Myanmar စက်ရုံတွင် Lead Soldering Process ပါဝင်သဖြင့် Ventilation system အား ပုံမှန် ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်းများ ပြုလုပ်သင့်ပါသည်။ • လိုအပ်ပါက Waste water treatment စနစ် ထားရှိလုပ်ဆောင်သင့်ပါသည်။ 	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilation system အား ပုံမှန် အပတ်စဉ် စစ်ဆေး ထိန်းသိမ်းပါသည်။ • ယခုလက်ရှိတွင် Hazardous Chemical များ အသုံး ပြုခြင်းမရှိပါ။ နောင်အချိန်လိုအပ်ပါက သတ်မှတ်ချက်အတိုင်း Waste water treatment စနစ်လုပ်ဆောင်ပါမည်။



Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd

No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road, Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Industrial City,

Yangon, Myanmar

Tel: 09 897 978 296, 09-5081451 E-mail: info@gmes-mm.com

Project Name: Foxlink Myanmar Co., Ltd. **Sample ID:** ID-2 (Municipal Drain Water) **Date of Collection:** 19.6.2020
Sampling Location: C-8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon. **Latitude:** N 16° 56' 22.47" **Date of Arrival at Lab:** 22.6.2020
Longitude: E 96° 9' 43.73" **Date of Issue of Results:** 3.7.2020

Laboratory Analysis Results of Ambient Water

Sr. No.	Parameters	Unit	Analysis Value	Minimum Measurement Range of Methods	National Environmental Quality (Emission) Guidelines (2015) General Application
1.	5-day Biochemical Oxygen Demand	mg/l	<30	30	50
2.	Ammonia	mg/l	33	0.02	10
3.	Arsenic	mg/l	0.025	0.005	0.1
4.	Chemical Oxygen Demand	mg/l	30	30	250
5.	Chromium (Hexavalent)	mg/l	0.03	0.02	0.1
6.	Chromium (Total)	mg/l	0.05	0.2	0.5
7.	Copper	mg/l	ND	0.5	0.5
8.	Cyanide	mg/l	ND	0.01	1
9.	Iron	mg/l	ND	0.1	3
10.	Lead	mg/l	0.14	0.01	0.1
11.	Nickel	mg/l	ND	0.2	0.5
12.	Oil and Grease	mg/l	<5	5	10
13.	pH	-	7.34	0.1	6-9
14.	Phenols	mg/l	ND	0.1	0.5
15.	Sulfide	mg/l	ND	0.04	1
16.	Temperature	°C	29	1	<3 ^b
17.	Total Phosphorous	mg/l	0.7	0.02	5
18.	Total Suspended Solids	mg/l	80	1	50
19.	Zinc	mg/l	ND	0.02	2

*ND - Not Detected


Analyzed By

Daw Tun Eindra Soe
Technician (Laboratory)

Approved By

U Thet Min Paing
In-Charge (Laboratory)

Appendix (23): Laboratory Analysis Results of Storm Water Quality



Green Myanmar

Environmental Services Co., Ltd

No.115,Kannung Min Thar Gyi Road, Industrial Zone (1),Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar

Tel: 09 897 978 296, 09-5081451 E-mail: info@gmes-mm.com


Project Name: Foxlink Myanmar Co., Ltd. **Sample ID:** ID-3 (Storm Water in the Factory Premise) **Date of Collection:** 19.6.2020
Sampling Location: C-8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon. **Latitude:** N 16° 56' 21.16" **Date of Arrival at Lab:** 22.6.2020
Longitude: E 96° 9' 40.60" **Date of Issue of Results:** 3.7.2020

Laboratory Analysis Results of Ambient Water

Sr. No.	Parameters	Unit	Analysis Value	Minimum Measurement Range of Methods	National Environmental Quality (Emission) Guidelines (2015) General Application
1.	5-day Biochemical Oxygen Demand	mg/l	<30	30	50
2.	Ammonia	mg/l	36	0.02	10
3.	Arsenic	mg/l	0.025	0.005	0.1
4.	Chemical Oxygen Demand	mg/l	70	30	250
5.	Chromium (Hexavalent)	mg/l	ND	0.02	0.1
6.	Chromium (Total)	mg/l	0.08	0.2	0.5
7.	Copper	mg/l	ND	0.5	0.5
8.	Cyanide	mg/l	ND	0.01	1
9.	Iron	mg/l	ND	0.1	3
10.	Lead	mg/l	ND	0.01	0.1
11.	Nickel	mg/l	ND	0.2	0.5
12.	Oil and Grease	mg/l	<5	5	10
13.	pH	-	7.32	0.1	6-9
14.	Phenols	mg/l	ND	0.1	0.5
15.	Sulfide	mg/l	ND	0.04	1
16.	Temperature	°C	29	1	<3 ^b
17.	Total Phosphorous	mg/l	1.2	0.02	5
18.	Total Suspended Solids	mg/l	160	1	50
19.	Zinc	mg/l	ND	0.02	2

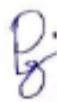
*ND – Not Detected

Analized By




Daw Tun Eaindra Soe
Technician (Laboratory)

Approved By



U Thet Min Paing
In- Charge(Laboratory)

Appendix (24): Laboratory Analysis Results of Using Water Quality



Green Myanmar

Environmental Services Co., Ltd

No.115,Kanaung Min Thar Gyi Road, Industrial Zone (1),Hlaing Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar

Tel: 09 897 978 296, 09-5081451 E-mail: info@gmes-mn.com

Project Name: Foxlink Myanmar Co., Ltd. Sample ID: ID-4 (Before Treatment & Water From MIP) Date of Collection: 19.6.2020


