

บทที่ 3

ผลการดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม

บทที่ 3

ผลการดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้ดำเนินโครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี ภายใต้แผนปฏิบัติการด้านสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการที่ผ่านความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ซึ่งได้ระบุมมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่โครงการต้องปฏิบัติตามหนังสือของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554 (เดิมโครงการฯ เป็นของ บริษัทสยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด และได้เปลี่ยนแปลงชื่อผู้รับผิดชอบโครงการฯ เป็นบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด โดยได้แจ้งต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556) รายงานฉบับนี้เป็นผลการตรวจประเมินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ ของโครงการที่มีกิจกรรมในระหว่าง เดือนมกราคม – มิถุนายน 2565 โดยมีรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ดังแสดงในตารางที่ 3-1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

- (1) มาตรการทั่วไป
- (2) คุณภาพอากาศ
- (3) ระดับเสียง
- (4) คุณภาพน้ำ
- (5) การคมนาคมขนส่ง
- (6) การระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม
- (7) การจัดการของเสีย
- (8) สังคม – เศรษฐกิจ
- (9) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- (10) สุนทรียภาพ
- (11) สาธารณสุขและสุขภาพ

ตารางที่ 3-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสีสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
มาตรการทั่วไป				
การปฏิบัติตามมาตรการ	1. ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสีสังกะสี ของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ระยอง อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554 และ สิงหาคม พ.ศ 2554 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด	บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ได้เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสีสังกะสี ของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554 และ สิงหาคม พ.ศ 2554 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด อย่างเคร่งครัด	ภาคผนวก ก-1 สำเนาผลการพิจารณาการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสีสังกะสีของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ที่ ส 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554	-
	2. เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวให้เรียบร้อย และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาในการติดตามตรวจสอบต่อไป	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ปัจจุบันยังไม่แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
การปฏิบัติตาม มาตรการ(ต่อ)	3. ในกรณีนี้ที่บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด มีความจำเป็นในการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามข้อเสนอแนะ รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้รับความเห็นชอบไว้ แล้ว ให้ บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด แจ้งให้ หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาต ดำเนินการ ดังนี้ 1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนด ไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับรองแจ้งให้ เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้น ๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่ รับจดแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ	บริษัทฯ ได้แจ้งเปลี่ยนชื่อผู้รับผิดชอบโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็ก เคลือบสังกะสี จากบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด เป็น บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ต่อหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการ พิจารณาอนุมัติหรืออนุญาต และมีมติรับทราบการขอเปลี่ยนแปลง ผู้รับผิดชอบโครงการตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556 ซึ่งปัจจุบันโครงการได้ขอเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการ โดยเปลี่ยนแปลงการใช้สารเคมีในขั้นตอนการ ล้างทำความสะอาด จากสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) ที่ความเข้มข้น ร้อยละ 32 มีค่า pH เท่ากับ 14 ปริมาณการใช้เฉลี่ย เท่ากับ 49 ตันต่อปี มาใช้สาร Meta Silica Chloride ร่วมกับ Organic Acid ปริมาณการใช้รวมเท่ากับ 50 ตันต่อปี โดยได้รับความเห็นชอบ ในการรายงานขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ จากสำนักงาน อุตสาหกรรมจังหวัดยะลาตามหนังสือ ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564	ภาคผนวก ก-1 สำเนาผลการ พิจารณารายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบ สังกะสีของบริษัท สยามลวด เหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ที่ ทส 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554 ภาคผนวก ก-2 สำเนาหนังสือ แจ้งเปลี่ยนชื่อผู้รับผิดชอบ โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็ก เคลือบสังกะสี ที่ ทส 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)	2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติอนุญาต เห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว อาจจะกระทบต่อสารสำคัญในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรือ อนุญาตสั่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อ เสนอ ให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบ ก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรือ อนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต แจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ	บริษัทฯ ได้จัดทำและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน ล่าสุดบริษัทฯ ได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติ ตามมาตรการฯ ครั้งที่ 2/2564 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2564 เมื่อวันที่ 18 มกราคม พ.ศ. 2565	ภาคผนวก ก-3 สำเนาผลการ พิจารณาขอเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการใน รายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบ สีถังสีที่ รย 0033(2)/612 ลง วันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564	-
	4. บริษัทฯ สยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ต้องเสนอรายงาน ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัด ระยอง กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัด ระยอง และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบทุก 6 เดือน	บริษัทฯ ได้จัดทำและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน ล่าสุดบริษัทฯ ได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติ ตามมาตรการฯ ครั้งที่ 2/2564 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2564 เมื่อวันที่ 18 มกราคม พ.ศ. 2565	ภาคผนวก ข-1 สำเนาหนังสือ นำส่งรายงานผลการปฏิบัติ ตามมาตรการฯ ให้กับ หน่วยงานราชการ	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1.2 การจ้างหน่วยงานกลาง	1. ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ซึ่งจะตั้งเป็นนิติบุคคลที่มีประสบการณ์ด้านการติดตาม	บริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท ยูไนเต็ด แอนาไลส์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ซึ่งเป็นที่ปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อมดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ตรวจประเมินสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงาน Environmental Compliance Audit ภายหลังการดำเนินการ ทุก 3 ปี ตามคู่มือการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม โดยได้นำเสนอรายงานครั้งล่าสุด (ปี พ.ศ. 2562) เมื่อวันที่ 30 มกราคม พ.ศ. 2563 สำหรับการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม และการจัดทำรายงาน Environmental Compliance Audit เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดังต่อไปนี้ พ.ศ. 2565	ภาคผนวก ข-2 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานงาน Environmental Compliance Audit ปี พ.ศ. 2562	-
2. คุณภาพอากาศ	1. กำหนดให้มีการตรวจวัดปริมาณไอของสังกะสีในรูปของสังกะสีออกไซด์ (Zinc Oxide Fume) บริเวณพื้นที่อ่างชุบสังกะสี เพื่อป้องกันแก้ไขและติดตามตรวจสอบผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากไอของสังกะสี ต่อพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่บริเวณพื้นที่ใกล้เคียง รวมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ	บริษัทฯ ทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการโดยดำเนินการตรวจวัดปริมาณไอของสังกะสีในรูปของสังกะสีออกไซด์ (Zinc Oxide Fume) ทุก ๆ 3 เดือน ซึ่งทำการตรวจวัดในวันที่ 4 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565 และ วันที่ 5 พฤษภาคม พ.ศ. 2565 พบว่า ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด รวมทั้งได้จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ จัดให้มีการอบรมการใช้ PPE สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-2 ป้ายเตือนสวมใส่หน้ากากกันฝุ่น (Zinc Bath) ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	

ตารางที่ 3-1(ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตพลาสติกเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3. ระดับเสียง	1. เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังติดตั้งภายในอาคารเพื่อป้องกันเสียงดังรบกวนชุมชนใกล้เคียง	บริษัทฯ ได้ติดตั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังไว้ในบริเวณที่มีเสียงดัง บริษัทฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดหู หรือสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจัดให้มีการอบรมการใช้อุปกรณ์สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	รูปที่ 3-3 อาคารคลุมเครื่องจักร	-
	2. กำหนดเขตที่มีเสียงดังรอบพื้นที่ / เครื่องจักรที่มีเสียงดังเกิน 90 เดซิเบล และเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล หากพนักงานเข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าวต้องสวมใส่เครื่องป้องกันเสียง เช่น ปลั๊กอุดหู ที่ครอบหู เป็นต้น ให้กับพนักงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างเพียงพอ	ในบริเวณที่มีเสียงดัง บริษัทฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดหู หรือสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจัดให้มีการอบรมการใช้อุปกรณ์สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 2-6 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-
	3. ตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่าง ๆ เพื่อป้องกันเสียงดังที่เกิดจากเครื่องจักร	บริษัทฯ ได้ทำการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่าง ๆ เพื่อป้องกันเสียงดังที่เกิดจากเครื่องจักร	ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า	
	4. จัดทำ Noise Contour Map หลังจากโครงการเปิดดำเนินการภายใน 6 เดือน โดยนำผลการศึกษามาใช้ ในการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านเสียงในโครงการและทบทวนการทำ Noise Contour Map ทุก ๆ 3 ปี	บริษัทฯ ได้จัดทำ Noise Contour Map ในพื้นที่ที่มีเสียงดังภายในโรงงานเรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 9 พฤศจิกายน พ.ศ. 2563 โดยผลการตรวจวัดระดับเสียง มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 57.0 - 88.5 เดซิเบล และมีแผนจัดทำ Noise Contour Map ครั้งต่อไปในปี พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-6 Noise Contour Map	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากร สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
3. ระดับเสียง (ต่อ)	5. ปลุกลันไม่ยื่นด้านรอบพื้นที่โครงการ เพื่อใช้เป็นแนวป้องกันเสียงดังรบกวนชุมชนใกล้เคียง	บริษัทฯ ดำเนินการปลูกต้นไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โรงงานและมีการเพิ่มพื้นที่สีเขียวโดยการปลูกไม้ยืนต้นและไม้พุ่มขนาดกลางในปี พ.ศ. 2562 และในวันที่ 10 มิถุนายน พ.ศ. 2565 ทางโครงการได้ดำเนินการปลูกไม้พุ่ม (ต้นทองอุไร) เพิ่มในพื้นที่สีเขียวเดิม	รูปที่ 3-7 พื้นที่สีเขียวรอบโครงการ	
	6. กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L _{Aeq} 24 hour) ที่รั้วโครงการให้ไม่เกินเกิน 70 เดซิเบล	บริษัทฯ ได้ทำการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L _{Aeq} 24 hours) บริเวณรั้วโรงงานด้านทิศเหนือระหว่างวันที่ 3-6 พฤษภาคม พ.ศ. 2565 พบว่าค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 56.1-61.4 เดซิเบล ซึ่งมีค่าอยู่ในมาตรฐาน	บพที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	
4. คุณภาพน้ำ 4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	1. นำเสียจกระบวนการผลิต มีปริมาณ 4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียส่วนนี้เป็นน้ำล้างทำความสะอาดเหล็กก่อนเข้าสู่ขั้นตอนการอบอ่อน ซึ่งน้ำล้างลวดจะถูกรวบรวมไปยังถังรวบรวม น้ำเสีย (Storage Tank) 30 ลูกบาศก์เมตร ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต จากโรงงานอุตสาหกรรมเรียบร้อยแล้ว	บริษัทฯ ได้ติดตั้งถังรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรวบรวมน้ำเสีย ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต จากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเรียบร้อยแล้ว	รูปที่ 3-8 บ่อเก็บน้ำเสียจาก Cleaning Section Caustic Soda	
	2. นำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น เป็นที่ต้องระบายทิ้งเพื่อรักษาคุณภาพน้ำของระบบหล่อเย็น มีปริมาณ 168 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ซึ่งจะถูกรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond) -ขนาด 300 ลูกบาศก์เมตรของโครงการ ก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของสถานประกอบการฯ ต่อไป	น้ำจากระบบหล่อเย็นถูกรวบรวมไปยังบ่อพักและปรับอุณหภูมิที่ Cooling Tower จากนั้นหมุนเวียนกลับไปใช้ในระบบ ในส่วนน้ำระบายทิ้งจากกระบวนการหล่อเย็น จะรวบรวมเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้ง ก่อนระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ ต่อไป	รูปที่ 3-9 Cooling Tower	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดพลาสติกแบบฉีดร้อน บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากร สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
4. คุณภาพน้ำ 4.1 น้ำเสียจาก กระบวนการผลิต	3. ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อตรวดคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ ให้อยู่ในมาตรฐานที่ยอมรับให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ	บริษัทฯ ได้มีการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อตรวดและควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโรงงานให้อยู่ในค่ามาตรฐานก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ โดยผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565 ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	รูปที่ 3-10 บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond) บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจ จ ส อบ ล ก ร ะ บ ล ี่ ง แวดล้อม ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้งไปบำบัด	
4.2 น้ำเสียจาก สำนักงาน	1. จัดให้มีการใช้ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปสำหรับบำบัดน้ำเสียจากห้องน้ำห้องส้วมของอาคารสำนักงานก่อนระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการต่อไป	บริษัทฯ ได้ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป เพื่อบำบัดน้ำทิ้งจากอาคาร ก่อนระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโรงงาน และส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-10 บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond) รูปที่ 3-11 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้งไปบำบัด	
	2. จัดให้มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ	บริษัทฯ มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ และมีการส่งน้ำเสียไปกำจัด โดยบริษัท ดับบลิวเอชเอ ระยอง ที่ดินอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้งไปบำบัด ภาคผนวก ข-8 เอกสารตรวจสอบถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดพลาสติกเคลือบสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
5. การควบคุมชุมชน	1. กวดขันพนักงานขับรถขนส่งให้ใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น	บริษัทฯ มีข้อกำหนดเกี่ยวกับการจราจรในพื้นที่โรงงาน และควบคุมให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด นอกจากนี้บริษัทฯ จัดให้มีการอบรมให้กับผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่ของโครงการ	ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจร และกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา ภาคผนวก ข-10 เอกสารอบรมผู้รับเหมา	
	2. จำกัดความเร็วของยานพาหนะให้ไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง	บริษัทฯ กำหนดความเร็วของยานพาหนะในพื้นที่โรงงาน ไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และควบคุมให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	รูปที่ 3-12 ป้ายจำกัดความเร็ว ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจร และกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	
	3. ควบคุมน้ำหนักบรรทุกทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมายเพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร	บริษัทฯ มีการควบคุมน้ำหนักบรรทุกรถทุกคันตามข้อกำหนดที่กำหนดน้ำหนักบรรทุกที่อนุมัติให้วิ่งบนทางหลวง และทางหลวงแผ่นดิน เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร	ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจร และกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา ภาคผนวก ข-10 เอกสารอบรมผู้รับเหมา	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
5. การควบคุมขนาด ขนส่ง (ต่อ)	4. จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวก และ จัดระเบียบจราจรบริเวณทางเข้าออกพื้นที่โครงการ	บริษัทฯ ได้จัดเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบ การจราจรบริเวณทางเข้า - ออก พื้นที่โครงการ	รูปที่ 3-13 เจ้าหน้าที่คอย อำนวยความสะดวกบริเวณ ทางเข้า- ออก พื้นที่โรงงาน	
	6. การระบายน้ำและ การป้องกันน้ำท่วม	1. จัดให้มีรางระบายน้ำภายในโครงการแยกออกจากกระบบ ระบายน้ำเสีย	รูปที่ 3-14 รางระบายน้ำใน รูปที่ 3-15 รางระบายน้ำเสีย	
	2. นำฝนและน้ำจากบริเวณพื้นที่ที่ไม่เป็นเขื่อน เช่นน้ำฝนที่ตกใน บริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น จะไหลสู่รางระบายน้ำของ โครงการ ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของเขตประกอบการฯ ต่อไป	บริษัทฯ มีการแยกรางระบบน้ำฝนออกจากกระบบระบายน้ำเสีย โดยนำฝนในโครงการจะถูกรวบรวมและระบายลงสู่รางระบาย น้ำฝนของเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-14 รางระบายน้ำใน รูปที่ 2-15 รางระบายน้ำเสีย	
	3. ตรวจสอบและดูแลระบบระบายน้ำฝนอย่างสม่ำเสมอ	บริษัทฯ มีการตรวจสอบและดูแลระบบระบายน้ำฝนอย่าง สม่ำเสมอ โดยมีการเดินสำรวจสิ่งอุดตันที่ตกอยู่ในรางระบาย น้ำฝน	รูปที่ 2-16 การตรวจสอบและ ทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน ภาคผนวกที่ ข-11 เอกสาร ตรวจสอบรางระบายน้ำฝน	
7. การจัดการของเสีย	1. จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ของเสียทั่วไป ของเสียที่สามารถถ่วงกลับมาใช้ใหม่ได้ และของเสียอันตราย	บริษัทฯ ได้จัดให้มีถังขยะมูลฝอย 3 ประเภท เพื่อรองรับขยะที่จะ เกิดขึ้นในแต่ละบริเวณ	รูปที่ 3-17 ถังขยะรองรับมูล ฝอย 3 ประเภท	
	2. เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่าง ๆ ใส่ในภาชนะ ที่เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด และสามารถถ่ายถ่ายได้สะดวก ก่อน ติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อไป	บริษัทฯ ได้เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่าง ๆ ใส่ภาชนะที่ เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด และส่งให้ บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอมวีรอนแมนทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด (ESBEC) รับไปกำจัด	รูปที่ 3-18 ถังขยะ WMS ภาคผนวก ข-12 เอกสารการ จัดการกากของเสีย	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	3. ขยะมูลฝอยรีไซเคิลที่เก็บรวบรวมได้จากโครงการควรรวบรวมมาใช้ประโยชน์มากที่สุด หรือเก็บรวบรวมไว้เพื่อให้บริษัทที่รับซื้อมาเก็บรวบรวม	บริษัทฯ ได้เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยรีไซเคิลในส่วนต่าง ๆ ของโรงงาน และส่งกำจัด โดยบริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอ็มไวรอนเม้นทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด (ESBEC) รับไปกำจัด	รูปที่ 3-18 ถึงเขียว WMS ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	
	4. ส่งเสริมการนำหลัก 3R มาประยุกต์ใช้ในการจัดการของเสีย ได้แก่ การลดการเกิดของเสียจากแหล่งกำเนิด (Reduce) การนำของเสียกลับมาใช้ใหม่ (Reuse) และ การปรับปรุงคุณภาพของเสียเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	บริษัทฯ ได้ส่งเสริมการนำหลัก 3R มาประยุกต์ใช้ในการจัดการของเสียได้แก่ การลดการเกิดของเสียจากแหล่งกำเนิด (Reduce) การนำของเสียกลับมาใช้ใหม่ (Reuse) และ การปรับปรุงคุณภาพของเสียเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	ภาคผนวก ข-13 เอกสารส่งเสริมให้ความรู้เรื่องหลัก 3R	
	5. จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสีย ที่มีหลังคาปกคลุม เพื่อเก็บกากของเสียก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อ	บริษัทฯ จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสีย และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัด	รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บเศษผลสบู่ ดึงลวด รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บเศษลวด รูปที่ 3-23 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันที่เสื่อมคุณภาพ	
	6. กำหนดให้มีการจัดทำรายการงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นตั้งแต่ต้นจากการดำเนินการของโครงการและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือส่งกำจัด	บริษัทฯ ได้จัดทำรายการงานบันทึกชนิด ปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโรงงานและสัดส่วนปริมาณของเสียนำไป Recycle หรือส่งกำจัด	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(1) ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน 1. จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไป ขยะมูลฝอยรีไซเคิล และ ขยะมูลฝอยอันตรายจากสำนักงาน 2. ขยะทั่วไป เกิดขึ้นประมาณ 34 ตันต่อปี ส่วนใหญ่ประกอบด้วยเศษอาหารจากโรงอาหาร ซึ่งสามารถนำไปใช้เป็นอาหารสัตว์ได้ เศษกระดาษ และ พลาสติกที่ไม่สามารถนำกลับไปใช้ประโยชน์ซ้ำได้ เนื่องจากมีการปนเปื้อน ทางโครงการได้จัดเตรียมถังรองรับขยะ ซึ่งนำไปวางบริเวณต่าง ๆ ก่อนติดต่อกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอนไวรอนไวรอนแมนทอลคอมแพค จำกัด (ESBEC) เป็นต้น มารับไปกำจัดด้วยวิธีการฝังกลบแบบถูกหลักสุขาภิบาล (Sanitary Landfill) ต่อไป	บริษัทฯ ได้จัดเตรียมถังขยะเพื่อรองรับขยะทั่วไปซึ่งนำไปวางบริเวณต่าง ๆ ก่อนติดต่อกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอนไวรอนแมนทอลคอมแพค จำกัด (ESBEC) เป็นต้นมารับไปกำจัดด้วยวิธีการฝังกลบแบบถูกหลักสุขาภิบาล (Sanitary Landfill)	รูปที่ 3-17 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท	
	3. ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น เกิดขึ้นประมาณ 15 ตันต่อปี โดยโครงการจะจัดเตรียมถังรองรับขยะรีไซเคิลวางอยู่บริเวณอาคารต่าง ๆ เพื่อรวบรวมและคัดแยกอีกครั้ง ก่อนติดต่อบริษัทผู้รับซื้อเพื่อนำกลับไปใช้ใหม่หรือติดต่อบริษัทผู้รับซื้อจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป เช่น บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)	บริษัทฯ ได้จัดเตรียมถังขยะเพื่อรองรับขยะรีไซเคิลซึ่งนำไปวางบริเวณต่าง ๆ ในอาคาร เพื่อรวบรวม และคัดแยกขยะอีกครั้ง ก่อนติดต่อบริษัทผู้รับซื้อเพื่อนำกลับไปใช้ใหม่ หรือติดต่อบริษัทผู้รับซื้อจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป	รูปที่ 3-18 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท	
			รูปที่ 3-17 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	4. ขยะอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ ที่เสื่อมสภาพ สายไฟฟ้า และหมึกพิมพ์ เป็นต้น เกิดขึ้นประมาณ 3 ต้นต่อปี โดยโครงการกำหนดให้มีการเลือกใช้อุปกรณ์ต่าง ๆ ที่สามารถใช้งานได้ รวมทั้งกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่ กำจัดอย่างชัดเจน จากนั้นรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจมน้ำปริมาณมากพอ ปริมาณมากพอ จึงติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เบ็ดเตล็ด บริษัทเบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) นำไปปรับโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปปรับเสียร์และฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	บริษัทฯ ได้เลือกใช้อุปกรณ์ต่าง ๆ ที่สามารถใช้งานได้รวมทั้ง กำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่แหล่งกำเนิดอย่าง ชัดเจนจากนั้นจะรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจมน้ำปริมาณมากพอ จึงติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เบ็ดเตล็ด บริษัทเบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) นำไปปรับเสียร์และฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	ภาคผนวก ข-12 เอกสาร การจัดการกากของเสีย	
	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต 1. เศษลวดเหล็ก (Wire Scrap) มีปริมาณ 3.386 ต้นต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงาน อุตสาหกรรม เช่น บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด เป็นต้นเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมเหล็กใหม่อีกครั้ง 2. สเกลเหล็ก (Scale) มีประมาณ 523 ต้นต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ซึ่งสามารถนำไปใช้ ประโยชน์ (Recycle) โดยนำไปใช้เป็นวัตถุดิบผสมกับแร่เหล็กตาม ขั้นตอนที่เหมาะสมในขั้นตอนการถลุงเหล็ก หรือ ติดต่อให้ หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น รับไปกำจัด	บริษัทฯ ได้รวบรวมเศษลวดเหล็ก (Wire Scrap) ไว้ในพื้นที่จัดเก็บ ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงาน อุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมเหล็กใหม่ อีกครั้ง	รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บเศษ ลวด ภาคผนวก ข-12 เอกสาร การจัดการกากของเสีย	
		บริษัทฯ ได้นำสเกลเหล็กที่ใช้งานแล้ว มาใช้ประโยชน์ (Recycle) โดยนำไปใช้เป็นวัตถุดิบผสมกับแร่เหล็กตามสัดส่วนที่เหมาะสมใน ขั้นตอนการถลุงเหล็ก หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจาก กรมโรงงานอุตสาหกรรม รับไปกำจัด	รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บสเกล เหล็ก ภาคผนวก ข-12 เอกสาร การจัดการกากของเสีย	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	3. เศษผงสบู่ดิ่งลวด (Sodium Stearate) ที่เกิดขึ้นตอนการดิ่งลวด มีปริมาณเกิดขึ้น 59 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผลิตหรือรีไซเคิลไปกำจัดต่อไป	บริษัทฯ ได้รวบรวม เศษผงสบู่ดิ่งลวด (Sodium Stearate) ไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผลิตหรือรีไซเคิลไปกำจัดต่อไป	-รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสบู่ดิ่งลวด ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	
	4. กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) ที่เกิดจากขั้นตอนเคลือบสังกะสี มีปริมาณเกิดขึ้นที่ 472 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังรวบรวมกากตะกอน (Dross Bag) ภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิตก่อนติดต่อกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไป Recycle	บริษัทฯ ได้เก็บรวบรวม กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) ไว้ในถังรวบรวมกากตะกอน (Dross Bag) ภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิตก่อนติดต่อกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไป Recycle	รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	
	5. น้ำค้างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวด มีปริมาณ 1,460 ลูกบาศก์เมตรต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร พื้นที่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อกับหน่วยงานที่รับผิดชอบคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อกับบริษัท กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปแปรสภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) หรือรีไซเคิลต่อไป	บริษัทฯ ได้เก็บรวบรวม น้ำค้างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวดไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อกับหน่วยงานที่รับผิดชอบคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อกับบริษัท กรีน จำกัด (มหาชน) หรือรีไซเคิล/นำกำจัดต่อไป	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเล็กล้างสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	6. นำมันเงเสื่อมคุณภาพ เกิดจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่าง ๆ มีปริมาณ 4,800 ลิตรต่อปี โดยจะทำการรวบรวมไว้ในถัง ขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ซึ่งสามารถนำไปใช้ประโยชน์ (Recycle) ได้นำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนสำหรับโรงปูนซีเมนต์ได้ทั้งหมด โดยติดท่อให้โรงปูนซีเมนต์ หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัท พลุตาหลวง รีไซเคิล จำกัด เป็นต้นรับไปกำจัด ต่อไป	บริษัทฯ ได้รับรวบรวมมันเงเสื่อมคุณภาพ เกิดจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่าง ๆ ไว้ในถัง ขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	รูปที่ 3-23 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันที่เสื่อมคุณภาพ ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	
8 สังคม -เศรษฐกิจ	1. พิจารณารับแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมกับตำแหน่งเข้าทำงานในโครงการเป็นอันดับแรก 2. มีแผนการประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับการค้าเงินงานของโครงการ และเปิดโอกาสให้หน่วยงานราชการท้องถิ่น ผู้นำชุมชน และประชาชนผู้สนใจทั่วไปเข้าเยี่ยมชม	บริษัทฯ มีนโยบายรับพนักงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมเข้าปฏิบัติงานที่ ปัจจุบันมีพนักงานเป็นคนในท้องถิ่นที่อาศัยอยู่ในจังหวัดระยอง จำนวน 44 คนจากพนักงานทั้งหมด 149 คน คิดเป็นร้อยละ 30.20 บริษัทฯ ได้เปิดให้หน่วยงานที่สนใจเข้าเยี่ยมชมโครงการ โดยระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายนพ.ศ. 2565 มีผู้แทนจากกองความปลอดภัย จากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานได้เข้าเยี่ยมชมโรงงาน	ภาคผนวก ข-14 ลัดส่วนพนักงานท้องถิ่น ระหว่างเดือน มกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ.2565 รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ภาคผนวก ข-15 แผนการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโรงงาน	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตพลาสติกเคโอบี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8 สังคม -เศรษฐกิจ	3. มีแผนชุมชนสัมพันธ์ โดยการสนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ของชุมชน เช่นการส่งเสริมด้านการศึกษา การพัฒนาและส่งเสริมอาชีพการเข้าร่วมกิจกรรมชุมชน เป็นต้น	บริษัทฯ จัดให้มีแผนชุมชนสัมพันธ์ โดยการสนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ของชุมชน เช่น การส่งเสริมด้านการศึกษาเกี่ยวกับทุนการศึกษา การพัฒนาและส่งเสริมอาชีพการเข้าร่วมกิจกรรมหรือประเพณีของชุมชน เป็นต้น โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ของชุมชนระหว่างเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2565	
	4. ให้ความร่วมมือกับเขตประกอบการฯ และหน่วยงานการดูแลความสงบเรียบร้อยของโครงการ	บริษัทฯ ได้ให้ความร่วมมือกับเขตประกอบการฯ และหน่วยงานของรัฐในการดูแลความสงบเรียบร้อยของโรงงาน	-	
	5. จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน	บริษัทฯ จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน โดยระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565 ไม่มีข้อร้องเรียนจากการดำเนินการของโครงการฯ จากชุมชนแต่อย่างใด	ภาคผนวก ข-17 เอกสารขั้นตอนการรับข้อร้องเรียนและสถิติการร้องเรียนจากชุมชน ระหว่างเดือน มกราคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565	
	6. จัดให้มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ บริเวณชุมชนในรัศมี 5 กิโลเมตร ปีละ 1 ครั้ง	บริษัทฯ จัดให้มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ บริเวณชุมชนภายในรัศมี 5 กิโลเมตร โดยในปี พ.ศ. 2565 ได้ดำเนินการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการในเดือน เมษายน พ.ศ. 2565 เป็นที่เรียบร้อยแล้ว	ภาคผนวก ข-18 ผลการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการและชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2565	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเล็บบังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป	1. จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อกำหนดนโยบายและวางแผนดำเนินงานด้านความปลอดภัยรวมถึงรายงานผลการปฏิบัติงานให้ผู้บริหารรับทราบโดยมีการประชุมเป็นประจำ อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง ทั้งนี้เป็นไปตามสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 เรื่องกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 2. กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย เพื่อให้มีความเด่นชัดต่อการนำมาปฏิบัติของพนักงานทุกคน 3. การฝึกอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในการใช้เครื่องมือปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและปลอดภัยตลอดจนการซ่อมบำรุง หรือแจ้งผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบการใช้อุปกรณ์เครื่องมือไปตรวจซ่อมอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	บริษัทฯ ได้จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นที่เรียบร้อยแล้ว และจัดให้มีการประชุมเป็นประจำ เดือนละ 1 ครั้ง	ภาคผนวก ข-19 เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และรายงานการประชุมคณะกรรมการฯ	
		บริษัทฯ ได้กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัยเพื่อให้มีความเด่นชัดต่อการนำมาปฏิบัติของพนักงานทุกคน	ภาคผนวก ข-20 นโยบายกฎระเบียบและข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม	
		บริษัทฯ มีการฝึกอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในการใช้เครื่องมือปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและปลอดภัยตลอดจนการซ่อมบำรุงรักษา	ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	4. บำรุงรักษาและตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรต่าง ๆ และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	บริษัทฯ มีการบำรุงรักษาและตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรต่าง ๆ และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ	ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร และแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า	
	5. การลดชั่วโมงการทำงานที่เกี่ยวข้องกับเสียง ความร้อน และสารเคมีที่เป็นอันตรายให้น้อยลง รวมทั้งหมวนเวียนหรือการสับเปลี่ยนหน้าที่การปฏิบัติงาน	บริษัทฯ การลดชั่วโมงการทำงานที่เกี่ยวข้องกับเสียง ความร้อน และสารเคมีที่เป็นอันตรายให้น้อยลง รวมทั้งมีการเปลี่ยนแปลงหมวนเวียนพนักงานตามกะการทำงาน และจัดให้มีอุปกรณ์ PPE เพียงพอต่อพนักงาน รวมทั้งมีการตรวจวัดเสียง ความร้อน และสารเคมี ในพื้นที่โครงการ ซึ่งผลการติดตามตรวจสอบ พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-33 พัดลมระบายความร้อนให้กับพนักงาน รูปที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	
	6. จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานมีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม เช่นแสงสว่าง การถ่ายเทอากาศ ห้องสุขา พื้นที่พักผ่อน เป็นต้น	บริษัทฯ จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานมีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม เช่นแสงสว่าง การถ่ายเทอากาศ ห้องสุขา พื้นที่พักผ่อน เป็นต้น	รูปที่ 3-26 แสงสว่างและหลังคาระบายอากาศ รูปที่ 3-27 ห้องสุขา รูปที่ 3-28 พื้นที่พักผ่อน	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	7. จัดให้มีการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน เช่น การตรวจวัดเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเป็นประจำทุกวัน พร้อมดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยทันที	บริษัทฯ จัดให้มีการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน เช่น การตรวจวัดเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเป็นประจำทุกวัน พร้อมดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยทันที	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อม สิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-22 เอกสารประกอบการตรวจสอบความปลอดภัย และการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัย (Safety Audit)	
	8. ติดตั้งป้ายประกาศเตือนในบริเวณที่เสี่ยงอันตรายในตำแหน่งที่สังเกตเห็นได้ชัดเจน หรือป้ายแสดงการชำรุดของอุปกรณ์เครื่องมือในการทำงาน	บริษัทฯ ได้ติดตั้งป้ายประกาศเตือนในบริเวณที่เสี่ยงอันตราย และการชำรุดของอุปกรณ์ในตำแหน่งที่สังเกตเห็นได้ชัดเจน	รูปที่ 3-29 ป้ายเตือนอันตรายจากการชำรุดของอุปกรณ์	
	9. จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพ ในการทำงานให้แก่นักงานที่ปฏิบัติงานในโครงการอย่างเพียงพอ	บริษัทฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพ ในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานให้แก่นักงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการอย่างเพียงพอ	รูปที่ 3-6 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE	
	10. จัดให้มีอุปกรณ์ฉุกเฉิน ได้แก่ ฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างน้ำต่าง ๆ เช่น พื้นที่เก็บสารเคมีอาคารส่วนการผลิต เป็นต้น	บริษัทฯ จัดให้มีอุปกรณ์ฉุกเฉิน ได้แก่ ฝักบัวฉุกเฉิน และอ่างล้างตาฉุกเฉินที่มีประสิทธิภาพ ในบริเวณพื้นที่เก็บสารเคมี และอาคารส่วนการผลิต ในกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉินจากการปฏิบัติงาน	รูปที่ 3-30 อ่างล้างตาและฝักบัวฉุกเฉิน	
	11. จัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นสำรองไว้ในพื้นที่โครงการตลอดเวลา รวมทั้งจัดเตรียมรถฉุกเฉินไว้ประจำพื้นที่อีก 1 คัน เพื่อใช้ในการเคลื่อนย้ายผู้ป่วยประสบเหตุหรือบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล	บริษัทฯ จัดให้มีห้องพยาบาล พยาบาลวิชาชีพ อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นและยานพาหนะไว้สำหรับเคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร 24 ชั่วโมง ร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	รูปที่ 3-31 ห้องปฐมพยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล พยาบาล และรถพยาบาล	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อากาศอันมีภัยและความปลอดภัย 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	12. จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานและตรวจสุขภาพประจำปี โดยทำการตรวจสอบสุขภาพพนักงานตามปัจจัยความเสี่ยงให้ดำเนินการโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	บริษัทฯ ได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน และดำเนินการตรวจสอบสุขภาพประจำปีให้แก่พนักงาน โดยในปี พ.ศ. 2565 บริษัทฯได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพให้กับพนักงานระหว่างวันที่ 25 กุมภาพันธ์ ถึงวันที่ 1 มีนาคม พ.ศ. 2565	ภาคผนวก ข- 25 การตรวจสุขภาพพนักงาน	
	13. บันทึกสถิติอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ลักษณะของอุบัติเหตุบริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุสาเหตุและการแก้ไขทุกครั้งที่	บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานการบันทึกสถิติอุบัติเหตุลักษณะของอุบัติเหตุ บริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุ สาเหตุ และการแก้ไข โดยระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565 ยังไม่พบอุบัติเหตุเกิดขึ้น	ภาคผนวก ข-23 สถิติการเกิดอุบัติเหตุ ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2565 และตัวอย่างแบบฟอร์มการรายงานอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ (Accident / Incident Report)	
	14. จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิธีสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวระหว่างจุดต่าง ๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัย ซึ่งมีแผนจะดำเนินการในช่วงเดือนตุลาคม พ.ศ. 2565	บริษัทฯ จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิธีสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวระหว่างจุดต่าง ๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัย ซึ่งมีแผนจะดำเนินการในช่วงเดือนตุลาคม พ.ศ. 2565	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม รูปที่ 3-32 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (1) ความร้อน	1. การพิจารณาคัดเลือกคนงานที่ทำงานเกี่ยวกับความร้อนให้เหมาะสม รวมทั้งให้คนงานใหม่คุ้นเคยกับการทำงานที่มีภาวะแวดล้อมที่ร้อนเสียก่อนแล้วจึงทำงานประจำ ทางโครงการได้จัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสมเพื่อช่วยลดการสะสมความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อน ทางโครงการตรวจวัดระดับความร้อนในสถานที่ทำงาน พบว่ามีค่าตามที่มาตรฐานกำหนด และจัดให้มีระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน 2. จัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสม เพื่อช่วยลดการสะสมความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อน ตามกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ.2549 3. จัดระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน 4. ปิดประกาศเตือนให้พนักงานทราบบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนที่มีสภาพความร้อนสูงถึงขนาดเป็นอันตรายต่อสุขภาพอนามัยบุคคล	บริษัทฯ มีการคัดเลือกคนงานที่ทำงานเกี่ยวกับความร้อนให้เหมาะสม รวมทั้งให้คนงานใหม่คุ้นเคยกับการทำงานที่มีภาวะแวดล้อมที่ร้อนเสียก่อนแล้วจึงทำงานประจำ ทางโครงการได้จัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสมเพื่อช่วยลดการสะสมความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อน ทางโครงการตรวจวัดระดับความร้อนในสถานที่ทำงาน พบว่ามีค่าตามที่มาตรฐานกำหนด และจัดให้มีระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน บริษัทฯ มีการจัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสมกับพนักงาน เพื่อช่วยลดความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อน บริษัทฯ จัดให้มีระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน ในบริเวณที่มีความร้อนสูง บริษัทฯ ได้ติดประกาศเตือนและจัดอบรมให้แก่พนักงานถึงอันตรายของพื้นที่ดังกล่าว	รูปที่ 3-33 พัฒนาระบายความร้อนให้กับพนักงาน รูปที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบล้างผล รูปที่ 3-33 พัฒนาระบายความร้อนให้กับพนักงาน รูปที่ 3-34 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (2) แสงจ้าและรังสีความร้อน	1. ควบคุมให้พนักงานสวมใส่แว่นตาหรือกระจกบังหน้าลดแสงหรือรังสีในขณะทำงาน 2. อบรมให้ความรู้เพื่อให้ทำงานอย่างปลอดภัย	พนักงานที่ทำงานในส่วนของการเชื่อม บริษัทฯ มีการจัดการให้พนักงานสวมใส่แว่นตาหรือกระจกบังหน้าลดแสงหรือรังสีในขณะทำงาน บริษัทฯ จัดให้มีการอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน เพื่อให้ทราบถึงกฎระเบียบ และแนวทางการปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน	รูปที่ 3-35 หน้ากากเชื่อม (Welding Mask) ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อภิชีวนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	
(3) เสียง	1. หากผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมีแนวโน้มผิดปกติให้ทำการตรวจสอบโดยละเอียดพร้อมทั้งหาสาเหตุ หากพบว่าพนักงานคนใดมีความผิดปกติ ให้ย้ายพนักงานที่มีความผิดปกติไปทำงานที่แผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง 2. บำรุงสภาพเครื่องมือ / เครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ 3. ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังน้อยที่สุด	บริษัทฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานระหว่างวันที่ 25 กุมภาพันธ์ ถึง 1 มีนาคม พ.ศ. 2565 พบว่าสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ สำหรับพนักงานที่มีผลผิดปกติ บริษัทฯ ได้ดำเนินการย้ายพนักงานคนดังกล่าวไปทำงานแผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง บริษัทฯ มีการบำรุงสภาพเครื่องมือ / เครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ ในบริเวณพื้นที่ทำงานที่มีเสียงดัง บริษัทฯ ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังน้อยที่สุด โครงการมีการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด โดยโครงการได้มีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) และมีกาวารจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 dB (A) รวมทั้งกำหนดให้พนักงานทุกคนต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE)	ภาคผนวก ข- 25 ตรวจสุขภาพพนักงาน ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
(3) เสียง (ต่อ)	4. จัดให้มีการผลิตเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะ ๆ	ตลอดเวลาปฏิบัติงาน นอกจากนั้นยังดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน 8 ชั่วโมงต่อเนื่อง	รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	
	5. อบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดังและวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ถูกต้อง	บริษัทฯ มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดังและวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ถูกต้อง โดยการ Morning Talk เป็นประจำ	รูปที่ 3-36 ป้ายเตือนอันตรายจากเสียงดัง	
	6. ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	บริษัทฯ ได้ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง ในบริเวณที่มีเสียงดังอย่างเคร่งครัด	ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน ภาคผนวก ข- 26 เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	
	7. จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบล	บริษัทฯ ได้ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยจัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองส่วนบุคคล ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบล	รูปที่ 3-36 ป้ายเตือนอันตรายจากเสียงดัง	
			รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 3-6 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
(3) เสียง (ต่อ)	8. ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	บริษัทฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี โดยในปี พ.ศ. 2565 "ได้ดำเนินการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานระหว่างวันที่ 25 กุมภาพันธ์ ถึง 1 มีนาคม พ.ศ. 2565 พบว่าสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ สำหรับพนักงานที่มีผลผิดปกติ บริษัทฯ ได้ดำเนินการย้ายพนักงานคนดังกล่าวไปทำงานแผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน	
	9. กำหนดให้ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานหน้าที่ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 dBA และจัดทำโปรแกรมอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความเสี่ยง และแสงสว่าง และเสียง นอกจากนี้ ยังจัดให้มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความเสี่ยง	บริษัทฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน ของพนักงานปีละ 1 ครั้ง และมีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความเสี่ยง และแสงสว่าง และเสียง นอกจากนี้ ยังจัดให้มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-6 Noise Contour Map ภาคผนวก ข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน ภาคผนวก ข- 26 เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
(3) เสียง (ต่อ)	10. กำหนดให้ระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามกฎกระทรวงเรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง เสียง พ.ศ. 2549 สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะ ๆ	บริษัทฯ ได้กำหนดผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะ ๆ เพื่อให้สัมผัสเสียงในบริเวณดังกล่าวให้น้อยที่สุด		
(4) ไรระเหยจากกระบวนการผลิต	1. ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน 2. สวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง 3. ตรวจสอบสภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การอักเสบเรื้อรัง โรคระหว่างวันที่ 25 กุมภาพันธ์ ถึงวันที่ 1 มีนาคม พ.ศ. 2565 ได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพมีการเฝ้าระวังป้องกันของพนักงานทุกคน พบผลการตรวจปกติส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ	บริษัทฯ มีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันอันตราย บริษัทฯ ให้พนักงานสวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง บริษัทฯ จัดให้มีการตรวจสุขภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การอักเสบเรื้อรัง โรคระหว่างวันที่ 25 กุมภาพันธ์ ถึงวันที่ 1 มีนาคม พ.ศ. 2565 ได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพมีการเฝ้าระวังป้องกันของพนักงานทุกคน พบผลการตรวจปกติส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ	รูปที่ 3-6 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE รูปที่ 3-6 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE ภาคผนวก ข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน	
(5) อุบัติเหตุ	1. การสัมผัสชิ้นงานที่ร้อน หรือสัมผัสอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อน - กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย - จัดตั้งมือและบล็อกแขนกันความร้อนให้สวมใส่ - เตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อน	บริษัทฯ ได้กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยเมื่อมีการทำงานที่ต้องสัมผัสกับชิ้นงานที่ร้อนหรือสัมผัสอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อนทางบริษัทฯ จัดให้มีมือและบล็อกแขนกันความร้อนให้สวมใส่ และมีป้ายเตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อน ในบริเวณดังกล่าว	รูปที่ 3-34 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง รูปที่ 3-37 ถุงมือและบล็อกแขนกันความร้อน ภาคผนวก ข -27 ขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
(5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	2. เศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำความสะอาดและ ตกแต่งชิ้นงาน - จัดทำที่ป้องกันเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร - จัดเว้นตาหรือกระบังหน้าป้องกันเศษวัสดุ ให้พนักงานสวมใส่ 3. ชิ้นงานและวัตถุล้มตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทกมือ - ต้องวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนดอย่างมั่นคงเพื่อป้องกัน ไม่ให้ ตกหรือล้มทับมือและเท้า - ต้องจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในระเบียบหรือภาชนะบรรจุในลักษณะ ในลักษณะที่ไม่ตกหล่นง่าย - ยกเคลื่อนย้ายในจำนวนที่เหมาะสมกับคนยกหรือรถเข็น - จัดให้พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังและรองเท้าวางโลหะ	การทำงานที่เสี่ยงจากเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำ ความสะอาดและตกแต่งชิ้นงาน บริษัทฯ ได้มีการจัดทำที่ป้องกัน เศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร และมีการจัดเตรียมแว่นตา หรือกระบังหน้าป้องกันเศษวัสดุ ให้พนักงานสวมใส่ บริษัทฯ ได้กำหนดให้มีการจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนด อย่างมั่นคง กรณีต้องวางชิ้นงานลงบนรถเข็นหรือภาชนะบรรจุ หรือมีการเคลื่อนย้ายต้องมีการจัดวางในลักษณะ และจำนวนที่ เหมาะสม เพื่อป้องกันการตกหล่น ซึ่งบริษัทฯ ได้มีการจัดให้ พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังและรองเท้าวางโลหะ ในพื้นที่ทำงาน เพื่อป้องกันชิ้นงานและวัตถุล้มตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทก มือ	รูปที่ 3-38 การ์ดป้องกันวัสดุ กระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร รูปที่ 3-6 พนักงานสวมใส่ อุปกรณ์ PPE รูปที่ 3-39 การเคลื่อนย้าย วัตถุหรือชิ้นงาน	
	4. รถเข็นหรือรถยกชน - รถเข็นจะต้องอยู่ในสภาพที่ดีและมีที่ป้องกันมือและเท้าถูก กระแทก - กำหนดเส้นทางและความกว้างที่พอเพียง - รถยกต้องมีสัญญาณขณะมีการทำงาน - ยกของต้องไม่สูงจนปิดบังสายตาผู้ขับขี่ และจำกัดความเร็วของ รถยก - อบรมพนักงานที่กำหนดให้ใช้อย่างปลอดภัยและถูกต้อง	บริษัทฯ ได้วางผังรถเข็นหรือรถยกจากบริษัทภายนอกซึ่งผ่านการ อบรมกฎระเบียบการใช้รถอย่างถูกต้อง และปฏิบัติตามข้อกำหนด ด้านความปลอดภัยด้านการใช้รถมาเป็นที่เรียบร้อยแล้ว เข้ามา ปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน	รูปที่ 3-40 รถยก ภาคผนวก ข- 28 เอกสาร อบรมพนักงานขับรถยก	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
(5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	5. อันตรายจากไฟฟ้า <ul style="list-style-type: none">- อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องมีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วหรือจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง- มีการตรวจสอบสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐาน- สวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่น ถุงมือยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย เป็นต้น- จัดให้มีป้ายเตือนจากไฟฟ้า	บริษัทฯ ได้กำหนดให้พนักงานสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่นถุงมือยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย เป็นต้น มีการตรวจสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐานอยู่เสมอ จัดให้มีป้ายเตือนจากไฟฟ้าในบริเวณพื้นที่ทำงานดังกล่าว และจัดให้มีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วหรือจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง	รูปที่ 3-6 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE รูปที่ 3-41 ป้ายเตือนอันตรายไฟฟ้าแรงสูง รูปที่ 3-42 สายดินบริเวณเครื่องจักร	
(6) สารเคมี	1. แยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำงานปฏิบัติกรียา 2. หลีกเลี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความชื้นสะสม 3. จัดให้มีระบบความปลอดภัยต่าง ๆ ได้แก่ จัดให้มี Bund Wall หรือ Emergency Drain บริเวณพื้นที่กักเก็บสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์	บริษัทฯ มีการแยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต มีการจัดเก็บไว้ในพื้นที่ที่แสงภายในอาคารกระบวนการผลิต เพื่อหลีกเลี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความชื้นสะสม ปัจจุบันบริษัทฯ ได้ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ในขั้นตอนการล้างทำความสะอาดจากสารละลายไฮโซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) มาใช้สาร Meta Silica Chloride ร่วมกับ Organic Acid มีลักษณะเป็นผงสีขาว ละลายน้ำได้ บรรจุในถุง โดยนำไปจัดเก็บไว้ในพื้นที่ที่แสงภายในอาคารกระบวนการผลิต	รูปที่ 3-43 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี รูปที่ 3-43 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี รูปที่ 3-43 พื้นที่จัดเก็บสารเคมีภาคผนวก ก.3 ล้างภาชนะผลการพิจารณาขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมวิเคราะห์โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
(6) สารเคมี (ต่อ)	4. จัดให้มีระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัย	บริษัทฯ จัดให้มีระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัย ในบริเวณพื้นที่จัดเก็บสารเคมี	รูปที่ 3-44 ถึงดับเพลิงบริเวณพื้นที่การผลิต รูปที่ 3-45 สัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ (Fire Alarm)	
	5. จัดให้มีคู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตรายและวิธีการปฏิบัติงานกรณีที่เกิดสารเคมีหกรั่วไหล	บริษัทฯ จัดให้มีคู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตราย และวิธีการปฏิบัติงานกรณีที่เกิดสารเคมีหกรั่วไหล ตาม SDS : Safety Data Sheet	ภาคผนวก ข- 29 คู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตราย	
	6. ออกแบบให้หน่วยงานที่มีการใช้สารเคมีเป็นระบบปิด โดยไม่มีโอกาสสัมผัสกับผู้ปฏิบัติงาน	บริษัทฯ มีการใช้สารเคมีเป็นระบบปิด และมีการกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น สวมปลอกแขน ใส่แว่นตา เป็นต้นเพื่อป้องกันไม่ให้สารเคมีมีโอกาสสัมผัสกับผู้ปฏิบัติงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	
	7. ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	บริษัทฯ ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	
	8. สวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	บริษัทฯ ได้จัดให้พนักงานสวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
(7) ก๊าซไฮโดรเจน	1. การติดตั้งระบบสำรองก๊าซไฮโดรเจนให้มีระยะห่างไปยังที่โล่งตามข้อกำหนดของ NFPA 50A	บริษัทฯ ได้ติดตั้งระบบสำรองก๊าซไฮโดรเจนให้มีระยะห่างไปยังที่โล่งตามข้อกำหนดของ NFPA 50A	รูปที่ 3-46 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจนสำรอง รูปที่ 3-47 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจนในบริเวณที่มีอากาศถ่ายเท	
	2. สถานที่ในการจัดการเก็บไฮโดรเจนติดในประกาศถาวร “ก๊าซไวไฟไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่ ไวไฟไฮโดรเจน – ห้ามสูบบุหรี่ – ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ”	บริษัทฯ ได้ติดประกาศถาวร “ก๊าซไวไฟไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ” ในบริเวณสถานที่จัดเก็บไฮโดรเจน	รูปที่ 3-48 ป้ายประกาศ ก๊าซไวไฟไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ	
	3. ติดข้อความแสดงทิศทางการหมุนวนวาล์วและข้อความแสดงทิศทางก๊าซไหลในท่อขนส่งให้ชัดเจน พร้อมเครื่องหมายแสดงลำดับการทำงานอย่างเป็นขั้นตอน	บริษัทฯ ได้ติดข้อความแสดงทิศทางการหมุนวนวาล์วและข้อความแสดงทิศทางก๊าซไหลในท่อขนส่งให้ชัดเจน พร้อมเครื่องหมายแสดงลำดับการทำงานอย่างเป็นขั้นตอน	รูปที่ 3-49 ข้อความแสดงทิศทางของการหมุนวนวาล์วควบคุมก๊าซและลูกศรแสดงทิศทางไหลของก๊าซไฮโดรเจน	
	4. อุปกรณ์เก็บกักและการลำเลียงต้องเข้ากับระบบสายดิน (Earth) ก่อนจ่ายไฮโดรเจน	บริษัทฯ ได้กำหนดให้ใช้อุปกรณ์เก็บกักและการลำเลียงต่อเข้ากับระบบสายดิน (Earth) โดยมั่นใจว่าในระบบไม่มีอากาศ (ออกซิเจน) ก่อนจ่ายไฮโดรเจน	รูปที่ 3-50 ระบบสายดินบริเวณเก็บก๊าซไฮโดรเจน	
	5. ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รวมทั้งติดตั้งเครื่อง Hydrogen Detector และ Pressure Alarm บริเวณพื้นที่เก็บก๊าซไฮโดรเจน	บริษัทฯ ได้ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รวมทั้งติดตั้งเครื่อง Hydrogen Detector และ Pressure Alarm บริเวณพื้นที่เก็บก๊าซไฮโดรเจน	รูปที่ 3-51 อุปกรณ์ป้องกันกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รูปที่ 3-55 การติดตั้ง Hydrogen Gas Detector	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
(7) ก๊าซไฮโดรเจน (ต่อ)	6. ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซไฮโดรเจนตามอายุการใช้งานของแต่ละอุปกรณ์ เช่น เครื่องวัดความดัน อัตราการไหล เป็นต้น	บริษัทฯ ได้กำหนดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซไฮโดรเจนตามอายุการใช้งานของแต่ละอุปกรณ์	ภาคผนวก ข- 30 เอกสารตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เกี่ยวกับระบบก๊าซไฮโดรเจน	
	7. พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บก๊าซไฮโดรเจน ต้องผ่านการอบรมตามมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ	บริษัทฯ ได้กำหนดให้พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บก๊าซและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน ต้องผ่านการอบรมและผ่านการทดสอบมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ ได้ดำเนินการฝึกอบรมพนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บก๊าซ และขนส่งก๊าซไฮโดรเจน ประจำปี พ.ศ. 2565 ในวันที่ 10 มิถุนายน 2565	ภาคผนวก ข- 31 เอกสารอบรมพนักงานเกี่ยวกับก๊าซไวไฟ ด้านการเก็บกัก และขนส่งก๊าซไฮโดรเจน	
	8. ติดตั้ง Hydrogen Gas Detector เพื่อเฝ้าระวังมิให้เกิดเหตุการณ์ที่ปริมาณก๊าซไฮโดรเจนสะสมมากจนทำให้เกิดการลุกติดไฟ	บริษัทฯ ได้ติดตั้ง Hydrogen Gas Detector เพื่อเฝ้าระวังมิให้เกิดเหตุการณ์ที่ปริมาณก๊าซไฮโดรเจนสะสมมากจนทำให้เกิดการลุกติดไฟเรียบร้อยแล้ว	รูปที่ 3- 6 การติดตั้ง Hydrogen Gas Detector ภาคผนวก ข- 32 ใบแสดงการตรวจเทียบเครื่องมือ Hydrogen Gas Detector	
9.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน	1. จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินในระดับต่าง ๆ ดังนี้ - แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 - แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 - แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3	บริษัทฯ ได้จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินในระดับต่าง ๆ ตามที่มาตรการกำหนด นอกจากนี้บริษัทฯ ได้จัดให้มีการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับ 1-3 อบรมครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 22 ธันวาคม พ.ศ.2564 และมีแผนดำเนินการครั้งต่อไปช่วงเดือนตุลาคม พ.ศ 2565 ในการฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 ร่วมกับ อบต.หนองละลอก และเขตประกอบการอุตสาหกรรมดับเพลิงขอเอ	ภาคผนวก ข-24 แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน การฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี พ.ศ. 2565	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรฐานการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (ต่อ)	2. จัดให้มีการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับที่ 1 อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และให้ความร่วมมือในการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับ 2-3 ร่วมกับเขตประกอบการฯ	บริษัทฯ ได้จัดให้มีการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินในระดับ 1-3 และให้ความร่วมมือในการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินร่วมกับเขตประกอบการฯ เมื่อวันที่ 22 ธันวาคม พ.ศ.2564 และมีแผนดำเนินการครั้งต่อไปช่วงเดือนตุลาคม พ.ศ 2565 ในการฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 ร่วมกับ อบต.หนองละลอก และเขตประกอบการอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ	ภาคผนวก ข-24 แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน การฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี พ.ศ. 2565	
9.4 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย	1. จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกัน อัคคีภัยภายในอาคารต่าง ๆ ให้เป็นไปตามมาตรฐานของ National Fire Protection Authority (NFPA) ได้แก่ เครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง 2. จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่าง ๆ ประกอบด้วย ระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง 3. จัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่าง ๆ	บริษัทฯ ได้จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายในอาคารต่าง ๆ ได้แก่ ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง เครื่องดับเพลิงแบบมีถี้อพนิดผงเคมี และคาร์บอนไดออกไซด์ บริษัทฯ ได้จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่าง ๆ ประกอบด้วย ระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง บริษัทฯ จัดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่าง ๆ เป็นประจำสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	รูปที่ 3-52 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในอาคาร รูปที่ 3-53 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายนอกอาคาร	
10. สุขทรียภาพ	1. จัดให้มีพื้นที่สีเขียวแนวกันชนไม่น้อยกว่าร้อยละ 5.57 ของพื้นที่โครงการ หรือ 3,120 ตารางเมตร	บริษัทฯ มีการเพิ่มพื้นที่สีเขียวแนวกันชนไม่น้อยกว่า ร้อยละ 5.57 ของพื้นที่โรงงาน หรือ 3,120 ตารางเมตร ตามที่มาตรการกำหนดและเมื่อวันที่ 10 มิถุนายน พ.ศ. 2565 โครงการได้จัดกิจกรรมปลูกต้นไม้เพิ่มพื้นที่สีเขียวในโรงงาน โดยการปลูกไม้พุ่ม(ต้นทองอุไร) ตลอดแนวรั้วด้านหลัง สลับพื้นที่ปลูกไม้ยืนต้นที่มีอยู่เดิม เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวให้กับโรงงาน	ภาคผนวก ข- 33 เอกสารตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย รูปที่ 3-54 พื้นที่สีเขียวในพื้นี่โรงงาน ภาคผนวก ข- 34 พื้นที่สีเขียว	

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดพลาสติกแบบฉีดร้อน บริษัท ไทยเบฟเวอเรจ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
10. สุขภาพ (ต่อ)	2. จัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โครงการบริเวณรั้วด้านที่อยู่ริมเขตโครงการ โดยปลูกไม้ยืนต้น 3 แถวและแทรกด้วยพุ่มไม้	บริษัทฯ ได้จัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โรงงานบริเวณรั้วด้านที่อยู่ริมเขตโครงการ	รูปที่ 3-54 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน ภาคผนวก ข- 34 พื้นที่สีเขียว	
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ	1. ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การจัดการของเสีย อาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด 2. จัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนรับเข้าทำงาน และตรวจสุขภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี 3. ประสานงานกับโรงพยาบาลในพื้นที่ เช่น โรงพยาบาลบ้านค่าย เป็นต้น เพื่อส่งต่อผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน หรือเกิดอุบัติเหตุรุนแรง 4. สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ	บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การคมนาคมขนส่ง การจัดการของเสีย อาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด บริษัทฯ จัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนรับเข้าทำงาน และตรวจสุขภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี บริษัทฯ มีการประสานงานกับโรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร เพื่อย่อยผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน หรือเกิดอุบัติเหตุ บริษัทฯ ได้สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	- ภาคผนวก ข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน ภาคผนวก ข- 35 เอกสารการติดต่อประสานโรงพยาบาลที่อยู่ใกล้พื้นที่เพื่อรับส่งผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ของชุมชนระหว่างเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2565	

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2565**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
11. การสาธารณสุข และสุขภาพ (ต่อ)	5. สนับสนุนนโยบายรัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชนอย่างต่อเนื่อง โดยการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชนอย่างต่อเนื่อง โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	บริษัทฯ ได้สนับสนุนนโยบายภาครัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชนอย่างต่อเนื่อง โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ของชุมชนระหว่างเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2565	
	6. พิจารณานำหลักการความรับผิดชอบต่อสังคมของธุรกิจ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ	บริษัทฯ ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยมี การพิจารณาหลักการความรับผิดชอบต่อสังคมของธุรกิจ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ของชุมชนระหว่างเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2565	
	7. สำนวจความคิดเห็นของหน่วยงานและชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงที่ตั้งโครงการ เพื่อรับฟังข้อร้องเรียนและผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพที่เกิดจากกิจกรรมของโครงการ	บริษัทฯ ได้จัดให้มีการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานและชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงที่ตั้งโรงงาน เพื่อรับฟังข้อร้องเรียนและผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพที่เกิดจากกิจกรรมของโรงงาน ได้ดำเนินการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการในเดือนเมษายน พ.ศ. 2565 เป็นที่เรียบร้อยแล้ว	ภาคผนวก ข-18 ผลการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการและชุมชนประจำปี พ.ศ. 2565	



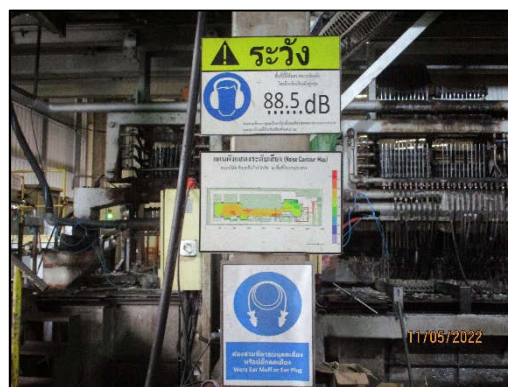
รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)



รูปที่ 3-2 ป้ายเตือนสวมใส่หน้ากากกันฝุ่น (Zinc Bath)



รูปที่ 3-3 อาคารคลุมเครื่องจักร



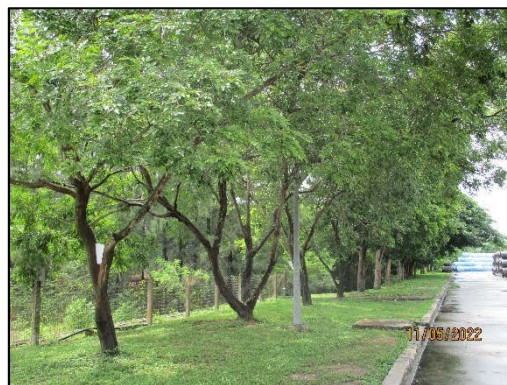
รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง



รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง



รูปที่ 3-6 การติดตั้ง Hydrogen Gas Detector



รูปที่ 3-7 ไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ



รูปที่ 3-8 บ่อเก็บน้ำเสียจาก Cleansing Caustic Soda



รูปที่ 3-9 Cooling Tower



รูปที่ 3-10 บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond)



รูปที่ 3-11 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป



รูปที่ 3-12 ป้ายจำกัดความเร็ว



รูปที่ 3-13 เจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณ
ทางเข้า-ออก พื้นที่โรงงาน



รูปที่ 3-14 รางระบายน้ำฝน



รูปที่ 3-15 รางระบายน้ำเสีย



รูปที่ 3-16 การตรวจสอบและทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน



รูปที่ 3-17 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท



รูปที่ 3-18 ถังเขียว WMS



รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก



รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสปูตึงลวด



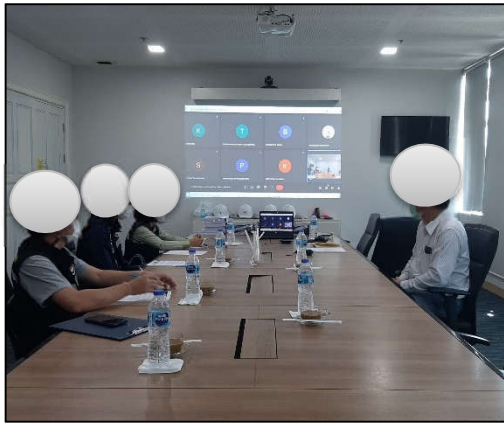
รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี



รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บเศษลวด



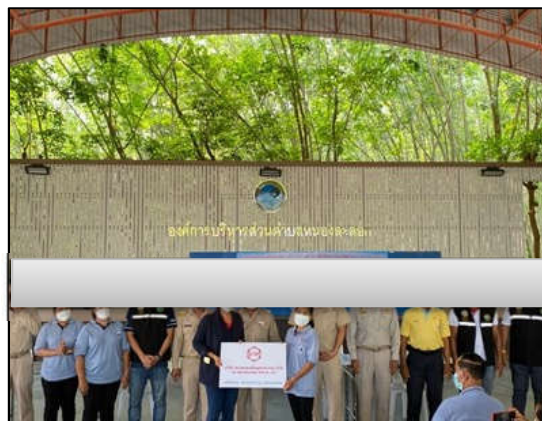
รูปที่ 3-23 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ



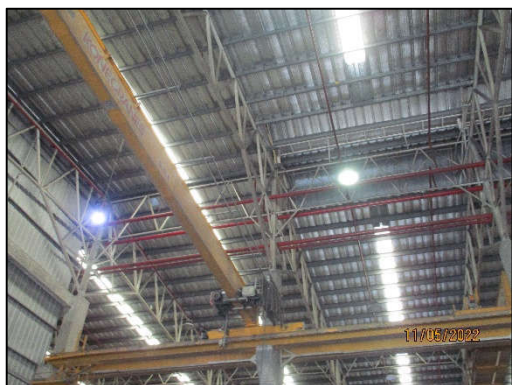
รูปที่ 3-24 การเยี่ยมชมโรงงาน



รูปที่ 3-25 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์



รูปที่ 3-25 (ต่อ) ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์



รูปที่ 3-26 แสงสว่างและหลังคาระบายอากาศ



รูปที่ 3-27 ห้องสุขา



รูปที่ 3-28 พื้นที่พักผ่อน



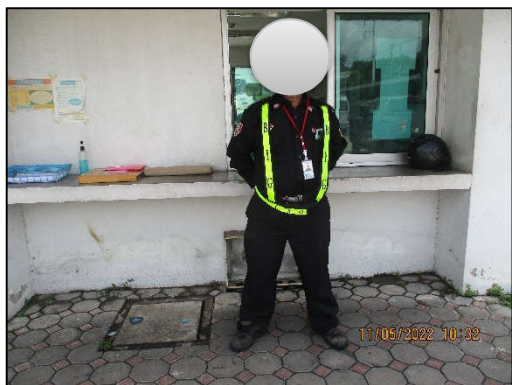
รูปที่ 3-29 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากการชำรุด



รูปที่ 3-30 อ่างล้างตาและฝักบัวฉุกเฉิน



รูปที่ 3-31 ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล



รูปที่ 3-32 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย



รูปที่ 3-33 พัฒนาระบายความร้อนให้กับพนักงาน



รูปที่ 3-34 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง



รูปที่ 3-35 หน้ากากเชื่อม (Welding Mask)



รูปที่ 3-36 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง



รูปที่ 3-37 ถุงมือและปกแขนกันความร้อน



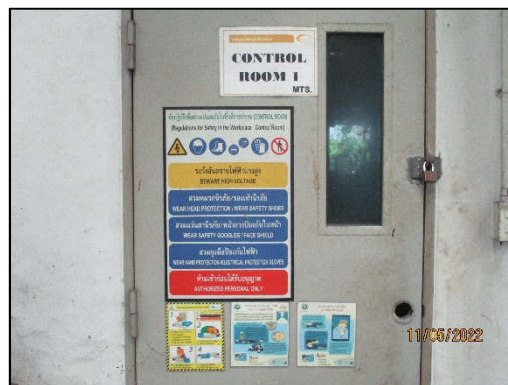
รูปที่ 3-38 การ์ดป้องกันวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร



รูปที่ 3-39 การเคลื่อนย้ายวัตถุหรือชิ้นงาน



รูปที่ 3-40 รถยก



รูปที่ 3-41 ป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง



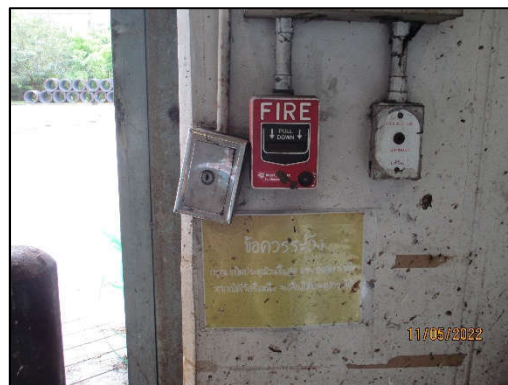
รูปที่ 3-42 สายดินบริเวณเครื่องจักร



รูปที่ 3-43 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี



รูปที่ 3-44 ถังดับเพลิงบริเวณพื้นที่การผลิต



รูปที่ 3-45 สัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ (Fire Alarm)



รูปที่ 3-46 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจนสำรอง



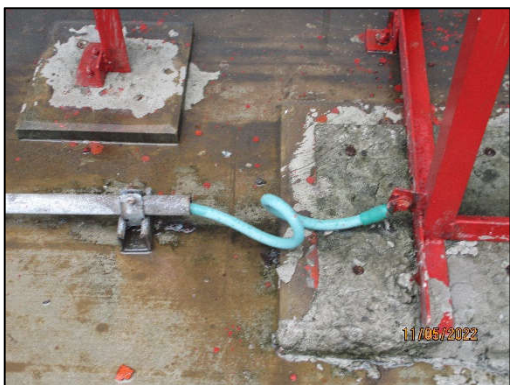
รูปที่ 3-47 การเก็บก๊าซไฮโดรเจนที่มีอากาศถ่ายเท



รูปที่ 3-48 ป้ายประกาศก๊าซไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่
ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ



รูปที่ 3-49 ข้อความแสดงทิศทางการหมุนของวาล์วควบคุม
ก๊าซและลูกศรแสดงทิศทางการไหลของก๊าซภายในท่อ



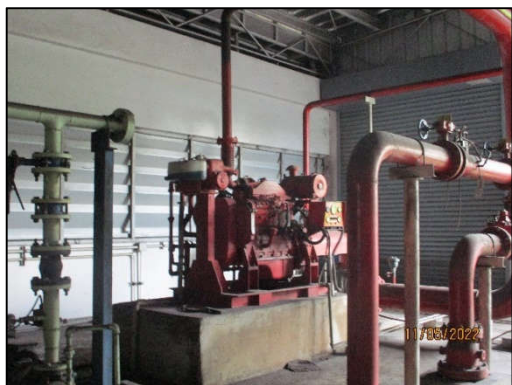
รูปที่ 3-50 ระบบสายดินบริเวณกักเก็บก๊าซไฮโดรเจน



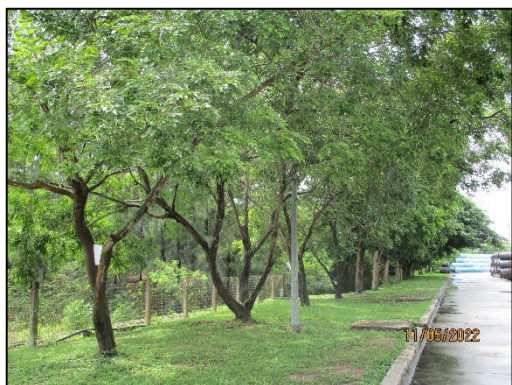
รูปที่ 3-51 อุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve)



รูปที่ 3-52 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในอาคาร



รูปที่ 3-53 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายนอกอาคาร



รูปที่ 3-54 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน