

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ																														
<p>1. สารเคมี</p>	<p>สารเคมีและวัสดุที่ใช้สนับสนุนการผลิต ได้แก่ น้ำมันไฮดรอลิก น้ำมันเกียร์ น้ำมันกันสนิม กราไฟต์ จารบี ผงตรวจสอบรอยร้าว สารหล่อเย็น น้ำมันหล่อลื่น และเม็ดเหล็ก มีการใช้งานรวม 359.61 ตัน/ปี หรือ 1.2 ตัน/วัน จำนวนการขนส่งประมาณ 264 คัน/ปี ในด้านการจัดเก็บวัตถุดิบและสารเคมีที่ใช้สนับสนุนการผลิต แบ่งออกเป็น 4 ส่วน ประกอบด้วย พื้นที่จัดเก็บสารเคมี 1-3 และการจัดเก็บสารเคมีในอาคารบริเวณพื้นที่ ใช้งาน ขนาด 5 ตารางเมตร สำหรับประเภทและปริมาณการใช้สารเคมีของโครงการสรุปได้ดังนี้</p> <table border="1" data-bbox="510 531 1680 1015"> <thead> <tr> <th>สารเคมี</th> <th>การใช้ประโยชน์</th> <th>ปริมาณการใช้ (ตัน/ปี)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>- น้ำมันไฮดรอลิก</td> <td>หล่อลื่นเครื่องจักร</td> <td>4.06</td> </tr> <tr> <td>- น้ำมันเกียร์</td> <td>หล่อลื่นระบบเฟือง</td> <td>1.27</td> </tr> <tr> <td>- น้ำมันกันสนิม</td> <td>เคลือบผิวกันสนิม</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>- กราไฟต์</td> <td>หล่อลื่นแม่พิมพ์</td> <td>102</td> </tr> <tr> <td>- - จารบี</td> <td>หล่อลื่นเครื่องจักร</td> <td>28.96</td> </tr> <tr> <td>- - ผงตรวจสอบรอยร้าว</td> <td>ตรวจสอบรอยร้าว</td> <td>0.12</td> </tr> <tr> <td>- - สารหล่อลื่น</td> <td>หล่อเย็นเครื่องตัดเหล็ก</td> <td>7.2</td> </tr> <tr> <td>- - น้ำมันหล่อลื่น</td> <td>หล่อลื่นเครื่องจักร</td> <td>111</td> </tr> <tr> <td>- - เม็ดเหล็ก</td> <td>ขัดผิวชิ้นงาน</td> <td>96</td> </tr> </tbody> </table>	สารเคมี	การใช้ประโยชน์	ปริมาณการใช้ (ตัน/ปี)	- น้ำมันไฮดรอลิก	หล่อลื่นเครื่องจักร	4.06	- น้ำมันเกียร์	หล่อลื่นระบบเฟือง	1.27	- น้ำมันกันสนิม	เคลือบผิวกันสนิม	9	- กราไฟต์	หล่อลื่นแม่พิมพ์	102	- - จารบี	หล่อลื่นเครื่องจักร	28.96	- - ผงตรวจสอบรอยร้าว	ตรวจสอบรอยร้าว	0.12	- - สารหล่อลื่น	หล่อเย็นเครื่องตัดเหล็ก	7.2	- - น้ำมันหล่อลื่น	หล่อลื่นเครื่องจักร	111	- - เม็ดเหล็ก	ขัดผิวชิ้นงาน	96	<p>ไม่เปลี่ยนแปลง</p>
สารเคมี	การใช้ประโยชน์	ปริมาณการใช้ (ตัน/ปี)																														
- น้ำมันไฮดรอลิก	หล่อลื่นเครื่องจักร	4.06																														
- น้ำมันเกียร์	หล่อลื่นระบบเฟือง	1.27																														
- น้ำมันกันสนิม	เคลือบผิวกันสนิม	9																														
- กราไฟต์	หล่อลื่นแม่พิมพ์	102																														
- - จารบี	หล่อลื่นเครื่องจักร	28.96																														
- - ผงตรวจสอบรอยร้าว	ตรวจสอบรอยร้าว	0.12																														
- - สารหล่อลื่น	หล่อเย็นเครื่องตัดเหล็ก	7.2																														
- - น้ำมันหล่อลื่น	หล่อลื่นเครื่องจักร	111																														
- - เม็ดเหล็ก	ขัดผิวชิ้นงาน	96																														
<p>2. ผลិតภัณฑ์</p>	<p>ผลิตภัณฑ์ของโครงการ คือ ชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์ เช่น เพลาค้อเหวี่ยง เฟือง และชุดดุมล้อ จำหน่ายให้โรงงานอุตสาหกรรมประกอบยานยนต์หรืออุตสาหกรรมต่อเนื่องทั้งในประเทศและต่างประเทศ</p>	<p>ไม่เปลี่ยนแปลง</p>																														

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
<p>3. ขั้นตอนกระบวนการผลิตและเครื่องจักรสายการผลิต กระบวนการผลิตของโครงการในแต่ละสายการผลิตหลักทุบขึ้นรูปจะใช้วัตถุดิบและสารเคมีเหมือนกัน คือ เหล็กแท่ง กราไฟต์ น้ำมันหล่อลื่น เม็ดเหล็ก ผงตรวจสอบรอยร้าว และน้ำมันกันสนิม และมีขั้นตอนการผลิตหลักเหมือนกัน ประกอบด้วย 4 ขั้นตอน ได้แก่ การตัดเหล็กและเหนียวนำความร้อน การทุบขึ้นรูปและการตัดครีบ การขัดผิวชิ้นงานและตรวจสอบคุณภาพ การชุบกันสนิมและบรรจุภัณฑ์ สำหรับการผลิตเหล็กทุบขึ้นรูปของโครงการจะแบ่งออกเป็น 6 สายการผลิต โดยแต่ละสายการผลิตจะได้ชิ้นงานที่มีรูปร่าง ลักษณะ และน้ำหนักที่ต่างกัน เนื่องจากเครื่องทุบขึ้นรูปและเครื่องตัดครีบขึ้นงานแต่ละสายการผลิตมีลักษณะแม่พิมพ์ที่แตกต่างกัน รายละเอียดกระบวนการผลิตมีดังนี้</p>		
<p>3.1 ขั้นตอนการผลิต</p>		
<ul style="list-style-type: none"> ● การตัดเหล็กและเหนียวนำความร้อน 	<p>วัตถุดิบหลักในการทุบขึ้นรูป คือ เหล็กแท่ง ซึ่งผลิตจากบริษัทในเครือบริษัท ทีเอฟโอ ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางประมาณ 48-95 มิลลิเมตร ยาวประมาณ 5.5-6.0 เมตร ก่อนนำเข้าสู่กระบวนการผลิตจะต้องทำการตรวจสอบขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง ความยาว การบิดงอ คราบน้ำมัน ตาม Control plan จากนั้นจึงทำการเคลื่อนย้ายเหล็กแท่งจากพื้นที่เก็บวัตถุดิบเข้าสู่กระบวนการตัดเหล็กโดยระบบเครน ทำการตัดเหล็กให้เป็นท่อนด้วยแรงเฉือนของใบมีดเพียง 1 ครั้ง โดยเครื่องตัดเหล็กให้มีความยาวตามลักษณะของชิ้นงานที่กำหนด จากนั้นท่อนเหล็กที่ผ่านการตัดเรียบร้อยแล้วจะถูกส่งเข้าเครื่องเหนียวนำความร้อน เพื่อให้ความร้อนทำให้เหล็กท่อนมีความอ่อนตัวและง่ายต่อการทุบขึ้นรูป ควบคุมอุณหภูมิประมาณ 1,150-1,250 องศาเซลเซียส โดยใช้ไฟฟ้าเป็นแหล่งพลังงานความร้อน ก่อนลำเลียงไปตามสายพานเพื่อเข้าสู่ขั้นตอนการทุบขึ้นรูป</p>	<p>ไม่เปลี่ยนแปลง</p>
<ul style="list-style-type: none"> ● การทุบขึ้นรูปและการตัดครีบ 	<p>เหล็กท่อนที่ให้ความร้อนแล้วจะถูกลำเลียงเข้าสู่เครื่องทุบขึ้นรูปขนาดต่าง ๆ เพื่อทำการทุบขึ้นรูป โดยก่อนทำการทุบขึ้นรูปจะมีการฉีดน้ำผสมกราฟิต เพื่อทำการหล่อลื่นแม่พิมพ์ ป้องกันไม่ให้ชิ้นงานติดกับแม่พิมพ์ สำหรับน้ำมันหล่อลื่นจะถูกใช้เพื่อป้องกันการเสียดสีกันโดยตรงระหว่างชิ้นส่วนเครื่องจักร เนื่องจากหากเสียดสีกันโดยตรงอาจทำให้เกิดการสึกหรอ ชิ้นงานที่ผ่านการทุบขึ้นรูปแล้วจะถูกส่งไปตัดเหล็กส่วนเกินที่เครื่องตัดครีบในขณะที่ชิ้นงานยังร้อนอยู่ทันทีเพื่อให้สามารถตัดครีบได้ง่าย เศษเหล็กส่วนเกินที่เกิดขึ้นจากการตัดครีบจะถูกลำเลียงลงกระบะเก็บเศษเหล็ก เพื่อรอจำหน่ายให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปเป็นวัตถุดิบในการหลอมต่อไป ส่วนน้ำผสมกราฟิตที่อาจปนเปื้อนน้ำมัน จะถูกรวบรวมไว้บ่อกักคอนกรีตใต้ดินภายในอาคารผลิตความจุประมาณ 768 ลูกบาศก์เมตร เพื่อหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่และรอส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ส่วนชิ้นงานที่ผ่านการทุบขึ้นรูปแล้วจะถูกพักไว้ในถังเหล็กท้ายสายการผลิตเพื่อรอให้ชิ้นงานเย็นตัวลงตามธรรมชาติ</p>	<p>ไม่เปลี่ยนแปลง</p>
<ul style="list-style-type: none"> ● การขัดผิวชิ้นงานและตรวจสอบคุณภาพ 	<p>ชิ้นงานที่ผ่านกระบวนการทุบขึ้นรูปและตัดครีบ เมื่อเย็นตัวลงแล้วจะถูกลำเลียงมายังหน่วยขัดผิวชิ้นงานแล้วจะถูกขัดผิวชิ้นงานโดยการพ่นยิงด้วยเม็ดเหล็กขนาดเล็กจำนวนมากด้วยแรงดันสูงไปยังผิวชิ้นงาน (เม็ดเหล็กผลิตขึ้นตามมาตรฐานและเป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าหรือโรงงาน) ดำเนินงานขัดชิ้นงานในตู้ขัดระบบปิด เพื่อลดผลกระทบต่อพื้นที่ข้างเคียงหลังจากทำการขัดผิวแล้วจะส่งไปขั้นตอนตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน ประกอบด้วย การตรวจสอบขนาดของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานที่ลูกค้ากำหนด การตรวจสอบรอยร้าวที่ผิวชิ้นงานเป็นการตรวจสอบแบบไม่ทำลายด้วยวิธีทำชิ้นงานให้เป็นแม่เหล็กชั่วคราว และนำน้ำผสมผงตรวจสอบรอยร้าว ฉีดที่ผิวชิ้นงาน และทำการตรวจสอบด้วยการมองภายใต้แสงแบล็คไลท์ (Black Light) เพื่อหารอยร้าว โดยกระบวนการดังกล่าวเรียกว่าการตรวจสอบแมกเนติกฟลักซ์ แพลกทิส (Magnetic flux practice) กรณีตรวจพบชิ้นงานไม่เป็นไปตามมาตรฐานการผลิตจะรวบรวมเพื่อรอจำหน่าย</p>	<p>ไม่เปลี่ยนแปลง</p>

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ														
ขั้นตอนกระบวนการผลิตและเครื่องจักรสายการผลิต (ต่อ)																
<ul style="list-style-type: none"> การขัดผิวชิ้นงาน และตรวจสอบคุณภาพ (ต่อ) 	ให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปเป็นวัตถุดิบในการหลอมต่อไป สำหรับชิ้นงานที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้วจะถูกส่งไปยังกิจกรรมการชุบสีและบรรจุต่อไป															
<ul style="list-style-type: none"> การชุบกันสนิมและบรรจุภัณฑ์ 	ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้วจะถูกชุบด้วยน้ำมันกันสนิม และจะถูกจัดเรียงใส่พาเลทเหล็ก ทำการตีป้ายซีบ่งประเภท รุ่น และจำนวนขึ้นเพื่อจัดส่งไปยังลูกค้าต่อไป	ไม่เปลี่ยนแปลง														
3.2 เครื่องจักรสายการผลิต	<p>การผลิตเหล็กทุบขึ้นรูปทางโครงการจะแบ่งออกเป็น 6 สายการผลิต เนื่องจากเครื่องทุบขึ้นรูปและเครื่องตัดครีบขึ้นงานแต่ละสายการผลิต มีลักษณะแม่พิมพ์ที่ต่างกัันจึงทำให้ชิ้นงานมีรูปร่าง ลักษณะ และน้ำหนักที่ต่างกัันรายละเอียดดังนี้</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>สายการผลิต</th> <th>ผลิตภัณฑ์และกำลังการทุบขึ้นรูป</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>- สายการผลิตที่ 1 (Forging Line 1) Forging 4,000 ton</td> <td>ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทเพลาค้อเหวี่ยง (Crank Shaft) และเพลากีเยร์ (Shaft Gear) กำลังการผลิต 13.72 ตัน/วัน</td> </tr> <tr> <td>- สายการผลิตที่ 2 (Forging Line 2) Forging 1,600 ton</td> <td>ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดวงแหวนดุมล้อ กำลังการผลิต 25.17 ตัน/วัน</td> </tr> <tr> <td>สายการผลิตที่ 3 (Forging Line 3) Forging 1,600 ton</td> <td>ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดวงแหวนดุมล้อส่วนครอบด้านนอก (Outer ring) กำลังการผลิต 24.74 ตัน/วัน</td> </tr> <tr> <td>สายการผลิตที่ 4 (Forging Line 4) Forging 1,000 ton</td> <td>ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทตัวขับเคลื่อน (Propeller) กำลังการผลิต 18.45 ตัน/วัน</td> </tr> <tr> <td>สายการผลิตที่ 5 (Forging Line 5) Forging 3,000 ton</td> <td>ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดเพลาดุมล้อ (Hub front Axel) กำลังการผลิต 30.18 ตัน/วัน</td> </tr> <tr> <td>- สายการผลิตที่ 6 (Forging Line 6) Forging 5,000 ton</td> <td>ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทเพลาค้อเหวี่ยง (Crank shaft gear) และกีเยร์ (Gear) กำลังการผลิต 30.83 ตัน/วัน</td> </tr> </tbody> </table>	สายการผลิต	ผลิตภัณฑ์และกำลังการทุบขึ้นรูป	- สายการผลิตที่ 1 (Forging Line 1) Forging 4,000 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทเพลาค้อเหวี่ยง (Crank Shaft) และเพลากีเยร์ (Shaft Gear) กำลังการผลิต 13.72 ตัน/วัน	- สายการผลิตที่ 2 (Forging Line 2) Forging 1,600 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดวงแหวนดุมล้อ กำลังการผลิต 25.17 ตัน/วัน	สายการผลิตที่ 3 (Forging Line 3) Forging 1,600 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดวงแหวนดุมล้อส่วนครอบด้านนอก (Outer ring) กำลังการผลิต 24.74 ตัน/วัน	สายการผลิตที่ 4 (Forging Line 4) Forging 1,000 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทตัวขับเคลื่อน (Propeller) กำลังการผลิต 18.45 ตัน/วัน	สายการผลิตที่ 5 (Forging Line 5) Forging 3,000 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดเพลาดุมล้อ (Hub front Axel) กำลังการผลิต 30.18 ตัน/วัน	- สายการผลิตที่ 6 (Forging Line 6) Forging 5,000 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทเพลาค้อเหวี่ยง (Crank shaft gear) และกีเยร์ (Gear) กำลังการผลิต 30.83 ตัน/วัน	ไม่เปลี่ยนแปลง
สายการผลิต	ผลิตภัณฑ์และกำลังการทุบขึ้นรูป															
- สายการผลิตที่ 1 (Forging Line 1) Forging 4,000 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทเพลาค้อเหวี่ยง (Crank Shaft) และเพลากีเยร์ (Shaft Gear) กำลังการผลิต 13.72 ตัน/วัน															
- สายการผลิตที่ 2 (Forging Line 2) Forging 1,600 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดวงแหวนดุมล้อ กำลังการผลิต 25.17 ตัน/วัน															
สายการผลิตที่ 3 (Forging Line 3) Forging 1,600 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดวงแหวนดุมล้อส่วนครอบด้านนอก (Outer ring) กำลังการผลิต 24.74 ตัน/วัน															
สายการผลิตที่ 4 (Forging Line 4) Forging 1,000 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทตัวขับเคลื่อน (Propeller) กำลังการผลิต 18.45 ตัน/วัน															
สายการผลิตที่ 5 (Forging Line 5) Forging 3,000 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทชุดเพลาดุมล้อ (Hub front Axel) กำลังการผลิต 30.18 ตัน/วัน															
- สายการผลิตที่ 6 (Forging Line 6) Forging 5,000 ton	ผลิตชิ้นส่วนเหล็กทุบขึ้นรูปประเภทเพลาค้อเหวี่ยง (Crank shaft gear) และกีเยร์ (Gear) กำลังการผลิต 30.83 ตัน/วัน															

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
4. ระบบสาธารณูปโภค		
4.1 ไฟฟ้า	พลังงานไฟฟ้าที่ใช้ในโครงการรับมาจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค จังหวัดชลบุรี ผ่านสายส่งแรงดัน 22 กิโลโวลต์ ความสามารถในการจ่ายไฟฟ้า 50 เมกะวัตต์ และทำการเชื่อมต่อผ่านหม้อแปลงไฟฟ้าของโครงการ ซึ่งมีหม้อแปลงไฟฟ้าจำนวน 8 ชุด ประกอบด้วย หม้อแปลง ขนาด 500 630 1,000 2,000 และ 3,000 กิโลโวลต์-แอมแปร์ ปัจจุบันมีความต้องการใช้ไฟฟ้าสูงสุดประมาณ 14.99 เมกะวัตต์ หนังสือรับรองการใช้ไฟฟ้าในกรณีที่ระบบจ่ายไฟฟ้าขัดข้อง โครงการได้จัดเตรียมเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง จำนวน 1 ชุด ความสามารถในการจ่ายไฟฟ้าสำรองประมาณ 40 กิโลวัตต์ ใช้น้ำมันดีเซลเป็นเชื้อเพลิงอัตราการใช้น้ำมัน 8 ลิตร/ชั่วโมง ปริมาณน้ำมันดีเซลสำรอง 200 ลิตร สามารถสำรองกระแสไฟฟ้าให้กับระบบสองส่วางได้นานกว่า 24 ชั่วโมง สำหรับในกระบวนการผลิตที่มีการใช้ไฟฟ้าโครงการจะทำการหยุดการผลิตที่เกี่ยวข้องทั้งหมด และจากการดำเนินการผลิตที่ผ่านมาโครงการยังไม่พบปัญหาไฟฟ้าขัดข้องนานเกินกว่า 1.5 ชั่วโมง ซึ่งไม่มีผลกระทบต่อการทำงานการผลิตแต่อย่างใด	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.2 การใช้น้ำ • ปริมาณการใช้น้ำ	การใช้น้ำภายในโครงการแบ่งออกเป็น 3 ส่วน คือ น้ำใช้เพื่อการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน น้ำใช้ในกระบวนการผลิต และน้ำรดน้ำต้นไม้ ปัจจุบันมีปริมาณใช้น้ำรวมประมาณ 83.304 ลูกบาศก์เมตร/วัน สรุปรายละเอียดดังนี้ 1) น้ำใช้เพื่อการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน : ปริมาณน้ำใช้ของพนักงานอ้างอิงจากอัตราการใช้น้ำของโครงการในระยะที่ผ่านมา มีพนักงานประมาณ 160 คน ปริมาณการใช้น้ำสูงสุดประมาณ 50.4 ลูกบาศก์เมตร/วัน โดยคิดจากสัดส่วนการใช้น้ำของพนักงานประมาณ 315 ลิตร/คน/วัน (โรงงานมีห้องอาบน้ำให้พนักงาน) ซึ่งใช้น้ำประปาจากระบบผลิตน้ำประปาโดยตรงไม่ต้องผ่านระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำเพิ่มเติม 2) น้ำใช้ในกระบวนการผลิต : ใช้น้ำประปาจากระบบผลิตน้ำประปาโดยตรง ไม่ต้องผ่านระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำเพิ่มเติม แบ่งการใช้น้ำออกเป็น 4 ส่วน ได้แก่ ใช้น้ำในระบบหล่อเย็น (Cooling Water) น้ำผสมกราดไฟในขั้นตอนการชุบชิ้นรูป น้ำขัดเชยการสูญเสียในระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบเปียก (Wet Scrubber) และน้ำผสมผงตรวจสอบรอยร้าว ปัจจุบันมีปริมาณการใช้น้ำรวมประมาณ 17.904 ลูกบาศก์เมตร/วัน 3) น้ำรดต้นไม้ : โครงการมีพื้นที่สีเขียวประมาณ 2,113.4 ตารางเมตร หรือ 1.32 ไร่ อัตราการรดน้ำพื้นที่สีเขียวประมาณ 15 ลูกบาศก์เมตร/วัน (คิดจากสัดส่วนการใช้น้ำในการรดน้ำต้นไม้ประมาณ 11.4 ลูกบาศก์เมตร/ไร่/วัน)	ไม่เปลี่ยนแปลง
5. มลพิษและการควบคุม กระบวนการผลิตของโครงการก่อให้เกิดมลพิษหลัก แบ่งได้เป็น 4 ประเภท คือ มลพิษทางอากาศ มลพิษทางเสียง ของเสีย และมลพิษทางน้ำ ดังนี้		
5.1 มลพิษทางอากาศ	1) แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศและระบบรวบรวมมลพิษทางอากาศ แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศที่เกิดจากกิจกรรมการผลิต คือ ปล่องระบายจากการชุบชิ้นรูปชิ้นงาน การตัดครีป (Forging) และการขัดผิวชิ้นงาน เครื่องชุบชิ้นรูป จะทำการชุบชิ้นรูปเหล็กก่อนที่ผ่านการเหนี่ยวนำความร้อนที่อุณหภูมิประมาณ 1,150-1,250 องศาเซลเซียส มลพิษหลักที่เกิดขึ้น ได้แก่ ฝุ่นละออง มีจำนวน 5 ปล่อง รายละเอียดแต่ละปล่องดังนี้	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)		
5.1 มลพิษทางอากาศ	<p>1) แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศและระบบรวบรวมมลพิษทางอากาศ</p> <p>แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศที่เกิดจากกิจกรรมการผลิต คือ ปล่องระบายจากการทุบขึ้นรูปชิ้นงาน การตัดครีป (Forging) และการขัดผิวชิ้นงาน เครื่องทุบขึ้นรูป จะทำการทุบขึ้นรูปเหล็กก่อนที่ผ่านการเหนียวนำความร้อนที่อุณหภูมิประมาณ 1,150-1,250 องศาเซลเซียส มลพิษหลักที่เกิดขึ้น ได้แก่ ฝุ่นละออง มีจำนวน 5 ปล่อง รายละเอียดแต่ละปล่องดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ปล่องระบายจากสายการผลิตที่ 1 (Forging Line 1) แหล่งกำเนิดมลพิษ ได้แก่ เครื่องทุบขึ้นรูป ขนาด 4,000 ตัน จำนวน 1 เครื่อง มลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกรวบรวมด้วยพัดลมดูดอากาศอัตราการระบายสูงสุด 180 ลูกบาศก์เมตร/นาที่ เพื่อส่งอากาศเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบเปียกโดยการสเปรย์น้ำ (Wet Scrubber Line 1) สำหรับมลพิษทางอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วจะระบายออกจากปล่องขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.5 เมตร ความสูงปล่อง 12 เมตร ● ปล่องระบายจากสายการผลิตที่ 2 (Forging Line2) แหล่งกำเนิดมลพิษ ได้แก่ เครื่องทุบขึ้นรูป ขนาด 1,600 ตัน จำนวน 1 เครื่อง มลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกรวบรวมด้วยพัดลมดูดอากาศอัตราการระบายสูงสุด 110 ลูกบาศก์เมตร/นาที่ เพื่อส่งอากาศเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบเปียกโดยการสเปรย์น้ำ (Wet Scrubber Line 2) สำหรับมลพิษทางอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วจะระบายออกจากปล่องขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.4 เมตร ความสูงปล่อง 10 เมตร ● ปล่องระบายจากสายการผลิตที่ 3 (Forging Line 3) แหล่งกำเนิดมลพิษ ได้แก่ เครื่องทุบขึ้นรูป ขนาด 1,600 ตัน จำนวน 1 เครื่อง มลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกรวบรวมด้วยพัดลมดูดอากาศอัตราการระบายสูงสุด 110 ลูกบาศก์เมตร/นาที่ เพื่อส่งอากาศเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบเปียกโดยการสเปรย์น้ำ (Wet Scrubber Line3) สำหรับมลพิษทางอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วจะระบายออกจากปล่องขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.4 เมตร ความสูงปล่อง 12 เมตร ● ปล่องระบายจากสายการผลิตที่ 4&5 (Forging Line 4&5) แหล่งกำเนิดมลพิษ ได้แก่ เครื่องทุบขึ้นรูป ขนาด 1,000 ตัน จำนวน 1 เครื่อง และขนาด 3,000 ตัน จำนวน 1 เครื่อง มลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกรวบรวมด้วยพัดลมดูดอากาศอัตราการระบายสูงสุด 180 ลูกบาศก์เมตร/นาที่ เพื่อส่งอากาศเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบเปียกโดยการสเปรย์น้ำ (Wet Scrubber Line 4&5) สำหรับมลพิษทางอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วจะระบายออกจากปล่องขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.5 เมตร ความสูงปล่อง 12 เมตร ● ปล่องระบายจากสายการผลิตที่ 6 (Forging Line 6) ซึ่งเป็นเครื่องจักรของโครงการส่วนขยายกำลังการผลิตครั้งนี้ แหล่งกำเนิดมลพิษ ได้แก่ เครื่องทุบขึ้นรูป ขนาด 5,000 ตัน จำนวน 1 เครื่อง มลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกรวบรวมด้วยพัดลมดูดอากาศอัตราการระบายสูงสุด 180 ลูกบาศก์เมตร/นาที่ เพื่อส่งอากาศเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบเปียกโดยการสเปรย์น้ำ (Wet Scrubber Line6) สำหรับมลพิษทางอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วจะระบายออกจากปล่องขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.5 เมตร ความสูงปล่อง 14.4 เมตร 	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)		
