

บทที่ 1

บทนำ

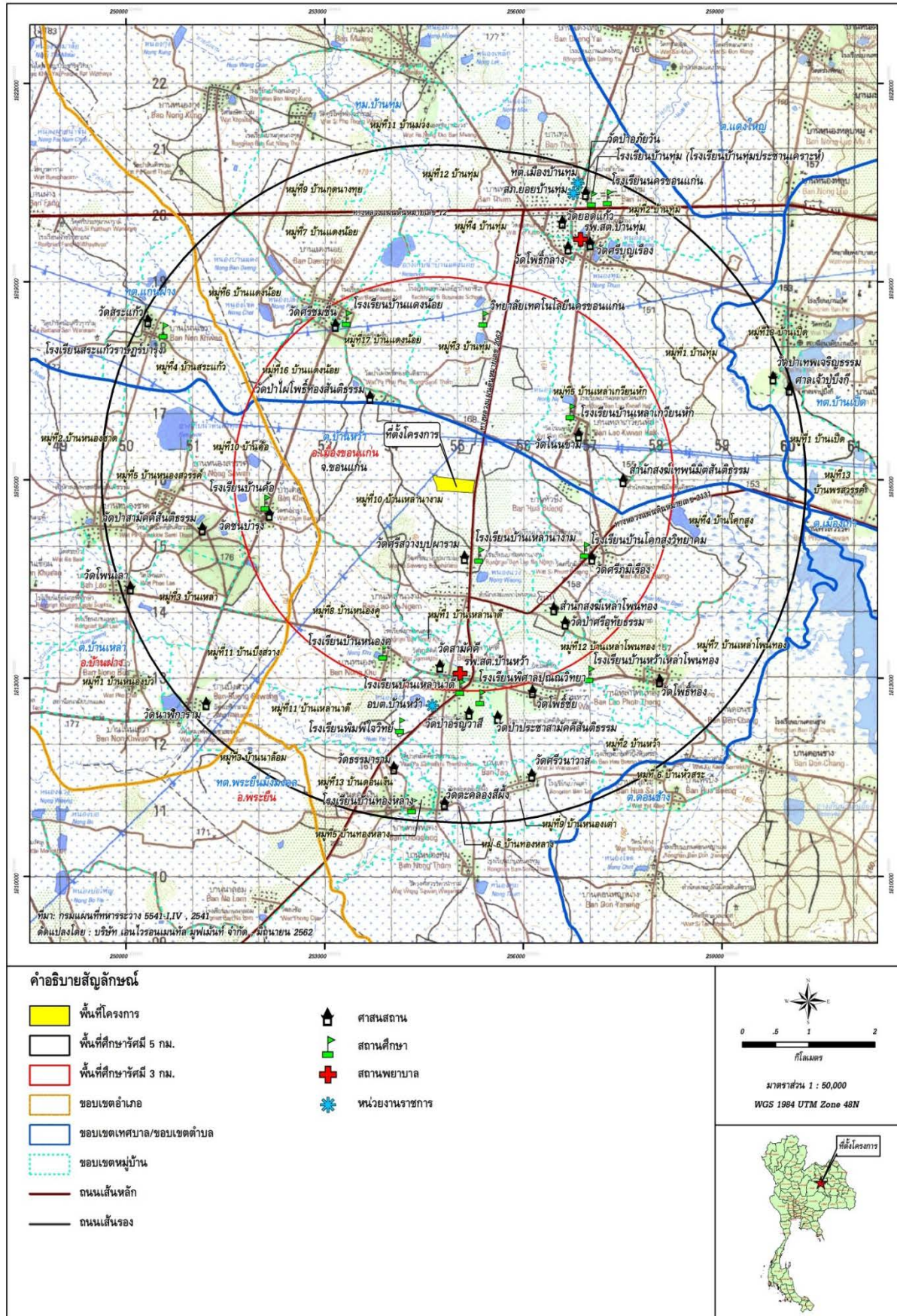
1.1 ความเป็นมาและสถานภาพปัจจุบันของโครงการ

กลุ่มบริษัทไดซิน ประกอบด้วย 2 บริษัท คือ บริษัท ไดซิน จำกัด และบริษัท นิซชินเบรค (ประเทศไทย) จำกัด ก่อตั้งเมื่อวันที่ 24 มิถุนายน พ.ศ. 2522 โดยคุณมานะ ลิ้มกลชัย ร่วมกับคุณมียาชิตะ ประธานบริษัท นิซชิน โคเกียว จำกัด ประเทศญี่ปุ่น แต่เดิมมีชื่อว่า บริษัท ไดซิน โคเกียว จำกัด ตั้งอยู่ที่จังหวัดสมุทรปราการ เพื่อผลิตชิ้นส่วนเบรค สำหรับรถจักรยานยนต์ มีพนักงานจำนวนทั้งสิ้น 5 คน ซึ่งต่อมาในปี พ.ศ. 2526 ได้ย้ายโรงงานมาอยู่ที่เขตอุตสาหกรรมนวนคร จังหวัดปทุมธานี เพื่อรองรับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ อลูมิเนียมขึ้นรูปประเภทงานฉีด (Diecasting) ที่เพิ่มสูงขึ้น จากนั้นจึงได้ก่อตั้งบริษัทเพิ่มเติมแล้วทำการควบรวมกิจการในเวลาต่อมา สรุปได้ ดังนี้

- พ.ศ. 2528 ก่อตั้ง บริษัท เอ็ม เอ็น อุตสาหกรรม จำกัด เพื่อประกอบกิจการโรงงานผลิตผ้าเบรค
- พ.ศ. 2529 ก่อตั้ง บริษัท กว้างกิจอุตสาหกรรม จำกัด เพื่อประกอบกิจการโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยวิธีการปั๊มขึ้นรูป
- พ.ศ. 2531 ก่อตั้ง บริษัท ไตเทค จำกัด เพื่อประกอบกิจการโรงงานผลิตและบำรุงรักษาแม่พิมพ์ และผลิต Jig Fixture
- พ.ศ. 2533 ก่อตั้ง บริษัท แอลแคสท์ จำกัด เพื่อประกอบกิจการโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ อลูมิเนียมขึ้นรูปประเภทงานหล่อ (Gravity) และ ก่อตั้ง บริษัท นิซชินเบรค ซิสเต็ม จำกัด เพื่อประกอบกิจการโรงงานผลิตชิ้นส่วนเบรครถจักรยานยนต์ด้วยอลูมิเนียมขึ้นรูปประเภทงานหล่อ (Gravity)
- พ.ศ. 2537 เพิ่มฐานการผลิตด้วยการก่อตั้ง บริษัท ไดซิน จำกัด (สาขานครราชสีมา) ตั้งอยู่ที่เขตอุตสาหกรรมสุรนารี จังหวัดนครราชสีมา
- วันที่ 27 กรกฎาคม พ.ศ. 2543 ทางผู้บริหารได้ตัดสินใจควบรวมกิจการทั้งหมดให้คงเหลือเพียง 2 บริษัท ประกอบด้วย บริษัท ไดซิน จำกัด และบริษัท นิซชินเบรค (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อให้เกิดความคล่องตัวในการบริหารกิจการที่กำลังขยายตัวอย่างต่อเนื่อง
- วันที่ 10 ก.ย. พ.ศ. 2555 เพิ่มฐานการผลิตด้วยการก่อตั้ง บริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น) ตั้งอยู่ที่ตำบลบ้านหว้า อำเภอเมืองขอนแก่น จังหวัดขอนแก่น

กล่าวโดยสรุปปัจจุบันบริษัท ไดซิน จำกัด มีสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ที่เขตอุตสาหกรรมนวนคร โดยใช้ชื่อว่า บริษัท ไดซิน จำกัด (สำนักงานใหญ่นวนคร) และโรงงานสาขาอีกจำนวน 2 แห่ง ได้แก่ บริษัท ไดซิน จำกัด (สาขานครราชสีมา) และบริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น)

ปัจจุบันบริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น) ตั้งอยู่เลขที่ 261 หมู่ที่ 10 ถนนบ้านทุ่ม-มัญจาคีรี ตำบลบ้านหว้า อำเภอเมืองขอนแก่น จังหวัดขอนแก่น บนเนื้อที่ 72 ไร่ 1 งาน 69.4 ตารางวา หรือ 115,877.60 ตารางเมตร (รูปที่ 1.1-1)



รูปที่ 1.1-1 ที่ตั้งโครงการและพื้นที่ศึกษาโดยรอบ



โครงการโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องจักรกล (ต่อไปจะเรียกว่า “โครงการ”) ของบริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น) ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงานตามทะเบียนโรงงานเลขที่ 3-77(2)-41/55 ขก ลงวันที่ 10 กันยายน พ.ศ. 2555 ในนามบริษัท ไดซิน จำกัด ต่อมาได้ขออนุญาตขยายโรงงาน ครั้งที่ 1 ลงวันที่ 15 สิงหาคม พ.ศ. 2557 ซึ่งมีกำลังเครื่องจักรสูงสุดไม่เกิน 4,056.96 แรงม้า โดยมีกำลังการผลิตสูงสุด 39.6 ตัน/วัน แต่เนื่องจากโครงการได้ดำเนินการเพิ่มกำลังการผลิตไปก่อนที่จะได้รับอนุญาตจากสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดขอนแก่น และต่อมาได้ระงับการใช้งานเครื่องจักรที่ยังไม่ได้รับอนุญาตไว้แล้ว อย่างไรก็ตาม โครงการมีความประสงค์ที่จะเพิ่มกำลังการผลิต โดยการนำเครื่องจักรที่ติดตั้งไปแล้วแต่ที่ยังไม่ได้รับอนุญาตจากสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดขอนแก่น ซึ่งปัจจุบันถูกระงับการผลิตกลับมาใช้ใหม่ และติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์หลักเพิ่มเติม ด้วยกำลังเครื่องจักรรวมประมาณ 14,021.90 แรงม้า หรือคิดเทียบเป็นกำลังการผลิต (อัตราการหลอมอลูมิเนียม) เท่ากับ 115.2 ตัน/วัน โดยมีรายการในส่วนที่เพิ่มเติมตามลำดับแผนงานการพัฒนาโครงการดังนี้

- (1) ก่อสร้างบ่อพักน้ำทิ้งฉุกเฉิน (Emergency Pond) ขนาด 180 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 บ่อ และบ่อพักน้ำทิ้งจากหอหล่อเย็น ขนาด 100 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 บ่อ
- (2) ก่อสร้างบ่อหน่วงน้ำ (Retention Pond) จำนวน 2 บ่อ ได้แก่ บ่อที่ 1 ขนาด 2,508.18 ลูกบาศก์เมตรและบ่อที่ 2 ขนาด 12,076.81 ลูกบาศก์เมตร ขนาดรวม 14,584.99 ลูกบาศก์เมตร
- (3) ก่อสร้างถนน และอาคาร Locker/Driver room/Safety room
- (4) ก่อสร้างอาคาร DIECAST2 (DC2) จำนวน 1 อาคาร พื้นที่ใช้สอย 8,609 ตารางเมตร และถังกรองสำเร็จรูปขนาด 6.8 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 3 ชุด
- (5) ก่อสร้างอาคารคลังเก็บวัสดุและสินค้า (Warehouse) จำนวน 1 อาคาร พื้นที่ใช้สอย 7,085 ตารางเมตร
- (6) นำเครื่องจักรที่ติดตั้งไปก่อนที่จะได้รับอนุญาตกลับมาใช้ใหม่
- (7) ย้ายเครื่องจักรบางส่วนในอาคาร DIECAST1 (DC1) ไปยังอาคาร MACHINE และติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์เสริมอื่น ๆ เพิ่มเติมภายในอาคาร MACHINE
- (8) ติดตั้งเครื่องจักรหลักเพิ่มเติม ภายในอาคาร DIECAST1 (DC1) ประกอบด้วย เครื่องฉีดขึ้นรูปอลูมิเนียม จำนวน 10 เครื่อง เตาลอแบบเอียงเท จำนวน 1 เตา และเครื่องจักร/อุปกรณ์เสริมอื่นๆ ในกระบวนการผลิต
- (9) ติดตั้งเครื่องจักรหลักเพิ่มเติม ภายในอาคาร DIECAST2 (DC2) ประกอบด้วย เตาลอแบบทาวเวอร์ จำนวน 1 เตา เตาลอแบบเอียงเท จำนวน 4 เตา เครื่องฉีดขึ้นรูปอลูมิเนียม จำนวน 32 เครื่อง และเครื่องจักร/อุปกรณ์เสริมอื่น ๆ ในกระบวนการผลิต
- (10) ติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบถุงกรอง (Bag Filter) จากกระบวนการผลิตภายในอาคาร DIECAST2 (DC2) เพิ่มเติม จำนวน 1 ชุด
- (11) ติดตั้งถังเก็บก๊าซปิโตรเลียมเหลวเพิ่มขึ้นอีกจำนวน 5 ถัง รวมเป็น 10 ถัง เพื่อรองรับปริมาณการใช้ที่เพิ่มขึ้น บริเวณทิศตะวันตกเฉียงเหนือของอาคารโรงงาน ขนาดถังละ 8,949 ลิตร



ด้วยเหตุนี้ โครงการจึงได้ทำการศึกษาและจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือที่ ทส 1010.3/5297 ลงวันที่ 21 เมษายน 2563 (ภาคผนวก 1-1) ซึ่งปัจจุบันภายหลังจากได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม โครงการดำเนินการขออนุญาตขยายโรงงาน ครั้งที่ 2 ลงวันที่ 19 มกราคม พ.ศ. 2564 ซึ่งมีกำลังเครื่องจักรสูงสุดไม่เกิน 14,426.62 แรงม้า (รวมแรงม้าจากปั๊ม มอเตอร์ พัดลมดูดอากาศ และระบบรอกของเตาเอียงเท) รายละเอียดแสดงดังภาคผนวก 1-2 เพื่อนำเครื่องจักรที่ติดตั้งไปก่อนที่จะได้รับอนุญาตกลับมาใช้ใหม่ และดำเนินการย้ายเครื่องจักรบางส่วนในอาคาร DIECAST1 (DC1) ไปยังอาคาร MACHINE เนื่องจากการย้ายเครื่องจักรในกระบวนการผลิตในแต่ละครั้งจะต้องได้รับการอนุมัติจากลูกค้าก่อนดำเนินการ เพราะอาจส่งผลกระทบต่อลำดับสายการผลิตและคุณภาพสินค้าที่กำหนดไว้โดยมีรายละเอียดของแผนการดำเนินโครงการดังตารางที่ 1.1-1

ปัจจุบัน (ณ วันที่ 31 กรกฎาคม พ.ศ.2566) โครงการได้มีความคืบหน้าในส่วนของแผนงานการก่อสร้างบ่อหน่วงน้ำ (Retention Pond) โดยจะดำเนินการก่อสร้างบ่อหน่วงน้ำจำนวน 1 บ่อ ซึ่งมีขนาดรวม 16,683.23 ลูกบาศก์เมตร จากเดิมที่กำหนดในมาตรการของโครงการต้องดำเนินการก่อสร้างบ่อหน่วงน้ำจำนวน 2 บ่อ ซึ่งมีขนาดรวม 14,584.99 ลูกบาศก์เมตร ส่งผลให้การใช้ประโยชน์พื้นที่ของโครงการเดิมที่เคยเสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เคยได้รับความเห็นชอบไปแล้วนั้นเปลี่ยนแปลง ปัจจุบันพบว่าทางโครงการได้ทำแนวเขตกันพื้นที่สำหรับก่อสร้างบ่อหน่วงน้ำ (รูปที่ 2-1) เพื่อบริหารจัดการก่อสร้างหลังได้รับการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงสำหรับแผนงานส่วนการติดตั้งและเคลื่อนย้ายเครื่องจักร ทางโครงการได้ดำเนินการทยอยติดตั้งและเคลื่อนย้ายเครื่องจักรบางส่วนหลังจากได้รับการอนุมัติจากลูกค้า นอกจากนี้ การก่อสร้างและติดตั้งเครื่องจักร อาคาร DIECAST2 (DC2) และการก่อสร้างอาคารคลังเก็บวัสดุและสินค้า (Warehouse) อยู่ในระหว่างการพิจารณาขออนุญาตในการก่อสร้าง ดังนั้น สามารถสรุปได้ว่ากิจกรรมการก่อสร้างของโครงการที่ทำแล้วเสร็จ ดังนี้

- (1) ก่อสร้างบ่อพักน้ำทิ้งฉุกเฉิน (Emergency Pond) ขนาด 180 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 บ่อ และบ่อพักน้ำทิ้งจากหอหล่อเย็น ขนาด 100 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 บ่อ
- (2) นำเครื่องจักรที่ติดตั้งไปก่อนที่จะได้รับอนุญาตกลับมาใช้ใหม่

ในการนี้ บริษัท ไตชิน จำกัด (สาขาขอนแก่น) ได้มอบหมายให้บริษัท เอนไวรอนเมนทัล มูฟเม้นท์ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ปรึกษาทางด้านสิ่งแวดล้อม ดำเนินการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องจักรกล เสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง สำหรับรายงานฉบับนี้เป็นรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ หลังจากได้รับความเห็นชอบตามหนังสือที่ ทส 1010.3/5297 ลงวันที่ 21 เมษายน 2563 ประจำปี 2564/2 ช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2564

[illegible]

[illegible]

[illegible]

ที่มา : บริษัท ไตชิน จำกัด (สาขาขอนแก่น), 2564

1.2 วัตถุประสงค์ในการจัดทำรายงานฯ

(1) เพื่อติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring) และรวบรวมผลการตรวจวัดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องจักรกล ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

(2) เพื่อตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องจักรกล ระยะดำเนินการ ช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

(3) เพื่อจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม นำเสนอกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

1.3 ขอบเขตการดำเนินการ

ศึกษาข้อมูลรายละเอียดโครงการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องจักรกล ของบริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น) ที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ทั้งทางด้านคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทรัพยากรธรรมชาติ สุขภาพและตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ พร้อมทั้งเสนอแนะมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมเพิ่มเติมกรณีผลการตรวจวัดมีแนวโน้มว่า การดำเนินกิจการของโครงการอาจจะก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยมีรายละเอียดดังนี้

1.3.1 มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระยะดำเนินการของโครงการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องจักรกล ที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม รวมทั้งรวบรวมเอกสารเกี่ยวกับการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมต่าง ๆ

1.3.2 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระยะดำเนินการของโครงการฯ ที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยรวบรวมข้อมูลของโครงการในส่วนต่าง ๆ และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมจากโครงการระยะดำเนินการ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ เป็นการตรวจวัดทุก 6 เดือน ครั้งละ 7 วันต่อเนื่องตลอดระยะดำเนินการ โดยดำเนินการตรวจวัดความเข้มข้นของฝุ่นละอองรวม (TSP) ฝุ่นละอองขนาดเล็กไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) จำนวน 4 สถานี ได้แก่ โรงเรียนบ้านเหล่าเกวียนหัก (A1) วัดป่าไฟฟ้าทองสันติธรรม (A2) วัดชนบารุง (A3) และวัดศรีสว่างบุปผาราม (AN4) และทิศทางและความเร็วลม (จำนวน 1 สถานี ได้แก่ โรงเรียนบ้านเหล่าเกวียนหัก) สำหรับการตรวจวัดมลพิษทางอากาศจากแหล่งกำเนิด ซึ่งดำเนินการในช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โดยเป็นการตรวจวัดความเข้มข้นของฝุ่นละออง (Particle) ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x as NO₂) และ อลูมิเนียม (Aluminum) บริเวณปล่อง จำนวน จำนวน 2 ปล่อง (BF1-BF2)

2) การตรวจวัดระดับเสียงทั่วไป โดยดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq} 24 hr.) ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) และระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) จำนวน 4 สถานี ได้แก่ ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ (N1) ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ (N2) ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก (N3) และริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก (N4) ตรวจวัดทุก 6 เดือน ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง ตลอดระยะดำเนินการ และเป็นช่วงเดียวกับที่ทำการตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ สำหรับการประเมินค่าระดับการรบกวน จำนวน 1 สถานี คือ วัดศรีสว่างบุปผาราม (AN4)

3) การตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งโดยโครงการ บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ขนาด 35 ลูกบาศก์เมตร สัปดาห์ละ 1 ครั้ง มีพารามิเตอร์ ได้แก่ ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ซีโอดี (COD) และทีดีเอส (TDS) สำหรับการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งโดยหน่วยงานภายนอก ทำการตรวจวัดบริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ขนาด 35 ลูกบาศก์เมตร และบ่อพักน้ำทิ้ง (Holding Pond) ขนาด 180 ลูกบาศก์เมตร เดือนละ 1 ครั้ง มีพารามิเตอร์ ได้แก่ ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) บีโอดี (BOD) ซีโอดี (COD) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) สารแขวนลอย (SS) ทีดีเอส (TDS) ทีเคเอ็น (TKN) Total Coliform Bacteria Fecal Coliform Bacteria สังกะสี (Zn) ทองแดง (Cu) ตะกั่ว (Pb) และแมงกานีส (Mn) และตรวจวัดค่าทีดีเอส (TDS) บริเวณบ่อพักน้ำทิ้งจากหอหล่อเย็น ขนาด 100 ลูกบาศก์เมตร โดยตรวจทุกครั้งก่อนที่จะมีการระบายลงบ่อพักน้ำทิ้ง

4) คุณภาพน้ำใต้ดิน ดำเนินการตรวจวัดน้ำจากบ่อสังเกตการณ์น้ำใต้ดิน โดยตรวจวัดค่า Total Petroleum Hydrocarbon: TPH (C5 – C8) Total Petroleum Hydrocarbon: TPH (C>8 – C16) Total Petroleum Hydrocarbon: TPH (C>16 – C35) เบนซีน แมงกานีส และค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) จำนวน 4 จุด ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง

5) การจัดการของเสีย โดยสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจริงจากการดำเนินการของโครงการและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป recycle หรือส่งกำจัดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และจัดทำรายงานแบบ สก.1 แบบ สก.2 และแบบ สก.3 ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม จัดทำปีละ 1 ครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ

6) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ดำเนินการตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานโดยดำเนินการ ตรวจวัดค่าความร้อนในสถานประกอบการ (WBGT, °C) ตรวจวัดแสงสว่างในสถานประกอบการ ตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ โดยตรวจวัดทุก 6 เดือน ระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยในแต่ละวันตามเวลาทำงาน 12 ชั่วโมง ตรวจวัดทุก 6 เดือน และจัดทำแผนที่ระดับเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่ทั้งหมดจนถึงรั้วของโรงงาน ตรวจวัด 1 ปี หลังจากโครงการเปิดดำเนินการส่วนเพิ่มกำลังการผลิต และทบทวนแนวเส้นเสียงจาก Noise Contour ทุก 3 ปี นอกจากนี้ยังมีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ตรวจพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน และพนักงานทุกคน ปีละ 1 ครั้ง รวมถึงรวบรวมสถิติภาวะการเจ็บป่วย และการตรวจสุขภาพประจำปี และดำเนินการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ/เหตุผิดพลาด ตลอดระยะดำเนินการ และจัดทำรายงานสรุปผลปีละ 1 ครั้ง รวบรวมสถิติอุบัติเหตุและความเสียหายที่เกิดขึ้นกับโรงงานและการทำงาน จัดทำรายงานสรุปปีละ 1 ครั้ง

7) ระบบป้องกันอัคคีภัย ดำเนินการตรวจสอบสภาพของอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเสมอ ทุก 3 เดือน และฝึกซ้อมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและซ้อมปฏิบัติตามแผนฉุกเฉิน กรณีเพลิงไหม้



8) สังคม - เศรษฐกิจ ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือนประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง สถานประกอบการโดยรอบพื้นที่โครงการพื้นที่อ่อนไหว เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น และจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการและสถิติ พร้อมทั้งแสดงแผนที่มีการกระจายตัวในการเก็บข้อมูล โดยทำการสัมภาษณ์ครอบคลุมตัวแทนผู้นำชุมชน ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการในรัศมี 5 กิโลเมตร และชุมชนจุดตรวจวัดดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนในพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการ ปีละ 1 ครั้ง รวมทั้งบันทึกข้อร้องเรียน วิธีการแก้ไขปัญหา พร้อมการติดตามผลการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนจากชุมชนและภายในโครงการ รวมทั้งแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ บริเวณพื้นที่โครงการและชุมชนโดยรอบโครงการ โดยต้องสรุปและรายงานผลทุก 6 เดือน

1.4 รายละเอียดโครงการ

1.4.1 ที่ตั้งโครงการ

โครงการโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องจักรกลของบริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น) ตั้งอยู่เลขที่ 261 หมู่ที่ 10 ถนนบ้านทุ่ม-มัญจาคีรี ตำบลบ้านหว้า อำเภอเมืองขอนแก่น จังหวัดขอนแก่น (ที่ตั้งโครงการแสดงในรูปที่ 2.1.1-1) บนเนื้อที่ 72 ไร่ 1 งาน 69.4 ตารางวา หรือ 115,877.60 ตารางเมตร โดยมีอาณาเขตติดต่อกับพื้นที่โดยรอบโครงการดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ บริษัท นิซชินเบรค (ประเทศไทย) จำกัด
ทิศใต้	ติดกับ ถนนส่วนบุคคล (บริษัท ชัยโกมลธุรกิจ จำกัด)
ทิศตะวันออก	ติดกับ ทางหลวงหมายเลข 2062 ถัดไปเป็นพื้นที่เกษตรกรรม
ทิศตะวันตก	ติดกับ ถนนส่วนบุคคล (บริษัท ชัยโกมลธุรกิจ จำกัด) และทางสาธารณประโยชน์ ถัดไปเป็นพื้นที่เกษตรกรรม

1.4.2 ประเภทและขนาดโครงการ

โครงการโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องจักรกลของบริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น) ดำเนินกิจกรรมการหลอมอลูมิเนียม ตามใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (รง.4) เลขที่ 3-77(2)-41/55 ขก ลงวันที่ 10 กันยายน พ.ศ. 2555 ต่อมาได้ขออนุญาตขยายโรงงาน ครั้งที่ 1 ลงวันที่ 15 สิงหาคม พ.ศ. 2557 ประเภทโรงงานลำดับที่ 77(2) และ 78(2) เพื่อผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ และรถจักรยานยนต์ ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงานด้วยกำลังเครื่องจักรสูงสุดไม่เกิน 4,056.96 แรงม้า หรือคิดเทียบเป็นกำลังการผลิต สูงสุด 39.6 ตัน/วัน ปัจจุบันได้มีการติดตั้งเตาหลอมแบบทาวเวอร์ (ER2000) จำนวน 1 เตา เตาหลอมแบบเอียงเท จำนวน 5 เตา และเครื่องฉีดขึ้นรูปอลูมิเนียม จำนวน 42 เครื่อง เพิ่มเติม ด้วยกำลังเครื่องจักรรวมประมาณ 14,021.90 แรงม้า หรือคิดเทียบเป็นกำลังการผลิต (อัตราการหลอมอลูมิเนียม) เท่ากับ 115.2 ตัน/วัน



สำหรับแผนกำลังการผลิตในเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 พบว่า มีกำลังผลิตอยู่ในช่วง 13.835–20.577 ตัน/วัน (ภาคผนวก 1-3)

1.4.3 การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

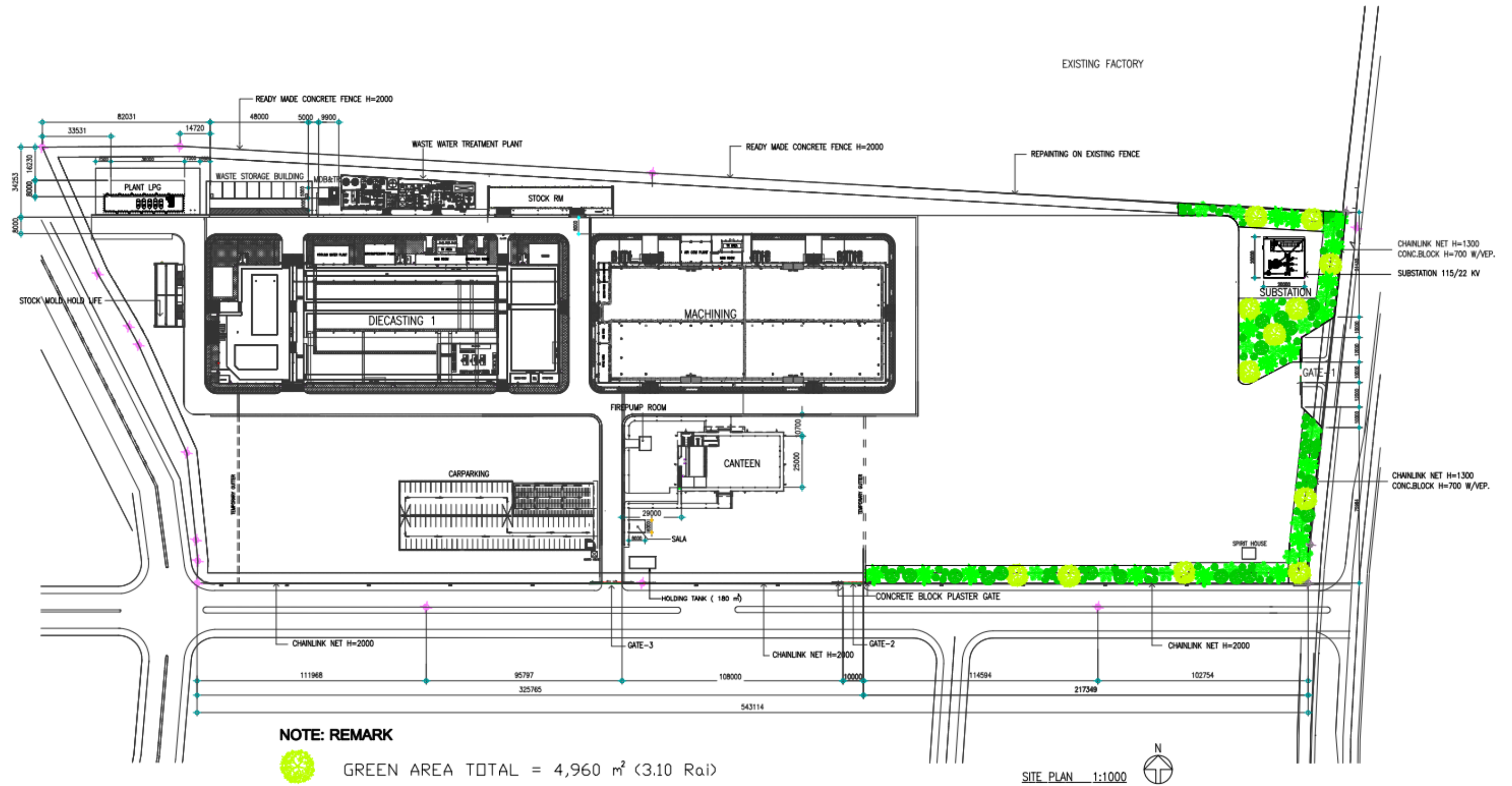
จากรายงาน EIA ของโครงการ (2563) ก่อนการเพิ่มกำลังการผลิตโครงการมีพื้นที่ 72 ไร่ 1 งาน 69.4 ตารางวา หรือเท่ากับ 115,877.60 ตารางเมตร (รูปที่ 1.4.3-1) ปัจจุบันโครงการได้รับอนุญาตการขยายโรงงาน ครั้งที่ 2 ลงวันที่ 19 มกราคม พ.ศ. 2564 (ภาคผนวก 1-2) ซึ่งมีการพัฒนาโครงการตามแผนการดำเนินการเพื่อรองรับการเพิ่มกำลังการผลิต โดยปัจจุบันกำลังดำเนินการก่อสร้างระบบสนับสนุนที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ บ่อพักน้ำทิ้งฉุกเฉิน และ บ่อน้ำรองรับน้ำ Cooling (Blow down) รายละเอียดตำแหน่งแสดงดังรูปที่ 1.4.3-2 และรายละเอียดการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการแสดงดังตารางที่ 1.4.3-1



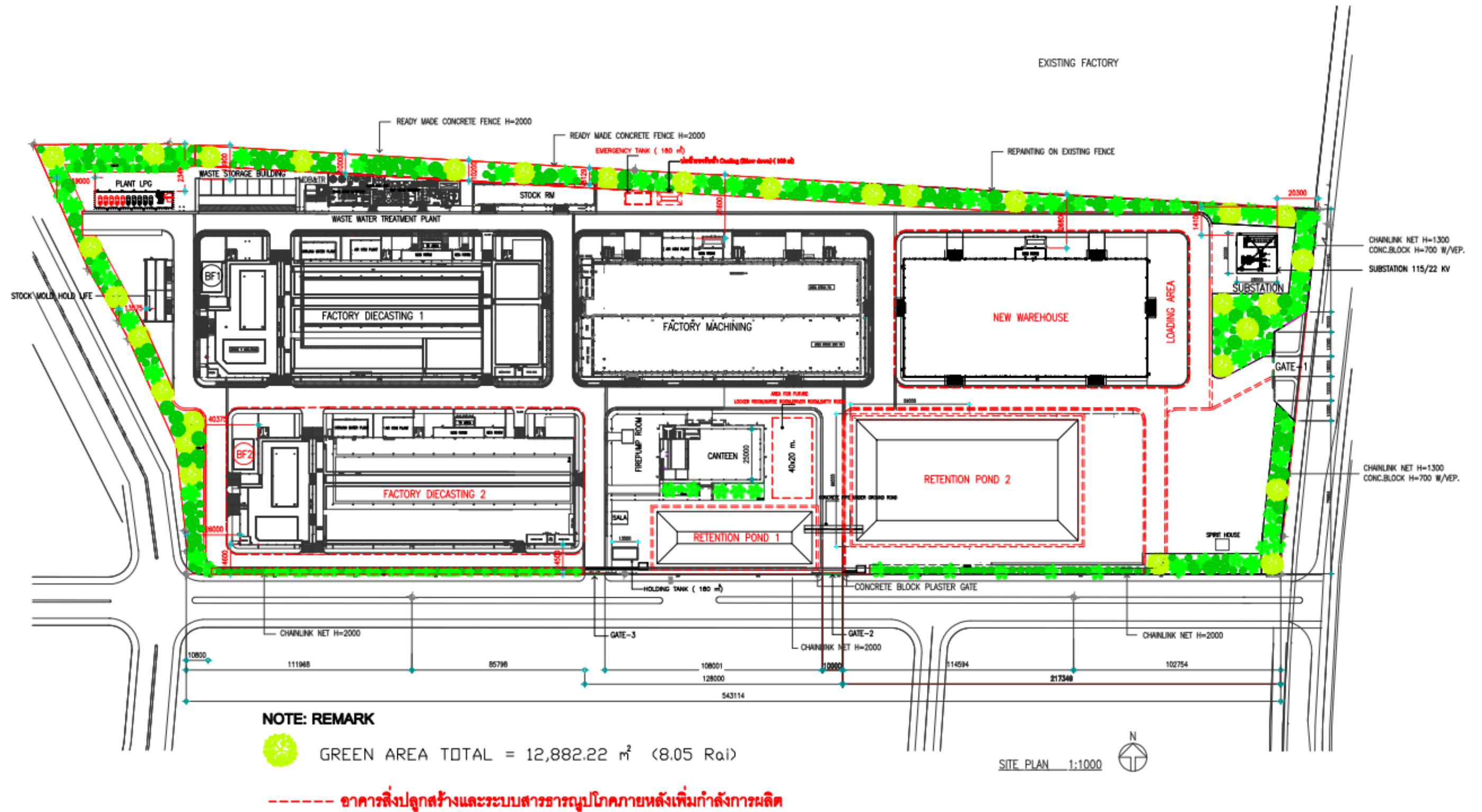
ตารางที่ 1.4.3-1 สัดส่วนการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

รายละเอียด	โครงการปัจจุบัน		ภายหลังเพิ่มกำลังกำลังการผลิต		รายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
	ตารางเมตร	ร้อยละ	ตารางเมตร	ร้อยละ	
1. อาคารโรงงาน DIECAST 1	11,767.70	10.2	11,767.70	10.2	เท่าเดิม
2. อาคารโรงงาน DIECAST 2	-	-	10,408.70	9.0	เพิ่มขึ้น 10,408.70 ตารางเมตร
3. อาคารโรงงาน MACHINE	9,620.10	8.3	9,620.10	8.3	เท่าเดิม
4. อาคารโรงอาหาร	1,314	1.1	1,314	1.1	เท่าเดิม
5. อาคารคลังเก็บวัสดุและสินค้า	-	-	9,540	8.2	เพิ่มขึ้น 9,540 ตารางเมตร
6. อาคารเก็บวัตถุดิบและสารเคมี	600	0.5	600	0.5	เท่าเดิม
7. อาคารโรงเก็บขยะ	384	0.3	384	0.3	เท่าเดิม
8. อาคารโรงเก็บแม่พิมพ์	300	0.3	300	0.3	เท่าเดิม
9. อาคาร locker/Driver room/Safety room	-	-	800	0.7	เพิ่มขึ้น 800 ตารางเมตร
10. ลานเก็บก๊าซปิโตรเลียมเหลว	320	0.3	320	0.3	เท่าเดิม
11. สถานีไฟฟ้า 115/22Kv	400	0.3	400	0.3	เท่าเดิม
12. สถานีไฟฟ้าย่อย	118.25	0.1	118.25	0.1	เท่าเดิม
13. โรงผลิตน้ำดีและบำบัดน้ำเสีย	976	0.8	976	0.8	เท่าเดิม
14. บ่อพักน้ำทิ้ง	72	0.1	72	0.1	เท่าเดิม
15. บ่อพักน้ำทิ้งฉุกเฉิน	-	-	72	0.1	เพิ่มขึ้น 72 ตารางเมตร
16. บ่อหน่วงน้ำ	-	-	8,602	7.4	เพิ่มขึ้น 8,602 ตารางเมตร
17. บ่อน้ำรองรับน้ำ Cooling (Blow down)	-	-	72	0.1	เพิ่มขึ้น 72 ตารางเมตร
18. พื้นที่ถนน/walk way/ลานจอดรถ/และพื้นที่อื่นๆ	15,609.71	13.5	24,911.24	21.5	เพิ่มขึ้น 9,301.53 ตารางเมตร
19. พื้นที่สีเขียว	4,960	4.3	12,882.22	11.1	เพิ่มขึ้น 7,922.22 ตารางเมตร
20. พื้นที่ว่างสำหรับอนาคต	69,435.84	59.9	22,717.39	19.6	ลดลง 46,718.45 ตารางเมตร
รวม	115,877.60	100	115,877.60	100	เท่าเดิม

ที่มา : บริษัท ไคชิน จำกัด (สาขาขอนแก่น), 2563



รูปที่ 1.4.3-1 ผังโครงการและการใช้ประโยชน์ที่ดินของโครงการปัจจุบัน



รูปที่ 1.4.3-2 ผังโครงการและการใช้ประโยชน์ที่ดินของภายหลังเพิ่มกำลังการผลิต

1.4.4 วัตถุดิบ สารเคมี เชื้อเพลิง และผลิตภัณฑ์

(1) วัตถุดิบ

1) อลูมิเนียม (Aluminum Ingot) โครงการใช้อลูมิเนียมแบบแท่งเป็นวัตถุดิบหลักในกระบวนการการหลอม เพื่อผลิตน้ำอลูมิเนียมเข้าสู่กระบวนการต่างๆ ในโรงงานต่อไป ซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตโครงการจะมีการใช้อลูมิเนียมเพิ่มขึ้นจาก 3,257.70 ตัน/ปี เป็น 9,476.90 ตัน/ปี โดยโครงการจะสั่งซื้อจากโรงงานอุตสาหกรรมภายในประเทศเฉพาะที่ผ่านการคัดเลือก จากนั้นขนส่งเข้าสู่พื้นที่โครงการด้วยรถบรรทุกซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 1 เที่ยว/3 วัน เป็น 1 เที่ยว/วัน โดยจัดเก็บภายในพื้นที่กระบวนการผลิต ขนาด 40 ตารางเมตร มีปริมาณกักเก็บสูงสุด 30 ตัน เพื่อเตรียมนำเข้าสู่เตาหลอมของโครงการต่อไป

2) เศษอลูมิเนียมและชิ้นงานไม่ได้คุณภาพจากกระบวนการผลิตต่างๆ หมุนเวียนนำกลับมาหลอมใหม่ มีปริมาณเพิ่มขึ้นจาก 7,601.20 ตัน/ปี เป็น 22,112.7 ตัน/ปี โดยขนส่งด้วยรถฟอร์คลิฟต์ภายในโครงการโดยเศษอลูมิเนียมและชิ้นงานไม่ได้คุณภาพจะถูกจัดเก็บไว้ในแต่ละอาคารผลิตและลำเลียงนำกลับมาหลอมใหม่ภายใน 1 วัน

(2) สารเคมี

1) สารปรับปรุงคุณภาพอลูมิเนียม

สารปรับปรุงคุณภาพอลูมิเนียมที่โครงการเลือกใช้คือ แมกนีเซียมแบบแท่ง (Magnesium Ingot) เพื่อเพิ่มค่าแมกนีเซียมในสายการผลิตส่วนของ Control valve และ Pump front เท่านั้น โดยภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีปริมาณการใช้สารปรับปรุงคุณภาพอลูมิเนียมเพิ่มขึ้นจาก 1.50 ตัน/ปี เป็น 4.30 ตัน/ปี โดยมีการขนส่งเข้าสู่พื้นที่โครงการด้วยรถบรรทุกซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 1 เที่ยว/วัน เป็น 4 เที่ยว/วัน เพื่อนำมาจัดเก็บภายในพื้นที่กระบวนการผลิต ขนาด 1.2 ตารางเมตร มีปริมาณกักเก็บสูงสุด 250 กิโลกรัม

2) สารทำความสะอาดอลูมิเนียม

ใช้สารทำความสะอาดอลูมิเนียม (Flux) เพื่อแยกสิ่งเจือปนต่างๆ จะแยกออกจากน้ำอลูมิเนียม โดยภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีปริมาณการใช้สารทำความสะอาดอลูมิเนียมเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 10.60 ตัน/ปี เป็น 31.00 ตัน/ปี ซึ่งมีการขนส่งเข้าสู่พื้นที่โครงการด้วยรถบรรทุกซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 1 เที่ยว/วัน เป็น 4 เที่ยว/วัน เพื่อนำมาจัดเก็บภายในอาคารเก็บวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ ขนาดพื้นที่ 2 ตารางเมตร โดยจัดเก็บเป็นกล่องๆละ 20 กิโลกรัม มีปริมาณกักเก็บสูงสุด 720 กิโลกรัม

3) ก๊าซไนโตรเจน

ใช้สำหรับเป่าไล่ฟองอากาศที่อยู่ในน้ำอลูมิเนียม ภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีปริมาณการใช้เพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 52.5 ลบ.ม./เดือน เป็น 157.5 ลบ.ม./เดือน โดยขนส่งด้วยรถบรรทุก ซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 1 เที่ยว/2 เดือน เป็น 1 เที่ยว/เดือนเพื่อนำมาจัดเก็บที่อาคารเก็บวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ ขนาดพื้นที่ 4 ตารางเมตร ซึ่งบรรจุมาในถังเก็บก๊าซไนโตรเจนขนาด 7 ลบ.ม. (15 ถัง/set) ปริมาณการเก็บกักสูงสุด 210 ลบ.ม. (30 ถัง)

4) สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการฉีดขึ้นรูป

ได้แก่ น้ำยาสเปรย์พ่นพิมพ์ จาระบีสลิปลอนด์ทาแม่พิมพ์ สาร NEO CASTER N-25 น้ำยาสเปรย์ GRAPHACE WK-22 น้ำมันก๊าด น้ำมันเกียร์ HYDOL WAY-220X น้ำมันเม็ด SHOTBAEDS LUBEWAX



500 และน้ำยาทากระบวย ภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีปริมาณการใช้สารเคมีในกระบวนการฉีดขึ้นรูปเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน โดยทำการขนส่งด้วยรถบรรทุกซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 6 เที่ยว/เดือน เป็น 3 เที่ยว/สัปดาห์

5) สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการตกแต่งชิ้นงาน

ได้แก่ น้ำยาคุลแลนท์ น้ำมัน VACCURATE 68 และน้ำมัน HYDROL AW32 โดยทำการขนส่งด้วยรถบรรทุก ซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 2 เที่ยว/เดือน เป็น 4 เที่ยว/เดือน

6) สารเคมีในระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำและระบบบำบัดน้ำเสีย

ได้แก่ เฟอร์ริคคลอไรด์ 46% โซเดียมไฮดรอกไซด์ 50% โพลีเมอร์ประจุลบ PAC 10 กรดซัลฟูริก 20% โซเดียมไฮโปคลอไรด์ 10% สาร KURIVERTER N-500 (ANTISCALE) และสาร KURIVERTER IK-110 (BIOCIDE) โดยทำการขนส่งด้วยรถบรรทุกซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 1 เที่ยว/เดือน เป็น 3 เที่ยว/เดือน

7) สารเคมีในงานบำรุงรักษาเครื่องจักรและแม่พิมพ์

ได้แก่ SONAX METAL KLEEN (LOW) น้ำมันหล่อลื่นซึมกระทุ้งแม่พิมพ์ และน้ำยาเคมีขัดสนิม โดยทำการขนส่งด้วยรถบรรทุกซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 1 เที่ยว/เดือน เป็น 2 เที่ยว/เดือน

8) สารเคมีในระบบหล่อเย็น

ได้แก่ HIGH-LUBE CORROSION AND SCALE INHIBITOR H.L.308 และ HIGH-LUBE:MICROBIO CIDE H.L.309 BI โดยทำการขนส่งด้วยรถบรรทุกซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 1 เที่ยว/เดือน เป็น 2 เที่ยว/เดือน

(3) เชื้อเพลิง

โครงการใช้ก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG) เป็นเชื้อเพลิง โดยภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะติดตั้งถังเก็บก๊าซปิโตรเลียมเหลวเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 5 ถัง เป็น 10 ถัง เพื่อรองรับปริมาณการใช้ที่เพิ่มขึ้น ติดตั้งบริเวณทิศตะวันตกเฉียงเหนือของอาคารโรงงาน แต่ละถังมีขนาด 8,949 ลิตร สามารถบรรจุก๊าซปิโตรเลียมเหลว 6,512 กิโลกรัม ซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีปริมาณการใช้เพิ่มขึ้นจาก 538 ตัน/ปี เป็น 1,614 ตัน/ปี โดยขนส่งเข้าสู่พื้นที่โครงการด้วยรถขนส่งก๊าซ LPG เพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 1 เที่ยว/สัปดาห์ เป็น 2 เที่ยว/สัปดาห์


(4) ผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (Finished Goods) ของโครงการที่ผลิตได้ในปัจจุบันอยู่ที่ 5,126.20 ตัน/ปี และคาดว่าจะภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะเพิ่มขึ้นเป็น 14,912.10 ตัน/ปี โครงการปัจจุบันจัดเก็บผลิตภัณฑ์ภายในอาคาร MACHINE สำหรับภายหลังเพิ่มกำลังผลิต โครงการจะดำเนินการก่อสร้างอาคารคลังเก็บวัสดุและสินค้า (WAREHOUSE) ขึ้นใหม่ ขนาดพื้นที่ 7,085 ตารางเมตร เพื่อจัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่เพิ่มขึ้น โดยการขนส่งผลิตภัณฑ์ของโครงการใช้รถบรรทุก เพื่อส่งมอบให้ลูกค้าทั้งภายในและภายนอกประเทศ ซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีความถี่ในการขนส่งเพิ่มขึ้นจาก 1 เที่ยว/วัน เป็น 4 เที่ยว/วัน ผลิตภัณฑ์ของโครงการแสดงดังรูปที่ 1.4.4-1

รูปที่ 1.4.4-1 ผลิตภัณฑ์ของโครงการ

ลำดับ	ชื่อผลิตภัณฑ์	รูป
1	COVER, OIL PUMP	
2	BASE STATOR ASSY	
3	HOLDER COMP WATER PUMP	
4	COVER HEAD, ASSY	  
5	COVER COMP, CYLINDER HEAD ASSY	
6	COVER COMP, HEAD ASSY	

รูปที่ 1.4.4-1 ผลผลิตภัณฑ์ของโครงการ (ต่อ)

ลำดับ	ชื่อผลิตภัณฑ์	รูป
7	HOLDER COMP STARTER PINION	

ที่มา: บริษัท ไคชิน จำกัด (สาขาขอนแก่น), 2563

1.4.5 เครื่องจักรและกระบวนการผลิต

(1) เครื่องจักร

โครงการมีความประสงค์ที่จะเพิ่มกำลังการผลิต โดยการนำเครื่องจักรที่ติดตั้งไปแล้วที่ยังไม่ได้รับอนุญาตสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดขอนแก่น ซึ่งปัจจุบันถูกระงับการผลิตกลับมาใช้ใหม่ และติดตั้งเตาหลอมแบบทาวเวอร์ (ER2000) จำนวน 1 เตา เตาหลอมแบบเอียงเท จำนวน 5 เตา และเครื่องฉีดขึ้นรูปอลูมิเนียม จำนวน 42 เครื่อง เพิ่มเติม ซึ่งโครงการได้รวบรวมรายการเครื่องจักรทั้งหมดที่ติดตั้งในโครงการ ทั้งที่ได้รับอนุญาต และติดตั้งไปก่อนได้รับอนุญาต และจะติดตั้งเพิ่มเติมในอนาคต รวมทั้งสิ้น จำนวน 472 รายการ (ตารางที่ 1.4.5-1) ซึ่งปัจจุบันโครงการที่ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และได้ดำเนินการขออนุญาตขยายโรงงาน ครั้งที่ 2 ลงวันที่ 19 มกราคม พ.ศ. 2564 ซึ่งมีกำลังเครื่องจักรสูงสุดไม่เกิน 14,426.62 แรงม้า (รวมแรงม้าจากปั๊ม มอเตอร์ blower และรอกของเตาเอียงเท) รายละเอียดแสดงดังภาคผนวก 1-2

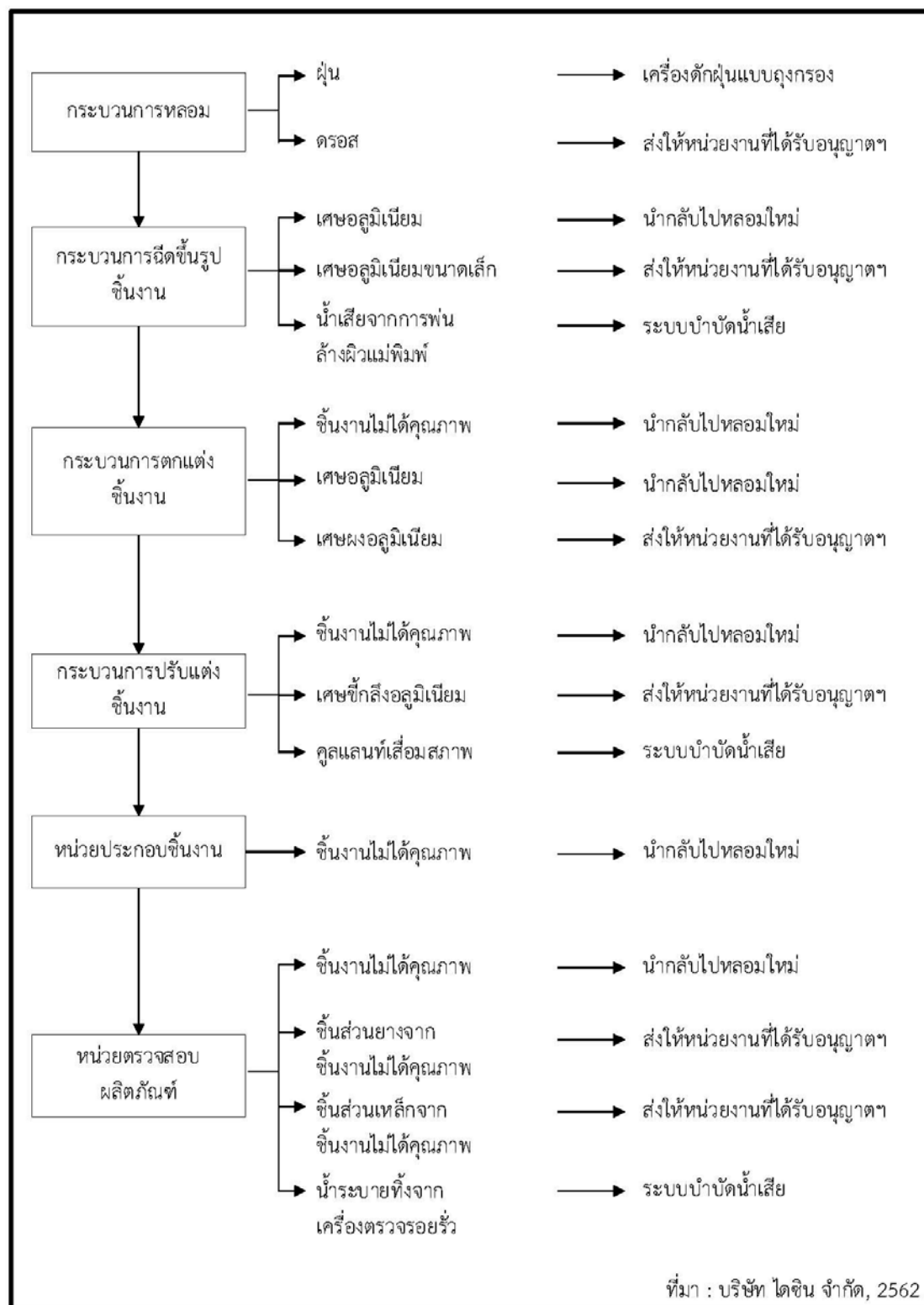
ตารางที่ 1.4.5-1 สรุปจำนวนเครื่องจักรของแต่ละอาคารของโครงการ

อาคาร	ได้รับอนุญาต	ไม่ได้รับอนุญาต	ติดตั้งเพิ่มเติม	รวมจำนวนเครื่องจักร
1) อาคาร DC1	93	7	21	121
2) อาคาร DC2	-	-	100	100
3) อาคาร MC	87	99	65	51
รวม	180	106	186	472

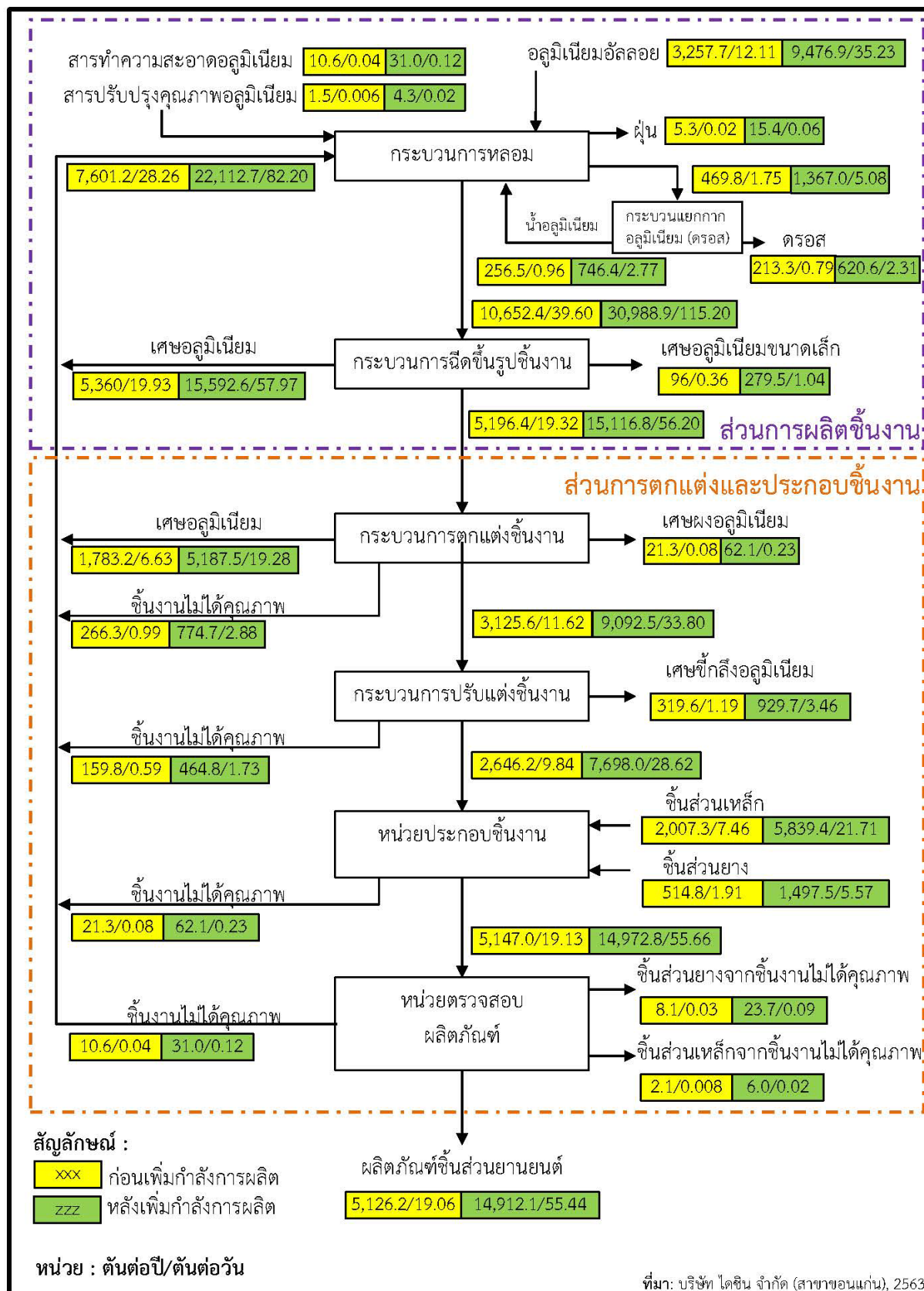
ที่มา: บริษัท ไคชิน จำกัด (สาขาขอนแก่น), 2563

(2) กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตของโครงการแบ่งออกได้เป็น 2 ส่วน คือ ส่วนการผลิตชิ้นงาน และส่วนการตกแต่งและประกอบชิ้นงาน โดยมีรายละเอียดดังแสดงรูปที่ 1.4.5-1 และ รูปที่ 1.4.5-2



รูปที่ 1.4.5-1 กระบวนการผลิตและการจัดการมลพิษของโครงการ



รูปที่ 1.4.5-2 สมดุลมวลการผลิตของโครงการ



1.4.6 ระบบสาธารณูปโภค และเสริมการผลิต

(1) น้ำใช้

น้ำประปาที่รับมาจากโรงผลิตน้ำประปาของ บริษัท ชัยโกมลธุรกิจ จำกัด ในอัตรา 51.78 และ 130.725 ลูกบาศก์เมตร/วัน ในช่วงก่อนและหลังเพิ่มกำลังการผลิต ตามลำดับ เมื่อผ่านกระบวนการปรับปรุงคุณภาพขั้นต้นแล้ว ส่วนหนึ่งจะถูกนำไปใช้สำหรับกิจกรรมอุปโภคและบริโภคของพนักงานรวมถึงการผลิตน้ำดื่ม (Drinking Water) ในขณะที่อีกส่วนหนึ่งจะถูกนำมาผลิตเป็นน้ำปราศจากความกระด้าง หรือน้ำอ่อน (Soft Water) เพื่อนำไปรวมกับน้ำที่ผลิตได้จากระบบผลิตน้ำหมุนเวียน (Recycle Water) ซึ่งเกิดจากการนำน้ำทิ้งมาผ่านกระบวนการปรับปรุงคุณภาพ เพื่อนำไปใช้สำหรับกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตและหน่วยสนับสนุนการผลิต ต่อไป

ทั้งนี้ ปัจจุบันโครงการได้ติดตั้งถังเก็บน้ำในส่วนต่างๆ เพื่อสำรองน้ำไว้ใช้งานในโครงการ ประกอบด้วย ถังเก็บน้ำดิบขนาด 100 ลูกบาศก์เมตร ถังสูงขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร ถังเก็บน้ำใสขนาด 100 ลูกบาศก์เมตร ถังเก็บน้ำอ่อนขนาด 50 ลูกบาศก์เมตร และถังเก็บน้ำรีไซเคิลขนาด 6 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งรวมปริมาณน้ำที่เก็บกักในโครงการ 280 ลูกบาศก์เมตร เมื่อพิจารณาปริมาณการใช้น้ำของโครงการพบว่าภายหลังขยายกำลังการผลิตจะเพิ่มจาก 51.78 และ 130.725 ลูกบาศก์เมตร/วัน พบว่า ปริมาณน้ำที่เก็บในโครงการสามารถสำรองการใช้งานภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตได้ไม่น้อยกว่า 1 วัน

(2) ระบบไฟฟ้า

ปัจจุบันโครงการได้ติดตั้งหม้อแปลงไฟฟ้าขนาด 1,000 kVA จำนวน 1 ชุด และขนาด 2,000 kVA จำนวน 3 ชุด รับกระแสไฟฟ้าจากสายส่ง 22 KV ระบบ 3 เฟส จากสถานีไฟฟ้าส่วนภูมิภาคขอนแก่น โดยปัจจุบันมีปริมาณการใช้ไฟฟ้าประมาณ 500,000-700,000 กิโลวัตต์-ชั่วโมง/เดือน และภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตคาดว่าจะมีการใช้ไฟฟ้าเพิ่มขึ้นเป็น 1,450,000-2,030,000 กิโลวัตต์-ชั่วโมง/เดือน โดยโครงการจะติดตั้งหม้อแปลงไฟฟ้าขนาด 1,000 kVA จำนวน 1 ชุด บริเวณอาคารคลังเก็บวัสดุและสินค้า และขนาด 2000 kVA จำนวน 2 ชุด บริเวณอาคาร Diecast 2 เพื่อให้สามารถรองรับปริมาณการใช้ไฟฟ้าของเครื่องจักรต่างๆ

(3) การขนส่ง

การขนส่งในช่วงดำเนินการจะใช้ทางหลวงหมายเลข 2 ทางหลวงหมายเลข 12 และทางหลวงหมายเลข 2062 เพื่อเดินทางเข้าสู่พื้นที่โครงการ ซึ่งภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตคาดว่าจะมีความถี่ในการขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีเพิ่มขึ้นจากเดิม 9 เที่ยว/วัน เป็น 18 เที่ยว/วัน การขนส่งเชื้อเพลิงก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG) เพิ่มขึ้นจากเดิม 1 เที่ยว/สัปดาห์ เป็น 2 เที่ยว/สัปดาห์ การขนส่งกากของเสียจากกระบวนการผลิตเพิ่มขึ้นจากเดิม 1 เที่ยว/วัน เป็น 2 เที่ยว/วัน และการขนส่งผลิตภัณฑ์เพิ่มขึ้นจากเดิม 1 เที่ยว/วัน เป็น 4 เที่ยว/วัน สำหรับการเดินทางของพนักงาน ปัจจุบันมีจำนวนรถยนต์ส่วนบุคคล 121 คัน และรถจักรยานยนต์ 205 คัน ทั้งนี้ ภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีจำนวนพนักงานเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน 387 คน เป็น 500 คน (เพิ่มขึ้น 113 คน) โดยพนักงานที่เพิ่มขึ้นเป็นพนักงานในส่วนผลิตซึ่งใช้จักรยานยนต์เป็นยานพาหนะ กำหนดพนักงาน 1 คน ใช้รถจักรยานยนต์ 1 คัน คิดเป็นปริมาณจักรยานยนต์ที่เพิ่มขึ้น 113 คัน



(4) ระบบระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม

สำหรับการดำเนินงานของโครงการภายหลังเพิ่มกำลังการผลิต จะมีการเปลี่ยนแปลงรูปแบบการใช้ประโยชน์ที่ดินไปจากเดิมที่เป็นอยู่ปัจจุบัน โดยจะมีการก่อสร้างอาคารเพิ่มเติมอีกจำนวน 2 อาคาร ได้แก่ อาคาร Diecasting 2 (DC2) และ อาคารคลังเก็บวัสดุและสินค้า (New Warehouse) ทางโครงการจึงได้ทบทวนการจัดการระบบระบายน้ำฝนที่ตกในพื้นที่โครงการใหม่ โดยโครงการได้ทำการการออกแบบระบบระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วมให้รองรับน้ำฝนในเวลา 3 ชั่วโมง ซึ่งมีค่าเท่ากับ 14,489.34 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งปัจจุบันยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้างอาคารดังกล่าว และบ่อหน่วงน้ำจำนวน 2 บ่อ ซึ่งการก่อสร้างบ่อหน่วงน้ำ คาดว่าแล้วเสร็จในปี 2566 โดยน้ำฝนจะถูกกักเก็บไว้ในบ่อหน่วงของโครงการ ก่อนระบายลงสู่บ่อกักเก็บน้ำดิบ ขนาดความจุ 460,000 ลูกบาศก์เมตร ของบริษัท ชัยโกมลธุรกิจ จำกัด ต่อไป

1.4.7 มลพิษและการควบคุม

กระบวนการผลิตของโครงการก่อให้เกิดมลพิษหลัก แบ่งได้เป็น 4 ประเภท โดยเรียงตามลำดับความสำคัญ คือ มลพิษอากาศ มลพิษทางเสียง มลพิษทางน้ำ และกากของเสีย ซึ่งมีแหล่งกำเนิดและการจัดการมลพิษ ดังนี้

(1) ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศของโครงการได้แก่ เตาหลอมอลูมิเนียม ซึ่งปัจจุบันมีการใช้งาน เตาหลอม ER2000 จำนวน 1 เครื่อง และภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีการติดตั้งเตาหลอม ER2000 เพิ่มเป็น 2 เครื่อง และติดตั้งเตาหลอมเอียงเทเพิ่มอีก 8 เตา นอกจากนี้ ยังมีเครื่องแยกดรอส ซึ่งปัจจุบันมีการใช้งาน 1 เครื่อง และภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีการติดตั้งเพิ่มเป็น 2 เครื่อง โดยมีการแยกติดตั้งเตาหลอม และเครื่องแยกดรอสใน 2 อาคาร ซึ่งโครงการออกแบบระบบรวบรวมอากาศเข้าสู่เครื่องดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter) จำนวน 2 ชุด (แยกใช้อาคารละ 1 ชุด) ซึ่งมีอัตราการไหล 800 ลูกบาศก์เมตร/นาที่ โดยค่าควบคุมการระบายมลพิษทางอากาศแสดงดังตารางที่ 1.4.7-1



ตารางที่ 1.4.7-1 ข้อมูลการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการ

แหล่งกำเนิด	UTM 48Q		ข้อมูลปล่องระบายอากาศ								ความเข้มข้นของสารมลพิษทางอากาศ					อัตราการระบายมลพิษทางอากาศ		
			ลักษณะ ปล่อง	ความสูงปล่อง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	ความเร็ว		อุณหภูมิ °C	อัตราการไหล		ฝุ่นละอองรวม (TSP) mg/m ³	NO _x		SO ₂		ฝุ่นละอองรวม (TSP) g/s	NO _x g/s	SO ₂ g/s
	(m/s)	คำนวณ				actual flow m ³ /s	@25 °C Nm ³ /s		ppm	mg/m ³		ppm	mg/m ³					
														(m)	(m)			
แหล่งกำเนิดปัจจุบัน																		
Bag Filter No.1	254717	1815980	ปล่องตรง	25	0.97	18	18.04	70	13.33	11.58	24.64	60	113	10	27	0.29	1.31	0.31
แหล่งกำเนิดส่วนเพิ่มกำลังการผลิต																		
Bag Filter No.2	254726	1815895	ปล่องตรง	25	0.97	18	18.04	70	13.33	11.58	24.64	60	113	10	27	0.29	1.31	0.31
มาตรฐาน ^{1/}											240	200		60				

หมายเหตุ : ^{1/} ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549 จากกระบวนการผลิตที่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง



(2) เสี่ยง

แหล่งกำเนิดเสี่ยงในช่วงดำเนินการของโครงการทั้งในช่วงก่อนและหลังเพิ่มกำลังการผลิตจากกิจกรรมการผลิตโดยเฉพาะอย่างยิ่งการทำงานพร้อม ๆ กันของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่าง ๆ อาทิ การขับเคลื่อนมอเตอร์ไฟฟ้า (Electric Motors) การหมุนของพัดลม (Fans and Blowers) การทำงานของเครื่องสูบน้ำ (Pumps) การทำงานของเครื่องอัดอากาศ (Air Compressors) เป็นต้น โดยทางบริษัทฯ ได้กำหนดมาตรการในการควบคุมเสี่ยงตั้งแต่การควบคุมและลดระดับเสี่ยงที่แหล่งกำเนิดเสี่ยงดัง มีการดูแลบริหารจัดการทางผ่านของเสี่ยง รวมทั้งการจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

(3) ระบบบำบัดน้ำเสีย

น้ำเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการจำแนกได้เป็น 3 แหล่งกำเนิดหลัก คือ น้ำเสียจากกิจกรรมอุปโภคและบริโภคของพนักงานในอาคารโรงงานและโรงอาหาร น้ำเสียจากกิจกรรมการผลิต และน้ำเสียจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ ซึ่งแม้จะมีการเปลี่ยนแปลงในเชิงปริมาณภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตเนื่องจากมีแหล่งกำเนิดน้ำเสียเพิ่มขึ้นมาจากอาคาร DIECAST 2 แต่รูปแบบการจัดการในภาพรวมก็ยังคงยึดตามแนวทางที่ดำเนินการอยู่ในปัจจุบัน (ดังแสดงในตารางที่ 1.4.7-2) แต่จะมีการปรับปรุงเล็กน้อยในส่วนของการติดตั้งเครื่องเติมอากาศในบ่อบำบัดน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัด และเติมสารคลอรีนในถังสัมผัส เพื่อให้มั่นใจได้ว่าน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรมและสามารถนำไปหมุนเวียนใช้ได้อย่างปลอดภัย ตารางที่ 1.4.7-2 ภาพรวมแนวทางการจัดการน้ำเสียของโครงการก่อนและหลังเพิ่มกำลังการผลิต

แหล่งกำเนิดน้ำเสีย	อัตราการเกิด (ลูกบาศก์เมตร/วัน)		แนวทางการจัดการภายหลังเพิ่มกำลังการผลิต
	ปัจจุบัน	หลังเพิ่มกำลังการผลิต	
1. น้ำเสียจากอาคารสำนักงานและโรงอาหาร	21.7	28.0	<ul style="list-style-type: none"> น้ำเสียจากการทำอาหารและล้างภาชนะ จะถูกรวบรวมเข้าสู่ถังดักไขมัน (Grease Trap) จากนั้นจึงส่งไปบำบัดต่อยังระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพแบบตะกอนเร่ง (Activated Sludge) ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของระบบบำบัดน้ำเสียหลักของโครงการ ต่อไป น้ำเสียจากห้องน้ำห้องส้วม จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปแบบถังเกรอะ (Septic Tank) จากนั้นจึงส่งไปบำบัดต่อยังระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพแบบตะกอนเร่ง (Activated Sludge) ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของระบบบำบัดน้ำเสียหลักของโครงการ ต่อไป
2. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	11.9	34.7	<p>รวบรวมน้ำเข้าสู่บ่อแยกน้ำมัน (Oil Separator) ก่อนส่งไปบำบัดต่อยังระบบบำบัดหลักของโครงการโดยตรง โดยทำการบำบัดในขั้นตอนแรกด้วยการแยกสิ่งปนเปื้อนที่อยู่ในรูปสารแขวนลอยออกก่อนด้วยระบบบำบัดน้ำเสียแบบตกตะกอนทางเคมี จากนั้นจึงค่อยส่งไปบำบัดต่อด้วยระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพแบบตะกอนเร่ง ต่อไป</p>



ตารางที่ 1.4.7-2 ภาพรวมแนวทางการจัดการน้ำเสียของโครงการก่อนและหลังเพิ่มกำลังการผลิต (ต่อ)

แหล่งกำเนิดน้ำเสีย	อัตราการเกิด (ลูกบาศก์เมตร/วัน)		แนวทางการจัดการภายหลังเพิ่มกำลังการผลิต
	ปัจจุบัน	หลังเพิ่มกำลังการผลิต	
3. น้ำเสียจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ	1.8	4.78	ส่งไปบำบัดร่วมกับน้ำเสียจากแหล่งกำเนิดอื่นๆ ด้วยระบบบำบัดหลักของโครงการ โดยทำการบำบัดในขั้นตอนแรกด้วยการแยกสิ่งปนเปื้อนที่อยู่ในรูปสารแขวนลอยออกก่อน ด้วยระบบบำบัดน้ำเสียแบบตกตะกอนทางเคมี จากนั้นจึงค่อยส่งไปบำบัดต่อด้วยระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพแบบตะกอนเร่ง ต่อไป

ที่มา : บริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น), 2563

(4) การจัดการของเสีย

ขยะมูลฝอยและกากของเสียที่เกิดจากโรงงาน แบ่งออกเป็น 2 ประเภทหลัก ได้แก่ มูลฝอย/ของเสียจากพนักงาน และของเสียอุตสาหกรรม โดยการจัดการของเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการ แบ่งออกเป็น 2 ส่วน ดังนี้

1) ขยะจากพนักงาน

สำหรับกิจกรรมการอุปโภคและบริโภคของพนักงานที่ปฏิบัติงานในโครงการซึ่งมูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้น ได้แก่ ขยะทั่วไป ขยะอินทรีย์ที่สามารถย่อยสลายได้ ขยะรีไซเคิล ขยะอันตรายจากสำนักงาน อาทิ หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ที่เสื่อมสภาพ และหมึกพิมพ์ เป็นต้น โดยโครงการได้ประยุกต์ใช้หลักการ 3Rs เพื่อเป็นแนวทางการในการจัดการขยะมูลฝอยตามกฎหมายว่าด้วยการสาธารณสุขที่จะเกิดขึ้นซึ่งในช่วงดำเนินการของโครงการ ปัจจุบันโครงการมีพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่ 387 คน ภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตจะมีพนักงานเพิ่มขึ้นเป็น 500 คน จะมีมูลฝอยที่เกิดขึ้นจากเดิม 309.6 กิโลกรัม/วัน เป็น 400 กิโลกรัม/วัน โดยโครงการก็ได้มีการวางแผนการจัดการที่สอดคล้องกับประเภทของมูลฝอยและสิ่งปฏิกูลในแต่ละกลุ่มตามหลักวิชาการต่อไป

2) ของเสียอุตสาหกรรม

สามารถจำแนกออกได้เป็น 2 กลุ่มใหญ่ๆ ได้แก่ สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประเภท “ของเสียอันตราย (Hazardous Waste)” และ “ของเสียไม่อันตราย (Non-hazardous Waste)” โครงการได้มีการจัดการรวบรวมของเสียไว้ภายในในอาคารโรงเก็บขยะ มีพื้นที่ในการจัดเก็บของเสียทั้งหมด 384 ตารางเมตร ขนาดความสูง 7 เมตร ซึ่งเป็นอาคารคอนกรีตเสริมเหล็กที่มีหลังคาปิดคลุม ซึ่งภายในตัวอาคารจะมีการกันพื้นที่ออกเป็น 8 ห้อง แต่ละห้องกว้าง 6 เมตร ยาว 8 เมตร สูง 4 เมตร ด้านหน้าเปิดโล่งเพื่อให้รถฟอร์คลิฟต์สามารถเคลื่อนที่เข้าออกเพื่อขนย้ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วได้โดยสะดวก ความเพียงพอของพื้นที่ในการจัดเก็บของเสียของโครงการปัจจุบันและภายหลังการเพิ่มกำลังการผลิตพบว่าพื้นที่ในการจัดเก็บ



ภายหลังเพิ่มกำลังการผลิตสามารถจัดเก็บของเสียแต่ละประเภทได้ไม่น้อยกว่า 3 วัน เพื่อรอนำส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปดำเนินการทั้งหมดโดยวิธีที่ถูกต้องตามหลักวิชาการ

1.4.8 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

(1) นโยบายการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น) มุ่งเน้นผลิตสินค้าอย่างมีคุณภาพและในขณะเดียวกันก็ตระหนักถึงความสำคัญด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานที่อาจส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของพนักงาน ดังนั้น บริษัทฯ จึงมีเจตจำนงที่จะดำเนินการต่าง ๆ ภายใต้ความมุ่งมั่นตามนโยบายที่กำหนดว่า “ความปลอดภัยต้องมาก่อน”

- 1) บริษัทฯ จะดำเนินการปฏิบัติให้สอดคล้องและถูกต้องตามข้อกำหนดของกฎหมายอย่างเคร่งครัด
- 2) บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนกิจกรรม Safety Shop Floor Management, CCF, Machine Safety, KYT, Hiyari Hatto, Safety Culture, Kaizen, ขับขี่ปลอดภัย และกิจกรรม 5ส อย่างต่อเนื่อง
- 3) บริษัทฯ จะดำเนินการควบคุมการปฏิบัติงานทุกงานให้เป็นไปตามวิธีการทำงานที่ปลอดภัยทั้งพนักงานบริษัทฯ และผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานในบริษัทไดซิน
- 4) บริษัทฯ จะสนับสนุน ด้านการสื่อสาร ประชาสัมพันธ์ และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย เพื่อกระตุ้นให้พนักงานเกิดจิตสำนึกในการทำงานด้วยความปลอดภัย
- 5) บริษัทฯ จะส่งเสริมให้มีการเฝ้าระวังและตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยให้พร้อมใช้งานอย่างสม่ำเสมอ
- 6) บริษัทฯ จะไม่ละเลย หรือเพิกเฉยปัญหาด้านความปลอดภัย โดยจะจัดตั้งคณะกรรมการในการดำเนินการวิเคราะห์และจัดการแก้ไขปัญหานั้น เช่น อุบัติเหตุ โรคจากการทำงาน สิ่งที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐาน หรือข้อเสนอแนะต่าง ๆ ที่จะก่อให้เกิดความปลอดภัย
- 7) บริษัทฯ จะกำหนดให้ผู้บังคับบัญชาทุกระดับชั้น มีหน้าที่ในการควบคุมดูแลด้านความปลอดภัย สุขภาพอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยให้การแนะนำ ฝึกสอน จูงใจ และปฏิบัติตนเป็นแบบอย่างที่ดีแก่ผู้ใต้บังคับบัญชา

(2) โครงสร้างการบริหารด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัทฯ มีการจัดตั้งคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตาม “กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการจัดการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549” ลงวันที่ 21 มิถุนายน 2549 โดยบริษัทฯ ได้กำหนดแผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยประจำปี เพื่อให้เกิดศักยภาพสูงสุดในการบริหารและดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด



(3) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

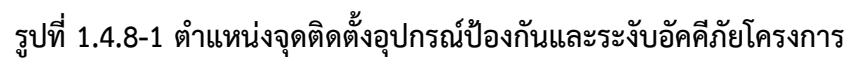
บริษัทฯ จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงานที่ปฏิบัติแต่ละส่วนตามความเหมาะสมกับลักษณะงาน โดยกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน โดยมีการจัดเจ้าหน้าที่อาชีวอนามัยและความปลอดภัยสำรวจการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของพนักงานเป็นประจำและได้กำหนดบทลงโทษสำหรับพนักงานที่ฝ่าฝืน นอกจากนี้ โครงการได้จัดให้มีหัวข้อการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในการอบรมพนักงานใหม่ทุกครั้งโดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานได้ตระหนักถึงความสำคัญของการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลรวมถึงวิธีการใช้อุปกรณ์แต่ละชนิดอย่างถูกต้อง

(4) อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

บริษัทฯ ได้จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจจับแจ้งเหตุเพลิงไหม้และระบบดับเพลิงครอบคลุมทั่วทั้งโรงงาน โดยจำนวนของอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยของโครงการ รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 1.4.8-1 (รูปที่ 1.4.8-1 ถึง 1.4.8-2) โดยได้พิจารณาติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน และระงับอัคคีภัย ให้เป็นไปตามมาตรฐานสากลของสมาคมป้องกันอัคคีภัยแห่งชาติ (National Fire Protection Association หรือ NFPA) ของสหรัฐอเมริกา ตารางที่ 1.4.8-1 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยของโครงการ

อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย	โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเพิ่มกำลังการผลิต
อุปกรณ์ตรวจจับควัน (Smoke Detector)	6	12
อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน (Heat Detector)	12	24
ถังดับเพลิงผงเคมีแห้ง	39	58
ถังดับเพลิง CO ₂	4	7
หัวจ่ายน้ำดับเพลิง	22	40
เครื่องสูบน้ำดับเพลิง	1	1
อุปกรณ์ส่งสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (Fire Alarm Bell)	5	14
อุปกรณ์ส่องสว่างฉุกเฉิน (Emergency Light)	30	40
ป้ายทางออกฉุกเฉิน (Exit Sign Light)	23	33
ตู้อุปกรณ์ดับเพลิง (Fire Hose Cabinet)	14	32

ที่มา: บริษัท ไดซิน จำกัด (สาขาขอนแก่น), 2563







(5) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน

บริษัทฯ จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินเพื่อเป็นการควบคุมและระงับเหตุฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้นให้ได้โดยเร็วที่สุด และป้องกันอันตรายความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพมากที่สุด โดยแบ่งแผนฉุกเฉินออกเป็น 3 ระดับ ตามความรุนแรง โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

1) เหตุฉุกเฉินความรุนแรงระดับที่ 1 หมายถึง เหตุการณ์ฉุกเฉินต่างๆที่เกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการที่ไม่มีผลกระทบต่อภายนอกและสามารถควบคุมระงับเหตุได้โดยทีมระงับเหตุฉุกเฉินของโครงการ โดยทางโครงการมีการจัดเตรียมแผนฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้ มีรายละเอียดดังนี้

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย ประกอบด้วย แผนระงับอัคคีภัย และแผนอพยพหนีไฟ แสดงดังรูปที่ 1.4.8-3 และรูปที่ 1.4.8-4 ทั้งนี้ผู้ปฏิบัติงานในภาคส่วนต่างๆ มีหน้าที่ความรับผิดชอบในการระงับเหตุฉุกเฉินดังกล่าว แสดงดังตารางที่ 1.4.8-2

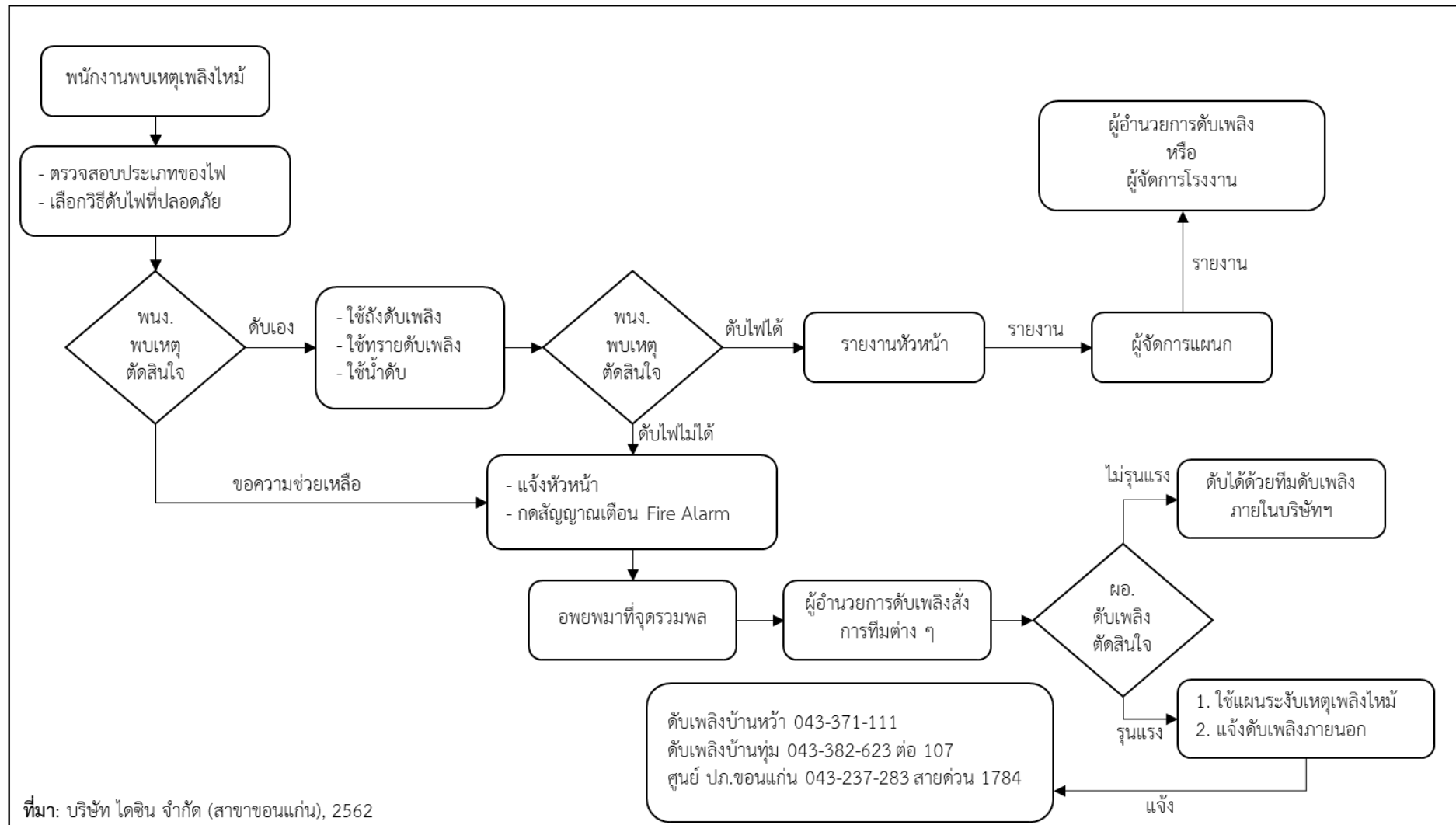
ตารางที่ 1.4.8-2 หน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ปฏิบัติงานในการป้องกันและระงับอัคคีภัย

ผู้ปฏิบัติงาน	หน้าที่ความรับผิดชอบ
1. ผู้อำนวยการดับเพลิง	สั่งการทีมต่างๆ ในการอพยพ ดับเพลิง และช่วยเหลือ
2. ผู้ช่วยผู้อำนวยการดับเพลิง	สั่งการแทนผอ.ดับเพลิง กรณีฉุกเฉิน
3. หัวหน้าทีมควบคุมไฟฟ้า-ก๊าซ	สั่งการลูกทีมตัดไฟฟ้า-ก๊าซ และควบคุมเครื่องสูบน้ำดับเพลิง
4. หัวหน้าทีมดับเพลิง A	สั่งการลูกทีม A ในการดับเพลิง
5. หัวหน้าทีมดับเพลิง B	สั่งการลูกทีม B ในการดับเพลิง
6. หัวหน้าทีมค้นหาช่วยชีวิต	สั่งการลูกทีม ช่วยเหลือผู้ประสบภัยขณะเกิดเหตุเพลิงไหม้
7. หัวหน้าทีมเคลื่อนย้าย	สั่งการลูกทีมในการเคลื่อนย้ายสิ่งของและผู้บาดเจ็บ
8. หัวหน้าทีมสื่อสาร-ประสานงาน	สั่งการลูกทีมในการแจ้งข่าวสารและประสานงานกับทีมอื่นๆ
9. หัวหน้าทีมปฐมพยาบาล	สั่งการลูกทีมในการปฐมพยาบาลผู้ได้รับบาดเจ็บ

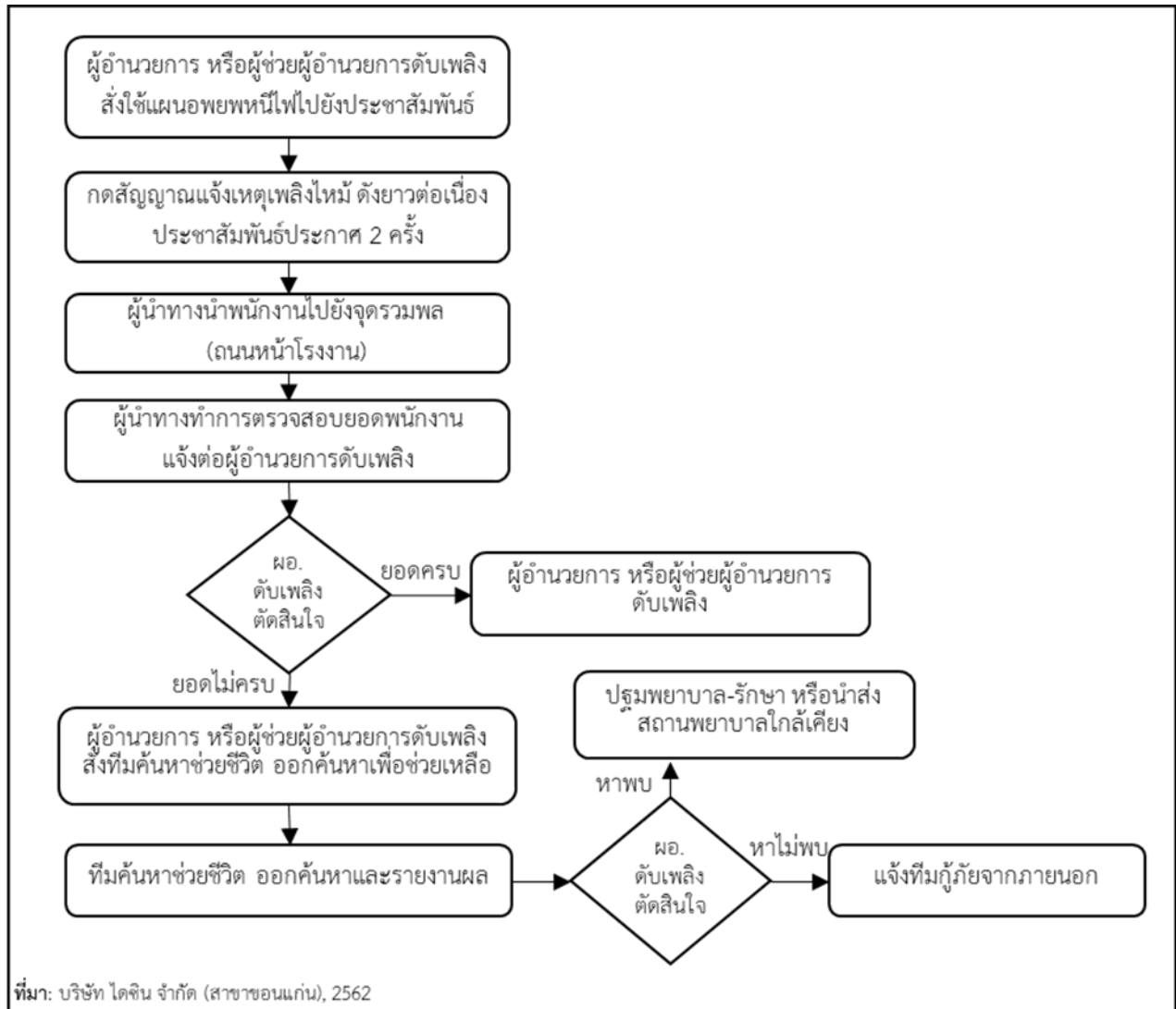
ที่มา: บริษัท ไคชิน จำกัด (สาขาขอนแก่น), 2563

2) เหตุฉุกเฉินความรุนแรงระดับที่ 2 หมายถึง เหตุการณ์ฉุกเฉินต่างๆที่เกิดขึ้นขยายตัวมีขนาดใหญ่ขึ้นหรือมีผลกระทบต่อพนักงานหรือพื้นที่ข้างเคียงไม่สามารถควบคุมระงับเหตุได้ด้วยทีมระงับเหตุฉุกเฉินของโครงการซึ่งต้องการความช่วยเหลือจากโรงงานข้างเคียงและหน่วยงานภายนอกระดับท้องถิ่นแสดงดังรูปที่ 1.4.8-5

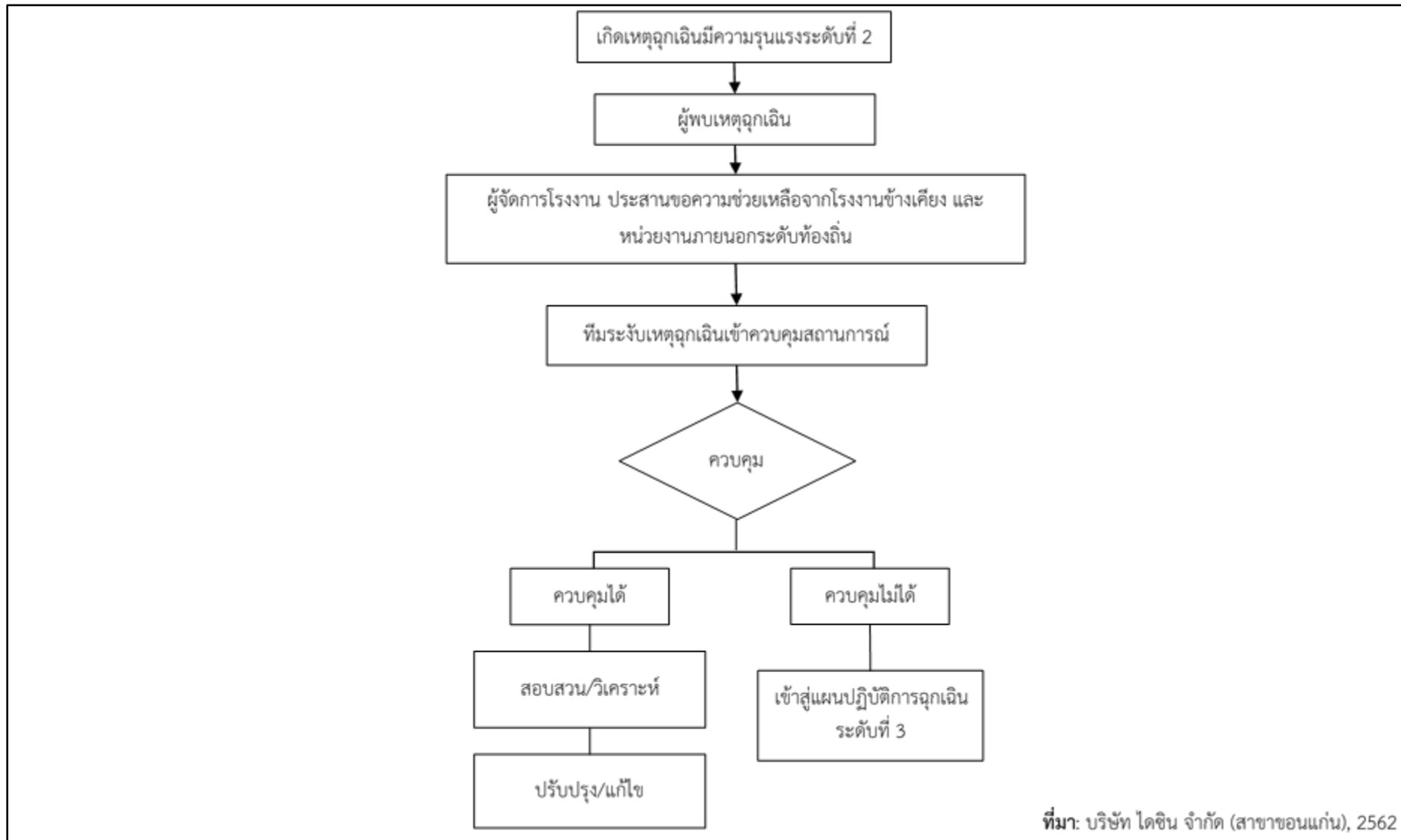
3) เหตุฉุกเฉินความรุนแรงระดับที่ 3 หมายถึง เหตุการณ์ฉุกเฉินขั้นรุนแรง ที่อาจก่อให้เกิดความเสียหายต่อชีวิตและทรัพย์สินมากยิ่งขึ้น ซึ่งผู้จัดการโรงงานประเมินสถานการณ์แล้ว เห็นว่าไม่สามารถควบคุมได้ด้วยทีมระงับเหตุฉุกเฉินของโครงการ และโรงงานข้างเคียง จึงจำเป็นต้องขอความช่วยเหลือหน่วยงานภายนอกระดับจังหวัดแสดงดังรูปที่ 1.4.8-6



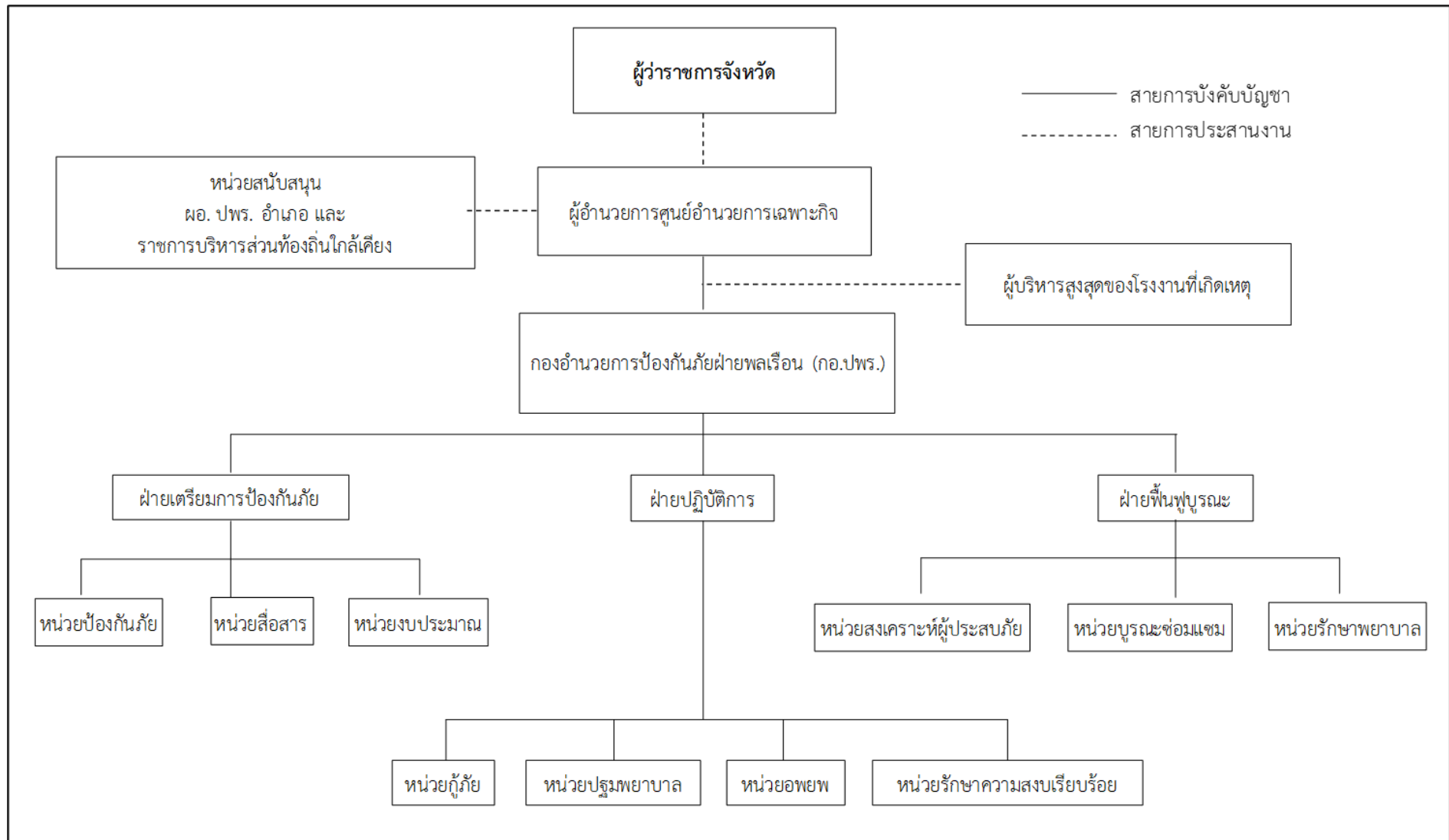
รูปที่ 1.4.8-3 แผนระงับอัคคีภัยของโครงการ (แผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับที่ 1)



รูปที่ 1.4.8-4 แผนอพยพหนีไฟของโครงการ



รูปที่ 1.4.8-5 แผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับที่ 2

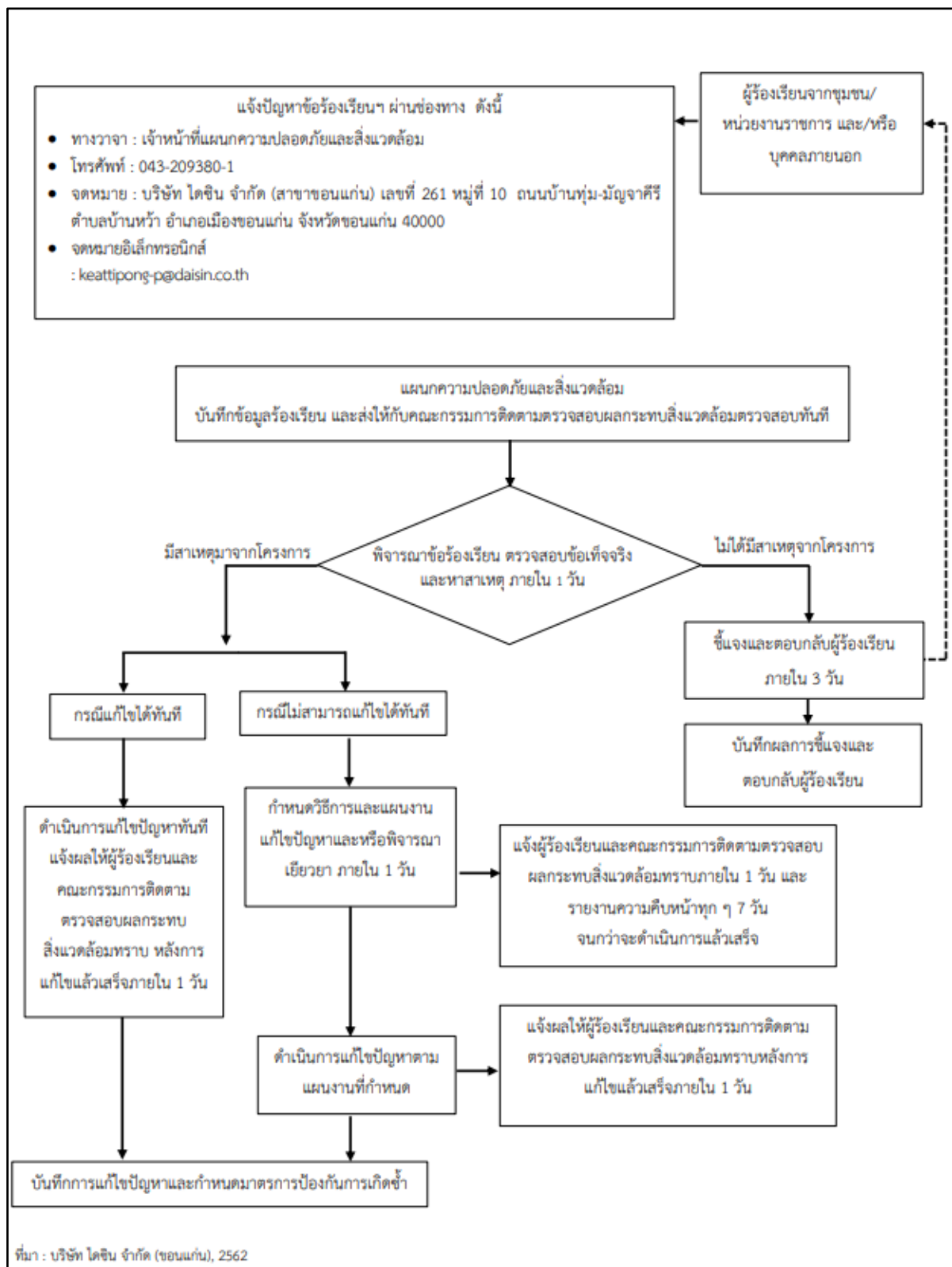


รูปที่ 1.4.8-6 แผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับที่ 3



1.4.9 การรับเรื่องร้องเรียน

โครงการได้กำหนดแผนการดำเนินงานในการรับเรื่องร้องเรียน เพื่อให้โครงการสามารถดำเนินได้อย่างมีประสิทธิภาพโดยไม่ก่อให้เกิดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน พร้อมรับฟังความคิดเห็นต่อการดำเนินงานจากทุกภาคส่วน และเปิดโอกาสให้ประชาชนผู้ที่ได้รับผลกระทบสามารถเข้ามาร้องเรียนได้ตลอดเวลา ผ่านทางกล่องรับฟังความคิดเห็นฯ บันทึกข้อร้องเรียนผ่านทางจดหมาย โทรศัพท์ ร้องเรียนโดยตรงที่โรงงาน หรือผ่านทางบุคลากรหรือพนักงานของโรงงาน ซึ่งโครงการจะมีการสอบสวนในทันที และจะมอบหมายให้เจ้าหน้าที่แจ้งผลกลับต่อผู้ร้องเรียนในระยะเวลา 1 วัน หากเหตุการณ์ที่ร้องเรียนมีสาเหตุจากการดำเนินกิจกรรมภายในโครงการ จะทำการเชิญผู้ร้องเรียน ผู้นำชุมชน ประชาชนที่เกี่ยวข้อง เจ้าหน้าที่ส่วนราชการ และคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมเข้าร่วมสังเกตการณ์เพื่อตรวจสอบวิเคราะห์สาเหตุกำหนดแนวทางแก้ไขและสรุปผลการดำเนินงานที่เกิดขึ้น รวมทั้งกำหนดระยะเวลาในการแก้ไขปัญหาทั้งในระยะเร่งด่วน และระยะยาว ตามลักษณะปัญหานั้น ๆ พร้อมสอบถามความพึงพอใจถึงผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าว โดยมีขั้นตอนการดำเนินงานเรื่องการรับเรื่องร้องเรียนของโครงการ แสดงดังรูปที่ 1.4.9-1



รูปที่ 1.4.9-1 ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและการแก้ไขปัญหาของโครงการ