

บทที่ 2

รายละเอียดโครงการ

2.1 การใช้ประโยชน์ที่ดินโครงการ

1) ที่ตั้งโครงการ

โครงการโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ของบริษัท ยามาตะ สมบูรณ์ จำกัด ตั้งอยู่บนพื้นที่ 34 ไร่ 2 งาน 99.4 ตารางวา โดยแบ่งการใช้ประโยชน์ที่ดินออกเป็น 2 ส่วน คือ ส่วนแรกเป็นส่วนหลักของโรงงานที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ มีพื้นที่ประมาณ 18 ไร่ ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมสยามอีสเทิร์น อินดัสเตรียล พาร์ค ตำบลมายางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง และพื้นที่ส่วนที่สองตั้งอยู่นอกเขตประกอบการฯ มีพื้นที่ประมาณ 16.25 ไร่ โดยเป็นบริเวณของสิ่งอำนวยความสะดวกให้พนักงาน เช่น ลานกีฬา ลานจอดรถพนักงาน และบริเวณเก็บชิ้นส่วนผลิตภัณฑ์ (Component parts) เป็นต้น โดยตำแหน่งที่ตั้งโครงการแสดงดังรูปที่ 2.1-1 และรายละเอียดการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ ดังรูปที่ 2.1-2