Sampling Location: C-8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon. Latitude: N 16° 56' 23.23" Date of Arrival at Lab: 22.6.2020
Longitude: E 96° 9' 38.63" Date of Issue of Results: 3.7.2020

Laboratory Analysis Results of Water

Sr. No.	Parameters	Unit	Analysis Value	Minimum Measurement Range of Methods	Drinking Water Standards		
					WHO (2011)	EPA (Spring 2012)	Indian Specification(IS :10500.2012)
1.	Aluminum	mg/l	0.02	0.01	0.2	0.2	0.03
2.	Arsenic	µg/l	0	0.005	10	10	10
3.	Chloride	mg/l	20	5	250	250	250
4.	Copper	mg/l	ND	0.5	2	1	0.05
5.	Cyanide	mg/l	ND	0.01	0.07	0.2	0.05
6.	pH	-	7.72	0.1	6.5~8.5	6.5~8.5	6.5~8.5
7.	Sulfate	mg/l	3.1	2	250	250	200
8.	Total Alkalinity as CaCO ₃	mg/l	41	5	-	-	200
9.	Total Dissolved Solids	mg/l	80	1	600	500	500
10.	Total Hardness as CaCO ₃	mg/l	35	5	500	-	200
11.	Total Iron	mg/l	ND	0.1	0.3	0.3	0.3
12.	Turbidity	NTU	8.49	0.01	5	-	1


*ND – Not Detected

Analyzed By



Daw Tun Eaindra Soe
Technician (Laboratory)

Approved By



U Thet Min Paing
In- Charge(Laboratory)



Green Myanmar Environmental Services Co., Ltd

No.115,Kanung Min Thar Gyi Road, Industrial Zone (1),Hlning Thar Yar Industrial City,
Yangon, Myanmar

Tel: 09 897 978 296, 09-5081451 E-mail: info@gmes-mn.com

Project Name: Foxlink Myanmar Co.,
Ltd.

Sample ID: ID-5 (After
Treatment Drinking Water)

Date of Collection: 19.6.2020

Sampling Location: C-8, Mingaladon
Industrial Park, Mingaladon Township,
Yangon.

Latitude: N 16° 56' 23.19"

Date of Arrival at Lab: 22.6.2020

Longitude: E 96° 9' 39.57"

Date of Issue of Results: 3.7.2020

Laboratory Analysis Results of Water

Sr. No.	Parameters	Unit	Analysis Value	Minimum Measurement Range of Methods	Drinking Water Standards		
					WHO (2011)	EPA (Spring 2012)	Indian Specification (IS :10500,2012)
1.	Aluminum	mg/l	0.02	0.01	0.2	0.2	0.03
2.	Arsenic	µg/l	0	0.005	10	10	10
3.	Chloride	mg/l	10	5	250	250	250
4.	Copper	mg/l	ND	0.5	2	1	0.05
5.	Cyanide	mg/l	0.02	0.01	0.07	0.2	0.05
6.	pH	-	6.89	0.1	6.5~8.5	6.5~8.5	6.5~8.5
7.	Sulfate	mg/l	2	2	250	250	200
8.	Total Alkalinity as CaCO ₃	mg/l	10.3	5	-	-	200
9.	Total Dissolved Solids	mg/l	20	1	600	500	500
10.	Total Hardness as CaCO ₃	mg/l	6	5	500	-	200
11.	Total Iron	mg/l	ND	0.1	0.3	0.3	0.3
12.	Turbidity	NTU	7.34	0.01	5	-	1

*ND - Not Detected

Analyzed By

Daw Tun Eaindra Soe
Technician (Laboratory)

Approved By

U Thet Min Paing
In-Charge (Laboratory)

Appendix (25): Laboratory Analysis Results of Soil Quality



Green Myanmar

Environmental Services Co., Ltd

No.115, Kanaung Min Thar Gyi Road, Industrial Zone (1), Hlaing Thar Yar Industrial City,

Yangon, Myanmar

Tel: 09 897 978 296, 09-5081451 E-mail: info@gmes-mm.com

Project Name: Foxlink Myanmar Co., Ltd. Sample ID: SS-1 (ဝန်ထုတ်ကုန်စင်) Date of Collection: 19.6.2020
Sampling Location: C-8, Mingaladon Industrial Park, Mingaladon Township, Yangon. Latitude: N 16° 56' 24.12" Longitude: E 96° 9' 41.23" Date of Arrival at Lab: 22.6.2020 Date of Issue of Results: 3.7.2020

Laboratory Analysis Results of Soil

Sr. No.	Parameters	Unit	Analysis Value	Minimum Measurement Range of Methods
1.	Aluminum	mg/kg soil	0.1	0.05mg/kg soil
2.	Arsenic	mg/kg soil	0.05	0.025mg/kg soil
3.	Chloride	g/kg soil	0.12	0.025g/kg soil
4.	Copper	mg/kg soil	ND	2.5mg/kg soil
5.	Cyanide	mg/kg soil	ND	0.05mg/kg soil
6.	Extractable Acidity	cmol/kg soil	3	0.25 cmol/kg soil
7.	P - Alkalinity	mmol/l extract	0	0.2 mmol/l extract
8.	pH	-	8.05	0.1
9.	Total Alkalinity	mmol/l extract	1.832	0.2 mmol/l extract
10.	Total Iron	g/kg soil	0.0075	0.0005 g/kg soil

*ND - Not Detected

Analyzed By

Daw Tun Eindra Soe
Technician (Laboratory)

Approved By

U Thet Min Paing
In-Charge(Laboratory)