

บทที่ 1

บทนำ

ชื่อโครงการ	โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2)
สถานที่ตั้ง	ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี
ชื่อเจ้าของโครงการ	บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
สถานที่ติดต่อ	700/145 หมู่ 5 ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี โทรศัพท์ : (038) 214 218-20
จัดทำโดย	บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ครั้งที่ 1 : ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009/12144 ลงวันที่ 6 พฤศจิกายน 2546 โครงการขยายโรงงาน หลอมอลูมิเนียม บริษัท อาซาฮี สมบูรณ์ อลูมิเนียม จำกัด

ครั้งที่ 2 : ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.3/2583 ลงวันที่ 27 กุมภาพันธ์ 2558 โครงการโรงงานผลิต ล้ออลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

ครั้งที่ 3 : ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1010.3/17055 ลงวันที่ 9 ธันวาคม 2562 โครงการโรงงานผลิตล้อ อลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1) บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งสุดท้าย

เมื่อวันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2563



รายละเอียดโครงการ

1.1 ความเป็นมา

บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ประกอบกิจการ ผลิตล่อลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ มีกำลังการผลิต 19,200 ตัน/ปี โดยได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ครั้งที่ 1 ตามหนังสือเลขที่ ทส. 1009/12144 ลงวันที่ 6 พฤศจิกายน 2546 ต่อมาขยายกำลังการผลิตจาก 17,600 ตัน/ปี เป็น 19,200 ตัน/ปี ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบาย และแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ครั้งที่ 2 ตามหนังสือเลขที่ ทส. 1009.3/2583 ลงวันที่ 27 กุมภาพันธ์ 2558 และครั้งที่ 3 มีการเปลี่ยนแปลงอาคารคลังสินค้าเป็นอาคารพ่นสี ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือเห็นชอบ เลขที่ ทส 1010.3/17055 ลงวันที่ 9 ธันวาคม 2562 โดยโครงการต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่กำหนดไว้อย่าง เคร่งครัด

ดังนั้นเพื่อตระหนักถึงการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด จึงได้มอบหมายให้ บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ซึ่งเป็นนิติบุคคลและ ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวง อุตสาหกรรม ทะเบียนเลขที่ ว-236 และได้รับการรับรองมาตรฐานสากล มอก. 17025:2017 จาก สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการ ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตล่อลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทุก 6 เดือน สำหรับรายงานฉบับนี้เป็นรายงาน ฉบับที่ 1 ประจำปี 2563 (ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2563)

1.2 ที่ตั้งโครงการ

โครงการโรงงานผลิตล่อลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในเขตพื้นที่อุตสาหกรรมของนิคมอุตสาหกรรม อมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี มีพื้นที่โครงการ 67.13 ไร่ แสดงที่ตั้ง โครงการ ดังรูปที่ 1.2-1 โดยมีเขตติดต่อกับพื้นที่รอบโครงการดังนี้

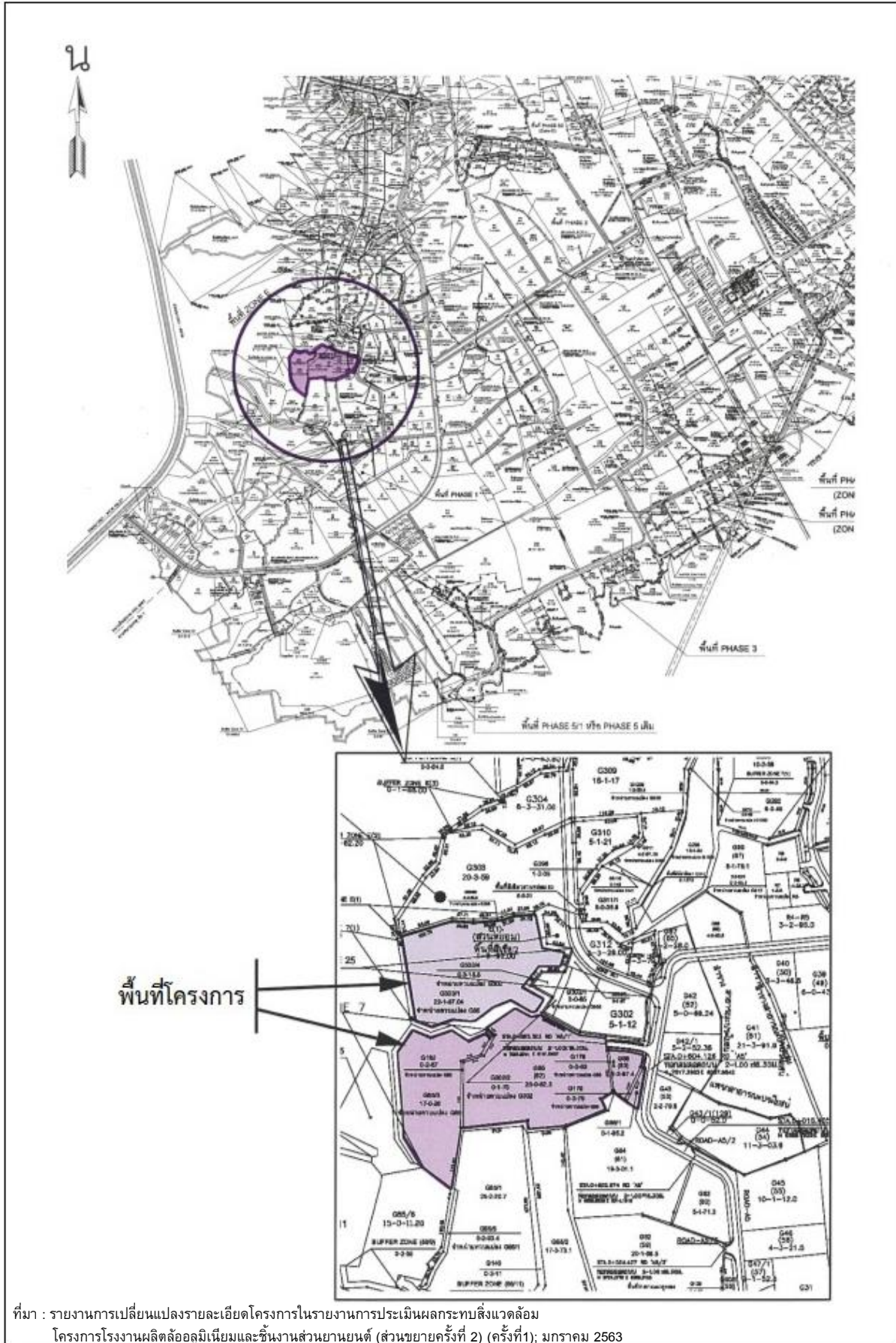
ทิศตะวันออก ติดต่อกับ บริษัท ที.เอส.เค. พอร์ซิ่ง จำกัด และพื้นที่ก่อสร้างของ

บริษัท เรวีมา เอเชีย แปซิฟิก จำกัด

ทิศตะวันตก ติดต่อกับ พื้นที่รอการพัฒนาของนิคมฯ

ทิศเหนือ ติดต่อกับ บริษัท ฮอนด้า เอ็นจิเนียริง เอเชีย จำกัด

ทิศใต้ ติดต่อกับ บริษัท แวนด้าแพค จำกัด และพื้นที่รอการพัฒนาของนิคมฯ



รูปที่ 1.2-1 ที่ตั้งโครงการ

1.3 รายละเอียดโครงการ

1.3.1 สถานภาพการดำเนินการในปัจจุบัน

โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) ของบริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2563 มีกำลังการผลิต 4,459.19 ตัน

1.3.2 การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) ของบริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด มีพื้นที่ 67.13 ไร่ โดยรายละเอียดการใช้ประโยชน์พื้นที่ โครงการแสดงดังตารางที่ 1.3-1

ตารางที่ 1.3-1 การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

การใช้ประโยชน์พื้นที่	ไร่	ร้อยละ
1. ลานจอดรถ และถนนในพื้นที่โครงการ	7.22	10.76
2. โรงอาหาร	0.30	0.45
3. อาคารส่วนการผลิต		
- โรงงาน 1	3.13	4.66
- โรงงาน 2	3.13	4.66
- โรงงาน 3	3.13	4.66
- โรงงาน 4	3.13	4.66
- โรงงาน 5	4.22	6.29
4. อาคารเก็บผลิตภัณฑ์		
- Shipping Yard	0.26	0.39
- Store Finish Good	1.31	1.95
- เติร์ทเก็บผลิตภัณฑ์	2.40	3.58
5. อาคารคลังสินค้า (Ware house)	0.70	1.04
6. อาคารเก็บวัตถุดิบ/สารเคมี	0.05	0.07
7. พื้นที่ระบบสาธารณูปโภค		
- ระบบบำบัดน้ำเสีย	0.24	0.36
- อาคารเก็บของเสีย	0.23	0.34
- สถานีจ่ายก๊าซ NG	0.01	0.01
8. พื้นที่สีเขียว	3.82	5.69
9. พื้นที่ว่างรอการใช้ประโยชน์	33.85	50.42
รวม	67.13	100

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยายครั้งที่ 2) (ครั้งที่1); มกราคม 2563

1.4 กระบวนการผลิต

1) กระบวนการผลิตล้อรถจักรยานยนต์ และล้อรถยนต์

- การหลอม (melting)
- การหล่อ (casting)
- การทำทรายไส้แบบ (core)
- การตกแต่ง (finishing)
- การตรวจสอบชิ้นงานด้วยเครื่อง X-Ray
- การอบ (Heat Treatment)
- การปรับยิงผิว (shot blast)
- การกลึงผิวและเจาะรู (machining and drilling)
- การทดสอบรอยรั่วโดยใช้น้ำ และก๊าซฮีเลียม (leak and Helium testing)
- การพ่นสี (painting)
- การอัดบูช (bushing)

2) กระบวนการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (intake manifold)

- การหลอม (melting)
- การทำทรายไส้แบบ (core)
- การหล่อ (casting)
- การตกแต่ง (finishing)
- การกลึงผิวและเจาะรู (machining and drilling)
- การทดสอบรอยรั่วโดยใช้น้ำ (leak testing)
- การอุดรอยรั่ว (ganshin)
- การประกอบชิ้นส่วน (assembly)

1.5 มลพิษและการควบคุม

1) มลพิษทางอากาศ

มลพิษทางอากาศในช่วงดำเนินการของโครงการ คือ ฝุ่น (PM) ในขั้นตอนการหลอม การหล่อและการอบ และก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) จากการเผาไหม้เชื้อเพลิง

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (bag house) มีหลักการทำงานโดยอากาศที่ถูกรวบรวมผ่าน hood ต่างๆ เข้าสู่ห้อง (Chamber) ของระบบดักฝุ่นซึ่งภายในมีถุงกรอง (bag filter) ทำหน้าที่ดักจับอนุภาคฝุ่น โดยกลไกที่สำคัญของระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง คือ ใช้เส้นใยของถุงกรองเพื่อดักจับอนุภาคของฝุ่น หน่วยของถุงกรองประกอบด้วยถุงกรองเป็นแถวอยู่ใน Compartment หลายๆ หน่วย ซึ่งอนุภาคของฝุ่นจะค้างอยู่บนผิวของถุงกรองที่ทำด้วยโพลีเอสเตอร์ (Polyester) ในขณะที่ก๊าซที่ผ่านถุงกรองออกมาจะถูกระบายผ่านปล่องระบายออกสู่บรรยากาศ โครงการมีระบบ bag filter จำนวน 11 ชุด

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 1 บำบัดอากาศจาก chip dry furnace และ remelt furnace ซึ่งใช้งานร่วมกันระหว่างโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 600 ลูกบาศก์เมตร/นาที

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 3 บำบัดอากาศจาก melting furnace ชุดที่ 1 และ 2 ของโรงงานที่ 3 มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 32.56 ลูกบาศก์เมตร/นาที

- ระบบม่านน้ำและ filter polymer ทำหน้าที่ดักละอองสีภายในห้องพ่นสีไม่ให้ถูกระบายออกผ่านปล่องระบายของห้องพ่นสี โดยระบบม่านน้ำจัดเป็นระบบสกรับเบอร์ (scrubber) ชนิดหนึ่งซึ่งใช้ของเหลวในการดักฝุ่นหรือก๊าซจากอากาศเสีย โดยการเลือกชนิดของเหลวที่ใช้ขึ้นอยู่กับลักษณะของสารมลพิษ (ที่ต้องการจะกำจัดหรือดัก) เมื่อพิจารณาสีพ่นที่ใช้ในโครงการ พบว่า เป็นสารที่ไม่ละลายน้ำ ดังนั้นการใช้น้ำในการดักละอองสีจึงมีความเหมาะสม สำหรับ filter polymer ทำหน้าที่กรองฝุ่นในบรรยากาศก่อนผ่านเข้าสู่ห้องพ่นสี เพื่อป้องกันไม่ให้ชิ้นงานในห้องพ่นสีสัมผัสกับฝุ่นละออง

- โรงงาน 4 เป็นโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรับชิ้นส่วนที่ผ่านการปรับยิมผิวด้วยเครื่องยิงทรายของโรงงาน 3 แล้วนำมากลึงผิวและเจาะรู (machining and drilling) เพื่อให้ได้ขนาดและรูปร่างตามความต้องการของลูกค้า แล้วทดสอบรอยรั่วโดยใช้น้ำ (leak testing) เพื่อตรวจสอบคุณภาพและนำไปเข้ากระบวนการอุดรอยรั่ว โดยการจุ่มลงในถังน้ำยาอุดรอยรั่ว และเคลือบสารป้องกันการเกิดสนิม จากนั้นประกอบชิ้นส่วน (assembly) โดยใช้เครื่องจักร ก่อนส่งชิ้นงานที่เสร็จเรียบร้อยแล้วไปยังอาคารเก็บผลิตภัณฑ์ซึ่งกระบวนการข้างต้นไม่มีกิจกรรมที่ทำให้เกิดฝุ่นในกระบวนการผลิต จึงไม่มีระบบรวบรวมและกำจัดฝุ่นในโรงงานดังกล่าว

2) มลภาวะทางน้ำ

1. น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน

- บำบัดด้วยถังตกไขมันและถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ก่อนส่งเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำให้ได้เกณฑ์ตามที่นิคมฯ กำหนดไว้ ก่อนส่งไปบำบัดต่อยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป

2. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต/เสริมการผลิต

- บำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการ ก่อนส่งเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำให้ได้เกณฑ์ตามที่นิคมฯ กำหนดไว้ ก่อนส่งไปบำบัดต่อยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป

3) กากของเสีย

กากของเสียของโครงการ ประกอบด้วย กระบวนการผลิตกากอลูมิเนียม (Dross) นำกลับไปหลอมใหม่ ทราายไส้แบบ กากสี น้ำเสียปนเปื้อนน้ำมัน สารหล่อเย็นที่ไม่ใช้ น้ำมันหล่อลื่นที่ไม่ใช้ วัสดุปนเปื้อน ทินเนอร์เก่า และฝุ่นจากระบบบำบัดมลสารอากาศ จะถูกรวบรวมในภาชนะที่เหมาะสม และส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป ขยะมูลฝอยจากอาคารสำนักงาน ทางโครงการมีการประสานกับทางนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี เข้ามารับไปกำจัดต่อไป

1.6 สรุปการดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการ

การดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการโรงงานผลิตล้อยูนิแยมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) เทียบกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1010.3/17055 ลงวันที่ 9 ธันวาคม 2562 แสดงดังตารางที่ 1.6-1

ตารางที่ 1.6-1 สรุปการดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการ

รายละเอียด	EIA	ปัจจุบัน (ม.ค.-มิ.ย. 63)
1. พื้นที่โครงการ	67.13	67.13
2. กำลังการผลิต	19,200 ตัน/ปี	4,459.19 ตัน (ข้อมูล ณ เดือนม.ค.-มิ.ย. 63)
3. วัตถุดิบ	อลูมิเนียมแท่งและเศษอลูมิเนียม	อลูมิเนียมแท่งและเศษอลูมิเนียม
4. เชื้อเพลิงและพลังงาน	NG	NG
5. ผลิตภัณฑ์	ล้อยูนิแยมและชิ้นส่วนยานยนต์	ล้อยูนิแยมและชิ้นส่วนยานยนต์
6. มลพิษและการควบคุม		
- มลพิษทางอากาศ	- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (bag house) - ระบบดักฝุ่นแบบไซโคลน	- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (bag house) - ระบบดักฝุ่นแบบไซโคลน
- มลพิษทางน้ำ	- ระบบบำบัดด้วยถังไขมัน - ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	- ระบบบำบัดด้วยถังไขมัน - ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป
- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต/เสริมการผลิต	- ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี	- ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
7. พื้นที่สีเขียว	3.82 ไร่	3.82 ไร่

ที่มา : อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด; มิถุนายน 2563

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิฟอร์มและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2)
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2563

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2563)															
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.				
1.1 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (ต่อ) - ปล่อง Mixing furnace ของโรงงาน 1 (S1/4) - ปล่อง Chip dry furnace and remelt furnace ของโรงงาน 1 (S1/3) - ปล่อง Melting Furnace ของโรงงาน 3 (การตรวจวัดในแต่ละครั้งให้เลือก 1 ปล่อง สลับกันระหว่าง S3/1 หรือ S3/2) - ปล่อง Mixing furnace, remelt furnace ของโรงงาน 5 (S5/1) - ปล่อง Chip dry furnace and remelt furnace ของโรงงาน 5 (S5/2)	- ไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)	2 ครั้ง/ปี								●								○
										●								○
										●								○
										●								○
										×								○

- หมายเหตุ :
- : ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามแผนงาน
 - : แผนดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
 - ×
- ไม่ได้เปิดใช้งาน เนื่องจากไม่มีการผลิต

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2)
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2563

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2563)															
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.				
1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ - หมู่บ้านสัตตพงษ์ - ชุมชนบ้านบน	- TSP - PM-10 - NO ₂ - ความเร็วและทิศทางลม (เลือกตรวจวัดเป็นตัวแทน 1 สถานี)	2 ครั้ง/ปี (7 วันต่อเนื่อง)							●								○	○
2. คุณภาพน้ำ 2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง - จุดปล่อยน้ำทิ้งของโรงงานก่อนออกสู่ท่อ รวบรวมน้ำเสียของนิคมฯ (inspection tank)	- pH, SS, COD, BOD, Conductivity, Oil & Grease, Cr ⁶⁺ , Pb และ Al	2 ครั้ง/ปี							●									○
3. ระดับเสียง - ริมรั้วด้านทิศตะวันตก	- ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24 hr) - ระดับเสียงสูงสุด (L _{max})	2 ครั้ง/ปี							●									○

หมายเหตุ : ● : ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามแผนงาน
○ : แผนดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2)
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2563

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2563)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย														
4.1 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ		2 ครั้ง/ปี												
- บริเวณระหว่าง remelt furnace และ chip dry furnace ของโรงงาน 1 (S1+2/1)	- Al Dust, Total Dust, Respirable Dust									●				○
- บริเวณ mixing furnace ของโรงงาน 1 (S1+2/2)	- Al Dust, Total Dust, Respirable Dust									●				○
- บริเวณ melting furnace ของโรงงาน 3 (S3/1)	- Al Dust, Total Dust, Respirable Dust									●				○
- บริเวณระหว่าง mixing furnace และ remelt furnace ของโรงงาน 5 (S5/1)	- Al Dust, Total Dust, Respirable Dust									●				○
- บริเวณ Chip dry furnace ของโรงงาน 5 (S5/2)	- Al Dust, Total Dust, Respirable Dust									x				○
- บริเวณ dross remelt furnace (S _{dross})	- Al Dust, Total Dust, Respirable Dust									●				○
- บริเวณพื้นที่ทำไส้แบบ (Shell core) ของโรงงาน 3 (D3/2)	- Total Dust, Respirable Dust									●				○
- พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ทำไส้แบบ (Shell core) ของโรงงาน 3	- Respirable Dust									●				○
- บริเวณในห้องพ่นสีที่มีพนักงานทำงาน ของโรงงาน 2 และ 5 (P2 และ P5)	- Xylene, Toluene									●				○
- บริเวณบ่อล้างผิวชิ้นงานก่อนพ่นสีของ โรงงาน 2 และ 5 (A2 และ A5)	- NaOH, H ₂ SO ₄ , NH ₃									●				○

หมายเหตุ : ● : ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามแผนงาน
○ : แผนดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
x : ไม่ได้ทำการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีการผลิต

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2)
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2563

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2563)														
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.			
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 ระดับเสียง (ต่อ) (2) ระดับเสียงที่บุคคลสัมผัส - บริเวณระหว่าง remelt furnace และ Chip dry furnace ของโรงงาน 1 (S1+2/1) - บริเวณ mixing furnace ของโรงงาน 1 (S1+2/2) - บริเวณ melting furnace ของโรงงาน 3 (S3/1) - บริเวณระหว่าง mixing furnace และ remelt furnace ของโรงงาน 5 (D5/1) - บริเวณ Chip dry furnace ของโรงงาน 5 (S5/2) - บริเวณ dross remelt furnace (D _{dross})	- Noise Dose	2 ครั้ง/ปี								●							○
4.3 ค่าความร้อน - บริเวณระหว่าง remelt furnace และ Chip dry furnace ของโรงงาน 1 (W1+2/1) - บริเวณ Mixing furnace ของโรงงาน 1 (W1+2/2) - บริเวณ Melting furnace ของโรงงาน 3 (W3/1) - บริเวณระหว่าง Mixing furnace และ remelt furnace ของโรงงาน 5 (W5/1) - บริเวณ Chip dry furnace ของโรงงาน 5 (W5/2) - บริเวณ dross remelt furnace (W _{dross})	- WBGT	2 ครั้ง/ปี								●							○
										●							○
										●							○
										●							○
										x							○
										●							○

หมายเหตุ : ● : ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามแผนงาน
○ : แผนดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
x : ไม่ได้ทำการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีการผลิต

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิแมมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2)
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2563

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2563)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<p>5. สังคม-เศรษฐกิจ</p> <p>- ครั้วเรือนประชาชน ผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง สถานประกอบการโดยรอบ พื้นที่อ่อนไหวและชุมชนที่เป็นจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยรอบพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร</p>	<p>- สํารวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง สถานประกอบการโดยรอบพื้นที่โครงการ พื้นที่อ่อนไหว และจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งสภาพการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ปัญหาและความต้องการของชุมชนและครั้วเรือนประชาชน รวมถึงสำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) ทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการและสถิติ พร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล</p>	1 ครั้ง/ปี										○		

หมายเหตุ : ○ : แผนดำเนินการติดตามตรวจสอบ