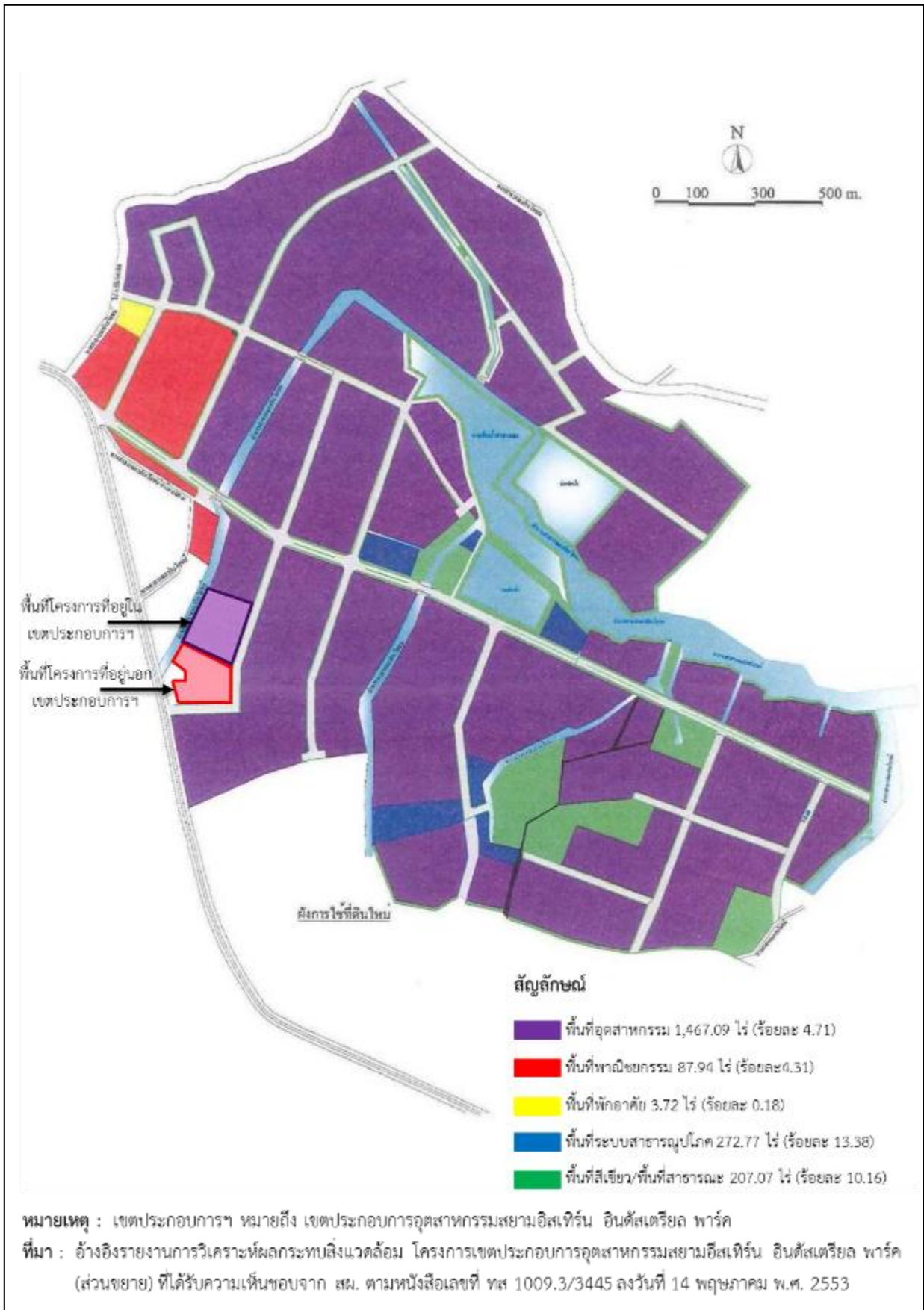
2) พื้นที่สีเขียว

โครงการมีพื้นที่สีเขียวสำหรับปลูกไม้ยืนต้น 5,186 ตารางเมตร หรือประมาณ 3.24 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 9.46 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด แบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ ส่วนที่หนึ่งเป็นพื้นที่สีเขียวของโครงการที่อยู่ในเขตประกอบการฯ 1,996.8 ตารางเมตร หรือประมาณ 1.25 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 6.93 ของพื้นที่โครงการภายในเขตประกอบการฯ ทั้งหมด ส่วนที่สอง เป็นพื้นที่สีเขียวของโครงการที่อยู่นอกเขตประกอบการฯ 3,189.2 ตารางเมตร หรือประมาณ 1.99 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 12.27 ของพื้นที่โครงการที่อยู่นอกเขตประกอบการฯ ทั้งหมด

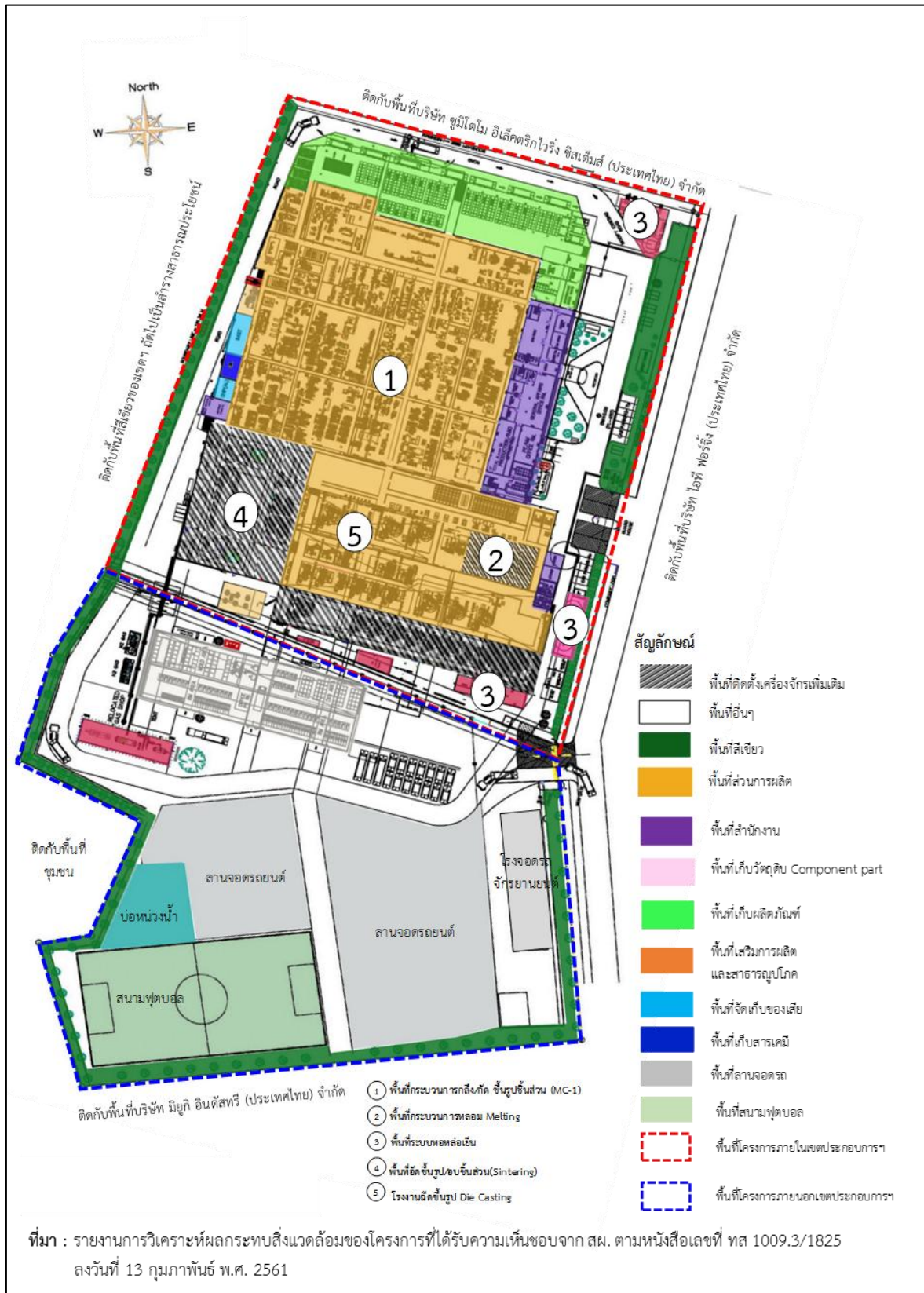
2.2 วัตถุดิบและสารเคมี

-วัตถุดิบหลักสำหรับการใช้ในการหลอมอะลูมิเนียมแบ่งออกเป็น 3 ประเภท คือ อะลูมิเนียมแท่ง (Ingot) ที่ซื้อจากภายนอก เศษอะลูมิเนียมที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตของโครงการ รวมถึงชิ้นงานที่ไม่ผ่านมาตรฐาน และ ผงเหล็กที่ใช้เฉพาะในงานสำหรับการผลิตชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์

-สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ได้แก่ สารกำจัดสิ่งปนเปื้อนหรือฟลักซ์ น้ำมันหล่อเย็น สารทำความสะอาดชิ้นงาน น้ำมันทำความสะอาดชิ้นงาน น้ำมันทดสอบการทำงาน สารทดสอบรอยร้าว ไนโตรเจน ก๊าซไฮโดรเจน) ก๊าซผสม (Gas mix (Ar 80% + CO₂ 20%)) และสารเคลือบแม่พิมพ์ นอกจากนี้มีสารเคมีที่ในระบบสาธารณสุขปโภค ได้แก่ สารป้องกันตะไคร่น้ำและเชื้อรา และสารป้องกันการกัดกร่อนและการเกิดตะกรัน



รูปที่ 2.1-1 ที่ตั้งโครงการ



รูปที่ 2.1-2 ผังการใช้ประโยชน์ที่ดินของโครงการ

2.3 ชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์และผลิตภัณฑ์

-ชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์แบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ ชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่รับมาจากบริษัทผู้ผลิตภายนอกโครงการ และผลิตเองภายในโครงการ เพื่อนำมาประกอบกับชิ้นงานของโครงการได้เป็นผลิตภัณฑ์ที่มีความพร้อมใช้งานตามความต้องการของลูกค้า

-ผลิตภัณฑ์ของโครงการ คือ ชิ้นส่วนยานยนต์ เช่น ป้อน้ำมันเครื่อง ชุดแกนพวงมาลัย ขาจับป้อนน้ำ เป็นต้น มีกำลังการผลิตประมาณ 39,887 ตัน/ปี โดยจะถูกเก็บพักไว้ในอาคารเก็บผลิตภัณฑ์ที่มีหลังคาปกคลุม เพื่อรอส่งจำหน่ายให้ลูกค้าต่อไป

2.4 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตของโครงการ ประกอบด้วย หน่วยผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และหน่วยผลิตชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ ดังนี้

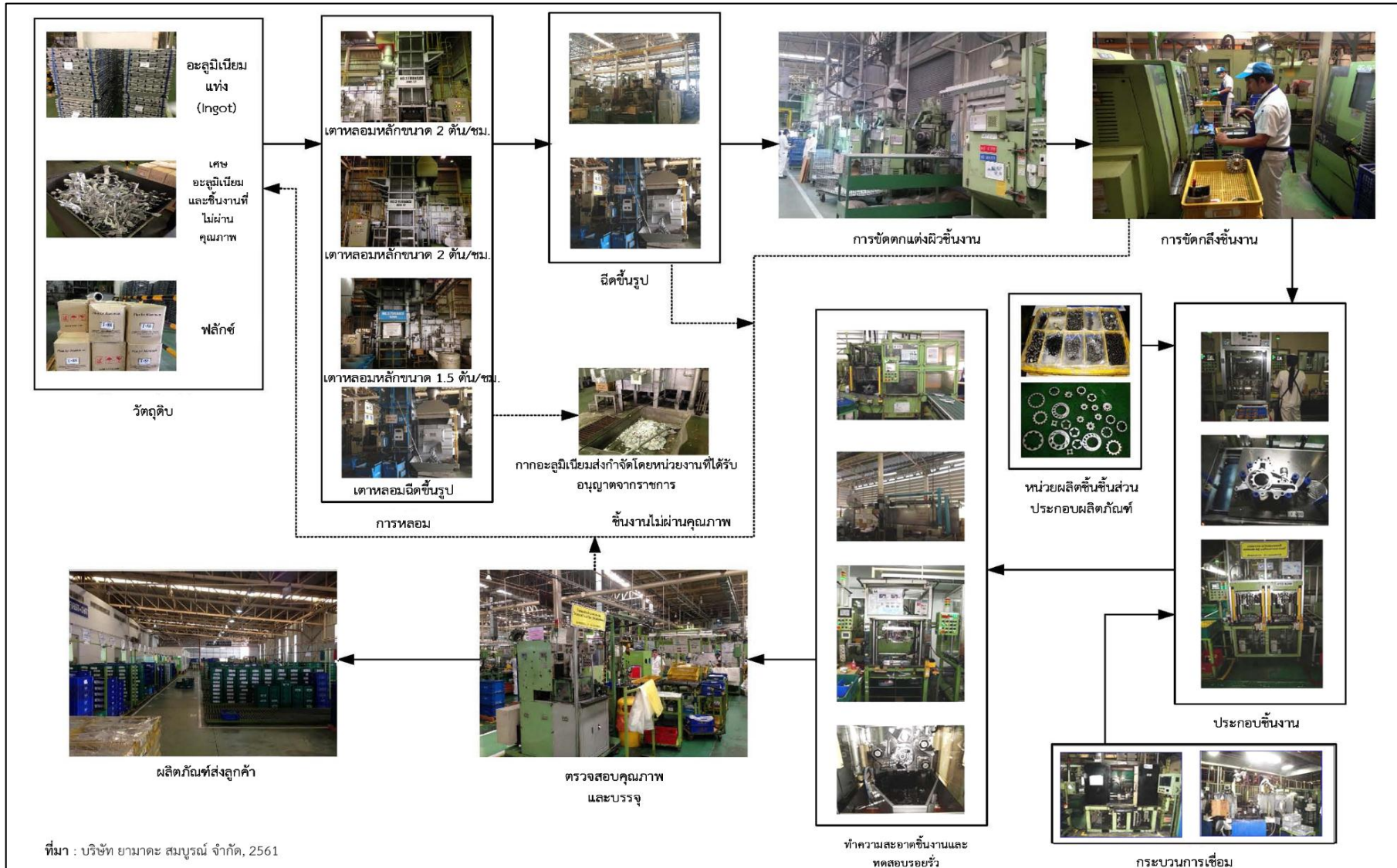
1) หน่วยผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ มีขั้นตอนการทำงาน ดังนี้ (ดังรูปที่ 2.4-1)

(1) การหลอมอะลูมิเนียม เป็นการนำอะลูมิเนียมแท่ง (Ingot) มาหลอมให้เป็นอะลูมิเนียมหลอมเหลว เพื่อเตรียมส่งเข้าสู่ขั้นตอนการฉีดขึ้นรูปต่อไป โดยจะมีการหลอมรวมกับเศษอะลูมิเนียมที่เกิดขึ้นจากตัดครีบชิ้นงานและชิ้นงานที่ไม่ผ่านมาตรฐานในหน่วยผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (ไม่มีการรับเศษอะลูมิเนียมจากภายนอกเข้ามาหลอมภายในพื้นที่โครงการ)

(2) การฉีดขึ้นรูปอะลูมิเนียมและตัดครีบชิ้นงาน เป็นการขนถ่ายอะลูมิเนียมหลอมเหลวจากเตาหลอมไปยังเตาอุ่นของเครื่องฉีด ด้วยรถยก (รถโฟล์คลิฟท์)

(3) การตัดตกแต่งผิวชิ้นงาน โดยการตัด ตกแต่งอะลูมิเนียมส่วนเกิน (ครีบ) ให้เรียบร้อย หลังจากนั้นจะ ขัดผิวชิ้นงานด้วยเครื่องขัดผิวชิ้นงาน (shot blast) โดยชิ้นงานที่ผ่านการตกแต่งและขัดผิวแล้ว บางส่วนจะถูกส่งเข้าสู่ขั้นตอนการตรวจสอบคุณภาพ และบางส่วนจะถูกส่งไปยังขั้นตอนตัดกลึงและประกอบชิ้นงานต่อไป

(4) การขัดกลึงชิ้นงาน เป็นการนำชิ้นงานอะลูมิเนียมจากการฉีดขึ้นรูปมาตรวจสอบขนาดและสัดส่วน เพื่อกำหนดตำแหน่งในการเจาะรู ไส ตะไบ ทำเกลียว และขัดกลึงผิวงาน ให้มีลักษณะที่เหมาะสมกับการประกอบในขั้นตอนต่อไป โดยกิจกรรมการขัดกลึงชิ้นงานจะทำด้วยเครื่องจักร เช่น เครื่องกลึง CNC ซึ่งเป็นเครื่องจักรอัตโนมัติที่เป็นระบบปิด หลังจากการขัดกลึงแล้ว จะมีการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานอีกครั้ง



รูปที่ 2.4-1 หน่วยผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

(5) การเชื่อมชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ บริษัทฯ รับชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ (component part) มาจากผู้ผลิตภายนอกโครงการ โดยจะถูกนำมาเข้ามาเชื่อมด้วยวิธีการเชื่อมแบบ tig welding ซึ่งมีการใช้ก๊าซผสมของอาร์กอนและคาร์บอนไดออกไซด์ เป็นก๊าซปกคลุมแนวเชื่อม เมื่อชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ได้ถูกเชื่อมเรียบร้อยแล้ว จะถูกส่งไปยังพื้นที่กิจกรรมการประกอบชิ้นงานต่อไป

(6) การประกอบชิ้นงาน เป็นการนำชิ้นงานอะลูมิเนียม ชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการเชื่อมแล้ว และชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์อื่นๆ ที่โครงการรับมาจากภายนอกและผลิตเอง ภายในโครงการจะถูกนำมาประกอบเข้าด้วยกันให้เป็นผลิตภัณฑ์ เพื่อให้ชิ้นส่วนยานยนต์มีรูปร่างเป็นไปตามความต้องการของลูกค้า

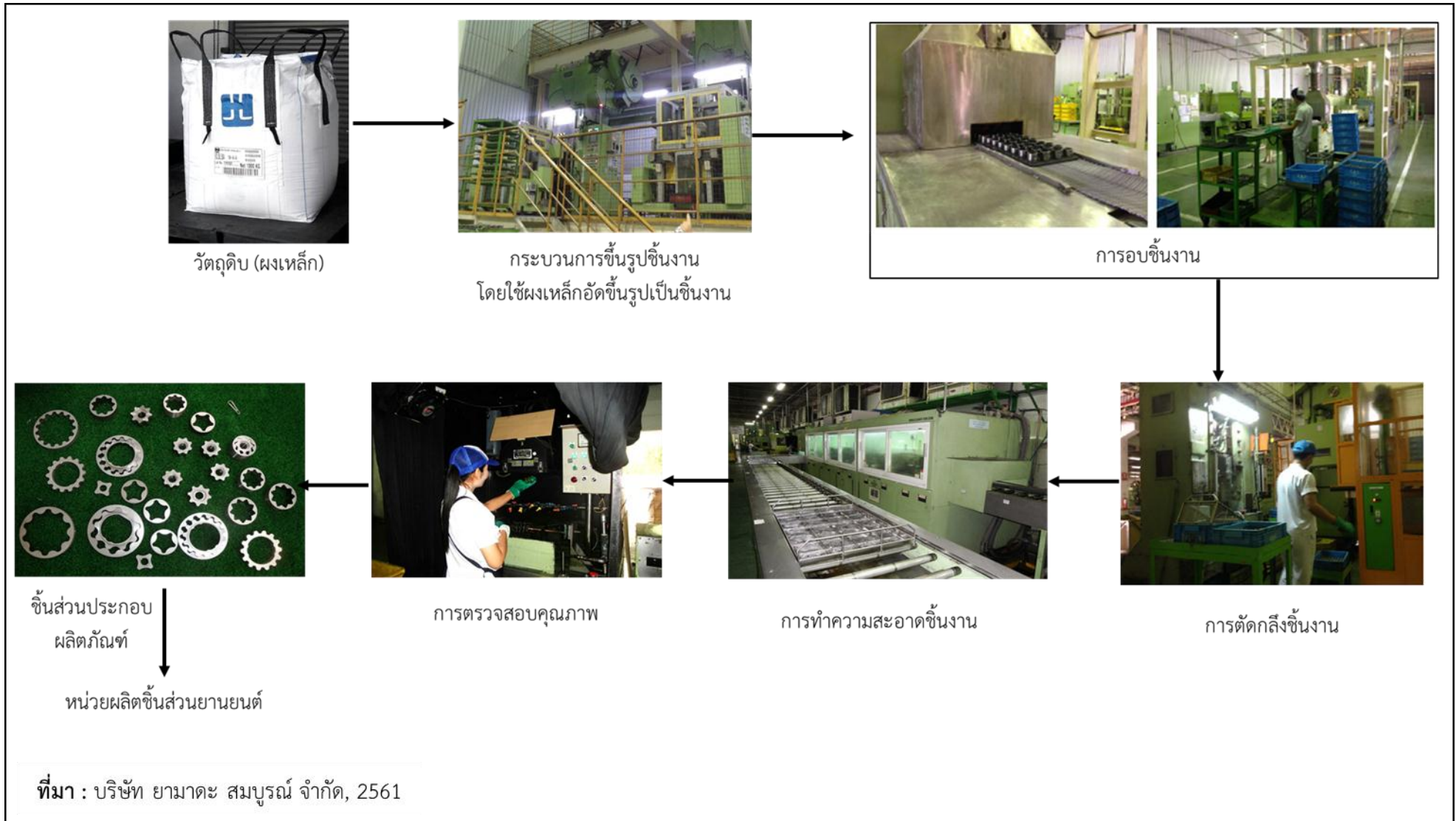
(7) การทำความสะอาดและทดสอบการรั่ว ชิ้นงานที่ผ่านการขัดกลึงและประกอบแล้ว จะถูกส่งต่อมาทำความสะอาดด้วยสารทำความสะอาดพร้อมกับทดสอบรอยรั่วของชิ้นงานด้วยเครื่องทดสอบการรั่วซึมแบบอัตโนมัติ

(8) การตรวจสอบคุณภาพและบรรจุ เป็นการตรวจสอบคุณภาพขั้นสุดท้ายทุกชิ้น โดยการตรวจสอบสภาพผิวชิ้นงานด้วยสายตา (visual check) สำหรับชิ้นงานที่ไม่ผ่านคุณภาพ เช่น มีรูพรุน ประกอบไม่สนิท เป็นต้น จะถูกคัดแยกเฉพาะที่เป็นอะลูมิเนียมเพื่อนำกลับไปเป็นวัตถุดิบในการหลอมร่วมกับอะลูมิเนียมแท่ง ส่วนชิ้นงานที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพจะบรรจุในกล่องพลาสติกหรือกล่องกระดาษหรือมาตรฐานการบรรจุภัณฑ์ตามที่ลูกค้ากำหนดและจัดเก็บภายในอาคารจัดเก็บผลิตภัณฑ์ เพื่อรอการจัดส่งให้ลูกค้าต่อไป

2) หน่วยผลิตชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ มีขั้นตอนการทำงานดังนี้ (ดังรูปที่ 2.4-2)

(1) การอัดขึ้นรูป เป็นการนำผงเหล็ก มาทำการขึ้นรูปด้วยเครื่องบีบอัดขึ้นงานให้เป็นไปตามแบบแม่พิมพ์ที่ลูกค้าต้องการเพื่อนำไปใช้ประกอบผลิตภัณฑ์ โดยไม่มีกระบวนการหลอมหล่อชิ้นงาน จากนั้น จึงนำชิ้นงานออกจากเครื่องบีบขึ้นรูปและจะถูกนำไปเรียงประกอบใส่ลงในบรรจุภัณฑ์ เพื่อเตรียมส่งไปยังขั้นตอนต่อไป

(2) การอบชิ้นงาน ชิ้นงานที่ผ่านการบีบอัดเพื่อขึ้นรูปแล้ว จะยังคงมีความอ่อนตัวอยู่และไม่ประสานเป็นเนื้อเดียวกัน ดังนั้น จึงต้องนำไปเข้าเตาอบชิ้นงาน (sintering) ซึ่งใช้เชื้อเพลิงก๊าซ LPG โดยในขั้นตอนการควบคุมอุณหภูมิชิ้นงานภายในเตาอบชิ้นงานลดลงอย่างช้าๆ โดยใช้ก๊าซไฮโดรเจนร่วมกับก๊าซไนโตรเจน มาเป็นตัวปรับและลดอุณหภูมิชิ้นงาน ซึ่งชิ้นงานเมื่อผ่านขั้นตอนการอบเรียบร้อยแล้ว จะมีขนาดและมิติที่แน่นอนตามที่ต้องการ โดยอาจจะมีการตรวจสอบและปรับแต่งรูปร่างให้ได้ตามแบบที่ต้องการอีกเล็กน้อยตามขั้นตอนต่อไป



รูปที่ 2.4-2 หน่วยผลิตชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์

(3) การตัดครีบและขัดกลิ้งชิ้นงาน เป็นการนำชิ้นงานที่ผ่านการอบแล้ว ไปปรับรูปร่างให้เป็นไปตามต้องการ โดยชิ้นงานจะถูกนำไปปรับแต่งขนาดที่เครื่องปรับขนาด (sizing press) หลังจากนั้นจะถูกส่งไปยังเครื่องตัดครีบชิ้นงานทำการตกแต่งชิ้นงานก่อนจะนำไปขัดกลิ้งชิ้นงาน (deburring) ด้วยเครื่องขัดชิ้นงาน

(4) การทำความสะอาดชิ้นงาน โดยชิ้นงานที่ถูกปรับแต่งรูปร่างเรียบร้อยแล้วจะถูกส่งไปทำความสะอาดที่เครื่องทำความสะอาดชิ้นงาน โดยชิ้นงานที่ทำความสะอาดเรียบร้อยแล้วจะถูกส่งไปตรวจสอบคุณภาพต่อไป

(5) การตรวจสอบคุณภาพ ชิ้นงานจะถูกส่งตรวจสอบรอยร้าวด้วยการนำไปเคลือบน้ำยาสำหรับการตรวจสอบรอยร้าว ก่อนนำไปผ่านการตรวจสอบด้วยแสงยูวีเพื่อหารอยร้าวในชิ้นงาน

2.5 ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ

1) น้ำใช้

บริษัทฯ รับน้ำประปาจากเขตประกอบการฯ ไปยังบ่อพักน้ำประปาของโครงการ ก่อนจะถูกนำไปใช้ยังส่วนต่างๆ ของโครงการ คือ น้ำใช้เพื่อการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน น้ำใช้ในกระบวนการผลิต น้ำชดเชยหอหล่อเย็น และน้ำรดต้นไม้

2) ระบบไฟฟ้าและพลังงาน

-ระบบไฟฟ้า บริษัทฯ รับไฟฟ้ามาจาก บริษัท โกลว์ เอสพีพี 11 จำกัด ผ่านสายส่งแรงดัน 22 กิโลโวลต์ และเชื่อมต่อผ่านหม้อแปลงไฟฟ้าของโครงการ ในกรณีที่ระบบจ่ายไฟฟ้าขัดข้อง บริษัทฯ จะพิจารณาลดกำลังการผลิต

-เชื้อเพลิง บริษัทฯ มีก๊าซแอลพีจี (LPG) เป็นเชื้อเพลิงในเตาหลอมอะลูมิเนียมและเตาอบชิ้นงาน (sintering) และก๊าซไฮโดรเจน เป็นก๊าซเชื้อเพลิงแต่ใช้ในการลดอุณหภูมิของเตาอบชิ้นงาน (sintering) และ ใช้ก๊าซไฮโดรเจนร่วมกับก๊าซไนโตรเจน ใช้ในควบคุมการลดอุณหภูมิของชิ้นงาน ในขั้นตอนการอบชิ้นงานของหน่วยผลิตชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์

3) ระบบระบายน้ำฝนและระบบป้องกันน้ำท่วม

ระบบระบายน้ำของโรงงานปัจจุบัน ได้แยกระบบระบายน้ำฝนออกจากระบบระบายน้ำเสียโดยไม่มีการเชื่อมระบบท่อเข้ามารวมกัน ทั้งนี้ การจัดระบบระบายน้ำฝนของพื้นที่ที่น้ำฝนไม่มีโอกาสปนเปื้อน ซึ่งน้ำฝนที่ไม่มีโอกาสปนเปื้อนที่อยู่ภายในเขตประกอบการฯ จะถูกระบายออกนอกโรงงานและเข้าสู่รางระบายน้ำฝนของเขตประกอบการฯ และในส่วนน้ำฝนที่ไม่มีโอกาสปนเปื้อนที่อยู่ภายนอกเขตประกอบการฯ จะระบายลงสู่บ่อหน่วงน้ำได้ไม่น้อยกว่า 3 ชั่วโมง ก่อนระบายออกสู่

ภายนอก ทั้งนี้โครงการออกแบบเป็นท่อระบายน้ำฝน รอบพื้นที่อาคาร เพื่อรองรับน้ำฝนซึ่งไม่มีการปนเปื้อน เนื่องจากวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ทั้งหมดของโครงการถูกจัดเก็บในพื้นที่ซึ่งมีหลังคาปกคลุม โครงการจึงไม่มีพื้นที่ที่น้ำฝนมีโอกาสปนเปื้อน

4) การคมนาคมขนส่ง

การคมนาคมขนส่งของโครงการแบ่งออกเป็น 2 ส่วนหลัก คือ การขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี ผลิตภัณฑ์ และการเดินทางของพนักงาน เส้นทางหลักในการเดินทาง คือ ทางหลวงหมายเลข 331 ในการเข้า-ออกพื้นที่เขตประกอบการฯ จากนั้นจึงใช้ถนนภายในพื้นที่เขตประกอบการฯ เป็นเส้นทางขนส่งเข้าสู่พื้นที่โครงการ

2.6 มลสารและการควบคุม

1) การจัดการน้ำเสีย

-น้ำเสียจากพนักงาน บริษัทฯ ได้ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเพื่อบำบัดน้ำเสียจากสำนักงานและโรงอาหารเบื้องต้นก่อนส่งน้ำทิ้งที่มีคุณภาพตามเกณฑ์ฯ เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการฯ ต่อไป

-น้ำเสียจากกระบวนการผลิต ได้แก่ น้ำเสียจากการล้างแม่พิมพ์ (mold washing process) น้ำเสียปนเปื้อนสารเคมี เช่น สารเคลือบแม่พิมพ์ น้ำมันหล่อเย็น น้ำปนเปื้อนน้ำมัน coolant น้ำเสียปนเปื้อน พื้นที่เก็บเศษลึงอะลูมิเนียม พื้นที่เก็บขยะรีไซเคิล และพื้นที่เก็บขยะอันตราย และสารทำความสะอาดชิ้นงาน เป็นต้น จะถูกรวบรวมไว้ในบ่อพักน้ำเสียปนเปื้อน ทั้งนี้ บริษัทฯ ไม่ได้ส่งน้ำเสียจากกระบวนการผลิตให้เขตประกอบการฯ บำบัด แต่จะติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป

2) มลสารอากาศและการควบคุม

มลสารอากาศหลักของโครงการ คือ ฝุ่นละอองจากเตาหลอม และการขัดแต่ง และก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) และก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2) ที่เกิดจากการเผาไหม้ LPG ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

-ปล่อยระบายจากเตาหลอม (melting stack) มีมลสารอากาศหลัก คือ ฝุ่นละออง ส่วนมลสารรอง คือ ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน และก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ที่เกิดจากการเผาไหม้เชื้อเพลิง ก่อนการขยายกำลังการผลิตโครงการมีเตาหลอม 1 เตา และภายหลังการขยายกำลังการผลิตโครงการติดตั้งเตาหลอมเพิ่มอีก 2 เตา ในการขยายกำลังการผลิตในครั้งนี้โครงการจึงพิจารณาติดตั้งระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองเพื่อควบคุมฝุ่นละอองจากเตาหลอมก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ

-ปล่อยระบายจากเครื่อง die cast (die cast stack) ภายหลังการขยายกำลังการผลิต มีการติดตั้งเตาหลอมฉีดขึ้นรูป เพิ่มจำนวน 4 เตา มีมลสารอากาศหลัก คือ ฝุ่นละออง มลสารรอง คือ ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน และก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์จากการเผาไหม้เชื้อเพลิง เช่นเดียวกับเตาหลอม โครงการรวบรวมไอเสียที่เกิดขึ้นระบายออกสู่ปล่องระบายเดียวกัน

-ปล่อยระบายจากเครื่อง shot blast มีมลสารอากาศ คือ ฝุ่นละออง โดยก่อนการขยายกำลังการผลิตโครงการมีเครื่อง shot blast จำนวน 5 เครื่อง ในการขยายกำลังการผลิตโครงการไม่มีการเพิ่มจำนวนเครื่อง shot blast ทั้งนี้เครื่อง shot blast ของโครงการมีการติดตั้งแผ่นกรองฝุ่นเพื่อดักฝุ่นที่อาจติดมากับอากาศที่ระบายออก ก่อนระบายอากาศที่ดักฝุ่นแล้วออกสู่บรรยากาศ

-ปล่อยระบายจากเครื่องเชื่อม (exhaust stack) อากาศเสียที่เกิดจากเครื่องเชื่อมของโครงการจะถูกรวบรวมไปยัง exhaust stack ในการขยายกำลังการผลิตโครงการไม่มีการเพิ่มจำนวนเครื่องเชื่อม

-ปล่อยระบายของเตาอบ (sintering furnace stack) โครงการติดตั้งเตา sintering furnace จำนวน 2 ชุด ใช้ก๊าซไฮโดรเจนร่วมกับก๊าซ LPG เป็นเชื้อเพลิง โดย sintering furnace แต่ละชุดมีปล่องระบายอากาศเสีย บริเวณหน้าเตา จำนวน 1 ปล่อง และบริเวณท้ายเตา จำนวน 1 ปล่อง ทำให้มีปล่องระบายจากเตาอบเป็น 4 ปล่อง

3) การจัดการของเสีย

ของเสียของโครงการ จำแนกเป็น 2 ประเภท คือ ของเสียจากการอุปโภคบริโภคของพนักงานจากอาคารสำนักงาน และของเสียจากการผลิต ได้แก่

-กากอุตสาหกรรมไม่อันตราย ได้แก่ เศษผงอะลูมิเนียม เศษเหล็ก เศษขี้กึ่งอะลูมิเนียม ชิ้นส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน ฝุ่นจากถุงกรอง ถุงกรองที่เสื่อมสภาพ จะส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปใช้ประโยชน์ใหม่หรือนำกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป

-กากอุตสาหกรรมอันตราย ได้แก่ กากอะลูมิเนียม (dross) ภาชนะปนเปื้อน วัสดุชุบชุบ ปนเปื้อน เศษผงโลหะ เป็นวัสดุชุบ วัสดุตัวกรอง และชุดป้องกันที่ปนเปื้อน เช่น ขี้เลื่อย เศษผ้า ถุงมือที่ผ่านการใช้แล้ว โดยจะส่งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป

-ของเสียเหลว ในที่นี้คือน้ำปนเปื้อนน้ำมัน coolant เป็นน้ำผสมสารเคมีที่มีผ่านการใช้งานแล้วจากกระบวนการผลิตของโครงการ บริษัทฯ จะรวบรวมน้ำปนเปื้อนน้ำมัน coolant ไว้ภายในบ่อพักน้ำเสียปนเปื้อน โดยจะส่งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป

4) เสียงและการควบคุม

แหล่งกำเนิดเสียงหลักของโครงการมาจากกิจกรรมต่างๆ บริเวณเตาหลอมและเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต โดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิตทั้งหมดจะถูกติดตั้งอยู่ในอาคารของโครงการซึ่งมีการปิดล้อมด้วยผนังอาคารเพื่อลดเสียงออกนอกอาคารไว้แล้ว ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้กำหนดให้มีเขตระดับเสียงที่ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง (noise contour) รอบพื้นที่/เครื่องจักรที่มีเสียงดัง และจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดหูหรือที่ครอบหูให้กับพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างเพียงพอ

2.7 การประชาสัมพันธ์ และมวลชนสัมพันธ์

บริษัทฯ ได้จัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบด้านสิ่งแวดล้อมและมวลชนสัมพันธ์ ประกอบด้วย ตัวแทนจาก 3 ฝ่าย ได้แก่ กรรมการผู้แทนภาคประชาชน กรรมการผู้แทนภาคราชการ/นักวิชาการในท้องถิ่น และผู้แทนจากบริษัท ยามาตะ สมบูรณ์ จำกัด โดยกำหนดสัดส่วนตัวแทนจากภาคประชาชนไม่น้อยกว่ากึ่งหนึ่งของจำนวนคณะกรรมการฯ ทั้งหมด โดยแต่งตั้งคณะกรรมการฯ ภายใน 180 วัน ภายหลังจากมีมติเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ

2.8 การรับเรื่องร้องเรียน

บริษัทฯ ได้จัดทำขั้นตอนรับเรื่องร้องเรียนเพื่อเปิดโอกาสให้ประชาชนผู้ที่ได้รับผลกระทบสามารถเข้ามาร้องเรียนได้ตลอดเวลา โดยผู้ได้รับความเดือดร้อนหรือผู้เสียหายสามารถร้องเรียนหรือทำบันทึกการร้องเรียนผ่านกล่องรับฟังความคิดเห็นภายในบริษัทฯ หรือมาแจ้งความจำนงขอยื่นข้อร้องเรียนที่หน้าป้อมเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย บันทึกข้อร้องเรียนผ่านทางจดหมาย โทรศัพท์ หรือผ่านทางบุคลากรหรือพนักงานของโรงงาน