

บทที่ 1

บทนำ

ชื่อโครงการ	โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1)
สถานที่ตั้ง	ตั้งอยู่ในเขตพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี
ชื่อเจ้าของโครงการ	บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
สถานที่ติดต่อ	700/145 หมู่ 5 ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี โทรศัพท์ : (038) 214 218-20
จัดทำโดย	บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

- ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009/12144 ลงวันที่ 6 พฤศจิกายน 2546 รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายโรงงานหลอมอลูมิเนียม บริษัท อาซาฮี สมบูรณ์ อลูมิเนียม จำกัด
- ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.3/2583 ลงวันที่ 27 กุมภาพันธ์ 2558 รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
- ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1010.3/17055 ลงวันที่ 9 ธันวาคม 2562 รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1) บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด

โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครึ่งสุดท้าย

คือรายงานฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565 นำส่งให้กับหน่วยงานอนุญาตของโครงการฯ ได้แก่ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เมื่อวันที่ 24 มกราคม 2566 ตามเอกสารเลขที่ ATA 006/2566



รายละเอียดโครงการ

1.1 ความเป็นมา

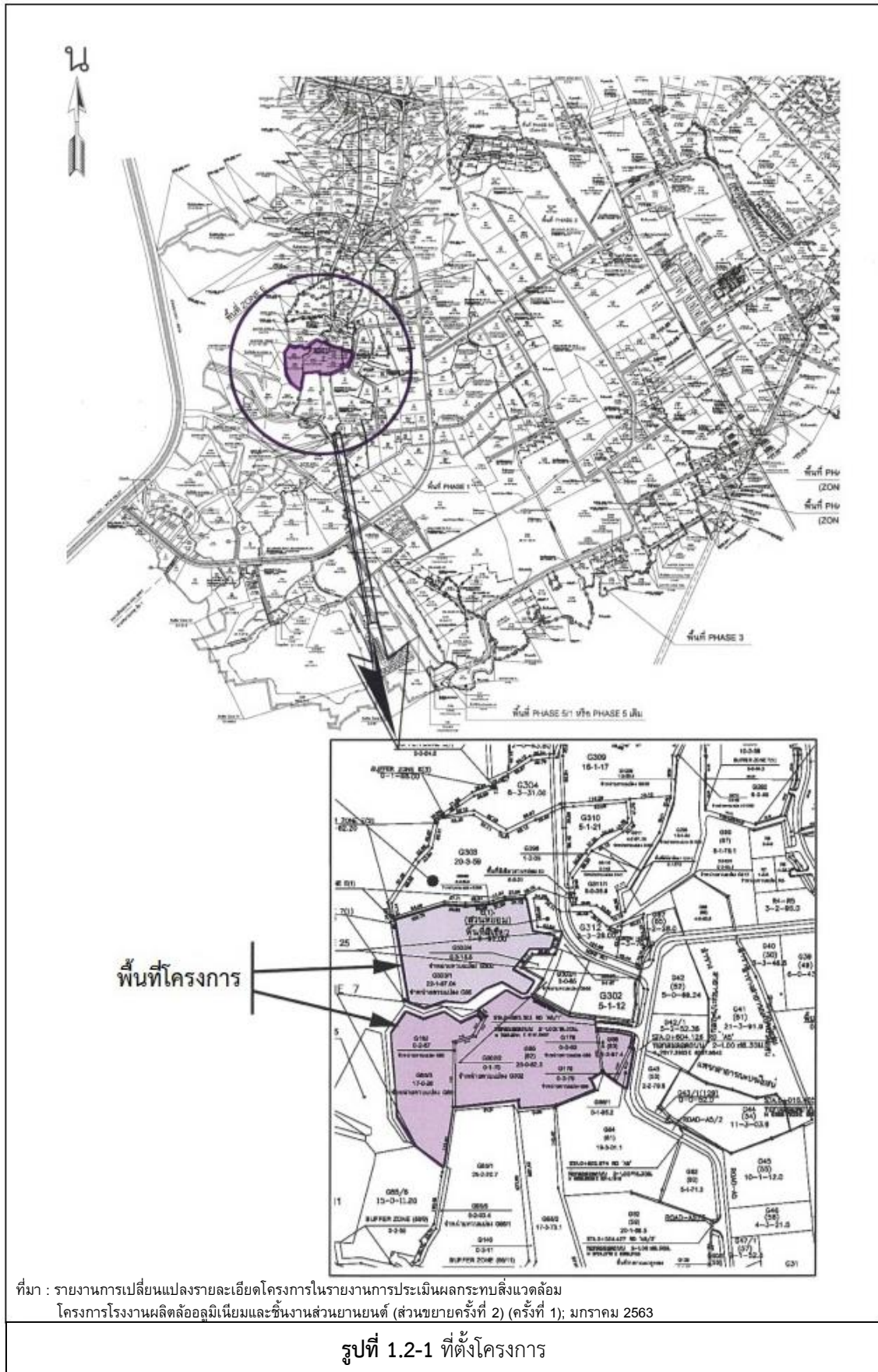
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ประกอบกิจการ ผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ โดยได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009/12144 ลงวันที่ 6 พฤศจิกายน 2546 ที่กำลังการผลิต 17,600 ตัน/ปี ต่อมาขยายกำลังการผลิตจาก 17,600 ตัน/ปี เป็น 19,200 ตัน/ปี ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.3/2583 ลงวันที่ 27 กุมภาพันธ์ 2558 และในปี 2562 มีการเปลี่ยนแปลงอาคารคลังสินค้า เป็นอาคารพ่นสี ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1010.3/17055 ลงวันที่ 9 ธันวาคม 2562 โดยโครงการต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด

ดังนั้นเพื่อตระหนักถึงการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด จึงได้มอบหมายให้ บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ซึ่งเป็นนิติบุคคลและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ทะเบียนเลขที่ ว-236 และได้รับการรับรองมาตรฐานสากล มอก. 17025:2017 จากสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1) เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทุก 6 เดือน สำหรับรายงานฉบับนี้เป็นรายงานฉบับที่ 1 ประจำปี 2566 (ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566)

1.2 ที่ตั้งโครงการ

โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1) บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในเขตพื้นที่อุตสาหกรรมของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี มีพื้นที่โครงการ 67.13 ไร่ แสดงที่ตั้งโครงการดังรูปที่ 1.2-1 โดยมีเขตติดต่อกับพื้นที่รอบโครงการดังนี้

ทิศตะวันออก	ติดต่อกับ	บริษัท ที.เอส.เค. พอร์ซิ่ง จำกัด และ บริษัท เรวิม่า เอเชีย แปซิฟิก จำกัด
ทิศตะวันตก	ติดต่อกับ	พื้นที่รอการพัฒนาของนิคมฯ
ทิศเหนือ	ติดต่อกับ	บริษัท ฮอนด้า เอ็นจิเนียริง เอเชีย จำกัด
ทิศใต้	ติดต่อกับ	บริษัท แวนด้าแพค จำกัด และพื้นที่รอการพัฒนาของนิคมฯ



1.3 รายละเอียดโครงการ

1.3.1 สถานภาพการดำเนินการในปัจจุบัน

โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท อาซาฮิ เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 มีกำลังการผลิตรวม 8,134.13 ตัน

1.3.2 การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

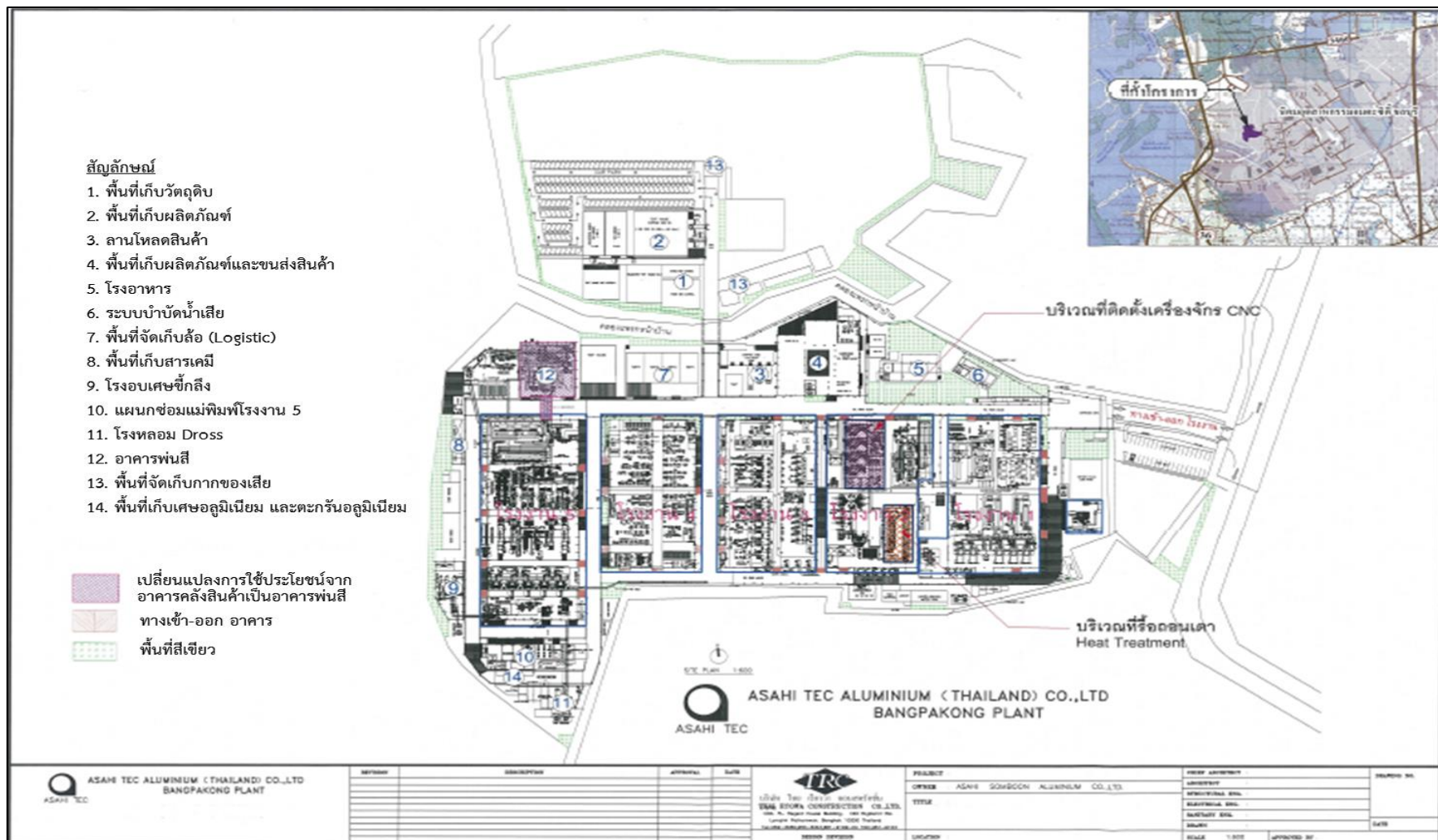
โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1) ของบริษัท อาซาฮิ เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด มีพื้นที่ 67.13 ไร่ โดยรายละเอียดการใช้ประโยชน์ พื้นที่โครงการแสดงดังตารางที่ 1.3-1 และผังการใช้ประโยชน์ที่ดิน ดังรูปที่ 1.3-1

ตารางที่ 1.3-1 การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

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

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยายครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1); มกราคม 2563

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมและขึ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1) บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด
เดือนมกราคม-มิถุนายน 2566



ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมและขึ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยายครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1); มกราคม 2563

รูปที่ 1.3 -1 ผังการใช้ประโยชน์ที่ดิน

1.4 กระบวนการผลิต

1) กระบวนการผลิตล้อรถจักรยานยนต์ และล้อรถยนต์

- การหลอม (Melting)
- การหล่อ (Casting)
- การทำทรายไส้แบบ (Core)
- การตกแต่ง (Finishing)
- การตรวจสอบชิ้นงานด้วยเครื่อง X-Ray
- การอบ (Heat Treatment)
- การปรับยิงผิว (Shot blast)
- การกลึงผิวและเจาะรู (Machining and drilling)
- การทดสอบรอยรั่วโดยใช้น้ำ และก๊าซฮีเลียม (Leak and Helium testing)
- การพ่นสี (Painting)
- การอัดบูช (Bushing)

2) กระบวนการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (Intake manifold)

- การหลอม (Melting)
- การทำทรายไส้แบบ (Core)
- การหล่อ (Casting)
- การตกแต่ง (Finishing)
- การกลึงผิวและเจาะรู (Machining and drilling)
- การทดสอบรอยรั่วโดยใช้น้ำ (Leak testing)
- การอุดรอยรั่ว (Ganshin)
- การประกอบชิ้นส่วน (Assembly)

1.5 มลพิษและการควบคุม

1) มลพิษทางอากาศ

มลพิษทางอากาศในช่วงดำเนินการของโครงการ คือ ฝุ่น (PM) ในขั้นตอนการหลอม การหล่อ และการอบ และก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) จากการเผาไหม้เชื้อเพลิง

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag house) มีหลักการทำงานโดยอากาศที่ถูกรวบรวมผ่าน Hood ต่างๆ เข้าสู่ห้อง (Chamber) ของระบบดักฝุ่นซึ่งภายในมีถุงกรอง (Bag filter) ทำหน้าที่ดักจับอนุภาค ฝุ่น โดยกลไกที่สำคัญของระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง คือ ใช้เส้นใยของถุงกรองเพื่อดักจับอนุภาคของฝุ่น หน่วยของถุงกรองประกอบด้วยถุงกรองเป็นแถวอยู่ใน Compartment หลายๆ หน่วย ซึ่งอนุภาคของฝุ่นจะค้างอยู่บนผิวของถุงกรองที่ทำด้วยโพลีเอสเตอร์ (Polyester) ในขณะที่ก๊าซที่ผ่านถุงกรองออกมาจะถูกระบายผ่านปล่องระบายออกสู่บรรยากาศ โครงการมีระบบ Bag filter จำนวน 8 ชุด

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 1 บำบัดอากาศจาก Mixing Furnace ซึ่งใช้งานร่วมกันระหว่างโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 500 ลูกบาศก์เมตร/นาที่

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 2 บำบัดอากาศจาก Chip dry furnace และ remelt furnace ซึ่งใช้งานร่วมกันระหว่างโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 600 ลูกบาศก์เมตร/นาที่

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 3 บำบัดอากาศจาก Melting furnace ชุดที่ 1 และ 2 ของโรงงานที่ 3 มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 32.56 ลูกบาศก์เมตร/นาที่

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 4 บำบัดอากาศจาก Melting Furnace ชุดที่ 3, 4 และ 5 ของโรงงานที่ 3 มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 107.6 ลูกบาศก์เมตร/นาที่

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 5 บำบัดอากาศจาก Mixing Furnace และ Melting Furnace ของโรงงานที่ 5

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 6 บำบัดอากาศจาก Chip Dry Furnace และ Remelt Furnace ของโรงงานที่ 5 มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 600 ลูกบาศก์เมตร/นาที่

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 7 บำบัดอากาศจาก Dross Remelt furnace ของกระบวนการหลอมกากอลูมิเนียม มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 600 ลูกบาศก์เมตร/นาที่

- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองชุดที่ 8 บำบัดอากาศจาก Rotary Cooling ของกระบวนการหลอมกากอลูมิเนียม มีความสามารถรองรับอากาศที่เข้าสู่ระบบดักฝุ่นได้ 400 ลูกบาศก์เมตร/นาที่

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

- โรงงาน 4 เป็นโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยรับชิ้นส่วนที่ผ่านการปรับยิงผิวด้วยเครื่องยิงทรายของโรงงาน 3 แล้วนำมากลึงผิวและเจาะรู (Machining and drilling) เพื่อให้ได้ขนาดและรูปร่างตามความต้องการของลูกค้า แล้วทดสอบรอยรั่วโดยใช้ น้ำ (Leak testing) เพื่อตรวจสอบคุณภาพ และนำไปเข้ากระบวนการอุดรอยรั่ว โดยการจุ่มลงในถังน้ำยาอุดรอยรั่ว และเคลือบสารป้องกันการเกิดสนิม จากนั้นประกอบชิ้นส่วน (Assembly) โดยใช้เครื่องจักร ก่อนส่งชิ้นงานที่เสร็จเรียบร้อยแล้วไปยังอาคารเก็บผลิตภัณฑ์ ซึ่งกระบวนการข้างต้นไม่มีกิจกรรมที่ทำให้เกิดฝุ่นในกระบวนการผลิต จึงไม่มีระบบรวบรวมและกำจัดฝุ่นในโรงงานดังกล่าว

2) มลภาวะทางน้ำ

1. น้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน

- บำบัดด้วยถังดักไขมันและถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ก่อนส่งเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้ง เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำให้ได้เกณฑ์ตามที่นิคมฯ กำหนดไว้ ก่อนส่งไปบำบัดต่อยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป

2. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต/เสริมการผลิต

- บำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการ ก่อนส่งเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้ง เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำให้ได้เกณฑ์ตามที่นิคมฯ กำหนดไว้ ก่อนส่งไปบำบัดต่อยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป

3) กากของเสีย

กากของเสียของโครงการ ประกอบด้วย กากอูมิเนียม (Dross) ทรายไล่แบบ กากสี น้ำเสียปนเปื้อนน้ำมัน สารหล่อเย็นที่ไม่ใช้ น้ำมันหล่อลื่นที่ไม่ใช้ วัสดุปนเปื้อน ทินเนอร์เก่า และฝุ่นจากระบบบำบัดมลสารอากาศ จะถูกรวบรวมในภาชนะที่เหมาะสมและส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป ขยะมูลฝอยจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน ทางโครงการมีการประสานกับทางนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี เข้ามารับไปกำจัดต่อไป

1.6 สรุปการดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการ

การดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1) เทียบกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมฉบับล่าสุด ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1010.3/17055 ลงวันที่ 9 ธันวาคม 2562 แสดงดังตารางที่ 1.6-1

ตารางที่ 1.6-1 สรุปการดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการ

รายละเอียด	EIA	ปัจจุบัน (ม.ค.-มิ.ย. 66)
1. พื้นที่โครงการ	67.13 ไร่	67.13 ไร่
2. กำลังการผลิต	19,200 ตัน/ปี	8,134.13 ตัน (ข้อมูล ณ เดือน ม.ค.-มิ.ย. 66)
3. วัตถุดิบ	อลูมิเนียมแท่งและเศษอลูมิเนียม	อลูมิเนียมแท่งและเศษอลูมิเนียม
4. เชื้อเพลิงและพลังงาน	ก๊าซธรรมชาติ (NG)	ก๊าซธรรมชาติ (NG)
5. ผลิตภัณฑ์	ล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์	ล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์
6. มลพิษและการควบคุม		
- มลพิษทางอากาศ	- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (bag house) - ระบบดักฝุ่นแบบไซโคลน	- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (bag house) - ระบบดักฝุ่นแบบไซโคลน
- มลพิษทางน้ำ		
- น้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน	- ระบบบำบัดด้วยถังไขมัน	- ระบบบำบัดด้วยถังไขมัน
- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต/เสริมการผลิต	- ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป - ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี	- ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป - ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
7. พื้นที่สีเขียว	3.82 ไร่	3.82 ไร่

ที่มา : บริษัท อาซาฮี เทค ยูนิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด; กรกฎาคม 2566

1.7 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1)
บริษัท อาซาฮี เทค ยูนิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2566

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2566)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด - ปล่องระบายร่วม Holding Furnace ของโรงงาน 1 (V1/1 และ V1/2) - ปล่อง Holding Furnace ของโรงงาน 1 (V1/3) - ปล่องระบายร่วม Holding Furnace ของโรงงาน 1 (V1/4 และ V1/5) - ปล่องระบายร่วม Exhaust heat treatment ของโรงงาน 1 (V1/7 และ V1/13) - ปล่อง Exhaust non-chrome ของโรงงาน 2 (V2/7) - ปล่อง Heat Treatment 1 ของโรงงาน 5 (V5/6) - ปล่อง Melting Furnace 1-2 ของโรงงาน 3 (S3/1) - ปล่อง Dross rotary furnace ของโรงงาน 5 (S5/3) - ปล่อง New Powder line (Baking) ของอาคารพ่นสี (VP/5)	- Particulate - NO _x as NO ₂	2 ครั้ง/ปี					●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	

หมายเหตุ : ● : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1)
บริษัท อาซาฮี เทค ยูนิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2566

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2566)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 1.1 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (ต่อ) - ปล่อง Mixing furnace ของโรงงาน 1 (S1/4) - ปล่อง chip dry furnace and remelt furnace ของโรงงาน 1 (S1/3) - ปล่อง Melting Furnace ของโรงงาน 3 (การตรวจวัดในแต่ละครั้งให้เลือก 1 ปล่อง สลับกันระหว่าง S3/1 หรือ S3/2) - ปล่อง Mixing furnace, remelt furnace ของโรงงาน 5 (S5/1) - ปล่อง chip dry furnace and remelt furnace ของโรงงาน 5 (S5/2)	- ไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)	2 ครั้ง/ปี					●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	

หมายเหตุ : ● : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1)
บริษัท อาซาฮี เทค ยูนิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2566

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2566)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ - หมู่บ้านสัตตพงษ์ - ชุมชนบ้านบน	- TSP - PM-10 - NO ₂ - ความเร็วและทิศทางลม (เลือกตรวจวัดเป็นตัวแทน 1 สถานี)	2 ครั้ง/ปี (7 วันต่อเนื่อง)					●						○	
2. คุณภาพน้ำ 2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง - จุดปล่อยน้ำทิ้งของโรงงานก่อนออกสู่ท่อรวบรวมน้ำเสียของนิคมฯ (Inspection tank)	- pH, TSS, COD, BOD, Conductivity, Oil & Grease, Cr ⁶⁺ , Pb และ Al	2 ครั้ง/ปี					●						○	
3. ระดับเสียง - ริมรั้วด้านทิศตะวันตก	- ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24 hr) - ระดับเสียงสูงสุด (L _{max})	2 ครั้ง/ปี					●						○	

หมายเหตุ : ● : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1)
บริษัท อาซาฮี เทค ยูนิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2566

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2566)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 4.1 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ - บริเวณระหว่าง remelt furnace และ chip dry furnace ของโรงงาน 1 (D1+2/1) - บริเวณ mixing furnace ของโรงงาน 1 (D1+2/2) - บริเวณ melting furnace ของโรงงาน 3 (D3/1) - บริเวณระหว่าง mixing furnace และ remelt furnace ของโรงงาน 5 (D5/1) - บริเวณ chip dry furnace ของโรงงาน 5 (D5/2) - บริเวณ dross remelt furnace (D _{dross}) - บริเวณพื้นที่ทำไส้แบบ (Shell core) ของโรงงาน 3 (D3/2) - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ทำไส้แบบ (Shell core) ของโรงงาน 3 - บริเวณในห้องพ่นสีที่มีพนักงานทำงาน ของโรงงาน 2 และ 5 (P2 และ P5) - บริเวณบ่อล้างผิวชิ้นงานก่อนพ่นสีของ โรงงาน 2 และ 5 (A2 และ A5)	- Al Dust, Total Dust, Respirable Dust - Al Dust, Total Dust, Respirable Dust - Al Dust, Total Dust, Respirable Dust - Al Dust, Total Dust, Respirable Dust - Al Dust, Total Dust, Respirable Dust - Al Dust, Total Dust, Respirable Dust - Total Dust, Respirable Dust - Respirable Dust - Xylene, Toluene - NaOH, H ₂ SO ₄ , NH ₃	2 ครั้ง/ปี					●	●	●	●			○	

หมายเหตุ : ● : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมและขึ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1)
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2566

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2566)												
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 ระดับเสียง (1) ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน 1.1 พื้นที่การปฏิบัติงาน - บริเวณ Reforming ของโรงงาน 1 (SP 1/1) - บริเวณ Reforming ของโรงงาน 5 (SP 5/1) 1.2 พื้นที่การผลิต - บริเวณระหว่าง remelt furnace และ chip dry furnace ของโรงงาน 1 (S1+2/1) - บริเวณ mixing furnace ของโรงงาน 1 (S1+2/2) - บริเวณ melting furnace ของโรงงาน 3 (S3/1) - บริเวณระหว่าง mixing furnace และ remelt furnace ของโรงงาน 5 (S5/1) - บริเวณ chip dry furnace ของโรงงาน 5 (S5/2) - บริเวณ dross remelt furnace (S _{dross})	- ระดับเสียงเฉลี่ย (Leq 8 hr) - ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)	2 ครั้ง/ปี					●						○		
							●							○	
							●							○	
							●							○	
							●							○	
							●							○	
							●							○	
							●							○	

หมายเหตุ : ● : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตล้อยูนิเนียมและชิ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1)
บริษัท อาซาฮี เทค ยูนิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2566

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2566)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 ระดับเสียง (ต่อ) (2) ระดับเสียงที่บุคคลสัมผัส - บริเวณระหว่าง remelt furnace และ chip dry furnace ของโรงงาน 1 (S1+2/1) - บริเวณ mixing furnace ของโรงงาน 1 (S1+2/2) - บริเวณ melting furnace ของโรงงาน 3 (S3/1) - บริเวณระหว่าง mixing furnace และ remelt furnace ของโรงงาน 5 (S5/1) - บริเวณ chip dry furnace ของโรงงาน 5 (S5/2) - บริเวณ dross remelt furnace (S _{dross})	- Noise Dose	2 ครั้ง/ปี					●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
4.3 ค่าความร้อน - บริเวณระหว่าง remelt furnace และ chip dry furnace ของโรงงาน 1 (W1+2/1) - บริเวณ mixing furnace ของโรงงาน 1 (W1+2/2) - บริเวณ melting furnace ของโรงงาน 3 (W3/1) - บริเวณระหว่าง Mixing furnace และ remelt furnace ของโรงงาน 5 (W5/1) - บริเวณ chip dry furnace ของโรงงาน 5 (W5/2) - บริเวณ dross remelt furnace (W _{dross})	- WBGT	2 ครั้ง/ปี					●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	
							●						○	

หมายเหตุ : ● : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตลؤلูมิเนียมและขึ้นส่วนยานยนต์ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) (ครั้งที่ 1)
บริษัท อาซาฮี เทค อลูมิเนียม (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปี 2566

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2566)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
5. สังคม-เศรษฐกิจ - ครั้วเรือนประชาชน ผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง สถาน ประกอบการโดยรอบ พื้นที่อ่อนไหวและ ชุมชนที่เป็นจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของ โครงการ โดยรอบพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	- สสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความ คิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำ ท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง สถานประกอบการโดยรอบพื้นที่โครงการ พื้นที่อ่อนไหว และจุดตรวจวัดคุณภาพ สิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งสภาพการ เปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ปัญหาและความ ต้องการของชุมชนและครัวเรือนประชาชน รวมถึงสำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) ทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการ และสถิติ พร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจาย ตัวในการเก็บข้อมูล	1 ครั้ง/ปี										○		

หมายเหตุ : ○ : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด