

## 5.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

### ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565

ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565 โครงการโรงงานผลิตในลอน-6 ของบริษัท อุเบะ เคมิคอลส์ (เอเชีย) จำกัด (มหาชน) ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมครบถ้วนทุกประการ โดยมาตรการประกอบด้วย ด้านต่างๆ ดังนี้

- (1) คุณภาพอากาศ
- (2) คุณภาพน้ำ
- (3) เสียง
- (4) มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- (5) การคมนาคม
- (6) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- (7) ด้านเศรษฐกิจ-สังคม
- (8) อันตรายร้ายแรง
- (9) คุณภาพและการท่องเที่ยว
- (10) การควบคุมปัญหามลพิษที่อาจเกิดขึ้น กรณีที่ไม่ใช่การดำเนินการปกติ
- (11) การระบายสารมลพิษทางอากาศจากโรงงาน
- (12) ความกังวลใจเกี่ยวกับการปล่อยของเสียจากโรงงาน
- (13) อุบัติเหตุจากการทำงาน
- (14) การเฝ้าระวังและส่งเสริมกิจกรรมด้านสุขภาพ

## 5.2 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

### ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงาน ผลิตในลอน-6 บริษัท อุเบะ เคมิคอลส์ (เอเชีย) จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565 ดังแสดงในตารางที่ 5.2-1

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการโรงงานผลิตไนลอน-6 บริษัท อุเบะ เคมิคอลส์ (เอเชีย) จำกัด (มหาชน)  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/ อุปสรรค/การแก้ไข
<b>1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ</b> - ตรวจวัดปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO <sub>2</sub> ) ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO <sub>2</sub> ) และ ทิศทางและความเร็วลม	- วัดปลวกเกตุ - บ้านหน้าพื้นที่ ร.7	- ปีละ 2 ครั้งๆ ละ 7 วันต่อเนื่อง	- วัดปลวกเกตุ • TSP (24 hr) = 0.022-0.036 mg/m <sup>3</sup> • NO <sub>2</sub> (1 hr) = 0.008-0.026 ppm • SO <sub>2</sub> (1 hr) = 0.003-0.006 ppm • SO <sub>2</sub> (24 hr) = 0.004-0.005 ppm • ลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงใต้ โดย มีความเร็วลมส่วนใหญ่ เฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่าง 1-2 เมตรต่อวินาที	- ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ใน ในเกณฑ์มาตรฐาน กำหนด
			- บ้านหน้าพื้นที่ ร.7 • TSP (24 hr) = 0.010-0.019 mg/m <sup>3</sup> • NO <sub>2</sub> (1 hr) = 0.006-0.019 ppm • SO <sub>2</sub> (1 hr) = 0.002-0.004 ppm • SO <sub>2</sub> (24 hr) = 0.003 ppm • ลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงใต้ โดย มีความเร็วลมส่วนใหญ่ เฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่าง 1-3 เมตรต่อวินาที	- ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ใน ในเกณฑ์มาตรฐาน กำหนด

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
<b>2. คุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ</b> 2.1 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง Diehead Vapour Absorber ตามพารามิเตอร์ ดังนี้ - ฟุ้งละออง - ไอ Caprolactam - Velocity - Flow Rate	- ปล่อง Diehead Vapour Absorber	- ปีละ 2 ครั้ง	- PM = 1.1 mg/Nm <sup>3</sup> ที่ 20.8 %O <sub>2</sub> - อัตราการระบาย PM = 0.001 g/s - ไอ Caprolactam = ND (<0.9 mg/Nm <sup>3</sup> ) - Velocity = 17.9 m/s - Flow Rate = 31.5 Nm <sup>3</sup> /min	- ผลการตรวจวัด PM มีค่าอยู่ในค่าที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) และเกณฑ์มาตรฐาน - ไอ Caprolactam ที่ระบายจากปล่องระบายอากาศ ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน
2.2 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง Boiler Heater ตามพารามิเตอร์ ดังนี้ - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO <sub>x</sub> ) - Velocity - Flow Rate	- ปล่อง Hot Oil Heater	- ปีละ 2 ครั้ง	- NO <sub>x</sub> = 64.3 mg/Nm <sup>3</sup> หรือ 34.2 ppm ที่ 7%O <sub>2</sub> - อัตราการระบาย NO <sub>x</sub> = 0.027 g/s - Velocity = 4.3 m/s - Flow Rate = 21.4 Nm <sup>3</sup> /min	- ผลการตรวจวัด NO <sub>x</sub> มีค่าอยู่ในค่าที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) และเกณฑ์มาตรฐาน

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
<b>3. คุณภาพน้ำ</b> 3.1 ตรวจวัดคุณภาพน้ำที่บ่อตรวจสอบ คุณภาพน้ำเสีย ตามพารามิเตอร์ ดังนี้ - Flow rate - BOD <sub>5</sub> - COD - TOC - TKN - กำลังการผลิต	- บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำเสีย ของโรงงาน ก่อนส่งเข้า ระบบบำบัดน้ำเสียของ โรงงานผลิตสารคาโปร- แลคตัม (Influent)	- เดือนละ 1 ครั้ง	- Flow rate = 133-490 m <sup>3</sup> /day - BOD <sub>5</sub> = 116-404 mg/l - COD = 519-881 mg/l - TOC = 164-302 ppm - TKN = 32.1-76.0 mg/l - กำลังการผลิต = 62.9-237.7 ตันต่อวัน	- ไม่นำมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานได้เนื่องจากน้ำยังไม่ผ่านการบำบัด
3.2 ตรวจวัดคุณภาพน้ำระบายทิ้งจาก หอหล่อเย็น ตามพารามิเตอร์ ดังนี้ - pH - อุณหภูมิ - ของแข็งละลายทั้งหมด (TDS) - น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease)	- น้ำระบายทิ้งจากหอหล่อเย็น ที่ระบายลงรางระบายน้ำของ โรงงาน	- ปีละ 4 ครั้ง	- pH = 7.4 และ 8.0 - อุณหภูมิ = 28.6 และ 29.8 °C - TDS = 210 และ 320 mg/l - Oil & Grease = <3.0 mg/l ทั้ง 2 ครั้ง	- ผลการตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
<b>4. เสียง</b> 4.1 ตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วและชุมชน ดังนี้ - Leq(24) - L <sub>90</sub> - L <sub>max</sub>	- วัดปลวกเหตุ - บ้านหน้าพื้นที่ ร.7 - บริเวณรั้วโรงงานด้านทิศเหนือ	- ปีละ 2 ครั้ง	- วัดปลวกเหตุ • Leq(24) = 55.3 เดซิเบลเอ • L <sub>90</sub> = 52.8 เดซิเบลเอ • L <sub>max</sub> = 92.2 เดซิเบลเอ	- ผลการตรวจวัดระดับเสียง Leq(24) และระดับเสียง L <sub>max</sub> มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
4. เสียง (ต่อ)			<ul style="list-style-type: none"> <li>- บ้านหน้าพัน ร.7               <ul style="list-style-type: none"> <li>• <math>L_{eq}(24) = 51.4</math> เดซิเบลเอ</li> <li>• <math>L_{90} = 49.0</math> เดซิเบลเอ</li> <li>• <math>L_{max} = 91.4</math> เดซิเบลเอ</li> </ul> </li> <li>- บริเวณรั้วโรงงานด้านทิศเหนือ               <ul style="list-style-type: none"> <li>• <math>L_{eq}(24) = 56.6</math> เดซิเบลเอ</li> <li>• <math>L_{90} = 56.1</math> เดซิเบลเอ</li> <li>• <math>L_{max} = 75.5</math> เดซิเบลเอ</li> </ul> </li> </ul>	
4.2 ตรวจวัดระดับเสียง และจัดทำ Noise Contour Map ภายใน 1 ปี ภายหลังเปิดดำเนินการโรงงานเพิ่มกำลังการผลิต	- ภายในพื้นที่โรงงานทั้งหมด	- ภายใน 1 ปี หลังเปิดดำเนินการโรงงานเพิ่มกำลังการผลิต	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียง และจัดทำ Noise Contour เรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 30 ธันวาคม พ.ศ.2554 และวันที่ 11 มกราคม พ.ศ.2555 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ก.1	-
4.3 ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน - $L_{eq}(8)$	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บริเวณหน่วยเตรียมสารเคมี</li> <li>- บริเวณกระบวนการอบแห้ง</li> <li>- บริเวณหน่วยตัดเม็ด</li> <li>- บริเวณหน่วยตัดเม็ดได้น้ำ</li> <li>- หน่วยล้างเม็ดบริเวณ Extraction Column</li> </ul>	- ปีละ 4 ครั้ง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- UNT               <ul style="list-style-type: none"> <li>• หน่วยเตรียมสารเคมี = 64.4 และ 64.7 เดซิเบลเอ</li> <li>• กระบวนการอบแห้ง = 83.7 และ 77.9 เดซิเบลเอ</li> <li>• หน่วยตัดเม็ด = 84.6 และ 83.4 เดซิเบลเอ</li> <li>• หน่วยล้างเม็ดบริเวณ Extraction Column = 85.0 และ 84.4 เดซิเบลเอ</li> </ul> </li> </ul>	- ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/ อุปสรรค/การแก้ไข
4. เสียง (ต่อ)			<ul style="list-style-type: none"> <li>- UUCP <ul style="list-style-type: none"> <li>• หน่วยเตรียมสารเคมี = 82.6 เดซิเบลเอ</li> <li>• กระบวนการอบแห้ง = 85.3 เดซิเบลเอ</li> <li>• หน่วยตัดเม็ดได้น้ำ = 84.7 เดซิเบลเอ</li> <li>• หน่วยล้างเม็ดบริเวณ Extraction Column = 85.2 เดซิเบลเอ</li> </ul> </li> </ul>	
<b>5. กากของเสีย</b> - บันทึกชนิด ปริมาณ น้ำหนัก วิธีการ ขนส่งและกำจัดของเสีย	- ภายในพื้นที่โรงงานทั้งหมด	- ปีละ 1 ครั้ง (รายงานผลทุก 6 เดือน)	- โรงงานได้ดำเนินการบันทึกชนิด ปริมาณ น้ำหนัก วิธีการขนส่ง และกำจัดของเสีย เป็นประจำทุกเดือน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565 ประกอบด้วย กากของเสียอันตราย 146,370 กิโล- กรัม และกากของเสียที่ไม่เป็นอันตราย 125,780 กิโลกรัม ถูกส่งไปกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับ อนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น GENCO Co., Ltd. บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) และบริษัท สามเค รีไซเคิล จำกัด	-
<b>6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย</b> 6.1 ระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน - WBGT	- บริเวณหน่วยเตรียมสารเคมี - บริเวณกระบวนการอบแห้ง - บริเวณหน่วย Polymerizer	- ปีละ 4 ครั้ง	- UNT <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณหน่วยเตรียมสารเคมี = 20.3 และ 15.9 °C</li> <li>• บริเวณกระบวนการอบแห้ง = 31.1 และ 27.3 °C</li> <li>• บริเวณหน่วย Polymerizer = 29.1 และ 27.9 °C</li> </ul>	- ผลการตรวจวัดมีค่า อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน กำหนด

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/ อุปสรรค/การแก้ไข
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)			<ul style="list-style-type: none"> <li>- UUCP <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณหน่วยเตรียมสารเคมี = 28.6 °C</li> <li>• บริเวณกระบวนการอบแห้ง = 29.4 °C</li> <li>• บริเวณหน่วย Polymerizer = 31.5 °C</li> </ul> </li> </ul>	
6.2 คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน <ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจวัดฝุ่นละอองรวม (Total Dust)</li> <li>- ตรวจวัดไอ Caprolactam</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บริเวณหน่วยเตรียมสารเคมี</li> <li>- บริเวณกระบวนการอบแห้ง</li> <li>- บริเวณหน่วยตัดเม็ด หรือ หน่วยตัดเม็ดได้น้ำ</li> </ul>	- ปีละ 4 ครั้ง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- UNT (Total Dust) <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณหน่วยเตรียมสารเคมี = ND (&lt;0.25 mg/m<sup>3</sup>) ทั้ง 2 ครั้ง</li> </ul> </li> <li>- UUCP (Total Dust) <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณหน่วยเตรียมสารเคมี = ND (&lt;0.25 mg/m<sup>3</sup>)</li> </ul> </li> <li>- UNT (ไอ Caprolactam) <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณกระบวนการอบแห้ง = ND (&lt;0.02 ppm) ทั้ง 2 ครั้ง</li> <li>• บริเวณหน่วยตัดเม็ด = 0.02 ppm</li> </ul> </li> <li>- UUCP (ไอ Caprolactam) <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณกระบวนการอบแห้ง = ND (&lt;0.02 ppm)</li> <li>• บริเวณหน่วยตัดเม็ดได้น้ำ = 0.02 ppm</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ผลการตรวจวัด ฝุ่นละอองรวม มีค่า อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน กำหนด</li> <li>- ค่ามาตรฐานของ ไอ Caprolactam ยังไม่มีกำหนด</li> </ul>
6.3 ตรวจสอบสุขภาพก่อนเข้าทำงาน <ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจร่างกายทั่วไป (PE)</li> <li>- เอกซเรย์ปอด-หัวใจ</li> <li>- ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ</li> <li>- ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)</li> </ul>	- พนักงานใหม่ทุกคน	- ก่อนเข้าทำงาน	- ช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565 โรงงานมีการรับพนักงานใหม่ จำนวน 3 คน และ ได้ทำการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน เรียบร้อยแล้ว รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข.10	-

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/ อุปสรรค/การแก้ไข
<b>6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด</li> <li>- ตรวจระดับไขมันในเลือด</li> <li>- ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ</li> <li>- ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต</li> <li>- ตรวจหากรดยูริกในเลือด</li> <li>- ตรวจวัดสายตาเบื้องต้น</li> <li>- ตรวจหากรูปเลือด</li> <li>- ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน</li> <li>- ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด</li> </ul>				
<b>6.4 ตรวจสอบสุขภาพประจำปี ดังนี้</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจร่างกายทั่วไป (PE)</li> <li>- ภาพถ่ายรังสีทรวงอก (CXR)</li> <li>- ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)</li> <li>- ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ</li> <li>- ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต</li> <li>- ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ</li> <li>- ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน</li> <li>- ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด</li> </ul>	- พนักงานทุกคน	- ปีละ 1 ครั้ง	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปีให้แก่พนักงาน ในเดือนสิงหาคม พ.ศ.2565 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข.10	-



ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/ อุปสรรค/การแก้ไข
<b>6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b> 6.5 จดบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ การ สอบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น และวิธีการ แก้ไข/ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำทุกครั้งที่เกิด อุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โรงงานทั้งหมด	- ทุกครั้งที่เกิด อุบัติเหตุ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565 พบว่า มีอุบัติเหตุเกิดขึ้น จำนวน 1 ครั้ง (ถึงขั้น บันทึก) โดยเกิดเหตุพนักงาน Day Supervisor ถูกเครื่องเจียรชนิดคอ 90 องศา บาดเข้าที่หลังเท้า ด้านซ้าย เมื่อวันที่ 9 สิงหาคม พ.ศ.2565 ทั้งนี้ โครงการได้มีการสอบสวนและหาวิธีการแก้ไข/ ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำเรียบร้อยแล้ว	-
<b>7. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม</b> - สำรวจความคิดเห็นของชุมชนและ หน่วยงานที่อยู่โดยรอบโรงงาน โดยเฉพาะ โรงเรียน วัด โรงพยาบาล ส่งเสริมสุขภาพตำบล ด้วยการ สัมภาษณ์แบบสอบถามเพื่อรับ ฟังข้อร้องเรียนและผลกระทบ ทางด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพจาก การดำเนินโครงการ และในภาพรวม ของกลุ่มอุเบะ	- ชุมชนใกล้เคียงพื้นที่โรงงาน	- ปีละ 1 ครั้ง	- โรงงานได้ดำเนินการสำรวจความคิดเห็น ของ ชุมชนและหน่วยงานที่อยู่โดยรอบโรงงานร่วมกับ กลุ่มอุเบะ ช่วงระหว่างเดือนตุลาคม ถึงพฤศจิกายน พ.ศ.2565 เรียบร้อยแล้ว รายละเอียดดังแสดงใน ภาคผนวก ก.3	-
- รวบรวมบันทึกข้อร้องเรียน สรุปลักษณะ และแนวทางการจัดการแก้ไขข้อร้องเรียน	- ชุมชนใกล้เคียงพื้นที่โรงงาน	- ปีละ 2 ครั้ง	- ช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565 ไม่พบข้อร้องเรียนจากการดำเนินงานของโครงการ	-
<b>8. การระบายสารมลพิษทางอากาศจาก โรงงาน</b> - ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องเตา ต้มน้ำมัน (Hot Oil Heater) ที่ใช้ก๊าซ ธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง เช่น ก๊าซ ออกไซด์ของไนโตรเจน (NO <sub>x</sub> ) ความเร็ว	- ปล่อง Hot Oil Heater	- ปีละ 2 ครั้ง	- โรงงานได้รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ จากปล่อง Hot Oil Heater ให้ชุมชนที่เกี่ยวข้องได้รับ ทราบทุกครั้ง โดยทำการติดบอร์ดประชาสัมพันธ์ ซึ่งช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2565	-

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

มาตรการติดตามตรวจสอบ	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/ อุปสรรค/การแก้ไข
<b>8. การระบายสารมลพิษทางอากาศจากโรงงาน (ต่อ)</b> และอัตราการไหลของก๊าซที่ปลายปล่อง และรายงานผลการตรวจวัดให้ชุมชน ที่เกี่ยวข้องได้รับทราบ ผ่านช่องทาง สาธารณะ 2 ช่องทาง เช่น ดิจบอร์ด สาธารณะ และการแจ้งผู้ใหญ่บ้าน หมู่ 4 ตำบลตะพง และโรงพยาบาลส่งเสริม- สุขภาพตำบลตะพง			ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในค่าที่กำหนดและ เกณฑ์มาตรฐาน	
<b>9. การเฝ้าระวังผลกระทบทางสุขภาพ</b> - รวบรวมข้อมูลสุขภาพของ ประชาชนจาก โรงพยาบาลส่งเสริม สุขภาพตำบลตะพง และ โรงพยาบาล ส่งเสริมสุขภาพตำบลหนองจอก เพื่อเฝ้าระวังผลกระทบทางสุขภาพ ของประชาชนในพื้นที่	- โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพ ตำบลตะพง - โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพ ตำบลหนองจอก	- ปีละ 1 ครั้ง	- โรงงานได้ดำเนินการรวบรวมข้อมูลสุขภาพของ ประชาชนจาก โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล ตะพง และ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลหนอง จอก เพื่อเฝ้าระวังผลกระทบทางสุขภาพของ ประชาชน ในเดือนธันวาคม พ.ศ.2565 เรียบร้อยแล้ว	-