5.1 มลพิษทางอากาศ (ต่อ)	<p>2) ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ</p> <p>โครงการได้ทำการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบเปียก (Wet Scrubber) รวมจำนวน 5 ชุด ครอบคลุมแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศของโครงการ หลักการทำงาน คือ อากาศที่ปนเปื้อนฝุ่นละอองจะถูกรวบรวมมายังระบบสครับเบอร์ (Scrubber) ด้วยพัดลม และทำการดักจับฝุ่นละอองด้วยการสเปรย์น้ำ ระบบสเปรย์น้ำจะใช้ปั๊มทำการสูบน้ำจากส่วนหมุนเวียนน้ำ (Circulation tank) ขึ้นไปยังส่วนบนของระบบสครับเบอร์ และปล่อยให้น้ำถูกฉีดสเปรย์เป็นละอองฝอยด้วยหัวฉีดแรงดัน (Spray nozzle) ซึ่งละอองน้ำที่ฉีดลงมาจะไหลในทิศทางกับไอเสีย เพื่อทำการดักจับฝุ่นละอองที่ปนเปื้อนในอากาศแล้วจึงระบายอากาศออกจากระบบสครับเบอร์ สำหรับน้ำในระบบจะไหลล้น (Over Flow) เพื่อวนเข้าสู่ส่วนหมุนเวียนน้ำต่อไปตำแหน่งปล่องระบายมลพิษทางอากาศ โครงการมีการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศในขั้นตอนการขัดผิวชิ้นงานระหว่างการผลิตเหล็กจะมีฝุ่นละอองในรูปของผงเหล็กออกไซด์ (ฝุ่นละอองที่ส่งกำจัดรวมกับเม็ดเหล็กเสื่อมสภาพ) ฝุ่นละอองดังกล่าวจะถูกรวบรวมไปยังระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบถุงกรอง (Bag filter) จำนวน 2 ชุด เพื่อทำการบำบัดมลพิษทางอากาศ หลังจากนั้นทำการรวมปล่องที่บริเวณทางออกของระบบบำบัดมลพิษ และระบายไปยังปล่องระบาย จำนวน 1 ปล่อง โดยได้มีการสร้างห้องครอบระบบบำบัดมลพิษทางอากาศรวมถึงปลายปล่องระบายเพื่อทำการแยกระบบบำบัดมลพิษทางอากาศออกจากพื้นที่การผลิต และลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองจากระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ ถุงกรอง (Bag filter) ของโครงการ</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.2 เสียงและการควบคุม	<p>แหล่งกำเนิดมลภาวะทางเสียงที่สำคัญของโครงการ ได้แก่ กิจกรรมการตัดเหล็กการทุบชิ้นรูป การตัดครีบ และการขัดผิวชิ้นงาน ลักษณะการดำเนินงานเป็นแบบการกระแทกเพื่อทุบชิ้นรูปโลหะร้อน ทั้งนี้จะต้องควบคุมค่าระดับเสียงในพื้นที่ทำงานโดยอ้างอิงจากค่ามาตรฐานระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน ซึ่งกำหนดให้ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง ซึ่งพนักงานจะได้รับสัมผัสเสียงได้ มีค่าได้ไม่เกิน 87 เดซิเบลเอ และระดับเสียงสูงสุด (Lmax) จะต้องไม่เกิน 140 เดซิเบลเอ ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน (พ.ศ. 2546) และกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 โครงการมีการใช้แผ่นยางรองที่ฐานของเครื่องจักรเพื่อซับแรงกระแทกของเครื่องจักรและชิ้นงานในขั้นตอนการผลิตต่าง ๆ ส่วนการป้องกันอันตรายของพนักงานได้กำหนดให้พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายต่อระบบการได้ยิน เช่น ที่อุดหูหรือที่ครอบหู ซึ่งสามารถลดระดับเสียงได้ 25 เดซิเบลเอ ก่อนเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว โดยต้องปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด พร้อมทั้ง จัดให้มีหัวหน้าส่วนการผลิต และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ ตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคลตลอดระยะเวลาการผลิต นอกจากนี้พนักงานในกิจกรรมทุบชิ้นรูปและตัดครีบมีการหมุนเวียนการทำงาน โดยทำงานประมาณ 20 นาที พัก 20 นาที ไม่ได้ทำงานต่อเนื่องตลอด ทั้งวัน และได้มีแผนการดำเนินงานด้านการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Project) เพื่อให้เกิดการจัดการด้านเสียงจากการดำเนินกิจกรรมการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)		
5.3 การจัดการของเสีย	<p>1) พื้นที่จัดเก็บของเสีย</p> <p>มูลฝอยและของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการต่างๆ จะถูกคัดแยกและรวบรวมไปจัดเก็บยังพื้นที่ที่ได้จัดเตรียมไว้จำนวน 4 แห่ง โดยพื้นที่จัดเก็บของเสีย 1 และบ่อคอนกรีตใต้ดินอยู่ภายใต้หลังคาคลุม สำหรับพื้นที่จัดเก็บของเสีย 2 และ 3 ไม่มีหลังคาปกคลุมในการจัดเก็บได้รวบรวมของเสียลงในกระบะเหล็กและจัดให้มีผ้าใบปิดคลุม</p> <p>2) การจัดการของเสีย</p> <p>โครงการได้นำหลักการ 3R อ้างอิงจากคู่มือ 3Rs การจัดการของเสียในโรงงาน, กรมโรงงานอุตสาหกรรม และบทความความรู้ด้าน 3Rs,กรมควบคุมมลพิษ มาใช้เป็นแนวทางการจัดการมูลฝอยและของเสียอุตสาหกรรม ดังนี้</p> <p>(1) การนำมาใช้ซ้ำ (Reuse) : โดยส่วนใหญ่เป็นการนำกลับเข้ากระบวนการผลิตใหม่ภายในโรงงาน เช่น การนำมาหลอมซ้ำในโรงงาน เป็นต้น หรือการส่งกลับผู้ขายเพื่อนำไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ เช่น การส่งบรรจุน้ำมันหล่อลื่นคืนโรงงานผู้ผลิต</p> <p>(2) การนำกลับมาใช้ประโยชน์ (Recycle) : เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> - การใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน : เป็นการนำของเสียที่มีค่าความร้อนและมีสภาพเหมาะสมไปเป็นเชื้อเพลิงทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์ เช่น น้ำมันที่หล่อลื่นใช้แล้ว และเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน - การใช้เป็นเชื้อเพลิงผสม : เป็นการนำของเสียมาผ่านกระบวนการปรับคุณภาพหรือผสมกันเพื่อเป็นเชื้อเพลิงผสม เช่น กระดาษหรือผ้าปนเปื้อนน้ำมัน กากตะกอนน้ำมัน น้ำมันหล่อเย็น และน้ำปนเปื้อนน้ำมัน - การใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์ : ใช้เฉพาะกับของเสียที่มีองค์ประกอบของวัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตปูนซีเมนต์ ได้แก่ แคลเซียมอะลูมินา เหล็ก หรือซิลิกา เช่น ฝุ่นเหล็ก ผงเหล็กจากการจัดหรือเจียร และ Scale เหล็กจากกระบวนการรีดร้อน - การนำไปใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่นๆ : เป็นการนำของเสียไปใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ๆ นอกเหนือที่กล่าวไว้แล้ว เช่น การส่งน้ำมันเครื่อง หรือน้ำมันหล่อลื่นที่ซ้แล้วให้โรงงานผลิตสีที่บ้านหรือสีน้ำมัน <p>(3) การลดการใช้ (Reduce) : เป็นการลดการใช้ทรัพยากรที่ไม่จำเป็นเพื่อลดปริมาณของเสีย เช่น การหลีกเลี่ยงการใช้ผลิตภัณฑ์ที่มีบรรจุภัณฑ์ห่อหุ้มหลายชั้น สนับสนุนผลิตภัณฑ์ที่รับคืนบรรจุภัณฑ์ การปรับเปลี่ยนวิธีการ/กลไกในการผลิตเพื่อลดความซับซ้อนของขั้นตอนการผลิตและลดการสูญเสียวัตถุดิบ ตลอดจนการซ่อมแซมอุปกรณ์ต่างๆ ให้สามารถใช้งานต่อไปได้</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
5. ผลพิษและการควบคุม (ต่อ)		
5.3 การจัดการของเสีย (ต่อ)	<p>2.2) ของเสียส่งกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก</p> <p>การจัดการขยะมูลฝอยและของเสียอุตสาหกรรมซึ่งต้องส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการหรือกรมโรงงานอุตสาหกรรม คิดเป็นร้อยละ 81.2 ของปริมาณขยะมูลฝอยและของเสียที่เกิดขึ้นทั้งหมด แบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ของเสียที่สามารถนำไปรีไซเคิลได้ (Recycle) ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไป (ขวดแก้ว พลาสติก กระดาษ) ฝ้ายปนเปื้อนน้ำมัน ภาชนะปนเปื้อนน้ำมัน น้ำมันเก่าใช้แล้ว น้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราฟต์ เศษเหล็ก แม่พิมพ์เก่า ผงเหล็กออกไซด์ผสมเม็ดเหล็กเชื่อมสภาพ และน้ำปนเปื้อนจากระบบ Wet Scrubber คิดเป็นร้อยละ 99.9 ของปริมาณมูลฝอย/ของเสียส่งกำจัด - ของเสียที่ต้องกำจัดโดยวิธีการฝังกลบ (Dispose) ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไปที่ไม่สามารถหมุนเวียนได้ (เศษอาหาร ไขมันจากถังดักไขมัน) ขยะอันตรายจากพนักงาน (หลอดฟลูออเรสเซนต์ แบตเตอรี่) สารหล่อเย็นเชื่อมสภาพ น้ำมันผสมตรวจสอบรอยรั่วที่ใช้แล้ว และน้ำเสียที่มีคุณภาพน้ำไม่อยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด (ถ้ามี) คิดเป็นร้อยละ 0.1 ของปริมาณมูลฝอย/ของเสียส่งกำจัด <p>ขยะมูลฝอยและของเสียอุตสาหกรรมที่ต้องส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการและกรมโรงงานอุตสาหกรรม แบ่งออกเป็น 2 ประเภทหลัก ได้แก่ มูลฝอย/ของเสียจากพนักงาน และของเสียอุตสาหกรรม สรุปได้ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ขยะมูลฝอยจากพนักงาน <ul style="list-style-type: none"> ขยะมูลฝอยทั่วไปจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน ปัจจุบันมีปริมาณรวม 10.47 ตัน/ปี หรือประมาณ 34.9 กิโลกรัม/วัน ส่วนขยะอันตราย ได้แก่ หลอดฟลูออเรสเซนต์ แบตเตอรี่ เป็นต้น ปัจจุบันมีปริมาณรวม 0.14 ตัน/ปี หรือ 0.47 กิโลกรัม/วัน ในด้านการจัดการของเสียที่เกิดขึ้นโครงการได้จัดให้มีถังรองรับมูลฝอยตามจุดต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการอย่างเพียงพอ จำนวนทั้งหมด 22 ถัง ขนาดความจุถังละ 120 ลิตร เพื่อรอให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น บริษัท อมตะฟาสติตี้ เซอร์วิส จำกัด รับไปกำจัด 2) ของเสียอุตสาหกรรม <ul style="list-style-type: none"> ของเสียจากกระบวนการผลิตของโครงการแบ่งเป็น ของเสียอันตราย ได้แก่ ฝ้ายปนเปื้อนน้ำมัน ภาชนะปนเปื้อนน้ำมัน สารหล่อเย็นเชื่อมสภาพ น้ำมันเก่าใช้แล้ว และน้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราฟต์ ปัจจุบันมีปริมาณของเสียอันตรายรวมประมาณ 3,317.8 ตัน/ปี สำหรับของเสียไม่อันตราย ได้แก่ เศษเหล็ก แม่พิมพ์เก่า ผงเหล็กออกไซด์ผสมเม็ดเหล็กเชื่อมสภาพ น้ำปนเปื้อนจากระบบ Wet Scrubber และน้ำมันผสมตรวจสอบรอยรั่วที่ใช้แล้ว ปัจจุบันมีปริมาณของเสียไม่อันตรายรวมประมาณ 10,775.32 ตัน/ปี ในด้านการจัดการของเสียที่เกิดขึ้น แยกตามประเภทการกำจัดเก็บของเสีย 	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
5. ผลพิษและการควบคุม (ต่อ)		
5.3 การจัดการของเสีย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> ● พื้นที่จัดเก็บของเสีย 1 ส่วนที่ 1 : ทำการจัดเก็บสารหล่อเย็นเสื่อมสภาพ น้ำมันเก่าใช้แล้วน้ำมันผสมผงตรวจสอบรอยรั่วใช้แล้ว ซึ่งมีของเสียเกิดขึ้นประมาณ 51.82 ตัน/ปี หรือประมาณ 0.17 ตัน/วัน พื้นที่จัดเก็บส่วนที่ 1 มีขนาดพื้นที่ ประมาณ 13.6 ตารางเมตร สามารถรองรับการจัดเก็บของเสียได้ประมาณ 8 ตัน ซึ่งสำรองการกักเก็บได้ไม่น้อยกว่า 1 เดือน ส่วนที่ 2 : ทำการจัดเก็บภาชนะปนเปื้อนน้ำมัน ซึ่งมีของเสียเกิดขึ้นประมาณ 0.74 ตัน/ปี หรือประมาณ 2.5 กิโลกรัม/วัน พื้นที่จัดเก็บของเสีย 1 ส่วนที่ 2 มีขนาดพื้นที่ ประมาณ 13.6 ตารางเมตร สามารถรองรับการจัดเก็บของเสียได้ประมาณ 0.6 ตัน ซึ่งสำรองการกักเก็บได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน ● พื้นที่จัดเก็บของเสีย 2 และพื้นที่จัดเก็บของเสีย 3 ส่วนที่ 1 : ทำการจัดเก็บเศษเหล็ก ซึ่งมีของเสียเกิดขึ้นประมาณ 9,378 ตัน/ปี หรือประมาณ 31.26 ตัน/วัน จัดเก็บในกระบะเหล็กมีฝาใบปกคลุมสามารถกักเก็บของเสียได้ประมาณ 32 ตัน ซึ่งสำรองการกักเก็บได้ประมาณ 1 วัน ● พื้นที่จัดเก็บของเสีย 3 ส่วนที่ 2 : ทำการจัดเก็บผงเหล็กออกไซด์ผสมเม็ดเหล็กเสื่อมสภาพ ซึ่งมีของเสียเกิดขึ้นประมาณ 825 ตัน/ปี หรือประมาณ 2.75 ตัน/วัน จัดเก็บในกระบะเหล็ก มีฝาใบปกคลุม สามารถกักเก็บของเสียได้ประมาณ 8 ตัน ซึ่งสำรองการกักเก็บได้ประมาณ 2.5 วัน ส่วนที่ 3 : ทำการจัดเก็บผ้าปนเปื้อนน้ำมัน ซึ่งมีของเสียเกิดขึ้นประมาณ 5.56 ตัน/ปี หรือประมาณ 18.5 กิโลกรัม/วัน จัดเก็บในกระบะเหล็กมีฝาใบปกคลุมสามารถกักเก็บของเสียได้ประมาณ 8 ตัน ซึ่งสำรองการกักเก็บได้มากกว่า 6 เดือน ส่วนที่ 4-5 : พื้นที่สำรองการจัดเก็บเศษเหล็กหรือของเสียอื่นๆ ● พื้นที่จัดเก็บของเสีย 4 ทำการจัดเก็บแม่พิมพ์เก่า ซึ่งมีของเสียเกิดขึ้นประมาณ 500 ตัน/ปี หรือประมาณ 1.67 ตัน/วัน พื้นที่จัดเก็บของเสีย 4 มีขนาดพื้นที่ ประมาณ 224 ตารางเมตร สามารถรองรับการจัดเก็บของเสียได้ประมาณ 224 ตัน ซึ่งสำรองการกักเก็บได้ไม่น้อยกว่า 4 เดือน <p>บ่อคอนกรีตใต้ดินภายในอาคารทุบขึ้นรูป : น้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราฟิต์จะถูกหมุนเวียนใช้ในขั้นตอนการทุบขึ้นรูป และเก็บพักในบ่อคอนกรีตใต้ดินภายในอาคารทุบขึ้นรูปขนาดความจุรวม 768 ลูกบาศก์เมตร ส่วนน้ำปนเปื้อนไอน้ำมัน/ฝุ่นจะถูกหมุนเวียนใช้ในระบบ Wet Scrubber และ Circulation Tank ประมาณ 1-3 เดือน จากนั้นจะถูกถ่ายไปยังบ่อคอนกรีตใต้ดินภายในอาคารทุบขึ้นรูปพร้อมกับน้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราฟิต์ โดยมีน้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราฟิต์ และน้ำปนเปื้อนจากระบบ Wet Scrubber เกิดขึ้นรวมประมาณ 3,332 ตัน/ปี หรือประมาณ 11.1 ตัน/วัน ของเสียดังกล่าวจะส่งกำจัด ทุก 2 เดือน หรือประมาณ 666 ลูกบาศก์เมตร แสดงให้เห็นว่าบ่อคอนกรีตใต้ดินมีความจุเพียงพอในการกักเก็บเพื่อหมุนเวียนใช้งาน</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ																											
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)																													
5.4 มลพิษทางน้ำและการควบคุม	<p>1) แหล่งกำเนิดน้ำเสีย แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสียของโครงการ มี 2 แหล่ง สรุปได้ดังนี้</p> <table border="1" data-bbox="427 459 1137 1209"> <thead> <tr> <th>แหล่งที่มา</th> <th>ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม./วัน)</th> <th>การจัดการ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. น้ำเสียจากพนักงาน</td> <td>39.2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>- ห้องน้ำ-ห้องส้วมสำนักงาน/โรงอาหาร</td> <td>16.4</td> <td>บ่อบรรจุน้ำเสีย 1 (Sump pit 1)</td> </tr> <tr> <td>- ห้องน้ำ-ห้องส้วมอาคารผลิต</td> <td>13.9</td> <td>บ่อบรรจุน้ำเสีย 2 (Sump pit 2)</td> </tr> <tr> <td>- โรงอาหาร</td> <td>8.9</td> <td>ถังดักไขมันและบ่อบรรจุน้ำเสีย</td> </tr> <tr> <td>2. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต</td> <td>11.01</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>- น้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราไฟต์ในขั้นตอนการชุบขึ้นรูป</td> <td>10.87</td> <td>ส่งกำจัดภายนอกโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรม</td> </tr> <tr> <td>- น้ำหมุนเวียนในระบบ Wet Scrubber</td> <td>0.14</td> <td>โรงงานอุตสาหกรรม</td> </tr> <tr> <td>รวม</td> <td>50.21</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม./วัน)	การจัดการ	1. น้ำเสียจากพนักงาน	39.2	-	- ห้องน้ำ-ห้องส้วมสำนักงาน/โรงอาหาร	16.4	บ่อบรรจุน้ำเสีย 1 (Sump pit 1)	- ห้องน้ำ-ห้องส้วมอาคารผลิต	13.9	บ่อบรรจุน้ำเสีย 2 (Sump pit 2)	- โรงอาหาร	8.9	ถังดักไขมันและบ่อบรรจุน้ำเสีย	2. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	11.01	-	- น้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราไฟต์ในขั้นตอนการชุบขึ้นรูป	10.87	ส่งกำจัดภายนอกโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรม	- น้ำหมุนเวียนในระบบ Wet Scrubber	0.14	โรงงานอุตสาหกรรม	รวม	50.21	-	ไม่เปลี่ยนแปลง
แหล่งที่มา	ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม./วัน)	การจัดการ																											
1. น้ำเสียจากพนักงาน	39.2	-																											
- ห้องน้ำ-ห้องส้วมสำนักงาน/โรงอาหาร	16.4	บ่อบรรจุน้ำเสีย 1 (Sump pit 1)																											
- ห้องน้ำ-ห้องส้วมอาคารผลิต	13.9	บ่อบรรจุน้ำเสีย 2 (Sump pit 2)																											
- โรงอาหาร	8.9	ถังดักไขมันและบ่อบรรจุน้ำเสีย																											
2. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	11.01	-																											
- น้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราไฟต์ในขั้นตอนการชุบขึ้นรูป	10.87	ส่งกำจัดภายนอกโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรม																											
- น้ำหมุนเวียนในระบบ Wet Scrubber	0.14	โรงงานอุตสาหกรรม																											
รวม	50.21	-																											

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)		
5.4 มลพิษทางน้ำและการควบคุม (ต่อ)	<p>2) ระบบรวบรวมน้ำเสีย/น้ำทิ้ง การจัดการน้ำเสียภายในพื้นที่โครงการสรุปรายละเอียดดังนี้</p> <p>2.1) น้ำเสียจากโรงอาหารจะรวบรวมเข้าสู่ถังดักไขมัน ขนาด 1.3 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 ชุด เพื่อทำการแยกไขมัน/น้ำมันออกจากน้ำเสียเบื้องต้น ไขมันที่เกิดขึ้นจะรวบรวมไว้ในถังดัก เพื่อรอส่งกำจัดร่วมกับขยะทั่วไปโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น บริษัท อมตะ ฟาซิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด เป็นต้น ปริมาณน้ำเสียที่ออกจากถังดักไขมันมีปริมาณ 8.9 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะรวบรวมเข้าสู่บ่อรวบรวมน้ำเสีย 1 (Sump Pit 1) ร่วมกับน้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วมจากสำนักงานและโรงอาหาร ประมาณ 16.4 ลูกบาศก์เมตร/วัน ดังนั้น จะมีปริมาณน้ำเสียจากโรงอาหารและห้องน้ำ-ห้องส้วมสำนักงาน/โรงอาหาร รวมประมาณ 25.3 ลูกบาศก์เมตร/วัน รวบรวมเข้าสู่บ่อรวบรวมน้ำเสีย 1 (Sump Pit 1) จำนวน 1 ชุด ขนาด 9.55 ลูกบาศก์เมตร สามารถรองรับน้ำทิ้งได้ประมาณ 9 ชั่วโมง หลังจากนั้นจึงรวบรวมไปยังถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ความสามารถในการบำบัดน้ำเสียไม่น้อยกว่า 40 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>2.2) น้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วมของอาคารผลิต คาดว่าจะมีปริมาณน้ำเสียเพิ่มขึ้นจาก 12.1 เป็น 13.9 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะรวบรวมเข้าสู่บ่อรวบรวมน้ำเสีย 2 (Sump Pit 2) จำนวน 1 ชุด ขนาด 8.12 ลูกบาศก์เมตร สามารถรองรับน้ำทิ้งได้ประมาณ 14 ชั่วโมง หลังจากนั้นจึงรวบรวมไปยังถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ความสามารถในการบำบัดน้ำเสียไม่น้อยกว่า 40 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>2.3) น้ำเสียที่ส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม คือ น้ำมันปนเปื้อนน้ำผสมกราไฟต์ในขั้นตอนการทุบชิ้นรูป และ น้ำหมุนเวียนในระบบ Wet Scrubber บ่อรวบรวมน้ำเสีย (Sump pit) ของโครงการ มี จำนวน 2 บ่อ ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> - บ่อรวบรวมน้ำเสีย (Sump pit) ชุดที่ 1 ความจุบ่อประมาณ 9.55 ลูกบาศก์เมตร รวบรวมน้ำเสียจากโรงอาหาร ห้องน้ำบริเวณโรงอาหาร และห้องน้ำบริเวณสำนักงาน - บ่อรวบรวมน้ำเสีย (Sump pit) ชุดที่ 2 ความจุบ่อประมาณ 8.12 ลูกบาศก์เมตร รวบรวมน้ำเสียจากห้องน้ำอาคารผลิต <p>สำหรับความจุในการกักเก็บน้ำเสียของ Sump pit รวมประมาณ 17.67 ลูกบาศก์เมตร ลักษณะเป็นบ่อคอนกรีตฝังใต้ดิน ทำหน้าที่รวบรวมน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมการใช้น้ำของพนักงานจากห้องน้ำ-ห้องส้วม และห้องอาหาร น้ำเสียประมาณ 39.2 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกรวบรวมไปยังถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ความสามารถในการบำบัดน้ำเสียไม่น้อยกว่า 40 ลูกบาศก์เมตร/วัน หลังจากนั้นจึงส่งไปที่บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำเสีย ความจุ 9 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งโครงการได้วางแผนทำการติดตั้งเครื่องมือตรวจวัดคุณภาพน้ำชนิด COD อัตโนมัติ เพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำได้อย่างต่อเนื่อง เมื่อผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดจะรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง (Holding Tank) ขนาด 61.5 ลูกบาศก์เมตร เพื่อส่งไปบำบัดอีกครั้งยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)		
5.4 มลพิษทางน้ำและการควบคุม (ต่อ)	กรณีผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำมีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่นิคมฯ กำหนด จะรวบรวมน้ำเสียดังกล่าวไว้ที่บ่อพักน้ำฉุกเฉิน (Emergency Tank) ขนาด 75 ลูกบาศก์เมตร และส่งไปบำบัดอีกครั้งยังถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ความสามารถในการบำบัดน้ำเสียไม่น้อยกว่า 40 ลูกบาศก์เมตร/วัน หรือส่งกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม บ่อพักน้ำฉุกเฉิน สามารถกักเก็บน้ำเสียในอัตรา 39.2 ลูกบาศก์เมตร/วัน ได้ประมาณ 1.5 วัน	ไม่เปลี่ยนแปลง
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย		
6.1 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย	<p>1) การเตรียมพื้นที่รอบอาคาร</p> <p>พื้นที่รอบอาคารได้ออกแบบให้มีถนนโดยรอบอาคารทุกหลัง ความกว้าง ประมาณ 10 เมตร เพื่อความสะดวกในการเข้า-ออกถึงจุดเกิดเหตุได้อย่างรวดเร็ว โดยจัดให้มีประตูทางออกสำหรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินทั้งหมด 17 แห่ง นอกจากนี้อาคารทุกหลังจะมีช่องเปิดเข้า/ออกอาคาร และระบบไหลเวียนอากาศภายในอาคารตามหลักการออกแบบอาคาร</p> <p>2) ระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้</p> <p>ระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ได้แก่ ระบบสัญญาณเตือนภัยและอัคคีภัยได้ติดตั้งกระจายทั่วไปครอบคลุมพื้นที่อาคาร รายละเอียดดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - ที่กดสัญญาณเตือนภัย จำนวน 11 จุด - เครื่องให้เสียงสัญญาณเตือนภัย จำนวน 11 จุด - ไฟฉุกเฉิน จำนวน 28 จุด และป้ายบอกทางออก จำนวน 16 จุด - แผงรับสัญญาณเตือนภัย จำนวน 1 ชุด - ชุดตรวจจับควัน (Smoke Detector) จำนวน 38 ชุด - ชุดตรวจจับความร้อน (Heat Detector) จำนวน 42 ชุด 	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.2 แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย	โครงการได้จัดทำแผนการดำเนินงานเพื่อป้องกันและระงับเหตุอัคคีภัยและเหตุฉุกเฉินในกรณีต่างๆ และจัดตั้งทีมดับเพลิงซึ่งกำหนดบุคคลและหน้าที่ในการดำเนินการเพื่อให้ผู้ที่เกี่ยวข้องดำเนินงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงานเอง ทั้งยังสามารถลดขนาดความรุนแรงและความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้น โดยแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย แบ่งออกเป็น 3 ขั้นตอน คือ การป้องกันก่อนเกิดเหตุ การดำเนินการขณะเกิดเพลิงไหม้ (ระดับขั้นต้น และระดับขั้นรุนแรง) และการดำเนินการหลังเกิดเหตุเพลิงไหม้ ดังนี้	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)		
6.2 แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)	<p>โครงการได้จัดทำแผนการดำเนินงานเพื่อป้องกันและระงับเหตุอัคคีภัยและเหตุฉุกเฉินในกรณีต่างๆ และจัดตั้งทีมดับเพลิงซึ่งกำหนดบุคคลและหน้าที่ในการดำเนินการเพื่อให้ผู้ที่เกี่ยวข้องดำเนินงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงานเอง ทั้งยังสามารถลดขนาดความรุนแรงและความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้น โดยแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย แบ่งออกเป็น 3 ขั้นตอน คือ การป้องกันก่อนเกิดเหตุ การดำเนินการขณะเกิดเพลิงไหม้ (ระดับขั้นต้น และระดับขั้นรุนแรง) และการดำเนินการหลังเกิดเหตุเพลิงไหม้ ดังนี้</p> <p>1) การป้องกันก่อนเกิดเหตุ</p> <p>1.1 การควบคุมบุคคลภายนอก</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) เมื่อบุคคลภายนอกเข้ามาติดต่อภายในบริษัท พนักงานรักษาความปลอดภัยต้องออกบัตร Visitor พร้อมทั้งชี้แจงรายละเอียดทุกครั้ง (2) ห้ามพนักงานรักษาความปลอดภัยอนุญาตให้บุคคลภายนอกเข้ามาติดต่อภายในบริษัทฯ ก่อนได้รับอนุญาตจากเจ้าหน้าที่ของบริษัท <p>1.2 การควบคุมพื้นที่เสี่ยง</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) กำหนดและตรวจตราพื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG น้ำมัน สารเคมี และวัตถุไวไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยเป็นประจำ (2) พื้นที่จัดเก็บและพื้นที่ใช้ก๊าซ LPG น้ำมัน สารเคมี และวัตถุไวไฟ ต้องจัดให้มีข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ติดไว้ให้พนักงานเห็นชัดเจน (3) พื้นที่จัดเก็บก๊าซ LPG น้ำมัน สารเคมี และวัตถุไวไฟ ต้องจัดให้มีป้ายเตือนวัตถุไวไฟ ห้ามจุดไฟ หรือทำให้เกิดประกายไฟ (4) จัดให้มีถังดับเพลิงติดตั้งในบริเวณพื้นที่เสี่ยง (5) จัดให้มีการตรวจเช็คสภาพอุปกรณ์ดับเพลิงให้สามารถใช้งานได้เป็นประจำอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง <p>1.3 การประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารการป้องกันอัคคีภัย</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) เสียงตามสาย (แล้วแต่กรณี) (2) การจัดบอร์ดข่าวสารบริเวณโรงอาหาร (3) ประชาสัมพันธ์ให้พนักงานรับทราบทุกวันอังคาร <p>2) การดำเนินการขณะเกิดเหตุเพลิงไหม้</p> <p>โครงการได้กำหนดโครงสร้างหน่วยงานป้องกันและระงับอัคคีภัยเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ของโครงการไว้อย่างชัดเจน</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ														
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)																
6.2 แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)	<p>3) การดำเนินการหลังเกิดเหตุเพลิงไหม้ หน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ปฏิบัติงานหลังเกิดเหตุเพลิงไหม้มีรายละเอียดดังนี้</p> <table border="1" data-bbox="427 454 1825 877"> <thead> <tr> <th data-bbox="427 454 1115 491">ผู้ปฏิบัติ</th> <th data-bbox="1115 454 1825 491">หน้าที่รับผิดชอบ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="427 491 1115 582">ผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน</td> <td data-bbox="1115 491 1825 582">เมื่อเพลิงสงบ สั่งยุติการใช้ชั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรง พร้อมกับประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ</td> </tr> <tr> <td data-bbox="427 582 1115 625">ผู้ช่วยผู้จัดการแผนก</td> <td data-bbox="1115 582 1825 625">ปรับปรุงแก้ไขปัญหาเฉพาะหน้า เพื่อธุรกิจดำเนินการเร็วที่สุด</td> </tr> <tr> <td data-bbox="427 625 1115 668">ทีมค้นหา</td> <td data-bbox="1115 625 1825 668">แจ้งยืนยันการค้นหาผู้ติดในอาคารหรือผู้สูญหายต่อผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน</td> </tr> <tr> <td data-bbox="427 668 1115 759">หัวหน้าแผนกทุกแผนก</td> <td data-bbox="1115 668 1825 759">สำรวจความเสียหายและประเมินความเสียหายที่เกิดขึ้นกับแผนกของตน และรายงานต่อผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน</td> </tr> <tr> <td data-bbox="427 759 1115 802">ทีมปฐมพยาบาล</td> <td data-bbox="1115 759 1825 802">ปฐมพยาบาลผู้ได้รับบาดเจ็บและลำเลียงผู้ได้รับบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล</td> </tr> <tr> <td data-bbox="427 802 1115 877">คณะกรรมการความปลอดภัย</td> <td data-bbox="1115 802 1825 877">ประชุมเพื่อสอบสวนหาสาเหตุการเกิดเพลิงไหม้ โดยสอบสวนจากผู้ที่อยู่ในเหตุการณ์ และบันทึกรายละเอียดพร้อมกับรายงานผู้บริหารทราบ</td> </tr> </tbody> </table> <p>แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินของโครงการและแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินของนิคมฯ และจังหวัดชลบุรี เพื่อให้การควบคุมและตอบโต้ภาวะฉุกเฉินของโรงงานเป็นไปอย่างรวดเร็ว มีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับผังตอบโต้ภาวะฉุกเฉินของนิคมฯ ชลบุรี ระยะที่ 2 และจังหวัดชลบุรี ซึ่งเชื่อมโยงกับผังตอบโต้ภาวะฉุกเฉินของหน่วยงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยของจังหวัดชลบุรี และหน่วยงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยระดับประเทศ โดยการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุการณ์ผิดปกติและภาวะฉุกเฉิน 3 ระดับ ดังนี้</p> <p>1) เหตุการณ์ผิดปกติ ระดับโรงงานอุตสาหกรรม/สถานประกอบการ/นิคมอุตสาหกรรม คือ เหตุการณ์ผิดปกติ ระดับโรงงานอุตสาหกรรม/สถานประกอบการ/นิคมอุตสาหกรรมเป็นภัยที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน/สถานประกอบการ หรือตามเส้นทางขนส่ง หรือแนวท่อส่งผลิตภัณฑ์ ซึ่งเจ้าหน้าที่ของโรงงาน/สถานประกอบการที่เกิดเหตุ หรือโรงงานใกล้เคียงจุดบนเส้นทางที่เกิดอุบัติเหตุจากการขนส่ง หรือผู้ประกอบการโรงงานต้นเหตุ ร่วมกับนิคมฯ สามารถควบคุมสถานการณ์และระงับเหตุได้</p>	ผู้ปฏิบัติ	หน้าที่รับผิดชอบ	ผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน	เมื่อเพลิงสงบ สั่งยุติการใช้ชั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรง พร้อมกับประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ	ผู้ช่วยผู้จัดการแผนก	ปรับปรุงแก้ไขปัญหาเฉพาะหน้า เพื่อธุรกิจดำเนินการเร็วที่สุด	ทีมค้นหา	แจ้งยืนยันการค้นหาผู้ติดในอาคารหรือผู้สูญหายต่อผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน	หัวหน้าแผนกทุกแผนก	สำรวจความเสียหายและประเมินความเสียหายที่เกิดขึ้นกับแผนกของตน และรายงานต่อผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน	ทีมปฐมพยาบาล	ปฐมพยาบาลผู้ได้รับบาดเจ็บและลำเลียงผู้ได้รับบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล	คณะกรรมการความปลอดภัย	ประชุมเพื่อสอบสวนหาสาเหตุการเกิดเพลิงไหม้ โดยสอบสวนจากผู้ที่อยู่ในเหตุการณ์ และบันทึกรายละเอียดพร้อมกับรายงานผู้บริหารทราบ	ไม่เปลี่ยนแปลง
ผู้ปฏิบัติ	หน้าที่รับผิดชอบ															
ผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน	เมื่อเพลิงสงบ สั่งยุติการใช้ชั้นตอนปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรง พร้อมกับประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ															
ผู้ช่วยผู้จัดการแผนก	ปรับปรุงแก้ไขปัญหาเฉพาะหน้า เพื่อธุรกิจดำเนินการเร็วที่สุด															
ทีมค้นหา	แจ้งยืนยันการค้นหาผู้ติดในอาคารหรือผู้สูญหายต่อผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน															
หัวหน้าแผนกทุกแผนก	สำรวจความเสียหายและประเมินความเสียหายที่เกิดขึ้นกับแผนกของตน และรายงานต่อผู้อำนวยการแผนฉุกเฉิน															
ทีมปฐมพยาบาล	ปฐมพยาบาลผู้ได้รับบาดเจ็บและลำเลียงผู้ได้รับบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล															
คณะกรรมการความปลอดภัย	ประชุมเพื่อสอบสวนหาสาเหตุการเกิดเพลิงไหม้ โดยสอบสวนจากผู้ที่อยู่ในเหตุการณ์ และบันทึกรายละเอียดพร้อมกับรายงานผู้บริหารทราบ															

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)		
6.2 แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)	<p>2) ภาวะฉุกเฉินระดับท้องถิ่น (ระดับ 1) คือ ภาวะฉุกเฉินระดับท้องถิ่น (ระดับ 1) เป็นภัยที่มีสถานการณ์เกินขีดความสามารถของโรงงานที่เกิดเหตุหรือผู้ประกอบการต้นเหตุ และนิคมอุตสาหกรรมมตะนครไม่สามารถควบคุมหรือระงับเหตุได้ ส่งผลกระทบต่อโรงงานข้างเคียงหรือชุมชนโดยรอบ ต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานปกครองส่วนท้องถิ่นแห่งพื้นที่รับผิดชอบ โดยหน่วยงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยของท้องถิ่นในพื้นที่ ได้แก่ เทศบาลคลองตำหรุ เทศบาลดอนหัวฬ่อ เทศบาลหนองไม้แดง เทศบาลพานทอง เทศบาลหนองตำลึง องค์การบริหารส่วนตำบลบ้านเก่า องค์การบริหารส่วนตำบลพานทอง องค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ และกองอำนาจการป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยอำเภอ (อำเภอพานทอง) ต้องเข้ามาอำนวยความสะดวกและสั่งการระงับเหตุหรือควบคุมสถานการณ์ หรือการอพยพ โดยสามารถดูแลให้ความช่วยเหลือผู้ได้รับผลกระทบได้</p> <p>3) ภาวะฉุกเฉินระดับจังหวัด (ระดับ 2) คือ ภาวะฉุกเฉินระดับจังหวัด (ระดับ 2) เป็นภัยที่เหตุการณ์ขยายตัวลุกลามส่งผลกระทบต่อโรงงานข้างเคียง หรือชุมชนโดยรอบ เกินขีดความสามารถของหน่วยงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยของท้องถิ่นในพื้นที่รับผิดชอบ ได้แก่ เทศบาลคลองตำหรุ เทศบาลดอนหัวฬ่อ เทศบาลหนองไม้แดง เทศบาลพานทอง เทศบาลหนองตำลึง องค์การบริหารส่วนตำบลบ้านเก่า องค์การบริหารส่วนตำบลพานทอง องค์การบริหารส่วนตำบลคลองตำหรุ และกองอำนาจการป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยอำเภอ (อำเภอพานทอง) ไม่สามารถระงับภัยและควบคุมสถานการณ์ได้ จะต้องขอความช่วยเหลือจาก กองอำนาจการป้องกันภัยและบรรเทาสาธารณภัยจังหวัดชลบุรี และจังหวัดใกล้เคียง รวมทั้งหน่วยงานสนับสนุนจากหน่วยงานภายนอกระดับอื่น ๆ ฯลฯ</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง
7. งานมวลชนสัมพันธ์และคณะกรรมการกำกับสิ่งแวดล้อม		
7.1 งานมวลชนสัมพันธ์	<p>บริษัทฯ มีวัตถุประสงค์ที่จะสนับสนุนกิจกรรมของชุมชนและส่วนงานราชการในท้องถิ่นอย่างต่อเนื่อง พร้อมกันนี้ยังมีส่วนร่วมรับผิดชอบต่อหากการดำเนินงานก่อให้เกิดผลกระทบต่อชุมชน พร้อมรับฟังความคิดเห็นต่อการดำเนินงานจากทุกภาคส่วน จึงได้จัดทำขั้นตอนรับเรื่องร้องเรียนและเปิดโอกาสให้ประชาชนผู้ที่ได้รับผลกระทบสามารถเข้ามาร้องเรียนได้ตลอดเวลา โดยผู้ได้รับความเดือดร้อนหรือผู้เสียหายสามารถร้องเรียนหรือทำบันทึกการร้องเรียนผ่านกล่องรับฟังความคิดเห็นภายในบริษัทฯ บันทึกข้อร้องเรียนผ่านทางจดหมาย โทรศัพท์มายังบริษัท ทีเอฟไอ เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด หมายเลขโทรศัพท์ 0-3846-8010-4 หรือติดต่อไปยังสำนักงานนิคมฯ หมายเลขโทรศัพท์ ██████████ ร้องเรียนโดยตรงที่โรงงาน หรือผ่านทางบุคลากรหรือพนักงานของโรงงาน ซึ่งโครงการจะจัดให้มีการสอบสวนในทันทีโดยผู้ที่ได้รับมอบหมาย และแจ้งกลับต่อผู้ร้องเรียนในระยะเวลา 1 วัน หากเหตุการณ์ที่ร้องเรียนมีสาเหตุจากการดำเนินกิจกรรมภายในโครงการ จะทำการเชิญผู้ร้องเรียน ผู้นำชุมชน ประชาชนที่เกี่ยวข้อง เจ้าหน้าที่ส่วนราชการ และคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม เข้าร่วมสังเกตการณ์ เพื่อตรวจสอบวิเคราะห์สาเหตุ กำหนดแนวทางการแก้ไขปัญหา และสรุปผลการดำเนินงานที่เกิดขึ้น ตลอดจนกำหนดระยะเวลาในการแก้ไขปัญหา) แสดงดังภาคผนวก 2-3</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางสรุปการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ต่อ)

หัวข้อ	รายละเอียดโครงการในปัจจุบัน	หมายเหตุ
7. งานมวลชนสัมพันธ์และคณะกรรมการกำกับสิ่งแวดล้อม		
7.1 งานมวลชนสัมพันธ์ (ต่อ)	<p>บริษัทฯ มีวัตถุประสงค์ที่จะสนับสนุนกิจกรรมของชุมชนและส่วนงานราชการในท้องถิ่นอย่างต่อเนื่อง พร้อมกันนี้ยังมีส่วนร่วมรับผิดชอบหากการดำเนินงานก่อให้เกิดผลกระทบต่อชุมชน พร้อมรับฟังความคิดเห็นต่อการดำเนินงานจากทุกภาคส่วน จึงได้จัดทำขั้นตอนรับเรื่องร้องเรียนและเปิดโอกาสให้ประชาชนผู้ที่ได้รับผลกระทบสามารถเข้ามาร้องเรียนได้ตลอดเวลา โดยผู้ได้รับความเดือดร้อนหรือผู้เสียหายสามารถร้องเรียนหรือทำบันทึกการร้องเรียนผ่านกล่องรับฟังความคิดเห็นภายในบริษัทฯ บันทึกข้อร้องเรียนผ่านทางจดหมาย โทรศัพท์มายังบริษัท ทีเอฟไอ เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด หมายเลขโทรศัพท์ ██████████ หรือติดต่อไปยังสำนักงานนิคมฯ หมายเลขโทรศัพท์ ██████████ ปรึกษาโดยตรงที่โรงงาน หรือผ่านทางบุคลากรหรือพนักงานของโรงงาน ซึ่งโครงการจะจัดให้มีการสอบสวนในทันทีโดยผู้ที่ได้รับมอบหมาย และแจ้งกลับต่อผู้ร้องเรียนในระยะเวลา 1 วัน หากเหตุการณ์ที่ร้องเรียนมีสาเหตุจากการดำเนินกิจกรรมภายในโครงการ จะทำการเชิญผู้ร้องเรียน ผู้นำชุมชน ประชาชนที่เกี่ยวข้อง เจ้าหน้าที่ส่วนราชการ และคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมเข้าร่วมสังเกตการณ์ เพื่อตรวจสอบวิเคราะห์สาเหตุ กำหนดแนวทางการแก้ไขปัญหา และสรุปผลการดำเนินงานที่เกิดขึ้น ตลอดจนกำหนดระยะเวลาในการแก้ไขปัญหา แสดงดังภาคผนวก 2-3</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.2 คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	<p>การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการจะใช้คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมร่วมกับของ นิคมฯ ซึ่งเป็นคณะกรรมการพัฒนาชุมชนโดยรอบนิคมฯ โดยทางโครงการจะส่งตัวแทนเข้าร่วมประชุมพร้อมนำเสนอผลการดำเนินงานในที่ประชุมตามวาระที่นิคมฯ กำหนด ซึ่งทางนิคมฯ ได้จัดให้มีตัวแทนของชุมชน หน่วยงานราชการ และผู้แทนนิคมฯ เข้าร่วมการประชุมของแต่ละโรงงาน ซึ่งโรงงานทุกรายที่มี การจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ตั้งอยู่ภายในนิคมฯ ต้องนำเสนอการดำเนินงานดังกล่าวต่อคณะกรรมการฯ ในความถี่ปีละ 2 ครั้ง อำนาจหน้าที่ของคณะกรรมการพัฒนาชุมชนโดยรอบนิคมฯ</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง