

บทที่ 1

บทนำ

ชื่อโครงการ	โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 2)
สถานที่ตั้ง	เลขที่ 60/2 ซอยนวนนคร 11 นวนครโครงการ 2 หมู่ 19 ถนนพหลโยธิน ตำบลคลองหนึ่ง อำเภอคลองหลวง จังหวัดปทุมธานี 12120
ชื่อเจ้าของโครงการ	บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด
สถานที่ติดต่อ	เลขที่ 60/2 ซอยนวนนคร 11 เขตอุตสาหกรรมนวนคร โครงการ 2 หมู่ 19 ถนนพหลโยธิน ตำบลคลองหนึ่ง อำเภอคลองหลวง จังหวัดปทุมธานี 12120 โทรศัพท์ 0-2529-0474 โทรสาร 0-2529-0473 ,0-2529-4218
จัดทำโดย	บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด 1/6 ซอยรามคำแหง 145 แขวงสะพานสูง เขตสะพานสูง กรุงเทพมหานคร 10240

โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ครั้งที่ 1 : หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009/9575 ลงวันที่ 19 กันยายน พ.ศ. 2548
โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์
อะลูมิเนียม ของบริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด

ครั้งที่ 2 : หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1010.3/9609 ลงวันที่ 26 กรกฎาคม 2561
โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอมโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์
อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด

ครั้งที่ 3 : หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.3/18318 ลงวันที่ 27 ตุลาคม 2565
โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอมโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์
อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 2) ของบริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด

โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งสุดท้าย: นำส่งหน่วยงานอนุญาตของ
โครงการ ได้แก่ กรมโรงงานอุตสาหกรรม เมื่อวันที่ 27 กรกฎาคม พ.ศ. 2566 ตามเอกสารเลขที่ บธ. 088/2566

รายละเอียดโครงการ ดังนี้



1.1 ความเป็นมาของโครงการ

โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อลูมิเนียม ของ บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 60/2 ซอยนวนนคร 11 นวนครโครงการ 2 หมู่ 19 ถนนพหลโยธิน ตำบลคลองหนึ่ง อำเภอคลองหลวง จังหวัดปทุมธานี ได้เริ่มดำเนินการผลิตอลูมิเนียมแท่ง อลูมิเนียม หน้าตัด กรอบประตู-หน้าต่าง ตู้อลูมิเนียม และชิ้นส่วนของกรอบประตูหน้าต่าง โดยเปิดดำเนินการผลิตตั้งแต่เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2531 เป็นต้นมา ด้วยกำลังการผลิต 2,000 ตัน/เดือน จากเตาหลอม จำนวน 2 เตา ต่อมาในปี พ.ศ. 2548 ได้ขอขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม ปรับปรุงกระบวนการผลิต และปรับปรุง ประสิทธิภาพเตาหลอมใช้เชื้อเพลิงก๊าซธรรมชาติ (NG) อันเป็นเชื้อเพลิงที่สะอาดและประสิทธิภาพดี หลังการ ปรับปรุงเตาหลอมมีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นเป็น 5,000 ตัน/เดือน ซึ่งโครงการฯได้รับความเห็นชอบในรายงานการ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009/9575 ลงวันที่ 19 กันยายน พ.ศ. 2548 และในปี พ.ศ. 2561 ทางโครงการมีความประสงค์ เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และขอเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตบางส่วนเพื่อให้สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ ให้ตรงกับความต้องการของผู้บริโภคให้มากขึ้น ได้แก่ การเปลี่ยนแปลงกระบวนการชุบสี (Anodizing) เป็นกระบวนการพ่นสีฝุ่น (Powder Coating) ในอาคารโรงชุบสี ST- B Line เพิ่มเต็มระบบเสริมการผลิต เกี่ยวข้อง และมีการทบทวนค่าควบคุมอัตราการระบายใหม่ โดยยังคงมีกำลังการผลิตไม่เปลี่ยนแปลง (กำลังการผลิต 5,000 ตัน/เดือน) จึงได้จัดทำรายงานการประเมินผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมโครงการขยายกำลังการผลิต

โดยปรับเปลี่ยนเตาหลอมโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 1) ทั้งนี้จากการดำเนินงานที่ผ่านมา พบว่า ค่าควบคุมอัตราการระบายที่กำหนดไว้ในมาตรการฯ ไม่สอดคล้องกับผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายที่ตรวจวัดได้โดยผลการตรวจวัดบางปล่องมีค่าเกินค่าควบคุมอัตราการระบายที่กำหนดไว้ ทั้งนี้บริษัทฯ จึงขอทบทวนจำนวนปล่องระบายมลพิษอากาศและอัตราการระบายมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากแต่ละปล่องระบายมลพิษทางอากาศของโครงการใหม่ให้สอดคล้องกับการดำเนินงานในปัจจุบัน ประกอบด้วย

1) ขอยกเลิกค่าควบคุมอัตราการระบายมลพิษอากาศจากปล่องระบายของหม้อไอน้ำ (Boiler) เนื่องจากไม่ได้ใช้งานในกรณีปกติ จะมีการใช้งานเฉพาะในกรณีที่โรงไฟฟ้ามีการหยุดผลิตไอน้ำในภาวะฉุกเฉินเท่านั้น ซึ่งจากการดำเนินงานที่ผ่านมา ยังไม่พบกรณีที่โรงไฟฟ้าไม่สามารถจ่ายไอน้ำให้โครงการได้ ในกรณีที่โรงไฟฟ้ามีการซ่อมบำรุงโรงไฟฟ้าจะยังมีระบบผลิตไอน้ำสำรองเพื่อจ่ายไอน้ำให้กับโรงงานต่าง ๆ ภายในเขตอุตสาหกรรมนวนครได้ และขอยกเลิกหม้อไอน้ำ (Boiler) ขนาด 2 ตัน จำนวน 1 เครื่องจากเดิมจำนวน 4 เครื่องและหลังเปลี่ยนแปลงจะมีหม้อไอน้ำ (Boiler) ขนาด 2 ตัน จำนวน 3 เครื่อง ใช้เป็นหม้อไอน้ำสำรอง (Standby)

2) ขอยกเลิกปล่อง Die Factory Stack เนื่องจากปัจจุบันโครงการได้ยกเลิกการใช้งานอาคารซ่อมแม่พิมพ์ โดยเปลี่ยนเป็นอาคารแสดงผลผลิตภัณฑ์ของโครงการ

3) ขอยกเลิกปล่อง Die Cleaning Scrubber NO.2 และ Die Cleaning Scrubber NO.3 เนื่องจากยกเลิกการล้างทำความสะอาด Die ในสายการผลิต B-Line และ C-Line

4) ขอทบทวนเพิ่มค่าควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศของปล่อง Die Polishing Stack, Al Die Casting Stack และ Zn Die Casting Stack เนื่องจากในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอมโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 1) ไม่ได้กำหนดค่าควบคุมอัตราการระบายไว้ แต่ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เคยได้รับเห็นชอบในปี พ.ศ. 2548 ได้มีการกำหนดค่าควบคุมอัตราการระบายไว้

5) ขอทบทวนค่าควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากแต่ละปล่องระบายมลพิษทางอากาศของโครงการใหม่ทั้งหมดให้สอดคล้องกับผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายที่ผ่านมาของโครงการ โดยที่อัตราการระบายรวมทุกปล่องยังคงจะมีค่าไม่เกินไปจากที่ได้รับเห็นชอบไว้ในรายงานเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิต โดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 1) ซึ่งกำหนดอัตราการระบายรวมสำหรับฝุ่นละอองรวม (TSP) เท่ากับ 1.70845 กรัม/วินาที ไนโตรเจนไดออกไซด์หรือออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_2 as NO_x) เท่ากับ 2.9185 กรัม/วินาที โดยหลังเปลี่ยนแปลงมีอัตราการระบายมลพิษทางอากาศรวมสำหรับฝุ่นละอองรวม(TSP) เท่ากับ 1.70800 กรัม/วินาที ไนโตรเจนไดออกไซด์หรือออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_2 as NO_x) เท่ากับ 2.91849 กรัม/วินาที ของบริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด เสนอรายละเอียดการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พิจารณาและได้รับความเห็นชอบ

ตามหนังสือ เลขที่ทส 1009.3/18318 ลงวันที่ 27 ตุลาคม 2565 โดยมีข้อกำหนดให้โครงการต้องปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่าง เคร่งครัด

ดังนั้นเพื่อตระหนักถึงการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด จึงได้มอบหมาย ให้บริษัท เทคนิควัสดุภัณฑ์ไทย จำกัด ซึ่งเป็นนิติบุคคล และห้องปฏิบัติการวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ขึ้น ทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ทะเบียนเลขที่ ว-236 และได้รับการรับรอง มาตรฐานสากล มอก. 17025 : 2017 สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เป็นผู้ดำเนินการติดตาม ตรวจสอบการดำเนินงานดังกล่าว และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมเพื่อเสนอต่อ หน่วยงานอนุญาตและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องได้รับทราบทุก 6 เดือน โดยโครงการได้นำเสนอรายงานผลการ ปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-ธันวาคม 2566 และสำหรับรายงานฉบับนี้เป็นการรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2 ประจำปี 2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 (ระยะดำเนินการ)

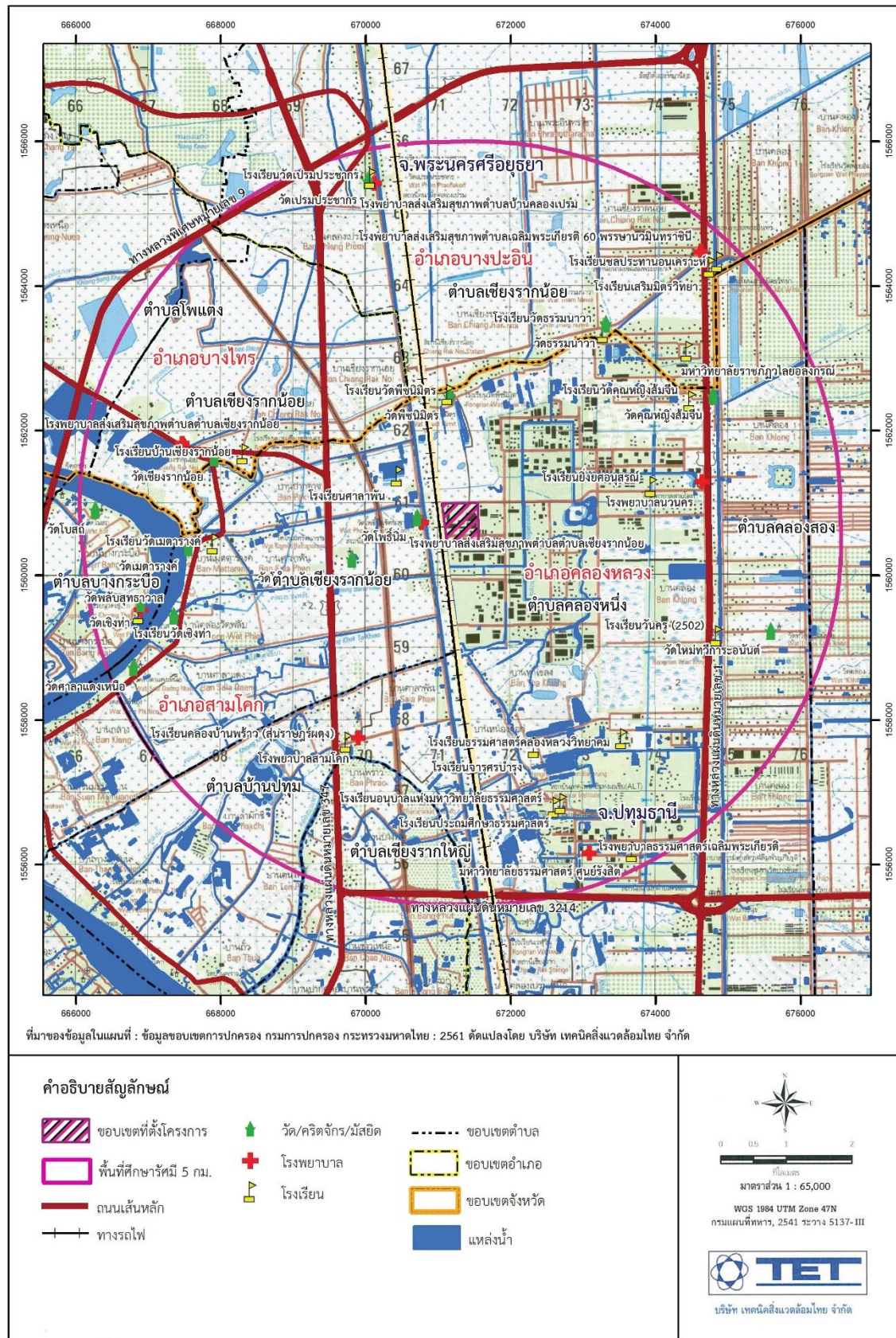
1.2 ที่ตั้งโครงการ

โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอมโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด ตั้งอยู่ภายในพื้นที่เขตอุตสาหกรรมนวนคร ถนนพหลโยธิน ตำบลคลองหนึ่ง อำเภอคลองหลวง จังหวัดปทุมธานี มีขนาดพื้นที่โครงการทั้งหมดประมาณ 164.66 ไร่ โดยมีอาณาเขตโดยรอบ ดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ	แนวถนนในเขตอุตสาหกรรมนวนคร ถัดไปเป็นพื้นที่ของโรงงานฝั่งทิศเหนือของ บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด (โรงงานฝั่งเหนือ) ทะเบียนโรงงานเลขที่ 3-62-8/47ปท.
ทิศใต้	ติดกับ	โรงงาน จำนวน 4 โรงงาน คือ บริษัท ชันแคปเนท จำกัด บริษัท ไทยเลซีป จำกัด บริษัท ไทยเทค มัตสึดะ และบริษัท ซุมิมาจิมะไทย จำกัด
ทิศตะวันออก	ติดกับ	โรงงาน จำนวน 3 โรงงาน คือ บริษัท เนสท์เล่ จำกัด บริษัท สุนทรเมทัลแคน จำกัด และบริษัท ไดอะ เรซิบอน (ไทยแลนด์) จำกัด
ทิศตะวันตก	ติดกับ	พื้นที่กันชนของเขตอุตสาหกรรมนวนคร ถัดไปเป็นแนวเขตของการรถไฟแห่งประเทศไทย (ทางรถไฟสายเหนือ)

สำหรับที่ตั้งโครงการและบริเวณโดยรอบโครงการภายในเขตส่งเสริมอุตสาหกรรมนวนคร แสดงดัง

รูปที่ 1.2-1



รูปที่ 1.2-1 ที่ตั้งโครงการ

1.3 รายละเอียดโครงการ

1.3.1 สถานภาพการดำเนินการปัจจุบัน

โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม/โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 2) บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด ดำเนินการผลิตอะลูมิเนียมแท่ง อะลูมิเนียมหน้าตัด กรอบประตู-หน้าต่าง ตู้อะลูมิเนียม ชิ้นส่วนของกรอบประตูหน้าต่าง ชิ้นส่วนของยานยนต์ เครื่องจักร และอุปกรณ์ไฟฟ้าที่เป็นอะลูมิเนียม ซึ่งมีกำลังการผลิตตามที่ได้รับความเห็นชอบ ใน EIA 60,000 ตัน/ปี (5,000 ตัน/เดือน) และปัจจุบันในระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 มีกำลังการผลิตประมาณ 2,189 ตัน/เดือน

ผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม คือ แท่งอะลูมิเนียม อะลูมิเนียมหน้าตัด กรอบประตูหน้าต่าง ผนังและ ตู้อะลูมิเนียม ชิ้นส่วนของกรอบประตูหน้าต่าง ชิ้นส่วนเครื่องจักรและอุปกรณ์ และชิ้นส่วนยานยนต์ แสดงดังรูปที่ 1.3-1



รูปที่ 1.3-1 รูปตัวอย่างผลิตภัณฑ์

1.3.2 การใช้ประโยชน์ที่ดิน

การใช้ประโยชน์ที่ดินภายในพื้นที่โครงการแบ่งพื้นที่เป็นส่วนต่าง ๆ ประกอบด้วย พื้นที่ส่วนผลิต พื้นที่ส่วนเสริมการผลิต พื้นที่อื่น ๆ พื้นที่ว่าง และพื้นที่สีเขียว พื้นที่โครงการรวม 164.66 ไร่ โดยมีการเปลี่ยนแปลงพื้นที่การใช้ประโยชน์บริเวณอาคารซ่อมแม่พิมพ์ เป็นอาคารแสดงผลิตภัณฑ์ของโครงการ แสดงรายละเอียดดังตารางที่ 1.3-1 และรูปที่ 1.3-2 สรุปการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการรายละเอียดโครงการ ดังนี้

1) หน่วยผลิต

- โรงประกอบ จำนวน 4 อาคาร ภายในอาคารประกอบด้วย กิจกรรมการตัดตกแต่ง ประกอบชิ้นงาน และการบรรจุ ขนาดพื้นที่รวมประมาณ 61,847.2 ตารางเมตร หรือร้อยละ 23.48
- โรงรีด จำนวน 4 อาคาร ประกอบด้วย อาคารโรงรีด A, B, C และ โรงรีด Miniline ภายในอาคารติดตั้งเตาอบอ่อน และเตาอบ ขนาดพื้นที่รวมประมาณ 28,240.86 ตารางเมตร หรือร้อยละ 10.72
- โรงงานชุบ จำนวน 2 อาคาร คือ Line A และ C ภายในอาคารติดตั้งบ่อล้างและชุบเคลือบผิว ขนาดพื้นที่รวมประมาณ 12,971.34 ตารางเมตร หรือร้อยละ 4.92
- โรงงานพ่นสีฝุ่น จำนวน 1 อาคาร โรงชุบ Line B และห้องพ่นสีเคลือบผิว ขนาดพื้นที่ประมาณ 2,865.48 ตารางเมตร หรือร้อยละ 1.09
- โรงงานพ่นสีน้ำมัน จำนวน 1 อาคาร ภายในอาคารติดตั้งห้องพ่นสีน้ำมันเคลือบผิว ขนาดพื้นที่ประมาณ 1,525.80 ตารางเมตร หรือร้อยละ 0.58
- โรงงานหลอม จำนวน 1 อาคาร ภายในอาคารติดตั้งเตาหลอมอะลูมิเนียมจำนวน 2 เตา และเตาอบ จำนวน 2 เตา ขนาดพื้นที่ประมาณ 4,187.02 ตารางเมตร หรือร้อยละ 1.59

2) ระบบเสริมหน่วยผลิต

ระบบเสริมหน่วยผลิต ประกอบด้วย สำนักงาน โรงอาหาร อาคารซ่อมบำรุง อาคารประกอบ Rack ระบบบำบัดน้ำเสีย อาคารเก็บขยะและ Workshop อาคารเก็บสารเคมี อาคารตรวจสอบ อาคารวิศวกรรม ห้องไฟฟ้า ถังเก็บน้ำ อาคารซ่อมแม่พิมพ์ อาคารควบคุมแหล่งจ่ายไฟฟ้า อาคารผลิตลมและไอน้ำ ขนาดพื้นที่รวมประมาณ 17,037.48 ตารางเมตร หรือร้อยละ 6.45

3) อื่นๆ

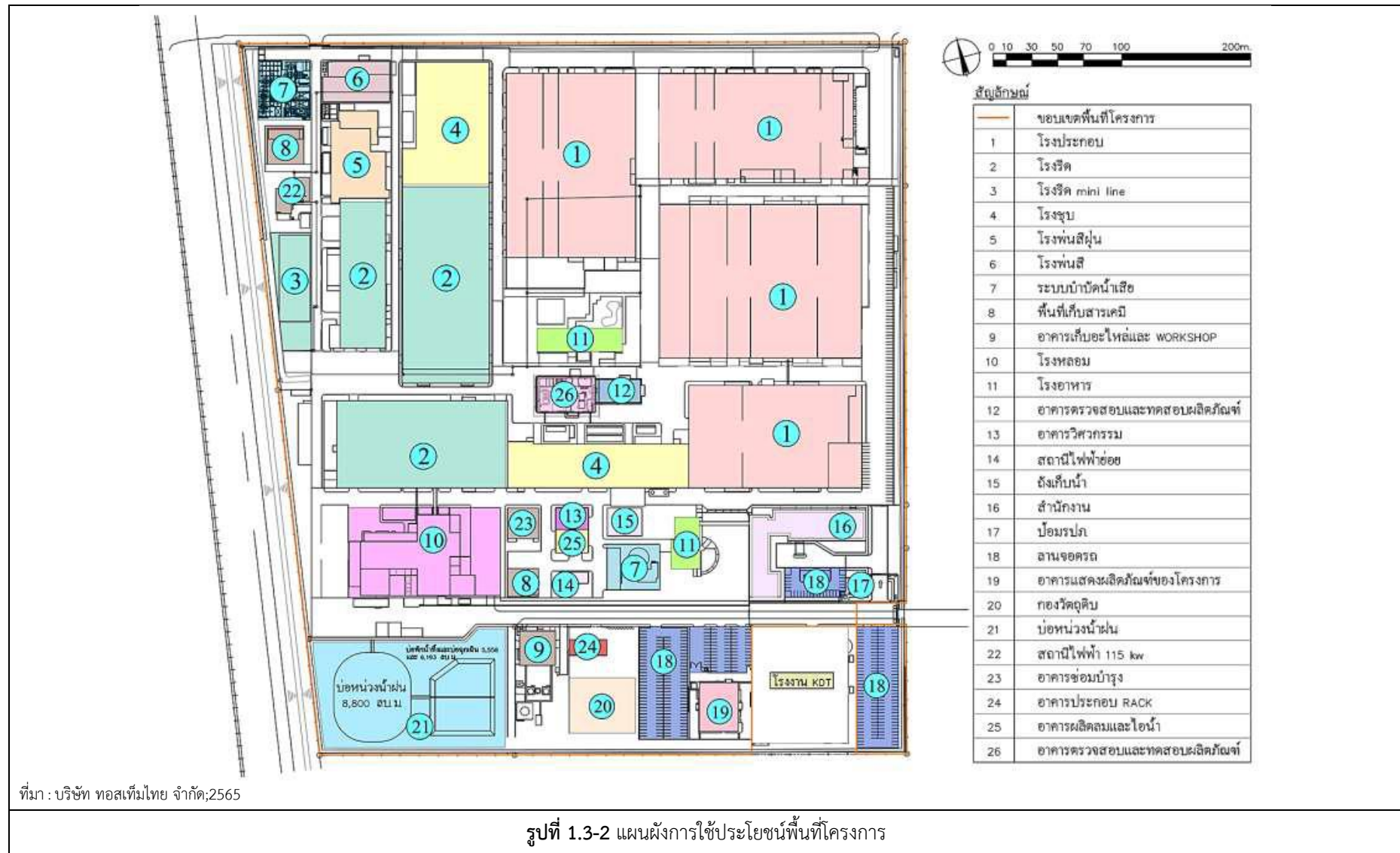
ระบบเสริมหน่วยการผลิต ประกอบด้วย พื้นที่สีเขียว บ่อม ปลูก ลานเก็บวัตถุดิบ ลานทดสอบผลิตภัณฑ์ ลานจอดรถ บ่อหน่วงน้ำฝน พื้นที่ว่างและถนน ขนาดพื้นที่รวมประมาณ 134,779.82 ตารางเมตร หรือร้อยละ 51.15 พื้นที่สีเขียวรวมประมาณ 30.73 ไร่ หรือ ร้อยละ 18.07

ตารางที่ 1.3-1 การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

รายละเอียด	การใช้ประโยชน์	
	ไร่	ตารางเมตร
1. หน่วยผลิต		
1.1 โรงประกอบ 4 อาคาร	38.65	61,847.20
1.2 โรงรีด 3 อาคาร	16.63	26,608.86
1.3 โรงรีด Mini line1 อาคาร	1.02	1,632.00
1.4 โรงชุบ 2 อาคาร	8.11	12,971.34
1.5 โรงพ่นสีฝุ่น 1 อาคาร	1.79	2,865.48
1.6 โรงพ่นสีน้ำมัน 1 อาคาร	0.95	1,525.80
1.7 โรงหลอม 1 อาคาร	2.62	4,187.02
2. ส่วนเสริมหน่วยผลิต		
2.1 สำนักงาน	2.76	4,411.77
2.2 โรงอาหาร	1.28	2,048.52
2.3 อาคารซ่อมบำรุง	0.37	588.00
2.4 เครื่องคัดแยกอะลูมิเนียม	-	-
2.5 อาคารประกอบ Rack	0.32	513.87
2.6 ระบบบำบัดน้ำเสีย	1.45	2,320.00
2.7 เครื่องกำเนิดไฟฟ้า	-	-
2.8 อาคารเก็บอะไหล่ และ Workshop	0.68	1,083.76
2.9 อาคารเก็บสารเคมี	0.18	294.00
2.10 อาคารตรวจสอบ	1.05	1,672.00
2.11 อาคารวิศวกรรม	0.65	1,038.30
2.12 ห้องไฟฟ้า	0.10	164
2.13 ถังเก็บน้ำ	0.83	1,325.00
2.14 อาคารซ่อมแม่พิมพ์	0.65	1,045.00
2.15 อาคารควบคุมแหล่งจ่ายไฟฟ้า	0.18	293.26
2.16 อาคารผลิตลมและไอน้ำ	0.15	240.00
3. อื่นๆ		
3.1 พื้นที่สีเขียว	19.95	31,925.00
3.2 Guard House (ป้อม รปภ.)	0.06	99.00
3.3 ลานเก็บวัตถุดิบ	1.40	2,233.36
3.4 ลานทดสอบผลิตภัณฑ์	0.50	797.83
3.5 ลานจอดรถ	3.25	5,202.61
3.6 บ่อหน่วงน้ำฝน	7.7	12,289.44
3.7 พื้นที่ว่างและถนน	51.40	82,232.58
รวม	164.66	263,455.00

ที่มา: บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 2) บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด
เดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566



1.3.3 วัตถุดิบที่ใช้

วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการหลอม เพื่อทำการผลิตแท่งอะลูมิเนียม (Billet) ประกอบด้วย ก้อนอะลูมิเนียม (Ingot) โลหะผสมอะลูมิเนียมและซิลิกอน แมกนีเซียม ไทตาเนียมโบรอน และเศษอะลูมิเนียม เส้นจากการผลิตที่ไม่ได้คุณภาพ (Scrap) ของโรงงานเอง นอกจากวัตถุดิบหลักที่ใช้ในกระบวนการผลิต และ สารเคมีที่ใช้ประกอบในกระบวนการชุบอะลูมิเนียม แสดงวัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตดังตารางที่ 1.3-3

1.3.4 ผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม คือ แท่งอะลูมิเนียม อะลูมิเนียมหน้าตัด กรอบประตูหน้าต่าง ผนัง และ ตู้อะลูมิเนียม และชิ้นส่วนของกรอบประตูหน้าต่าง ส่วนใหญ่ส่งไปจำหน่ายที่ต่างประเทศ คิดอัตราส่วนเป็น ร้อยละ 95

1.3.5 การขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์

การลำเลียงวัตถุดิบจากต่างประเทศ ผ่านทางท่าเรือคลองเตยมายังโรงงานขนส่งด้วยรถบรรทุก ประมาณ 331 เที่ยว/เดือน และสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิตจะขนส่งมายังโรงงาน โดยรถบรรทุกสารเคมี ขนาด 5-10 ตัน

สารเคมีที่เป็นของเหลวจัดส่งโดยรถบรรทุกมายังโรงงาน และถ่ายลงในถังเก็บสารเคมี โดยต่อท่อส่ง ระหว่างรถบรรทุก และถังเก็บสารเคมีขนาดความจุ 10 ตัน เมื่อต้องการใช้สารเคมีจะถูกดูดโดยปั๊มส่งไปตาม ระบบท่อ สำหรับสารเคมีที่เป็นของแข็งจะส่งมาทางเรือจากประเทศญี่ปุ่น ขนาด 1-2 ตัน ซึ่งภายในบรรจุถุงย่อย ขนาด 20 และ 25 กิโลกรัม ผลิตภัณฑ์ส่งออกจะลำเลียงโดยรถบรรทุก 10 ล้อ ไปยังท่าเรือคลองเตย และ ลาดกระบัง (ห่างจากโครงการ 80 กิโลเมตร) รวมจำนวน 550 เที่ยว/เดือน

โครงการใช้เชื้อเพลิงก๊าซธรรมชาติ (NG) มาใช้ในโครงการซึ่งติดต่อซื้อจาก บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) โดยการขนส่งผ่านมาทางท่อก๊าซฯ เข้าสู่โรงงานโดยตรง

ตารางที่ 1.3-2 วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต

ประเภทวัตถุดิบและสารเคมี	ปริมาณการใช้สารเคมี (ตัน/เดือน)	สถานที่เก็บ
วัตถุดิบ		
1. อะลูมิเนียมอินกอต (Al Ingot)	2,500	โรงเก็บวัตถุดิบ
2. โลหะผสมอะลูมิเนียม และซิลิกอน	7.4	โรงเก็บวัตถุดิบ
3. แมกนีเซียม	10	โรงเก็บวัตถุดิบ
4. ไทตาเนียมโบรอน	4	โรงเก็บวัตถุดิบ
5. อะลูมิเนียมที่ไม่ได้คุณภาพ (Scrap)	2,600	ลาน Scrap
6. สังกะสีอินกอต (Zn Ingot) สำหรับงาน Part	11	โกดัง 4x4 เมตร
7. อะลูมิเนียมอินกอต (Al Ingot) สำหรับงาน Part	6	โกดัง 4x4 เมตร
8. Flux	0.1	โกดัง 4x4 เมตร
สารเติมแต่ง		
1. สารเคมีที่เป็นสารละลาย (ลบ.ม./เดือน)		Line A,B,C
- กรดกำมะถัน	170	30,15,30
- โซดาไฟ	310	60,15,30
- กรดเกลือ	36.4	20,10,20
- แอมโมเนียมไฮดรอกไซด์	14.9	10,-,8
- สารละลาย ED-A	13	20,10,30
- สารละลาย ED-C	31	10,-,-
- สารละลาย ED-B	100	10,20,30
2. สารเคมีที่เป็นของแข็ง (ตัน/เดือน)		ชั้นวางสารเคมีใน Line การผลิต
- เกลือนิกเกิลซัลเฟต	11	
- กรดบอริก	3	
สารเคมีที่ใช้ในขั้นตอนการพ่นสีฝุ่น		
1. สารเคมีที่เป็นสารละลาย		
กรดกำมะถัน Sulfuric Acid	10	ถังเก็บ
โซดาไฟ (Sodium hydroxide)	3	ถังเก็บ
BONDERITE M-CR 12	0.5	ชั้นวางสารเคมีในอาคาร B line
BONDERITE M-AD ACCELERATOR	0.1	ชั้นวางสารเคมีในอาคาร B line
2. สารเคมีที่เป็นของแข็ง		
Powder coat (สีฝุ่น)	15	ชั้นวางสารเคมีในอาคาร B line

ที่มา : บริษัท ทอสมไทย จำกัด

1.3.6 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตแบ่งเป็นขั้นตอนหลัก 5 ขั้นตอน คือ การหลอม การรีด การชุบ การพ่นสีและการประกอบ แสดงผังการผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ดังรูปที่ 1.3-3 โดยมีรายละเอียดการผลิตแต่ละขั้นตอนดังนี้

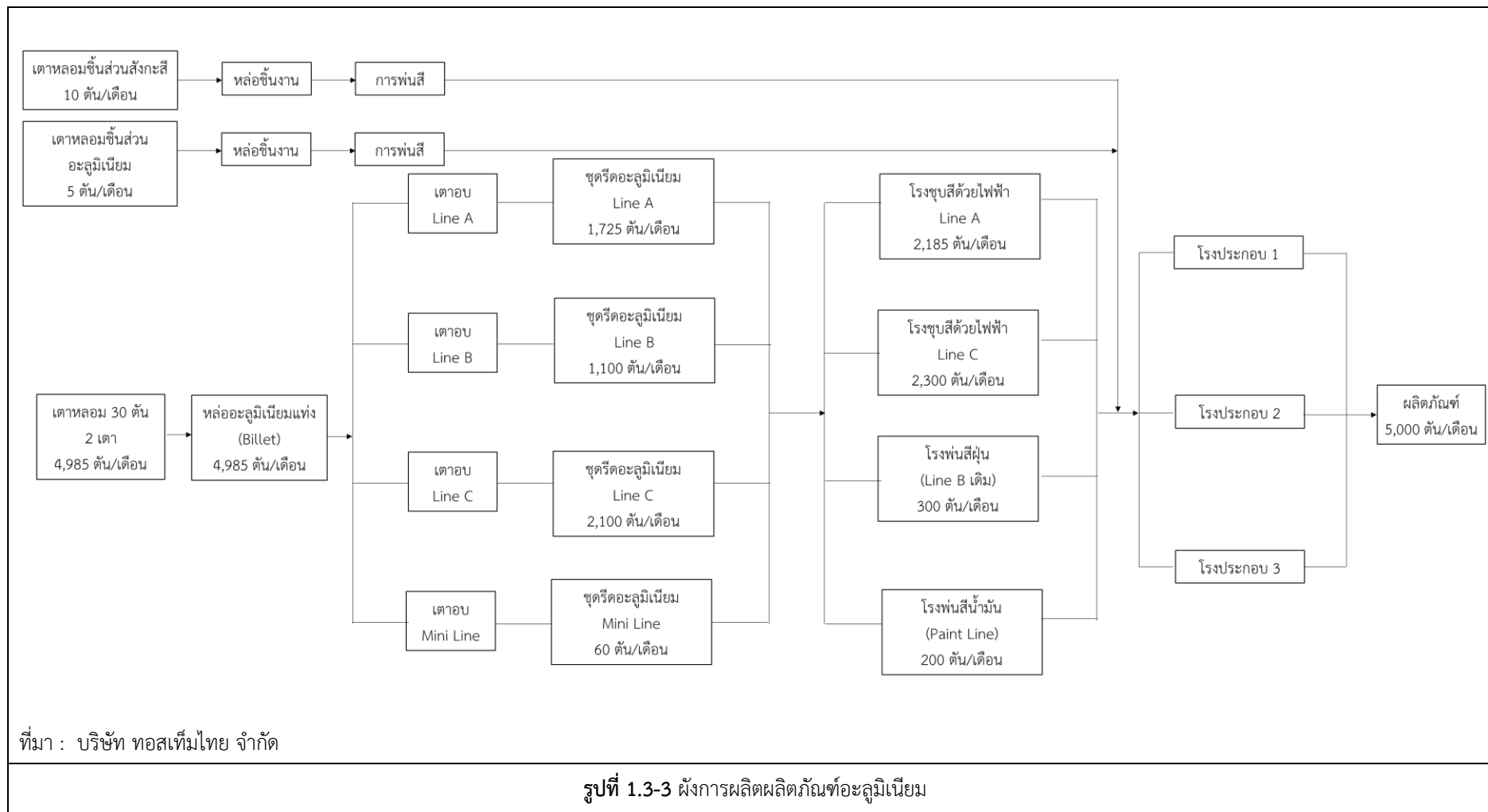
1. การหลอม (Casting)

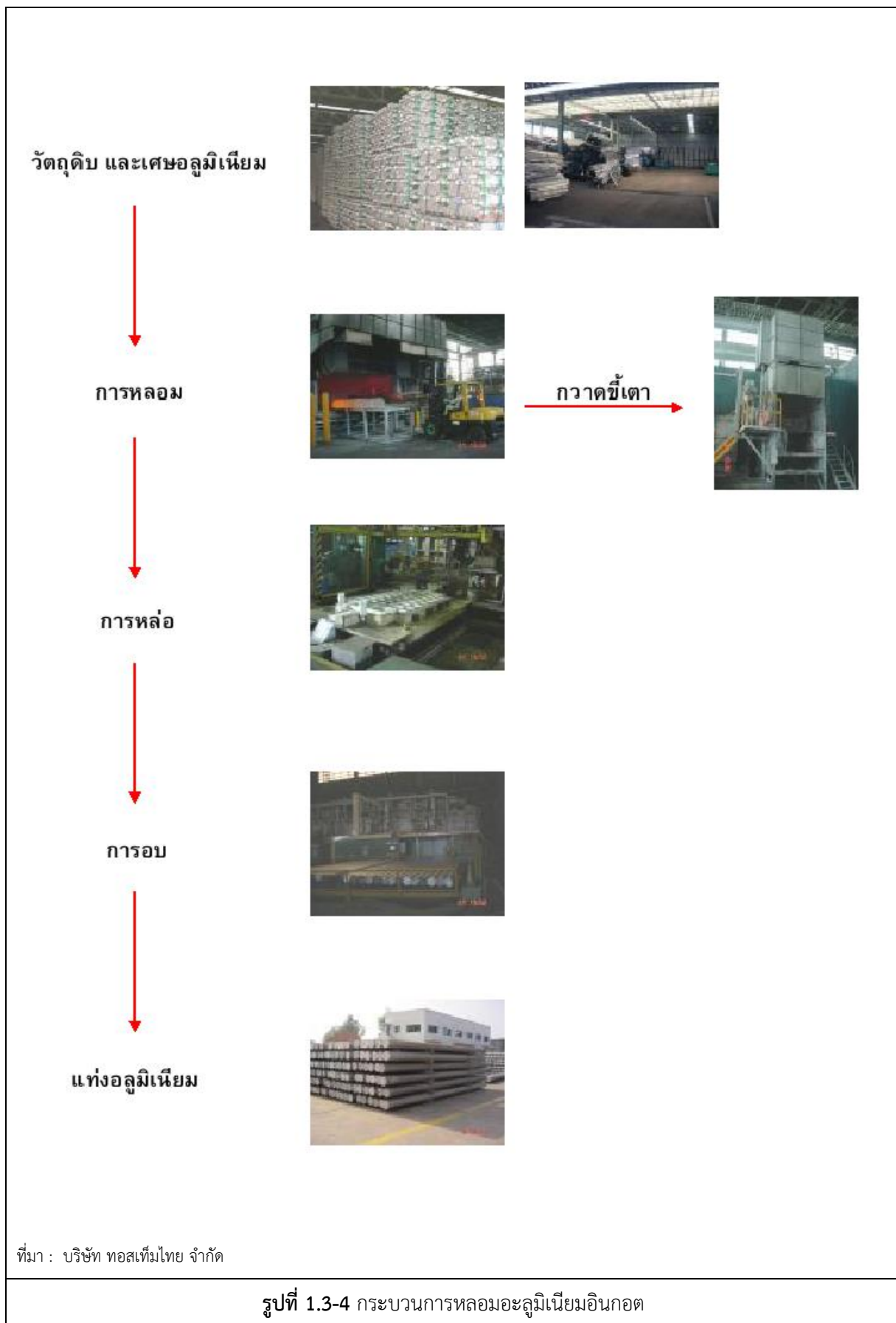
1) การหลอมอะลูมิเนียมอินกอต

การหลอมอะลูมิเนียมอินกอต โดยนำอะลูมิเนียมอินกอตประมาณ 749 ตัน/เดือน หรือร้อยละ 34.32 ของวัตถุดิบทั้งหมดที่ป้อนเข้าเตาหลอม และเศษอะลูมิเนียม (Scrap) รวมปริมาณ 1,434 ตัน/เดือน หรือประมาณร้อยละ 50.73 ของวัตถุดิบทั้งหมดที่ป้อนเข้าเตาหลอม โดยมาจากกระบวนการผลิตที่ไม่ผ่านเกณฑ์ที่กำหนดทั้งจากขั้นตอนการหลอม การรีด การชุบ การพ่นสี และการประกอบประมาณ 572 ตัน/เดือน และเศษอะลูมิเนียมรับซื้อมาจากภายนอกประมาณ 1,434 ตัน/เดือน วัตถุดิบดังกล่าวจะถูกเตรียมเข้าสู่เตาหลอม ประมาณ 12 ตัน/ครั้ง (12 ตัน/Charge) ควบคุมอุณหภูมิในเตาหลอมประมาณ 720 องศาเซลเซียส ทำการหลอมเป็นเวลา 3 ชั่วโมง หลังจากนั้นนำหลอมอะลูมิเนียมจะไหลถ่ายเทเข้าเตาพัก (Holding Furnace) รักษาอุณหภูมิไว้ประมาณ 700 องศาเซลเซียส ทำการเก็บตัวอย่างวิเคราะห์ และปรับปรุงคุณภาพของน้ำโลหะด้วยการเติมสารปรับปรุงคุณภาพ ได้แก่ อะลูมิเนียมซิลิกอน ไทตานิยมโบรอน และแมกนีเซียม รวมปริมาณ 6 ตัน/เดือน เพื่อปรับโครงสร้างของอะลูมิเนียมให้เหมาะสมกับการใช้งาน น้ำโลหะอะลูมิเนียมที่มีลักษณะสมบัติตามเกณฑ์ที่กำหนด จะถูกเทผ่านเบ้าวงแหวน (Mold) ที่แช่อยู่ในน้ำหล่อเย็นในบ่อหล่อ (Casting Pit) เพื่อให้อะลูมิเนียมแข็งตัวอย่างรวดเร็วได้เป็นแท่งอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมบิลเลต (Billet) หลังจากนั้นจะนำเข้าเตาอบ (Homogenizing Furnace) ที่อุณหภูมิประมาณ 560 องศาเซลเซียส เพื่อปรับโครงสร้างอะลูมิเนียมการอบจะใช้เวลานานประมาณ 6 ชั่วโมง

การหลอมอะลูมิเนียมในเตาหลอมและเตาพัก มีตะกั่วอะลูมิเนียม (Dross) เกิดขึ้นประมาณ 130 ตัน/เดือน ซึ่งลักษณะเป็นก้อนกากตะกั่ว ขั้นตอนการนำเอาอะลูมิเนียมที่ปะปนอยู่กลับมาใช้ซ้ำคือ ตะกั่วอะลูมิเนียม จะถูกกวาดลงหม้อและกวนเพื่อแยกอะลูมิเนียม โดยใช้ Dross Separator ซึ่งการกวนแยกอะลูมิเนียมดังกล่าวจะไม่มีการให้ความร้อนเพิ่ม แต่ใช้ความร้อนของตัวตะกั่วอะลูมิเนียมเอง เมื่อแยกอะลูมิเนียมออกเหลือเป็นตะกั่วขึ้นเตา ซึ่งผู้รับเหมาซื้อเพื่อสกัดอะลูมิเนียมที่เหลือ ดังรูปที่ 1.3-4

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 2) บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด
เดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566



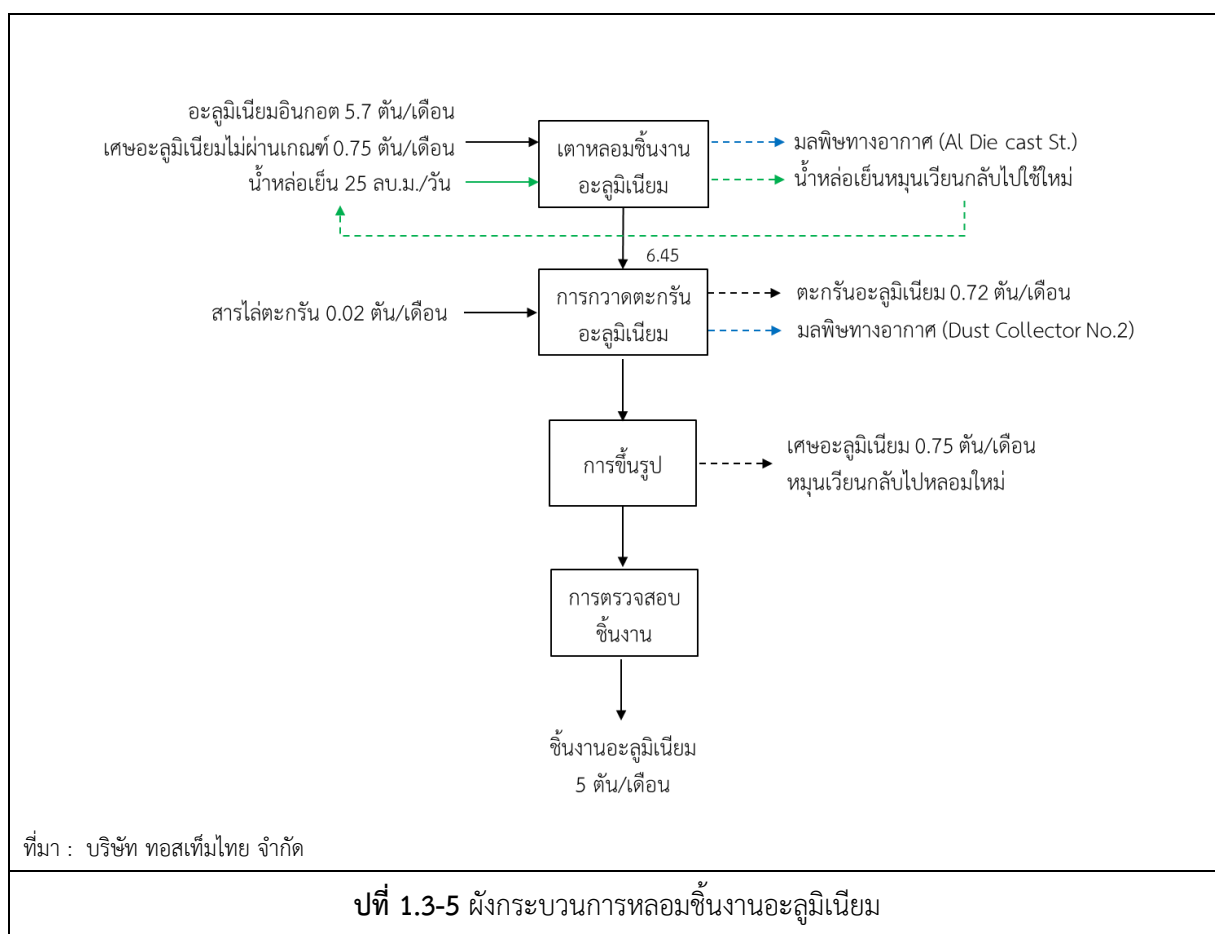


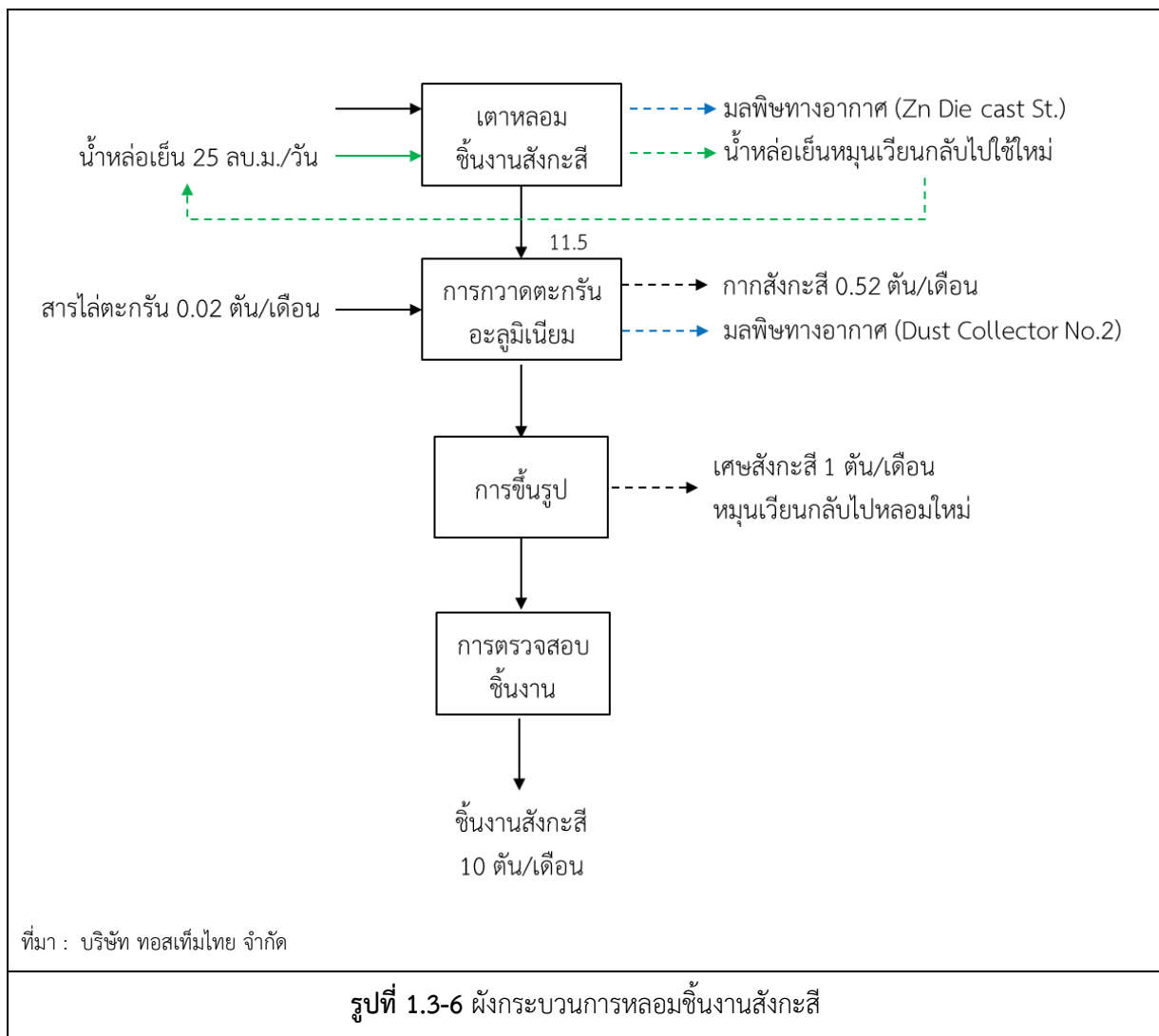
2) การหลอมชิ้นงานอะลูมิเนียม

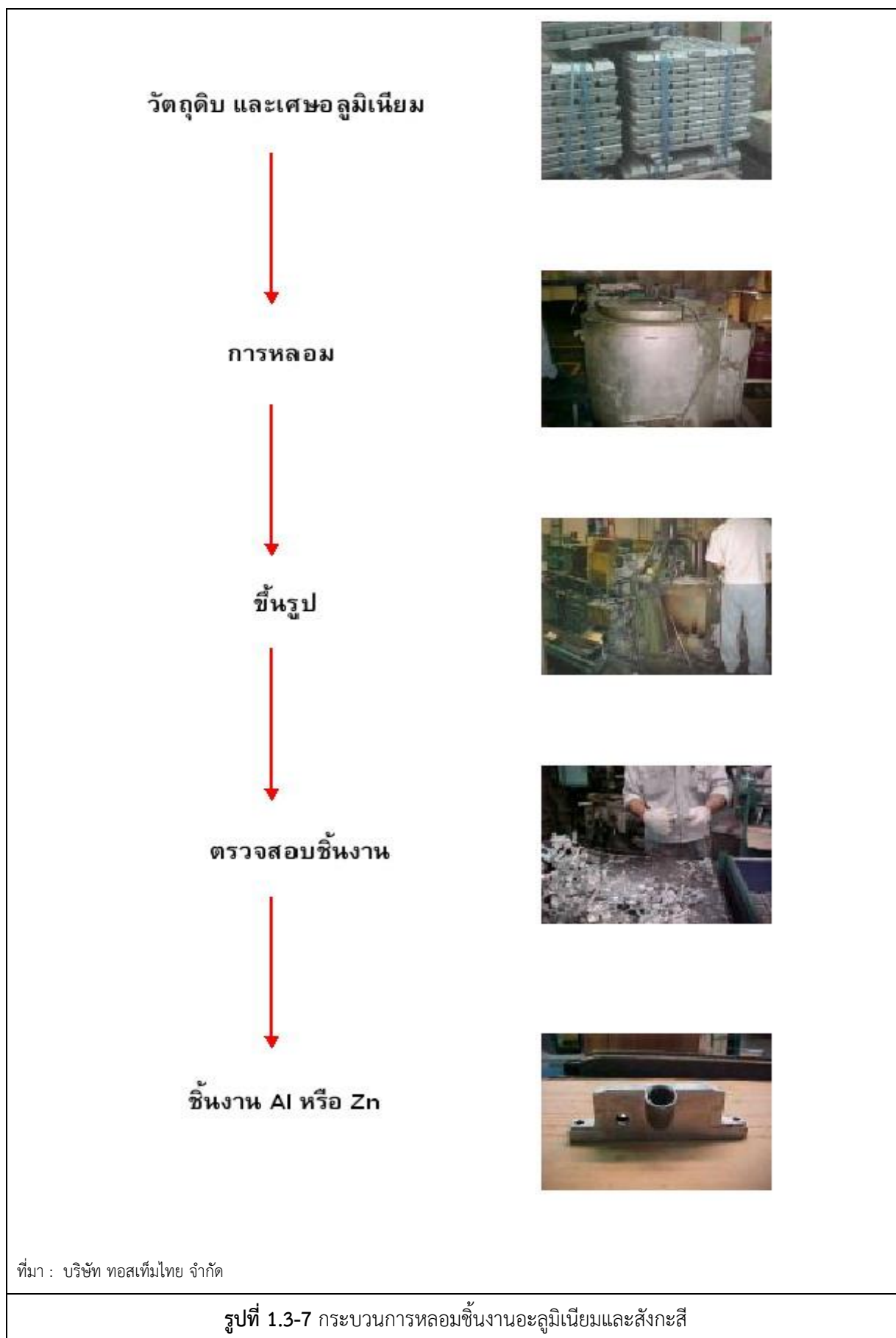
การหลอมชิ้นงานอะลูมิเนียมเพื่อผลิตเป็น Pate 205, Base 81, Handle 205, Handle 230 และ Scap มีปริมาณการผลิต 0.25 ตัน/เดือน ทำการหลอมโดยใช้อะลูมิเนียมอินกอต และเศษอะลูมิเนียมจากการหลอมที่ไม่ได้คุณภาพที่อุณหภูมิ 670 องศาเซลเซียส น้ำโลหะจะถูกเทผ่านเบ้า (Mold) ลงในน้ำหล่อเย็นได้เป็นชิ้นงานอะลูมิเนียมที่หลากหลายตามประเภทของเบ้าหลอม Mold แสดงดังรูปที่ 1.3-5 และรูปที่ 1.3-6 การหลอมชิ้นงานอะลูมิเนียมจะเกิด Dross ขึ้นประมาณ 720 กิโลกรัม/เดือน จะถูกนำมาแยกอะลูมิเนียมโดยใช้ Dross Separator และดำเนินการเช่นเดียวกับการหลอมอะลูมิเนียมอินกอต

3) การหลอมชิ้นงานสังกะสี

การหลอมชิ้นงานสังกะสีเพื่อผลิตเป็น O/P Case และ O/P Body มีปริมาณการผลิต 6.7 ตัน/เดือน ทำการหลอมโดยใช้สังกะสีอินกอต และเศษสังกะสีจากการหลอมที่ไม่ได้คุณภาพของโครงการที่อุณหภูมิ 430 องศาเซลเซียส น้ำโลหะจะถูกเทผ่านเบ้า (Mold) ลงในน้ำหล่อเย็นได้เป็นชิ้นงานสังกะสีตามประเภทของเบ้าหลอม การหลอมชิ้นงานสังกะสีจะเกิด Dross ขึ้นประมาณ 520 กิโลกรัม/เดือน จะถูกกำจัดโดยส่งผู้รับเหมารับซื้อเพื่อสกัดสังกะสีที่เหลือ แสดงดังรูปที่ 1.3-7

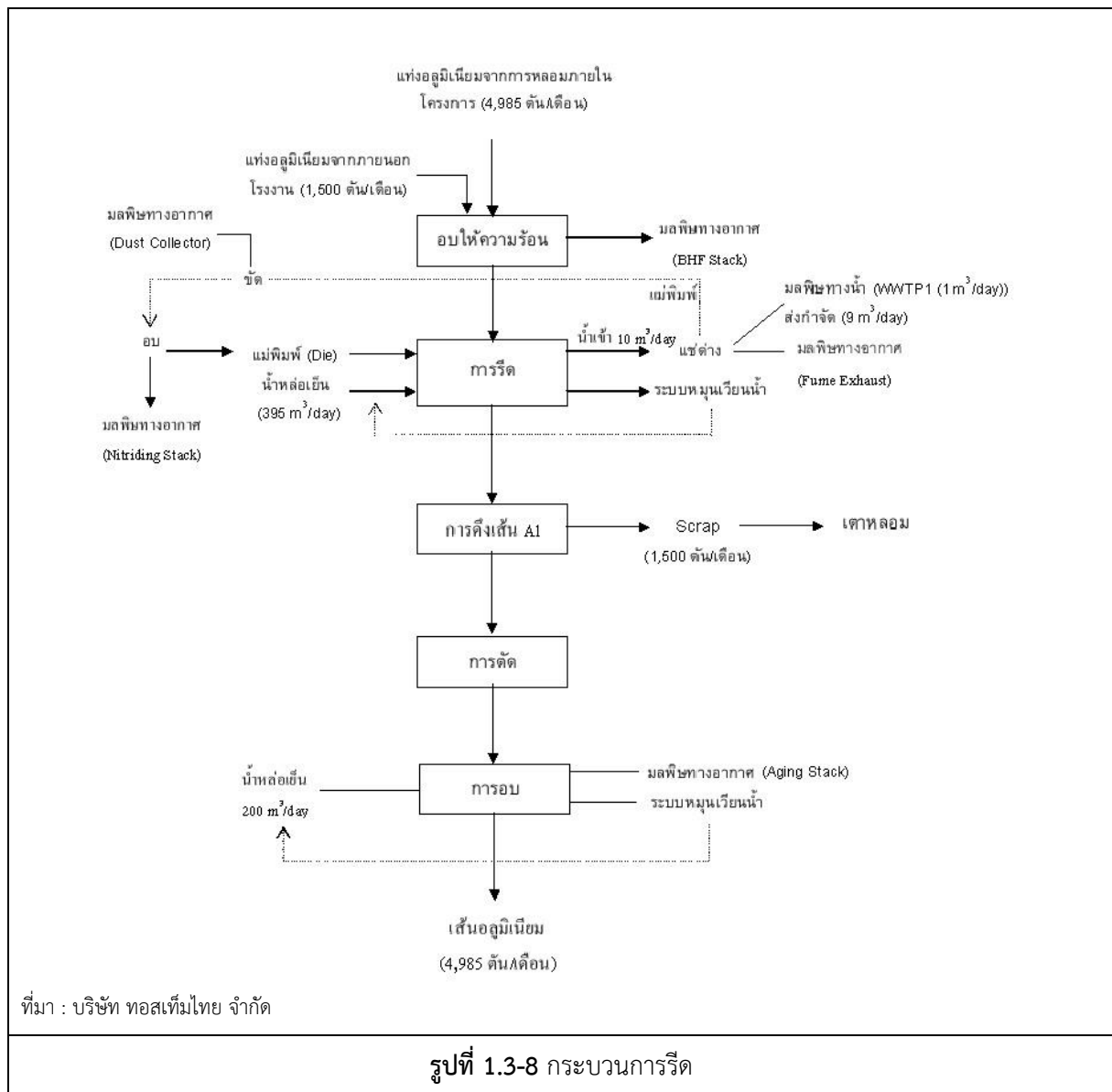


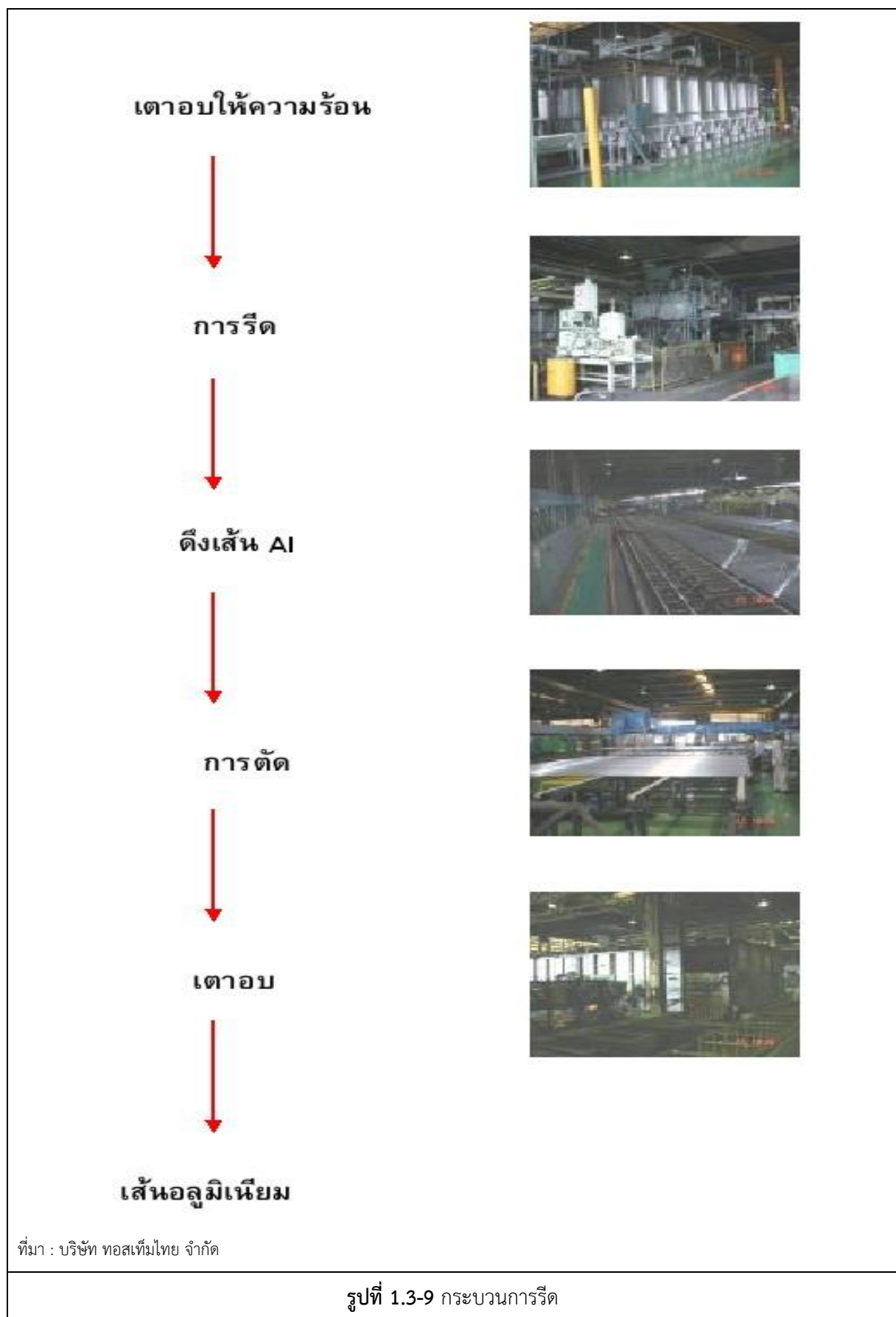




2. การรีด (Extrusion)

การรีดแท่งอะลูมิเนียม โดยมีเครื่องจักรที่ใช้ในขั้นตอนการรีดจำนวน 10 ชุด แต่ละชุดประกอบด้วย เตาอบ (Heating Furnace) และเครื่องรีด (Extrusion Press) แสดงดังรูปที่ 1.3-8 และ 1.3-9 แท่งอะลูมิเนียม (Billet) จากการหลอมขั้นแรกจะนำมาอบในเตาอบ (Heating Furnace) ประมาณ 2-3 ชั่วโมง เพื่อให้อะลูมิเนียมอ่อนตัว อะลูมิเนียมจะถูกกดให้รีดผ่านแม่พิมพ์ (Die) ที่มีลักษณะต่าง ๆ กัน แม่พิมพ์จะถูกอบให้ร้อนในเตาอบแม่พิมพ์ (Die Heating Furnace) ก่อนที่จะนำมาใช้รีดเส้นอะลูมิเนียม สำหรับเส้นอะลูมิเนียม (Aluminum Bar) ที่ได้มีชนิดต่าง ๆ มากกว่า 4,000 ชนิด เส้นอะลูมิเนียมจะถูกนำมาตัดและวัดขนาดให้ได้ตามที่กำหนดและนำเข้าเตาอบ (Aging furnace) ที่อุณหภูมิประมาณ 200 องศาเซลเซียส นานประมาณ 2 ชั่วโมง เพื่อให้มีความแข็งแรงเพิ่มขึ้น และในการแต่งแม่พิมพ์ (Die) จะแช่แม่พิมพ์ในโซดาไฟ ซึ่งน้ำเสียที่เกิดขึ้นจะส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียทั้งหมด





3. การชุบเส้นอะลูมิเนียมหน้าตัด (Surface Treatment)

เส้นอะลูมิเนียมจากโรงรีดจะถูกลำเลียงมาตามสายพานในลักษณะเป็น Rack แต่ละ Rack หนักประมาณ 350 กิโลกรัม และถูกลำเลียงส่งต่อ Stock Conveyor จากนั้นเส้นอะลูมิเนียมจะถูกยกขึ้น Belt Conveyor โดย Rack เปล่าจะถูกลำเลียงกลับไปลำเลียงเส้นอะลูมิเนียมต่อไป เส้นอะลูมิเนียมจะถูกนำมายึดติดกับที่ยึด (Collector) เครื่องจักรจะเหวี่ยงเส้นอะลูมิเนียมให้อยู่ในแนวตั้ง และเคลื่อนที่ตามสายพานที่ Stock Conveyor ซึ่งจะมีปั่นจั่นยกลงในถังต่าง ๆ ตามลำดับ แสดงดังรูปที่ 1.3-10 และรูปที่ 1.3-11 ขั้นตอนการชุบเส้นอะลูมิเนียมหน้าตัด ดังนี้

1) การล้างผิวด้วยกรด

อะลูมิเนียมเส้นจะถูกจุ่มลงในถัง Degrease Tank ซึ่งบรรจุสารละลายกรดกำมะถันเป็นเวลานานประมาณ 3 นาที เพื่อกำจัดคราบไขมัน และทำการล้างกรดออกด้วยน้ำ ถึงสารละลายกรดกำมะถันจะไม่มี การระบายนี้อะลูมิเนียมเส้นจะทำการรักษาความเข้มข้นกรดกำมะถันให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานได้ตลอดเวลา เนื่องจากความเข้มข้นกรดไม่มากนักจึงไม่เกิดการกัดกร่อนผิวชิ้นงาน ไม่มีตะกอนเกิดขึ้นที่ก้นถัง สามารถหมุนเวียนใช้ได้อย่างต่อเนื่อง

2) การทำ Etching

อะลูมิเนียมเส้นจะถูกจุ่มลงในถัง Etching ซึ่งบรรจุสารละลายโซดาไฟ และทำการล้างสารละลายโซดาไฟออกด้วยน้ำ สารละลายโซดาไฟเมื่อใช้งานไประยะเวลาหนึ่งจะมีอะลูมิเนียมละลายเพิ่มมากขึ้น โครงการจะทำการแยกอะลูมิเนียมออกมาได้โดยการตกผลึกอะลูมิเนียมไฮดรอกไซด์ในขั้นตอน Etching Recovery ในสถานะที่ควบคุมอุณหภูมิ การตกผลึกจะเกิดใน Crystallizer Tank (ตั้งอยู่ใกล้ระบบบำบัดน้ำเสีย) โดยสารละลายโซดาไฟจะหมุนเวียนกลับเข้าถัง Etching ทำการเติมโซดาไฟและน้ำตามสัดส่วนที่กำหนดเพื่อรักษาปริมาณและความเข้มข้นของสารละลายในถัง Etching สำหรับผลึกอะลูมิเนียม จะมีผู้รับซื้อไปเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมผลิตสบู์ และผลิตสาร High polymer ต่อไป

3) การสะเทินด้วยกรดกำมะถัน และการทำ Anodize

หลังจากการทำ Etching แล้วจะปรับสภาพผิวให้เป็นกลางด้วยการสะเทินด้วยสารละลายกรดกำมะถัน และล้างด้วยน้ำ เพื่อเป็นการเตรียมผิวสำหรับการชุบสี โดยใช้หลักการทำให้ผิวอะลูมิเนียมเกิดรูพรุนโดยใช้ไฟฟ้าในถัง Anodize อะลูมิเนียมเส้นจะถูกจ่ายกระแสไฟฟ้าให้เป็นขั้วบวก และขั้วลบจะกระจายในถัง Anodize ซึ่งเป็น Electrolyte บรรจุสารละลายกรดกำมะถัน

กรดกำมะถันที่ใช้งานในถังทุกใบจะมีการหมุนเวียน เพื่อกำจัดอะลูมิเนียมที่ละลายเพิ่มมากขึ้น โดยกระบวนการ Acid Recovery ซึ่งอาศัยหลักการ Dialysis โดยใช้ Dialysis Membrane กันแยกประจุลบ คือ ซัลเฟต นำไปผสมกับน้ำเป็นกรดกำมะถันหมุนเวียนกลับไปใช้ใหม่ในถัง Anodizing ทำการเติมกรดกำมะถันและ น้ำตามสัดส่วนที่กำหนดเพื่อรักษาปริมาณและความเข้มข้นของสารละลายในถัง Anodizing ในขณะเดียวกันประจุบวกของอะลูมิเนียม คือ ผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียมซัลเฟตจะแยกไว้อีกทางหนึ่ง เพื่อส่งจำหน่ายในการผลิตสารส้ม

4) การชุบสีด้วยไฟฟ้า (TB Coloring)

การชุบสีด้วยไฟฟ้าหรือขั้นตอน TB Coloring หรือ Ioyo Bronze Coloring เป็นการชุบสีใน ถังที่บรรจุสารละลายเกลือนิเกิลซัลเฟต (NiSO_4) และกรดบอริก (H_3BO_3) การเตรียมสารละลายจะทำโดยการ ละลายเกลือนิเกิลซัลเฟต และกรดบอริก ซึ่งมีลักษณะเป็นของแข็งในถัง Coloring Mix Tank หรือ Sub TB Tank ความจุ 3 ลูกบาศก์เมตร โดยใช้สารละลายหมุนเวียนจากถัง TB Coloring เป็นตัวทำละลาย ควบคุม ปริมาณนิเกิลและโบรอนตามเกณฑ์ที่กำหนด โดยระบบ Reverse Osmosis หลังจากขั้นตอนการชุบสีขึ้นงาน อะลูมิเนียมจะถูกล้างด้วยน้ำ และการปล่อยให้น้ำหยด (Dripping Off) ซึ่งการควบคุมความเข้มข้นของสารเคมี ในถังน้ำล้าง โดยสารละลายที่มีความเข้มข้นของปริมาณนิเกิลและโบรอนน้อยจะถูกนำกลับเข้าถังน้ำล้างที่มีความ เข้มข้นน้อย และส่วนที่เข้มข้นมาก (Concentrate) จะกลับลงถัง Sub TB Tank เพื่อส่งกลับเข้าถัง TB Coloring โดยไม่มีการระบายสารละลายใน TB Coloring ไปกำจัดแต่อย่างใด

5) การเคลือบเงาด้วยไฟฟ้าโดยใช้ระบบ Electro Deposition

การเคลือบเงาด้วยไฟฟ้าเป็นการเคลือบผิวอะลูมิเนียมด้วยฟิล์มใสคล้ายแลกเกอร์ด้วย สารละลาย Electro Deposition จากนั้นล้างด้วยน้ำ และปล่อยให้น้ำหยด น้ำที่หยดจะรวบรวมเข้าสู่ถังน้ำล้าง เพื่อหมุนเวียนน้ำกลับไปใช้โดยไม่ระบายไปบำบัด ในถังน้ำล้างจะมีสารละลาย Electro Deposition เจือปน เมื่อถูกสะสมจนได้ความเข้มข้นระดับหนึ่งจะทำการหมุนเวียนสารเคมีกลับไปยังถัง ซึ่งถูกสูบล้างอัตโนมัติลงถัง ที่มีความเข้มข้นมากกว่าตามลำดับ โดยระบบ Reverse Osmosis เพื่อแยกสารละลายเป็นสองส่วน คือ ส่วนที่ เข้มข้น และที่ส่วนเจือจาง ซึ่งถึงขั้นขึ้นงานจะต้องมีการควบคุมคุณสมบัติของสารละลาย รวมทั้งปริมาณประจุ บวกในสารละลายโดยระบบ Ion Exchange คอยกำจัดประจุบวกที่มีมากเกินไป การทำความสะอาดสารละลาย ด้วย Ion Exchange ทำให้ไม่ต้องระบายสารละลาย Electro Deposition ไปกำจัดแต่อย่างใด สำหรับระบบ Ion Exchange จะต้องทำการ Regenerate ประมาณสัปดาห์ละ 1 ครั้ง โดยมีปริมาณน้ำล้างไม่เกิน 20 ลูกบาศก์ เมตร/ครั้ง จะส่งไปเข้าระบบบำบัดน้ำเสียทั้งหมด

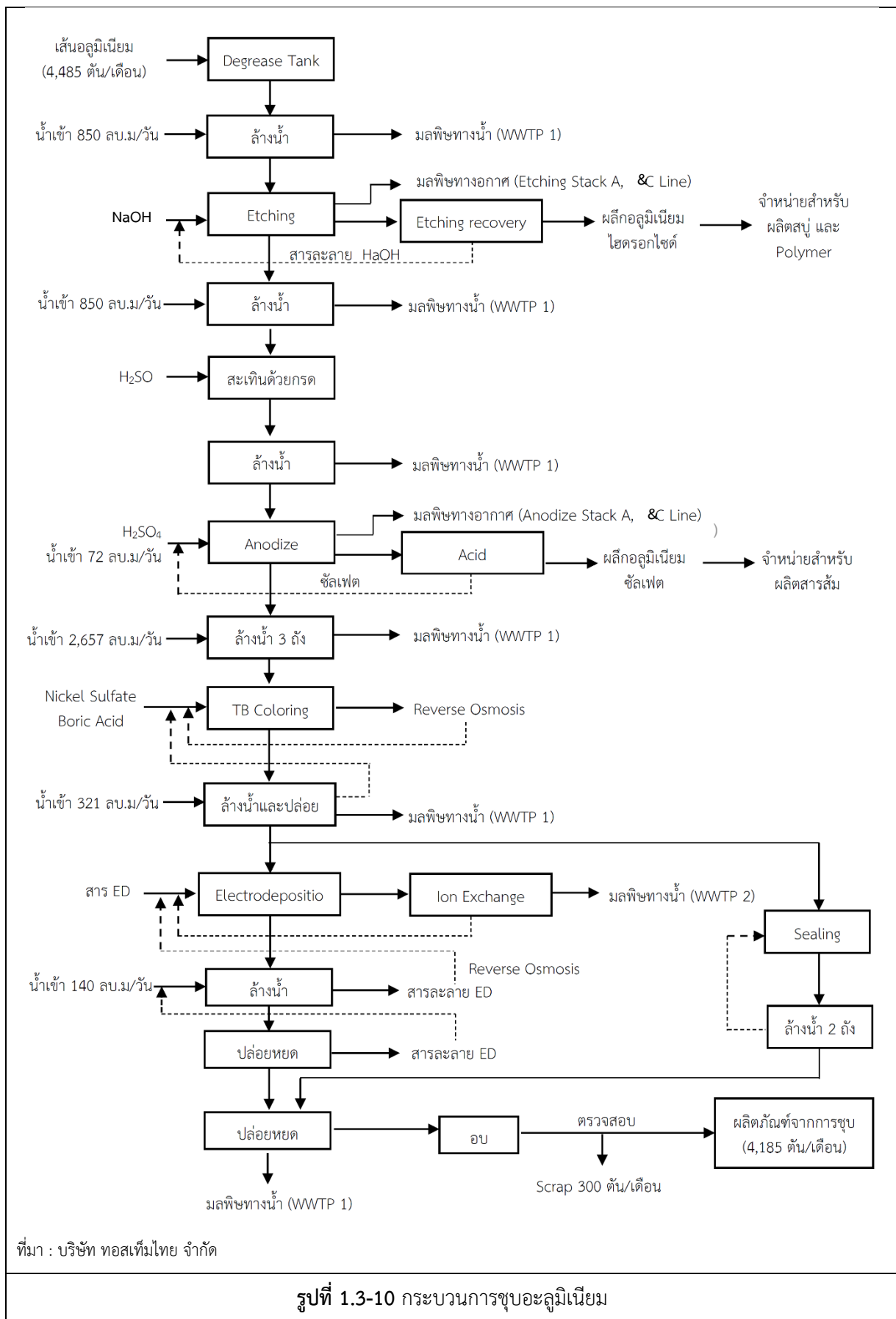
6) การชุบ Sealing

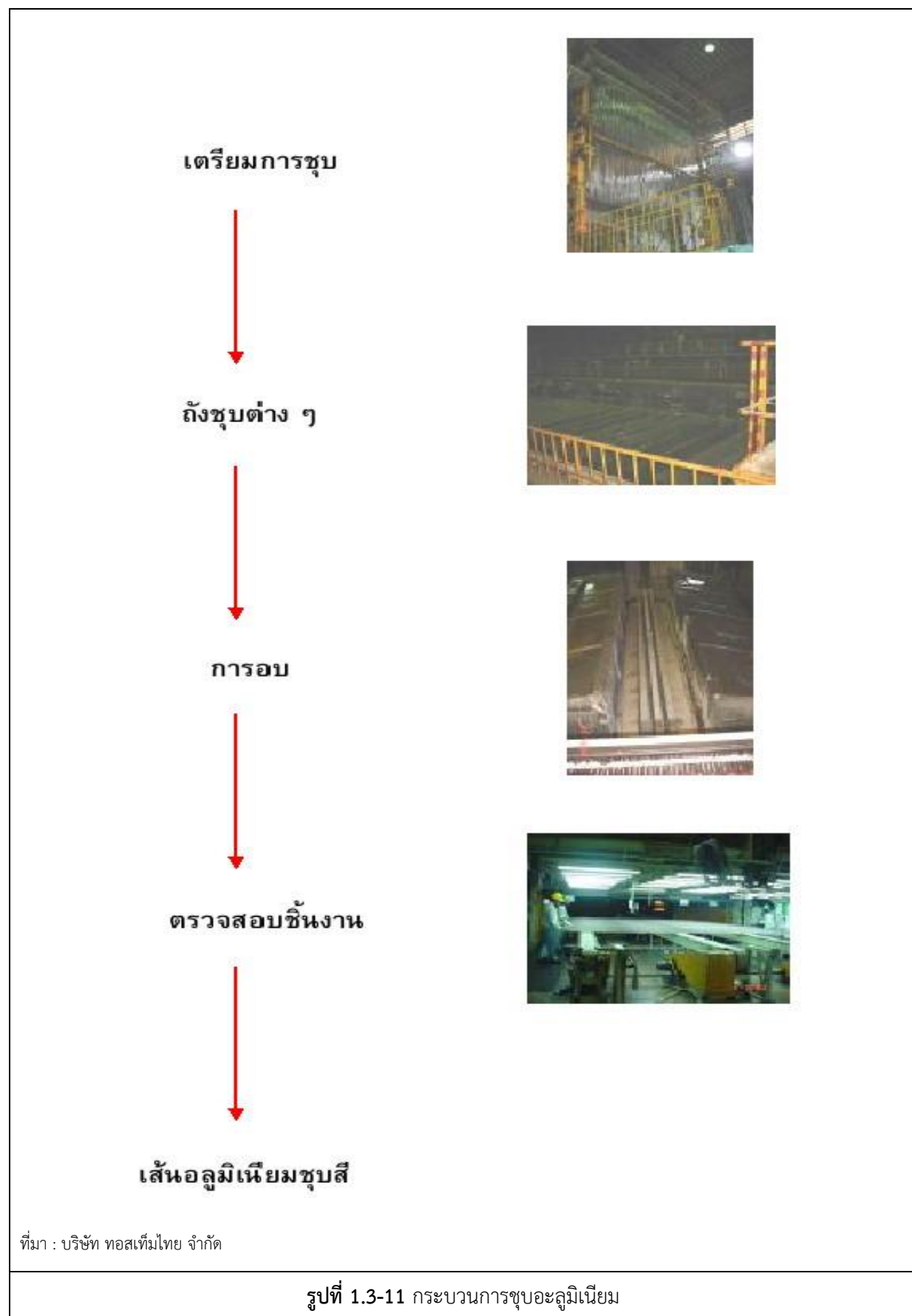
ในกรณีที่ไม่มีในการทำ Electro Deposition จะนำอะลูมิเนียมที่ผ่านการชุบสีเข้าสู่ขั้นตอนชุบสารละลาย Sealing ซึ่งเป็นผลให้ผลิตภัณฑ์มีราคาถูกกว่าการเคลือบเงาด้วยไฟฟ้า หลังการชุบ Sealing จะทำการล้างด้วยน้ำ และการปล่อยให้น้ำหยด เพื่อรอเข้าเตาอบต่อไป ถึงสารละลาย Sealing จะไม่มีการระคายทิ้ง แต่จะทำการรักษาความเข้มข้นสารละลาย Sealing ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานได้ตลอดเวลา เนื่องจากไม่เกิดการกัดกร่อนผิวชิ้นงาน ไม่มีตะกอนเกิดขึ้นที่ก้นถัง สามารถหมุนเวียนใช้ได้อย่างต่อเนื่อง

7) การอบ (Baking)

นำอะลูมิเนียมเส้นที่ผ่านการเคลือบเงาด้วยไฟฟ้า หรือการชุบ Sealing เข้าอบด้วยลมร้อนที่อุณหภูมิ 175 ± 15 องศาเซลเซียส ใน Tank Oven ขณะนี้ Tank Oven แบ่งเป็น 5 ช่อง โดยจะทำการอบ 1 ครั้ง (3 Rack) ต่อ 1 ช่อง

ในขั้นตอนการชุบและเคลือบผิวอะลูมิเนียมเส้น น้ำในถังน้ำล้างจะรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการ สำหรับน้ำผสมสารเคมีในถังชุบจะไม่มีการระคายทิ้ง โดยจะทำการเติมสารเคมีตามสัดส่วนที่กำหนด และมีการหมุนเวียนสารละลายกรด-ด่างเพื่อนำตะกอนหรือผลึกออกจากสารละลายในกระบวนการ Etching Recovery และ Acid Recovery





4. การพ่นสี

กระบวนการพ่นสีอะลูมิเนียม มีรายละเอียด ดังนี้

1) อะลูมิเนียมเส้น

อะลูมิเนียมเส้น ประมาณร้อยละ 4 ของปริมาณอะลูมิเนียมเส้นที่ผ่านกระบวนการรีดแล้ว จะนำมาเข้าสู่กระบวนการพ่นสีน้ำมัน ในโรงพ่นสี โดยอะลูมิเนียมเส้นที่จะทำการพ่นสีต้องผ่านขั้นตอนการเตรียมผิวด้วยการนำมัลลิ่งคราบไขมันโดยสารละลายกรดกำมะถัน และซุบสารประกอบโครเมต จากนั้นนำชิ้นงานไปอบแห้งที่อุณหภูมิ 60-80 องศาเซลเซียส และทำการพ่นสี Under Coat และ Top Coat ใน Spray Booth ทำการอบแห้งที่อุณหภูมิประมาณ 240 องศาเซลเซียส และทำการตรวจสอบและส่งต่อไป Packing หรือโรงงานประกอบเพื่อรอจำหน่ายต่อไป

2) ชิ้นงานอะลูมิเนียม และสังกะสี

ชิ้นงานอะลูมิเนียม และชิ้นงานสังกะสีที่ได้จากการหลอมขึ้นรูปจากแผนกขึ้นส่วนจะนำมาพ่นสีทั้งหมด โดยก่อนทำการพ่นสีจะต้องทำการเตรียมผิวด้วยการนำมัลลิ่งคราบไขมันโดยสารละลายกรดกำมะถัน และซุบสารประกอบโครเมต และนำไปอบแห้งที่อุณหภูมิ 115-120 องศาเซลเซียส ทำการพ่นสี Under Coat และ Top Coat ใน Spray Booth ก่อนนำไปอบแห้งที่อุณหภูมิ 150-160 องศาเซลเซียส ผลิตภัณฑ์ที่ได้จะส่งต่อไปยังโรงงานประกอบของโครงการทั้งหมด

3) การพ่นสีฝุ่น

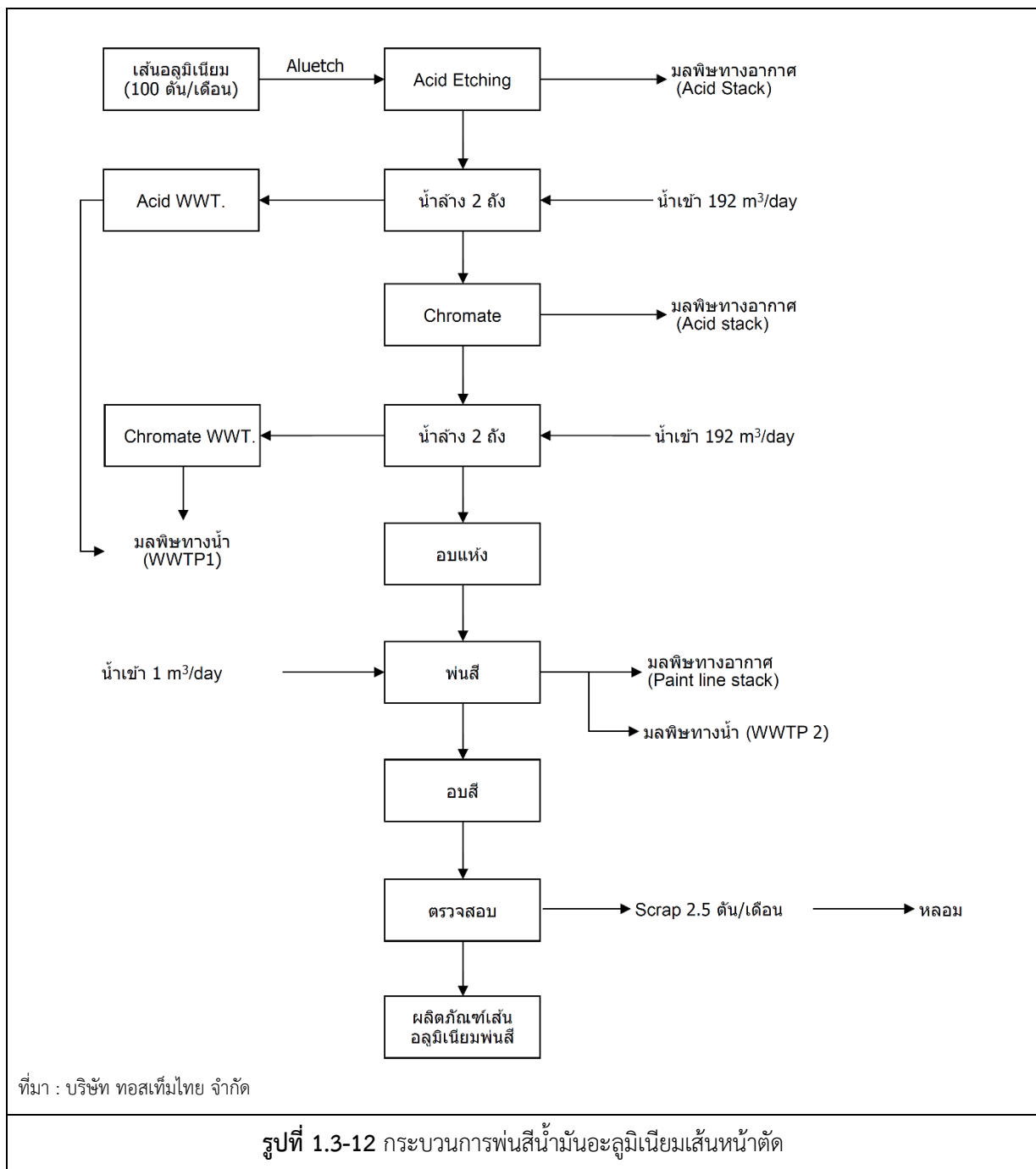
กระบวนการพ่นสีฝุ่น ในโรงพ่นสีฝุ่น (B-Line) โดยอะลูมิเนียมเส้นที่จะทำการพ่นสีฝุ่นจะต้องผ่านขั้นตอนการเตรียมผิวด้วยการนำมัลลิ่งคราบไขมันโดยสารละลายกรดกำมะถัน และซุบสารประกอบโครเมต จากนั้นนำชิ้นงานไปอบแห้งที่อุณหภูมิ 60-80 องศาเซลเซียส และทำการพ่นสี Under Coat และ Top Coat ใน Spray Booth ทำการอบแห้งที่อุณหภูมิประมาณ 240 องศาเซลเซียส และทำการตรวจสอบและส่งต่อไป Packing หรือโรงประกอบเพื่อรอจำหน่ายต่อไป

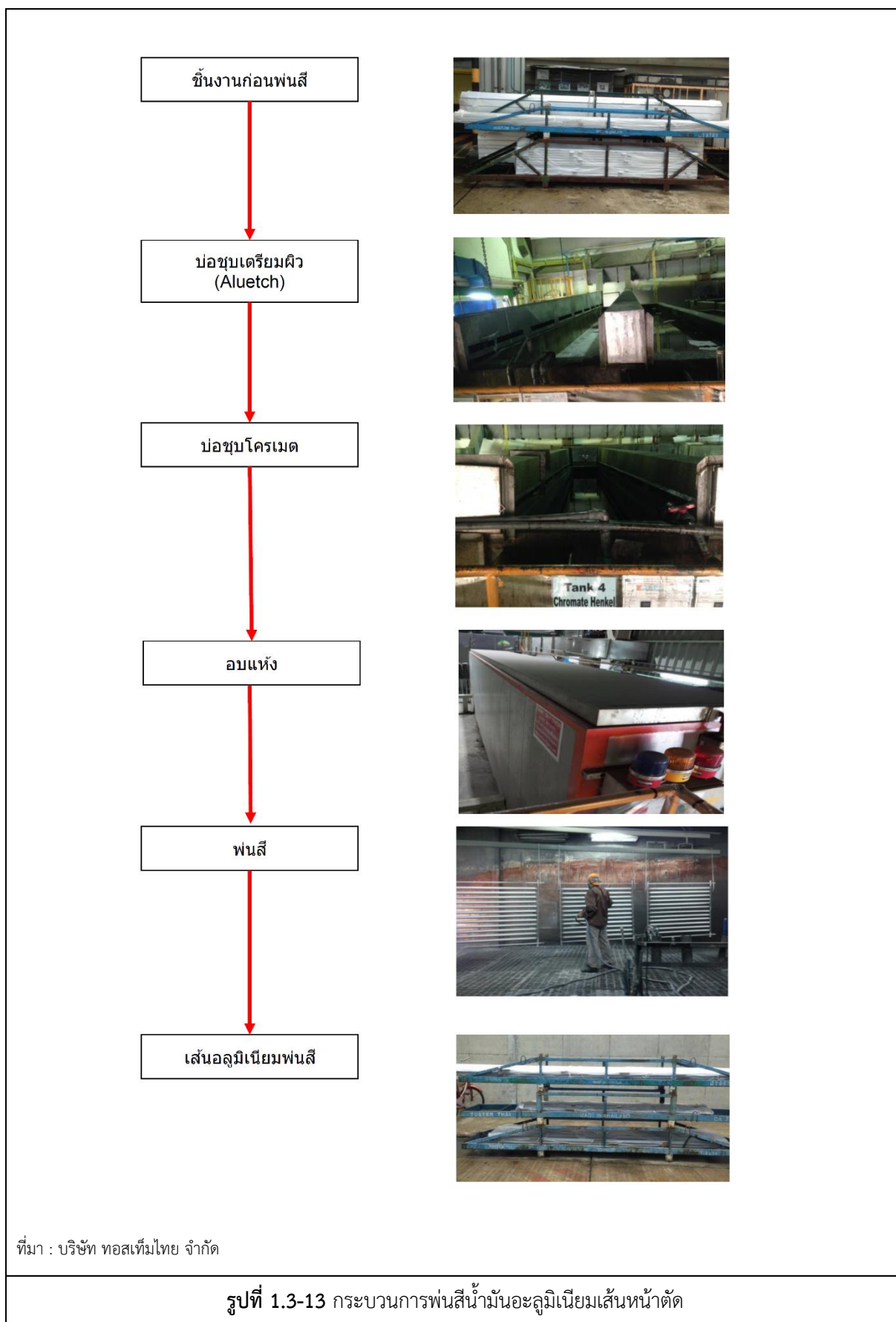
สำหรับน้ำล้างผิวอะลูมิเนียมเส้นก่อนทำการพ่นสี จะมีลักษณะการหมุนเวียนการใช้ น้ำ คล้ายคลึงกับขั้นตอนการซุบและเคลือบผิวอะลูมิเนียมเส้น คือ น้ำในถังน้ำล้างจะรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย เบื้องต้นของโครงการ สำหรับน้ำผสมสารเคมีในถังซุบสารประกอบโครเมตจะไม่มีการระบายทิ้ง โดยจะทำการเติมสารเคมีตามสัดส่วนที่กำหนด ทั้งนี้กรณีสารละลายกรด-ด่างเป็นการล้างคราบไขมัน และการล้างเพื่อเตรียมผิวก่อนทำการซุบสารประกอบโครเมต เท่านั้น โดยไม่มีการกักที่ผิวอะลูมิเนียม จึงไม่เกิดตะกอนหรือผลึก ดังนั้นจึงไม่มีการ Etching Recovery และ Acid Recovery ของสารละลายกรด-ด่างในถังซุบของโรงพ่นสี นอกจากนี้ยังสามารถใช้งานได้อย่างต่อเนื่องโดยไม่มีการระบายสารละลายในถังซุบทิ้งหรือส่งไปบำบัด กระบวนการพ่นสีน้ำมันอะลูมิเนียมเส้นหน้าตัด แสดงดังรูปที่ 1.3-12 และรูปที่ 1.3-13

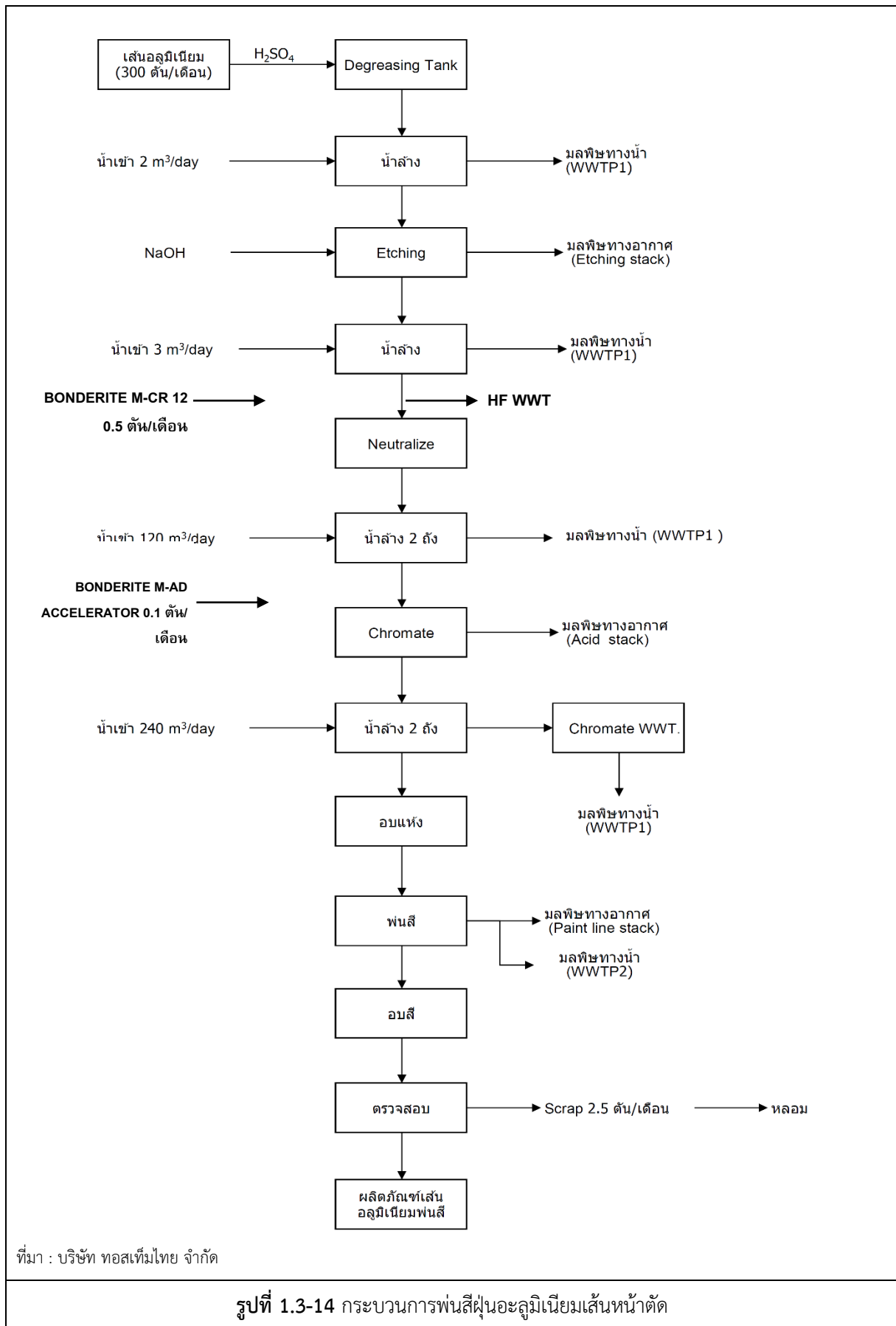
กระบวนการพ่นสีฝุ่นอะลูมิเนียมเส้นหน้าตัดแสดงดังรูปที่ 1.3-14 และ 1.3-15 กระบวนการพ่นสีชิ้นส่วนอะลูมิเนียมและชิ้นงานสังกะสี แสดงดังรูปที่ 1.3-16 และรูปที่ 1.3-17

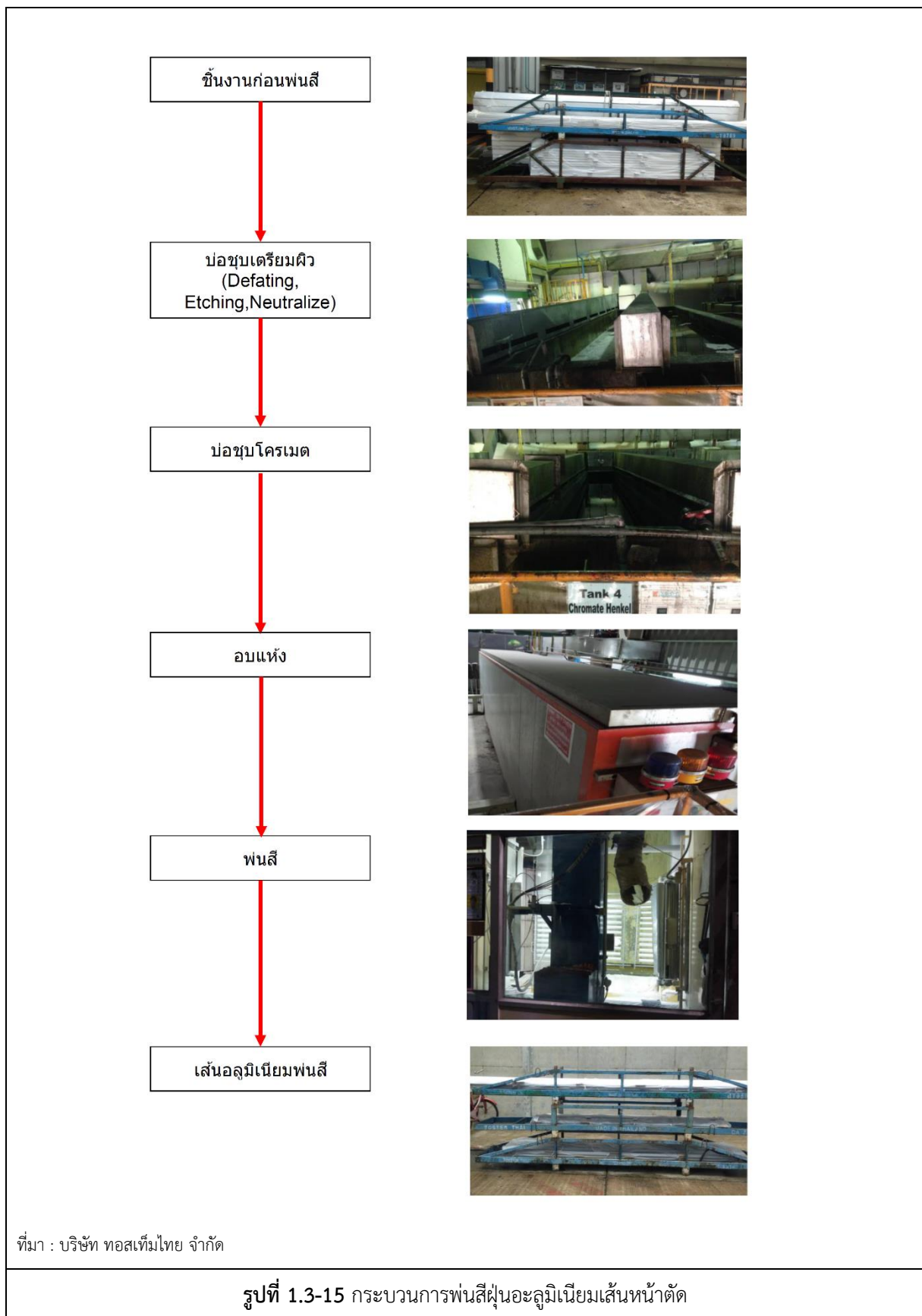
5. การประกอบ (Fabrication and Assembly)

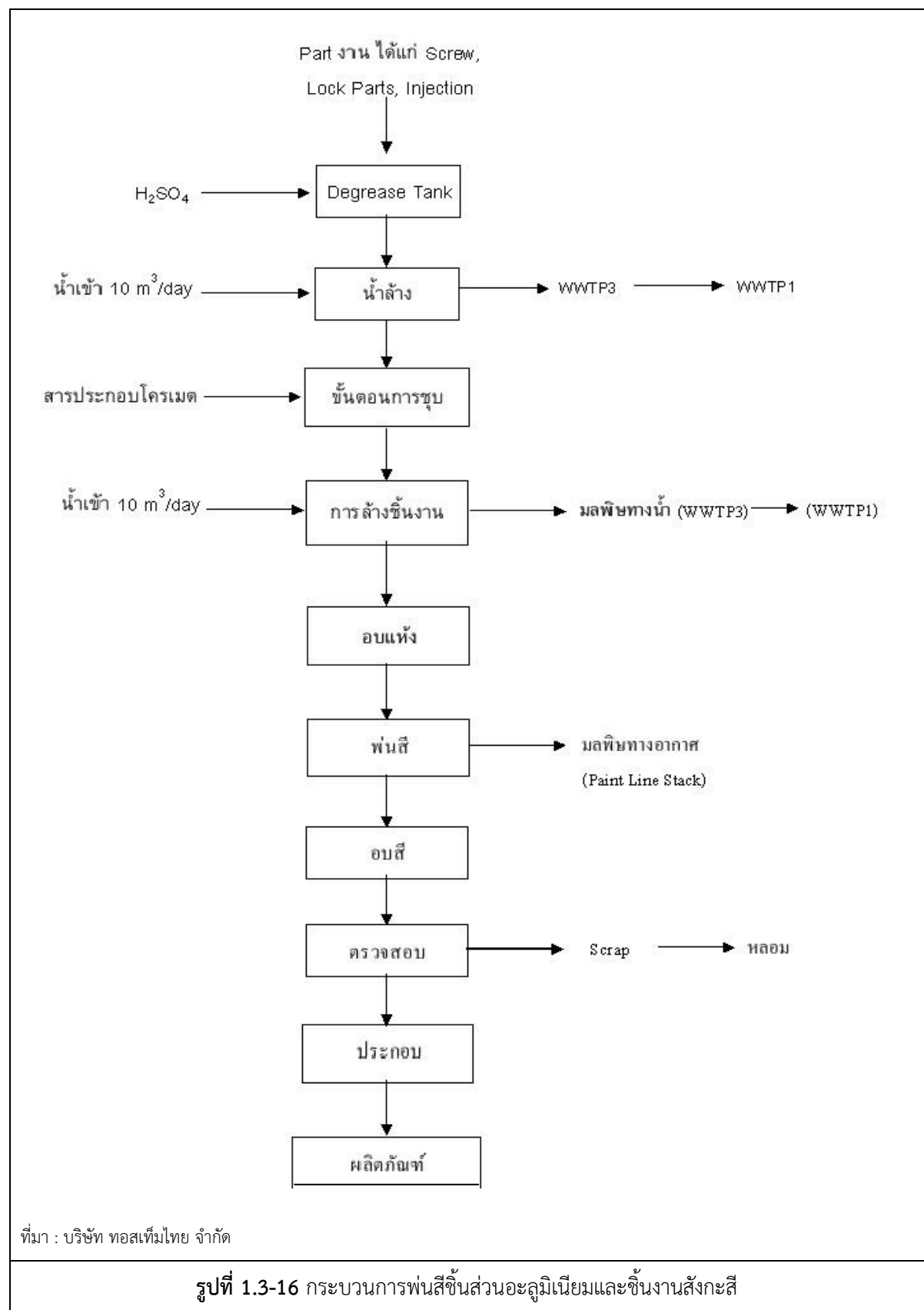
เส้นอะลูมิเนียมที่ผ่านขั้นตอนชุบด้วยไฟฟ้า ชุบ Sealing และพ่นสี จะถูกนำมาตัดให้ได้ขนาดตามการสั่งซื้อ ทำการเจาะรู และบรรจุกล่องพร้อมที่จะส่งออกจำหน่ายต่อไป

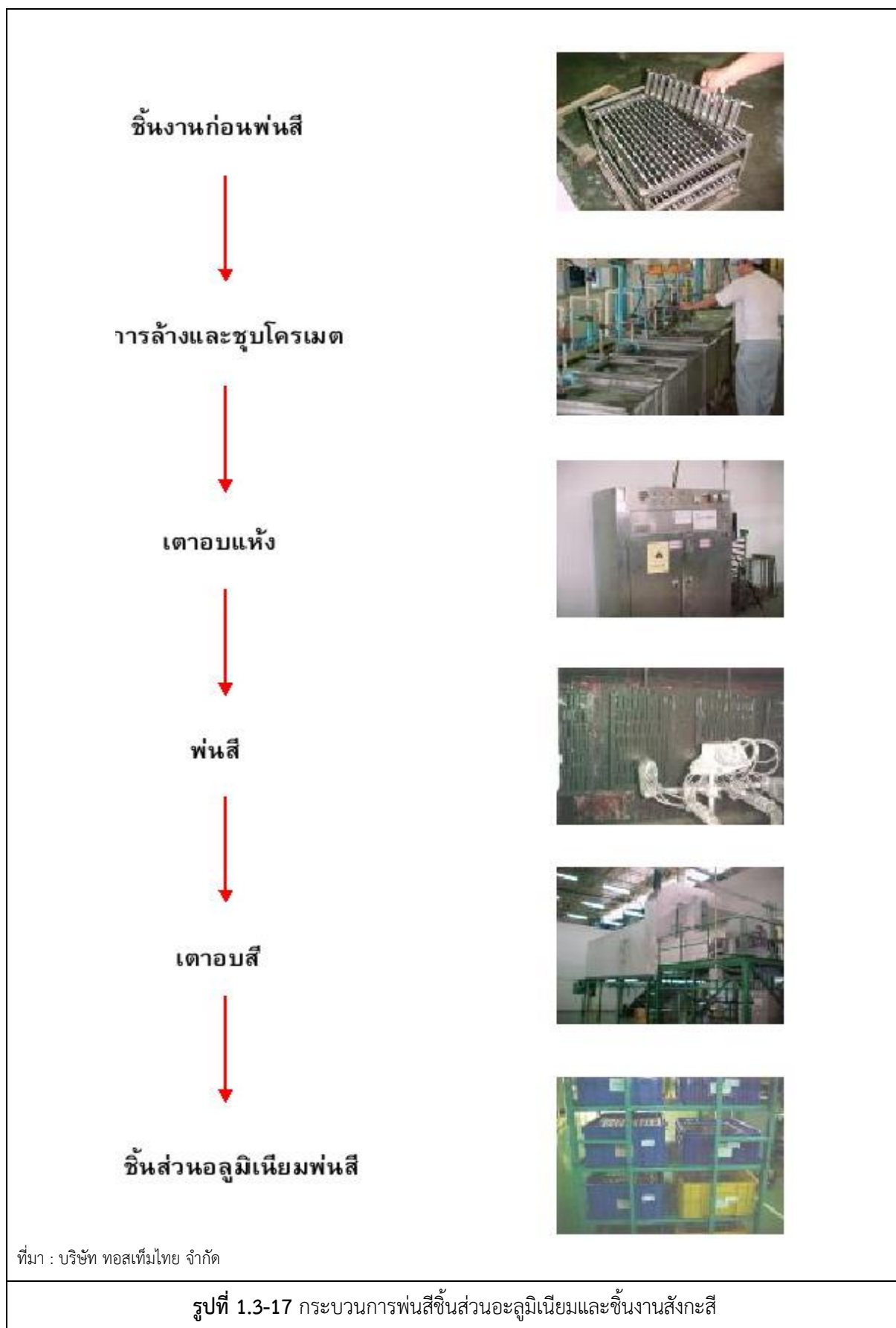












1.4 ระบบสาธารณูปโภค

1.4.1 เชื้อเพลิงและพลังงาน

โครงการมีการใช้งานระบบสาธารณูปโภค ดังนี้

1) การใช้ไฟฟ้า

โครงการมีการใช้ไฟฟ้า 3,511,626 กิโลวัตต์ชั่วโมงต่อเดือน ไฟฟ้าที่ใช้ในโครงการรับมาจากสถานี
ย่อยนคร 1 จ่ายไฟฟ้าขนาด 115 เควี ผ่านหม้อแปลงภายในโครงการ ซึ่งจะลดกำลังไฟฟ้ามาเป็นขนาด 6,600
โวลต์

2) ก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG)

โครงการใช้เชื้อเพลิง LPG กับเครื่องจักรต่างๆ ในกระบวนการผลิต เช่น เตาหลอม เตาอบต่างๆ
เครื่องจักรสนับสนุนต่างๆ และโรงอาหาร มีการใช้ LPG ประมาณ 1,982 กิโลกรัมต่อเดือน ในกระบวนการผลิต
หลักทั้งหมดเป็น NG โดยรับ LPG แบบ Cylinder มาจาก Muang Pathumthanee Petroleum LTD. หรือ
ผู้จำหน่ายในท้องถิ่น

3) ก๊าซธรรมชาติ (NG)

ก๊าซธรรมชาติ (NG) ถูกนำมาใช้เป็นเชื้อเพลิงในเตาหลอมอะลูมิเนียมและเตาอบอะลูมิเนียม ของ
โครงการโดยมีการใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) ประมาณ 426,955 ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน โดยรับก๊าซธรรมชาติ (NG)
มาจากระบบท่อของบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

4) น้ำมันดีเซล

โครงการใช้น้ำมันดีเซลเป็นเชื้อเพลิงสำหรับรถยกที่ใช้เคลื่อนย้ายวัตถุดิบ ชิ้นงาน และผลิตภัณฑ์
ภายในพื้นที่โรงงานประมาณ 15,963 ลิตรต่อเดือน โดยรับซื้อจากบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

1.4.2 ระบบน้ำใช้

ปริมาณการใช้น้ำ 1,264 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ซึ่งโครงการรับน้ำประปาจากเขตอุตสาหกรรม
นวนคร มาใช้งานในกระบวนการผลิตและน้ำใช้ของพนักงาน ซึ่งปริมาณน้ำใช้ส่วนใหญ่จะใช้ในกิจกรรมโรงชุบ
น้ำประปาอีกส่วนหนึ่งจะใช้สำหรับพนักงาน เช่น ห้องน้ำ-ห้องส้วม โรงอาหาร น้ำล้างพื้น เป็นต้น น้ำที่ใช้ใน
กระบวนการชุบจะต้องผ่านการปรับปรุงคุณภาพอีกครั้งโดยใช้ถังกรองทรายและถ่าน เพื่อกำจัดสารแขวนลอยใช้
ในถังชุบเคลือบผิวด้วยไฟฟ้า โดยมีการติดตั้งถังกรองทรายและถ่าน ในกระบวนการชุบทั้ง 3 สายการผลิต กรณีที่
เขตอุตสาหกรรมนวนครไม่สามารถส่งน้ำให้โครงการได้ จะใช้แหล่งน้ำสำรองจากบ่อน้ำบาดาล จำนวน 1 บ่อ
อยู่ภายในพื้นที่โครงการ

1.4.3 ระบบบำบัดน้ำเสีย

ระบบระบายน้ำฝน และน้ำหมุนเวียนของโครงการเป็นรางระบายคอนกรีตเสริมเหล็กสำหรับระบบระบายน้ำเสียเป็นท่อระบายน้ำจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ต่อไปยังท่อรับน้ำเสียของเขตอุตสาหกรรมนวนคร ซึ่งเป็นทางระบายน้ำใต้ดินชนิดท่อคอนกรีตขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 12 นิ้ว จากด้านหน้าโครงการ และหลังโครงการ รวมจำนวน 2 แห่ง เข้าสู่ท่อหลักคอนกรีตขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 15 นิ้ว และรวบรวมไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตอุตสาหกรรมนวนคร เพื่อทำการบำบัดต่อไป

ระบบระบายน้ำเสียเป็นท่อเดินใต้ดิน แบ่งออกเป็น 2 ส่วนคือ

1) ส่วนแรกเป็นท่อระบายน้ำที่ผ่านการบำบัดจากระบบ IR Wastewater Treatment Plant น้ำเสียจากโรงอาหารที่ผ่านบ่อดักไขมัน และน้ำโสโครกจากห้องส้วมที่ผ่านบ่เกราะจะเข้าสู่ Pumping Station เพื่อสูบไปเข้าโรงบำบัดน้ำเสียของเขตอุตสาหกรรมนวนคร ซึ่งบำบัดน้ำเสียโดยวิธี Activated Sludge Process

2) ส่วนที่สองเป็นท่อระบายน้ำหลังผ่านการบำบัดน้ำเสียของโรงงานซึ่งประกอบด้วยน้ำหล่อเย็นโรงหลอม น้ำเสียที่เกิดจากการล้างในโรงชุบ ได้แก่ จากถัง Anodizing จากการชุบสีด้วยไฟฟ้าจากระบบแลกเปลี่ยนประจุ จากถัง Etching และน้ำเสียจากห้องวิเคราะห์โดยน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วจะได้รับการตรวจสอบคุณภาพเป็นประจำทุกเดือน น้ำหลังผ่านการบำบัด รวบรวมไปยังท่อรับน้ำเสียของเขตอุตสาหกรรมนวนคร เพื่อทำการบำบัดต่อไป

1.4.4 ระบบระบายน้ำฝนและป้องกันน้ำท่วม

ระบบระบายน้ำฝนเป็นรางคอนกรีตเปิดอยู่รอบบริเวณโรงหลอม โรงรีด โรงชุบ โรงประกอบ และบริเวณอาคารผลิตพลังงานบริเวณเก็บเชื้อเพลิง โรงอาหาร อาคาร สำนักงาน และบริเวณโรงบำบัดน้ำเสีย และรีดตะกอน รางระบายน้ำฝนจะระบายน้ำฝนออกทางด้านหลังของโรงงานลงสู่ลำรางระบายน้ำของนวนคร นอกจากนี้ทางโรงงานได้จัดทำแผนป้องกันระบบน้ำท่วม เพื่อรองรับภาวะฉุกเฉินในกรณีน้ำท่วม

1.5 มลพิษจากการผลิตและการควบคุม

1.5.1 อากาศเสีย

1 แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศ

ในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม นั้น มีแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศจากหลายส่วน เช่น เกิดจากกระบวนการหลอม การรีด และการชุบ เป็นต้น สามารถสรุปปล่อยระบายมลพิษทางอากาศของโครงการ รายละเอียดแหล่งกำเนิดมลพิษของโครงการ ดังรูปที่ 1.5-1 ถึง 1.5-3 สามารถจำแนกได้ ดังนี้

1) โรงหลอม

(1) มลพิษหลักที่เกิดจากการกวาดฝุ่น Dross ภายในห้องเก็บ Dross ของเตาหลอม 1 และ 2 จะรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ (Cyclone และ Bag House) จำนวน 2 ชุด และระบายออกไปยังปล่อง Dust Collector 400 A-Line NO.1 และปล่อง Dust Collector 400 A-Line NO.2 ตามลำดับ มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP

(2) มลพิษหลักที่เกิดบริเวณหน้าเตาหลอม (Casting) โดยจะระบายจาก hood หน้าเตาหลอม 1 และ 2 และรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ (Cyclone และ Bag House) จำนวน 1 ชุด ระบายออกไปยังปล่อง Dust Collector 1500 A-Line จำนวน 1 ปล่อง มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

(3) มลพิษหลักที่เกิดจากการระบายไอร้อนของเตาหลอม 1 และ 2 จะระบายออกไปยังปล่อง Melting Stack A-Line NO.1 และปล่อง Melting Stack A-Line NO.2 ตามลำดับ ซึ่งไม่มีการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

(4) มลพิษหลักที่เกิดจากการอบแห้งอะลูมิเนียม ในเตาอบ Homogenize จำนวน 2 เตา จะระบายอากาศไปยังปล่อง Homogenize Stack A-Line NO.1 และปล่อง Homogenize Stack A-Line NO.2 ตามลำดับ ซึ่งไม่มีการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

2) โรงรีด

(1) มลพิษหลักจากการอบแห้งอะลูมิเนียมให้อ่อนตัวก่อนนำไปรีดในแต่ละสายการผลิต (A-Line, B-Line, C-Line) จะระบายอากาศไปยัง ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) ซึ่งไม่มีการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

มลพิษหลักจากการอบแห้งอะลูมิเนียมให้อ่อนตัวก่อนนำไปรีด ในสายการผลิต A-Line
จะระบายอากาศไปยัง

- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) A-Line NO.1
- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) A-Line NO.2
- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) A-Line NO.3
- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) A-Line NO.4

มลพิษหลักจากการอบแห้งอะลูมิเนียมให้อ่อนตัวก่อนนำไปรีด ในสายการผลิต B-Line
จะระบายอากาศไปยัง

- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) B-Line NO.1
- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) B-Line NO.2

มลพิษหลักจากการอบแห้งอะลูมิเนียมให้อ่อนตัวก่อนนำไปรีด ในสายการผลิต C-Line
จะระบายอากาศไปยัง

- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) C-Line NO.1
- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) C-Line NO.2
- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) C-Line NO.3
- ปล่อง Billet Heating Furnace (BHF) C-Line NO.4

(2) มลพิษจากการทำความสะอาดในขั้นตอนการแช่ Die ในน้ำต่าง ในสายการผลิต A-Line
จะระบายอากาศไปยังปล่อง Die Cleaning Scrubber A-Line ซึ่งมลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกรวบรวมผ่านการบำบัด
ด้วยระบบ Wet Scrubber มลพิษที่เกิดขึ้น คือ NaOH

(3) มลพิษหลักจากการขัด Die ในสายการผลิต A-Line จะรวบรวมไปยังระบบบำบัดมลพิษ
ทางอากาศ (Cyclone) และระบายออกไปยังปล่อง Die Polishing Stack A-Line จำนวน 1 ปล่อง มลพิษที่
เกิดขึ้น คือ TSP

(4) มลพิษจากการอบ Die ในสายการผลิต A-Line จะมีการระบายอากาศไปยังปล่อง Nitriding
Stack A-Line NO.1 และปล่อง Nitriding Stack A-Line NO.2 ซึ่งไม่มีการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ
มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

(5) มลพิษหลักจากการอบเส้นอะลูมิเนียมหลังการรีดในแต่ละสายการผลิต (A-Line, B-Line,
C-Line, mini line) จะระบายอากาศไปยังปล่อง Aging Stack ซึ่งไม่มีการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ
มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

มลพิษหลักจากการอบเส้นอะลูมิเนียมหลังการรีด ในสายการผลิต A-Lineจะระบายอากาศไปยัง

- ปล่อง Aging Stack A-Line NO.1
- ปล่อง Aging Stack A-Line NO.2

มลพิษหลักจากการอบเส้นอะลูมิเนียมหลังการรีด ในสายการผลิต B-Lineจะระบายอากาศไปยัง

- ปล่อง Aging Stack B-Line

มลพิษหลักจากการอบเส้นอะลูมิเนียมหลังการรีด ในสายการผลิต C-Line จะระบายอากาศไปยัง

- ปล่อง Aging Stack C-Line NO.1
- ปล่อง Aging Stack C-Line NO.2

มลพิษหลักจากการอบเส้นอะลูมิเนียมหลังการรีด ในสายการผลิต mini line จะระบายอากาศไปยัง

- ปล่อง Aging Stack mini line

3) โรงชุบ

(1) มลพิษจากการล้างเส้นอะลูมิเนียมด้วยด่างในกระบวนการชุบ ในแต่ละสายการผลิต (A-Line, B-Line, C-Line) จะรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ (Wet Scrubber) ที่ติดตั้งไว้ในแต่ละสายการผลิต (สายการผลิตละ 1 ชุด) และระบายออกไปยังปล่อง Etching Fume A-Line ปล่อง Etching Fume B-Line และปล่อง Etching Fume C-Line ตามลำดับ มลพิษที่เกิดขึ้น คือ NaOH

(2) มลพิษจากการล้างเส้นอะลูมิเนียมด้วยกรดในกระบวนการชุบ ในแต่ละสายการผลิต (A-Line, B-Line, C-Line) จะรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ (Wet Scrubber) ที่ติดตั้งไว้ในแต่ละสายการผลิต (สายการผลิตละ 1 ชุด) และระบายออกไปยังปล่อง Anodize Fume A-Line ปล่อง Anodize Fume B-Line และปล่อง Anodize Fume C-Line ตามลำดับ มลพิษที่เกิดขึ้น คือ H_2SO_4

4) โรงประกอบ

(1) มลพิษจากการหลอมอะลูมิเนียมจะถูกระบายอากาศไปยังปล่อง Al Die Casting Stack ซึ่งไม่มีการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

(2) มลพิษจากการหลอมสังกะสีจะถูกระบายอากาศไปยังปล่อง Zn Die Casting Stack ซึ่งไม่มีการติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ มลพิษที่เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

5) โรงพ่นสี

(1) โรงพ่นสีน้ำ มลพิษจากการพ่นสีในกระบวนการผลิตของ Paint Line จะมีน้ำเป็นตัวตกจับละอองสี หลังจากผ่านระบบน้ำ จะมี exhaust fan ดูดสารเคมี ผ่านระบบ Activated carbon เพื่อบำบัดกลิ่น และปล่อยสู่บรรยากาศ มลพิษที่เกิดขึ้น คือ Xylene และ MEK

Top-Coat

Top-Coat 2 ชุด แต่ละชุดจะมีม่านน้ำเป็นตัวดักจับละอองสี หลังจากผ่านระบบม่านน้ำจะมี exhaust fan ดูดสารเคมี ผ่านระบบ Activated carbon จำนวน 1 ชุด เพื่อบำบัดกลิ่น และปล่อยสู่บรรยากาศ มลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกระบายไปยัง

- ปล่อง Top-Coat NO.1
- ปล่อง Top-Coat NO.2

Primer Booth

Primer Booth 2 ชุด แต่ละชุดจะมีม่านน้ำเป็นตัวดักจับละอองสี หลังจากผ่านระบบม่านน้ำจะมี exhaust fan ดูดสารเคมี ผ่านระบบ Activated carbon จำนวน 1 ชุด เพื่อบำบัดกลิ่นและปล่อยสู่บรรยากาศ มลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกระบายไปยัง

- ปล่อง Primer Booth NO.1
- ปล่อง Primer Booth NO.2

Clear-Coat

Clear-Coat 4 ชุด แต่ละชุดจะมีม่านน้ำเป็นตัวดักจับละอองสี หลังจากผ่านระบบม่านน้ำจะมี exhaust fan ดูดสารเคมี ผ่านระบบ Activated carbon จำนวน 1 ชุด เพื่อบำบัดกลิ่น และปล่อยสู่บรรยากาศ มลพิษที่เกิดขึ้นจะถูกระบายไปยัง

- ปล่อง Clear-Coat NO.1
- ปล่อง Clear-Coat NO.2
- ปล่อง Clear-Coat NO.3
- ปล่อง Clear-Coat NO.4

(2) โรงพ่นสีฝุ่น ในกระบวนการพ่นสีฝุ่นจะมีระบบหมุนเวียนอากาศภายในห้องพ่นสีฝุ่นโดยไม่มีการระบายมลพิษออกไปนอกกระบวนการผลิต (ไม่มีปล่องระบาย)

6) ระบบเสริมการผลิต

เดิมโครงการมีหม้อไอน้ำ (Boiler) ขนาด 2 ตัน จำนวน 4 เครื่อง และโครงการได้ขอยกเลิกหม้อไอน้ำ (Boiler) ขนาด 2 ตัน จำนวน 1 เครื่อง ทำให้มีหม้อไอน้ำ (Boiler) ขนาด 2 ตัน อยู่ทั้งหมด 3 เครื่อง โดยโครงการจะขอใช้หม้อไอน้ำ (Boiler) ขนาด 2 ตัน จำนวน 3 เครื่อง เป็นหม้อไอน้ำสำรองในกรณีโรงไฟฟ้าภายในเขตอุตสาหกรรมนวนครไม่สามารถจ่ายไอน้ำให้โครงการได้ ซึ่งปัจจุบันโครงการได้เปลี่ยนจากการผลิตไอน้ำใช้เองมาเป็นการใช้บริการจากโรงไฟฟ้าภายในเขตอุตสาหกรรมนวนครแล้ว และโครงการจะมีการเปิดใช้งานหม้อไอน้ำ (Boiler) เฉพาะในกรณีที่โรงไฟฟ้ามีการหยุดผลิตไอน้ำในภาวะฉุกเฉินเท่านั้น ซึ่งจากการดำเนินงานที่ผ่านมา ยังไม่พบกรณีที่โรงไฟฟ้าไม่สามารถจ่ายไอน้ำให้โครงการได้ ในกรณีที่โรงไฟฟ้ามีการซ่อม

บำรุงโรงไฟฟ้าจะยังมีระบบผลิตไอน้ำสำรองเพื่อจ่ายไอน้ำให้กับโรงงานต่าง ๆ ภายในเขตอุตสาหกรรมนวนครได้
เมื่อเปิดใช้งาน หม้อไอน้ำ (Boiler) NO.1 จะมีการระบายอากาศออกไปยังปล่อง Boiler Stack A-Line และ
หม้อไอน้ำ (Boiler) NO.3 และ NO.4 จะมีการระบายอากาศออกไปยังปล่อง Boiler Stack B-Line มลพิษที่
เกิดขึ้น ได้แก่ TSP และ NO_x as NO_2

2. ระบบควบคุมมลพิษทางอากาศ

ระบบควบคุมมลพิษของโครงการ เพื่อกำจัดมลพิษทางอากาศในขั้นตอนการผลิตต่างๆ
ประกอบด้วย อุปกรณ์กำจัดฝุ่น ได้แก่ ไซโคลน (Cyclone) และถุงกรอง (Bag House) อุปกรณ์ควบคุมไอกรด-
ด่าง แบบเปียก (Wet Scrubber)

1) อุปกรณ์ควบคุมแบบไซโคลน (Cyclone)

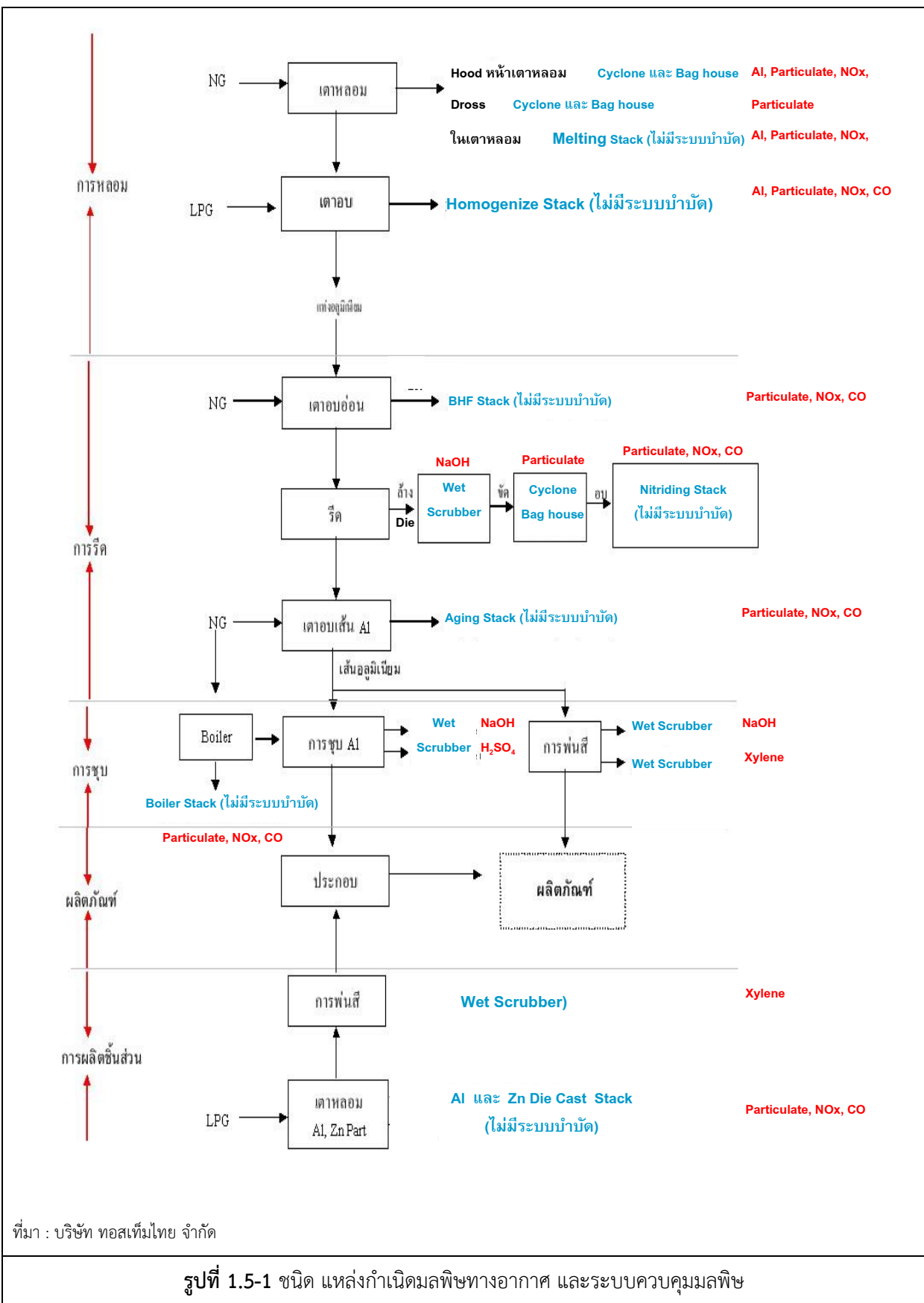
อากาศจะเคลื่อนที่แบบไหลวน เข้าสู่ไซโคลนส่วนบนทำให้เกิดการไหลเป็นเกลียวลงสู่ด้านล่างอยู่
ระหว่างผนังและแนวแกนกลางของอากาศที่ไหลออก การไหลวนหลักจะไหลลงสู่จุดหนึ่งที่ใกล้กับฐานของทรง
กรวย และเปลี่ยนทิศทางการไหลกลับ เกิดแกว่งไหลวน และไหลขึ้นด้านบนไปสู่ทางออก แรงเฉื่อยที่ใช้ในการแยก
อนุภาคทำให้เกิดแรงเหวี่ยง ซึ่งแรงกว่าแรงโน้มถ่วงหลายเท่าจึงสามารถกำจัดอนุภาคขนาดใหญ่

2) อุปกรณ์ควบคุมแบบถุงกรอง (Bag House)

การกรองเป็นวิธีการกำจัดอนุภาคฝุ่นขนาดเล็กจากไอเสียภายใน Bag House จะมีถุงกรองแขวนอยู่
อากาศเสียที่มีอนุภาคมลสารปะปนจะถูกบังคับให้ไหลผ่านถุงเหล่านั้น โดยอากาศเสียจะไหลเข้าสู่ถุงกรองแต่ละ
ถุงทางด้านล่าง และอากาศดีจะไหลออกจากถุงทางด้านข้างของแต่ละถุง อนุภาคมลสารที่กรองได้จะติดอยู่กับ
ผนังด้านในของถุงกรอง โดยจะถูกเส้นใยและชั้นอนุภาคที่เกิดขึ้นกักไว้ จากนั้นอนุภาคที่ติดอยู่กับถุงจะถูกแยก
ออกจากถุงโดยการสั่นสะเทือน

3) อุปกรณ์ควบคุมไอกรด-ด่าง แบบเปียก (Wet Scrubber)

การใช้น้ำหรือของเหลวในรูปสารละลายกรดเพื่อดักจับไอต่างในอากาศ และใช้สารละลายต่าง
เพื่อดักจับไอกรด โดยพ่นน้ำหรือของเหลวเป็นละอองจากด้านบน และอากาศเสียไหลเข้าทางด้านล่างของเครื่อง
และไหลออกด้านบน การไหลสวนทางกันทำให้น้ำและอากาศมีโอกาสดักจับกัน และเป็นการเพิ่มพื้นที่ผิวในการ
สัมผัสระหว่างอากาศกับของเหลว เพื่อให้อากาศเสียดักจับกับของเหลวกรด-ด่าง เพื่อปรับสภาพและระบาย
อากาศหลังการบำบัดออกสู่สิ่งแวดล้อม





Dust Collector No.3
(บำบัดอากาศจาก Hood หน้าเตาหลอม)



Dust Collector No.2
(บำบัดอากาศจากห้อง Dress)



Dust Collector
(บำบัดอากาศจากการขัด die)



Fume Exhaust
(บำบัดอากาศจากการล้าง die)



Anodize Fume (H_2SO_4)

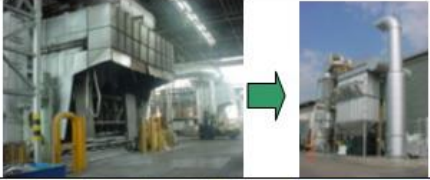
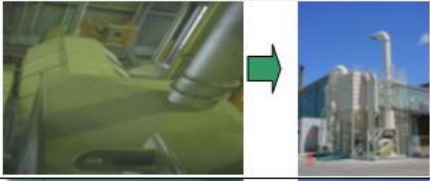
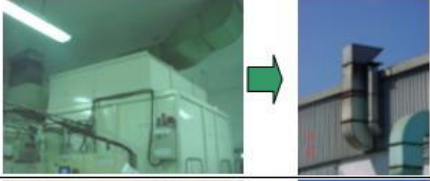
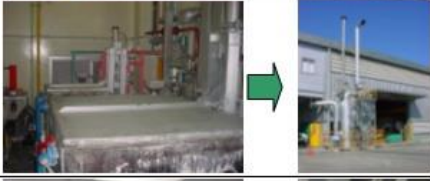
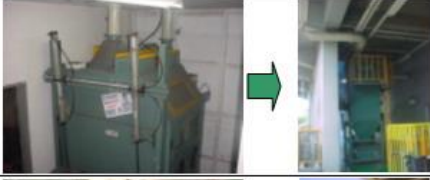


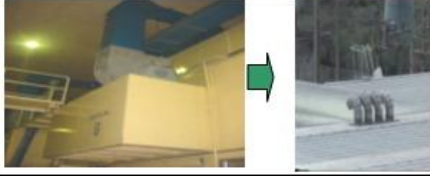
Etching Fume (NaOH)
(บำบัดอากาศจากการชุบ)



Paint Line Stack

ที่มา : บริษัท ทอสมิไทย จำกัด

รูปที่ 1.5-2 ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศจากกระบวนการผลิต

<i>Hood of Air Pollution Control</i>				
Name	Group	Suction Area (m²)	Blown Capacity (CFM)	รูปแสดง
1.Cyclone + BagHouse(เตาหลอม)	CA	52	52,966	
2.Cyclone + BagHouse(หุ่น Dross)	CA	36	24,717	
3.Wet Scrubber(ฟันสี)	PT	9	6,356	
4.Wet Scrubber(ถ้ำ Die)	EX	5.25	4,237	
5.Cyclone + BagHouse(ตัด Die)	EX	1.8	2,500	
6.Wet Scrubber(ตัว)	ST	9	8,827	
7.Wet Scrubber(กรด)	ST	10.8	8,827	
8.Wet Scrubber(ฟันสี)	ST	48.4	12,500	
ที่มา : บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด				
รูปที่ 1.5-3 ระบบรวบรวมมลพิษทางอากาศ				

1.5.2 น้ำเสีย

1. แหล่งกำเนิดมลพิษทางน้ำ

แหล่งกำเนิดมลพิษทางน้ำของโครงการ ส่วนใหญ่มาจากกระบวนการผลิตและจากกิจกรรมการใช้
น้ำเพื่ออุปโภค บริโภคของพนักงาน และแหล่งที่มาของน้ำเสียภายในโรงงาน สามารถจำแนกได้ ดังนี้

1) โรงหลอม

น้ำหล่อเย็นการหลอมอะลูมิเนียมอินกอต มีประมาณ 110 ลูกบาศก์เมตร/วัน เข้าสู่ระบบ
หมุนเวียนน้ำ เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ และทุก 6 เดือนระบายน้ำเสียเข้าระบบบำบัด WWTP1 ในอัตราครั้งละ 500
ลูกบาศก์เมตร

2) โรงรีด

2.1) น้ำเสียจากการแช่แม่พิมพ์ ประมาณ 15 ลูกบาศก์เมตร/วัน นำไปปรับ pH ในระบบบำบัด
WWTP1

2.2) น้ำหล่อเย็นจากการขึ้นรูปและการอบ ประมาณ 80 ลูกบาศก์เมตร/วัน เข้าสู่ระบบ
หมุนเวียนน้ำ เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่

3) โรงชุบ

3.1) น้ำที่ใช้ในระบบ Chiller เพื่อปรับสภาพอุณหภูมิของสารเคมีในกระบวนการชุบอะลูมิเนียม
ประมาณ 200 ลูกบาศก์เมตร/วัน เข้าสู่ระบบหมุนเวียนน้ำ เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่

3.2) น้ำเสียจากการผลิตน้ำ RO ของโรงงานชุบอะลูมิเนียม ประมาณ 825 ลูกบาศก์เมตร/วัน
เข้าสู่ระบบหมุนเวียนน้ำ เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่

3.3) น้ำเสียจากกระบวนการชุบผิว ประมาณ 5,065 ลูกบาศก์เมตร/วันประกอบด้วย

(ก) น้ำล้างจากถังต่าง ๆ ในส่วนการผลิต A และ C ประมาณ 3,475 ลูกบาศก์เมตร/วัน ซึ่งเป็น
น้ำเสียหลักที่ระบายเข้าระบบบำบัด WWTP1 และมีการไหลต่อเนื่องตลอดเวลา โดยใช้ระบบน้ำล้างจากถัง เมื่อมี
การชุบเส้นอะลูมิเนียมลงไปถังต่าง ๆ

(ข) น้ำเสียจากระบบหมุนเวียนกรดกำมะถันใน Acid Recovery ประมาณ 60 ลูกบาศก์เมตร/
วัน และระบายน้ำเสียเข้าระบบบำบัด WWTP1

(ค) น้ำเสียจากขั้นตอนการชุบสีด้วยไฟฟ้า ซึ่งเป็นน้ำล้างจากกระบวนการชุบนิเกิลซัลเฟต และกรดบอริก มีอัตราการไหลต่อเนื่องประมาณ 400 ลูกบาศก์เมตร/วัน ระบายน้ำเสียเข้าระบบบำบัด WWTP1

(ง) น้ำเสียจากระบบแลกเปลี่ยนประจุ (ระบบ IR สำหรับถังชุบ ED-A ED-B และ ED-C) ซึ่งมีอัตราการระบายน้ำเสียประมาณ 115 ลูกบาศก์เมตร/วัน ระบายน้ำเสียเข้าระบบบำบัด WWTP2

(จ) น้ำเสียจากระบบหมุนเวียนโซดาไฟ ในถัง Etching ซึ่งปกติจะไม่มีน้ำเสียส่วนนี้ยกเว้นเมื่อระบบขัดข้องจะรวบรวมน้ำเสียดังกล่าวในถังรองรับ

3.4) น้ำเสียจากห้องวิเคราะห์ในโรงชุบ เกิดจากการวิเคราะห์สารละลายในถังต่าง ๆ ประมาณ 15 ลิตร/วัน และระบายน้ำเสียเข้าระบบบำบัด WWTP1

3.5) น้ำเสียจากกระบวนการล้างชิ้นงานจากกระบวนการพ่นสี ประมาณ 5 ลูกบาศก์เมตร/วัน ระบายน้ำเสียเข้าระบบบำบัด WWTP1

4) โรงขึ้นส่วน

4.1) น้ำหล่อเย็นจากการหลอมขึ้นส่วนงานอะลูมิเนียม และสังกะสี ประมาณ 16 ลูกบาศก์เมตร/วัน เข้าสู่ระบบหมุนเวียนน้ำเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่

4.2) น้ำทิ้งจากกระบวนการล้างชิ้นส่วนงานอะลูมิเนียมและสังกะสีก่อนนำไปพ่นสี ประมาณ 24 ลูกบาศก์เมตร/วัน ระบายน้ำเสียเข้าระบบบำบัด WWTP3 และ WWTP1 ตามลำดับ

5) ซ่อมบำรุง

5.1) น้ำเสียจากหม้อต้มไอน้ำประมาณ 100 ลูกบาศก์เมตร/วัน, น้ำ Cooling Air Compressor ประมาณ 60 ลูกบาศก์เมตร/วัน และน้ำจากเครื่องกำเนิดไฟฟ้า ประมาณ 50 ลูกบาศก์เมตร/วัน ซึ่งน้ำจาก 3 ระบบฯ เข้าสู่ระบบหมุนเวียนน้ำ เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ ปัจจุบันโครงการไม่มีการเปิดใช้งานหม้อต้มไอน้ำดังกล่าวตลอดเวลา สำรองไว้ใช้กรณีฉุกเฉิน โดยขอซื้อ Steam ไอน้ำมาจากบริษัท ผลิตไฟฟ้านคร จำกัด

6) น้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภค

น้ำเสียที่เกิดขึ้นจากการใช้ห้องน้ำ-ห้องส้วมของพนักงานประมาณ 445 ลูกบาศก์เมตร/วัน และน้ำใช้ที่เกิดจากห้องอาหารประมาณ 255 ลูกบาศก์เมตร/วัน (30 ลิตร/คน/วัน, ที่มา : วิศวกรรมสิ่งแวดล้อม, 2539) น้ำทิ้งที่เกิดขึ้นจะผ่านระบบบำบัดเบื้องต้น และเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนคร

2. ระบบบำบัดน้ำเสีย

ปริมาณน้ำเสียที่ระบายออกนอกโครงการจะเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของเขตส่งเสริมอุตสาหกรรมนวนครประมาณ 1,084 ลูกบาศก์เมตร/วัน และระบายเข้าสู่ระบบหมุนเวียนน้ำของโครงการเองในอัตรา 180 ลูกบาศก์เมตร/วัน เพื่อนำน้ำในระบบหมุนเวียนกลับมาใช้ซ้ำ โดยไม่ระบายลงคลองหมุนเวียนน้ำของเขตอุตสาหกรรมนวนคร แสดงรายละเอียดการระบายน้ำจากกิจกรรมต่างๆ ดังรูปที่ 1.5-4

ชนิดแหล่งกำเนิดมลพิษทางน้ำ และระบบควบคุม จำนวน 3 ระบบ ได้แก่

1) ระบบบำบัด Wastewater Treatment Plant (WWTP1)

ระบบบำบัดน้ำเสีย Wastewater Treatment Plant (WWTP1) รับน้ำจากขั้นตอนการผลิตจากโรงรีด โรงชุบ 2 สายการผลิต (A และ C Line) โรงขึ้นส่วน และน้ำล้างแม่พิมพ์จากห้องแต่งพิมพ์ ปริมาณรวม 4,800 ลูกบาศก์เมตร/วัน ซึ่งจะมีการบำบัดโดยการตกตะกอนด้วยสารโพลีเมอร์ ความสามารถรองรับการบำบัดน้ำเสียได้เป็น 200 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง โดยมีขั้นตอนการบำบัด ดังนี้

1.1) ผสมน้ำเสียให้เข้ากันในถัง Receive Tank ความจุ 220 ลูกบาศก์เมตร น้ำเสียที่เป็นกรดถูกแบ่งไปใช้ปรับความเป็นกรด-ด่างในขั้นตอนถัดไปในถัง Neutralization tank

1.2) การปรับความเป็นกรด-ด่างในถัง Neutralization Tank โดยแบ่งเป็นการปรับแบบหยาบให้ความเป็นกรด-ด่างมีค่าระหว่าง 5-8 และตามด้วยการปรับละเอียด ให้ความเป็นกรด-ด่างมีค่าระหว่าง 6.5-7.5 หลังจากปรับความเป็นกรด-ด่าง จะระบายเข้าถัง Coagulation tank ความจุ 30 ลูกบาศก์เมตร

1.3) การตกตะกอนโพลีเมอร์ น้ำเสียผสมกับโพลีเมอร์ในถัง Coagulation Tank ความจุ 12 ลูกบาศก์เมตร เพื่อให้อะลูมิเนียมและนิเกิลเกิดการตกตะกอนในรูปไฮดรอกไซด์

1.4) หลังการเติมโพลีเมอร์ปล่อยให้ตกตะกอนในถัง Clarifier tank น้ำใสที่ผ่านการตกตะกอนร้อยละ 65 เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง และส่วนที่เหลืออีกร้อยละ 35 จะนำเข้าสู่ระบบหมุนเวียนน้ำเพื่อนำกลับมาใช้ซ้ำภายในโรงงาน มีปริมาณ 139.57 ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน หากพบว่าคุณภาพน้ำยังไม่เหมาะสมที่จะระบายออกนอกโรงงาน สามารถส่งกลับเข้าถัง Receiving Tank เพื่อทำการบำบัดซ้ำ สำหรับตะกอนจะสูบล้างเข้าบ่อตะกอน (Sludge Sump) ความจุ 60 ลูกบาศก์เมตร เพื่อเตรียมเข้าเครื่องรีดตะกอนซึ่งมีจำนวน 2 ชุด ตะกอนจากเครื่องรีดจะถูกรวบรวมบริเวณด้านข้างระบบบำบัดน้ำเสีย บนพื้นคอนกรีต มีหลังคาคลุมมิดชิด น้ำที่ได้จากการรีดตะกอนจะสูบล้างกลับเข้าถัง Receiving Tank เพื่อทำการบำบัดใหม่อีกครั้ง

2) ระบบบำบัดน้ำเสีย IR Wastewater Treatment Plant (WWTP 2)

ระบบบำบัด IR Wastewater Treatment Plant (WWTP 2) เพื่อบำบัดน้ำจากระบบ IR ของขั้นตอนชุบเคลือบผิว Electrodepositing จากโรงชุบทั้ง 3 สายการผลิต โดยการตกตะกอนด้วยสารโพลีเมอร์ และการบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ มีปริมาณน้ำเข้าระบบ 140 ลูกบาศก์เมตร/วัน ระบบบำบัดน้ำเสียมีความสามารถรองรับการบำบัดน้ำเสีย 6 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง โดยมีขั้นตอนการบำบัด ดังนี้

2.1) ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีทำการบำบัดน้ำจากระบบ IR ของขั้นตอนชุบเคลือบผิวถูกส่งไปปรับสภาพที่ Equalization Tank ปริมาตร 180 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งหลังจากออกจากถังปรับสภาพจะมีค่าความเป็นกรด-ด่างระหว่าง 8-11 และส่งเข้าระบบ Chemical Treatment ซึ่งจะถูกแบ่งเป็น 3 ส่วน ได้แก่

ส่วนที่ 1 ถึงปริมาตร 1 ลูกบาศก์เมตร ปรับค่าความเป็นกรด-ด่างโดยการเติมกรดซัลฟูริก ควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่างระหว่าง 5-10

ส่วนที่ 2 ถึงปริมาตร 1 ลูกบาศก์เมตร ทำการตกตะกอนโดยการเติม FeCl_3 และ NaOH ควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่างระหว่าง 8.5-9.5

ส่วนที่ 3 ถึงปริมาตร 1 ลูกบาศก์เมตร ทำการเติม Polymer ช่วยให้ตะกอนจับตัวได้ดีขึ้นน้ำใสจะไหลเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ ตะกอนจากถังตกตะกอนจะถูกรวบรวมที่ Sludge Storage Tank และนำเข้าเครื่องรีดตะกอนประเภท Belt Press

2.2) ระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพแบ่งออกเป็น 3 ส่วน คือ ถังเติมอากาศ ถังตกตะกอน และถังรับน้ำใส ถังเติมอากาศมีปริมาตรถึงเท่ากับ 510 ลูกบาศก์เมตร ควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่างระหว่าง 6.5-7.5 และปริมาณออกซิเจนละลายน้ำระหว่าง 2-3.5 มิลลิกรัม/ลิตร จะมีการหมุนเวียนสลัดจ์กลับไปใช้ใหม่ในถังเติมอากาศ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพการบำบัดสูงสุด น้ำใสจะถูกส่งไปที่ถังรับน้ำปริมาตร 20 ลูกบาศก์เมตร เพื่อทำการบำบัดทางเคมีต่อไป

2.3) ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี เป็นระบบบำบัดส่วนสุดท้ายถูกแบ่งออกเป็น 2 ส่วน ได้แก่

ส่วนที่ 1 ถึงปริมาตร 2 ลูกบาศก์เมตร ทำการเติม FeCl_3 และ NaOH เพื่อช่วยตกตะกอน และควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่างระหว่าง 6.5-7.5

ส่วนที่ 2 ถึงปริมาตร 2 ลูกบาศก์เมตร ทำการเติม Polymer เพื่อช่วยให้การจับตัวของตะกอนและระบายสู่ถังตกตะกอน น้ำใสที่ออกจากถังตกตะกอนจะถูกรวบรวมที่ Discharge Tank ปริมาตร 10 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรอเข้าระบบกรอง Double Layer Filter และส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขต

อุตสาหกรรมนวนคร สำหรับสลัดจ์จะถูกรวบรวมไว้ที่ Sludge Storage Tank เพื่อรีดตะกอนด้วย Belt Press ซึ่งกากตะกอนดังกล่าวจะส่งให้กับหน่วยงานภายนอกนำไปกำจัดต่อไป

3) ระบบบำบัดน้ำเสีย PT Wastewater Treatment Plant (WWTP 3)

ระบบบำบัด PT Wastewater Treatment Plant (WWTP 3) จะแบ่งเป็น 3 ส่วน เพื่อบำบัดน้ำเสียจากแผนกขึ้นส่วน จะมีปริมาณน้ำเข้าระบบ 24 ลูกบาศก์เมตร/วัน ระบบบำบัดน้ำเสียมีความสามารถรองรับการบำบัดน้ำเสีย 1 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง เพื่อลดปริมาณโครเมียมจากขั้นตอนการชุบชิ้นงานด้วยสารประกอบโครเมตโดยการตกตะกอนด้วยสารโพลีเมอร์ และทำการบำบัดต่อโดยระบบ WWTP1

ซึ่งการบำบัดน้ำเสียของระบบ PT Wastewater Treatment กล่าวคือ

ส่วนที่ 1 เปลี่ยน Cr^{+6} ให้เป็น Cr^{+3} โดยการเติม H_2SO_4 และ NaHSO_3 โดยการควบคุมค่า pH ที่ 2.3 และ ORP ที่ +300 เพื่อแสดงแนวโน้มของการรีดิวซ์ของปฏิกิริยา Reduction

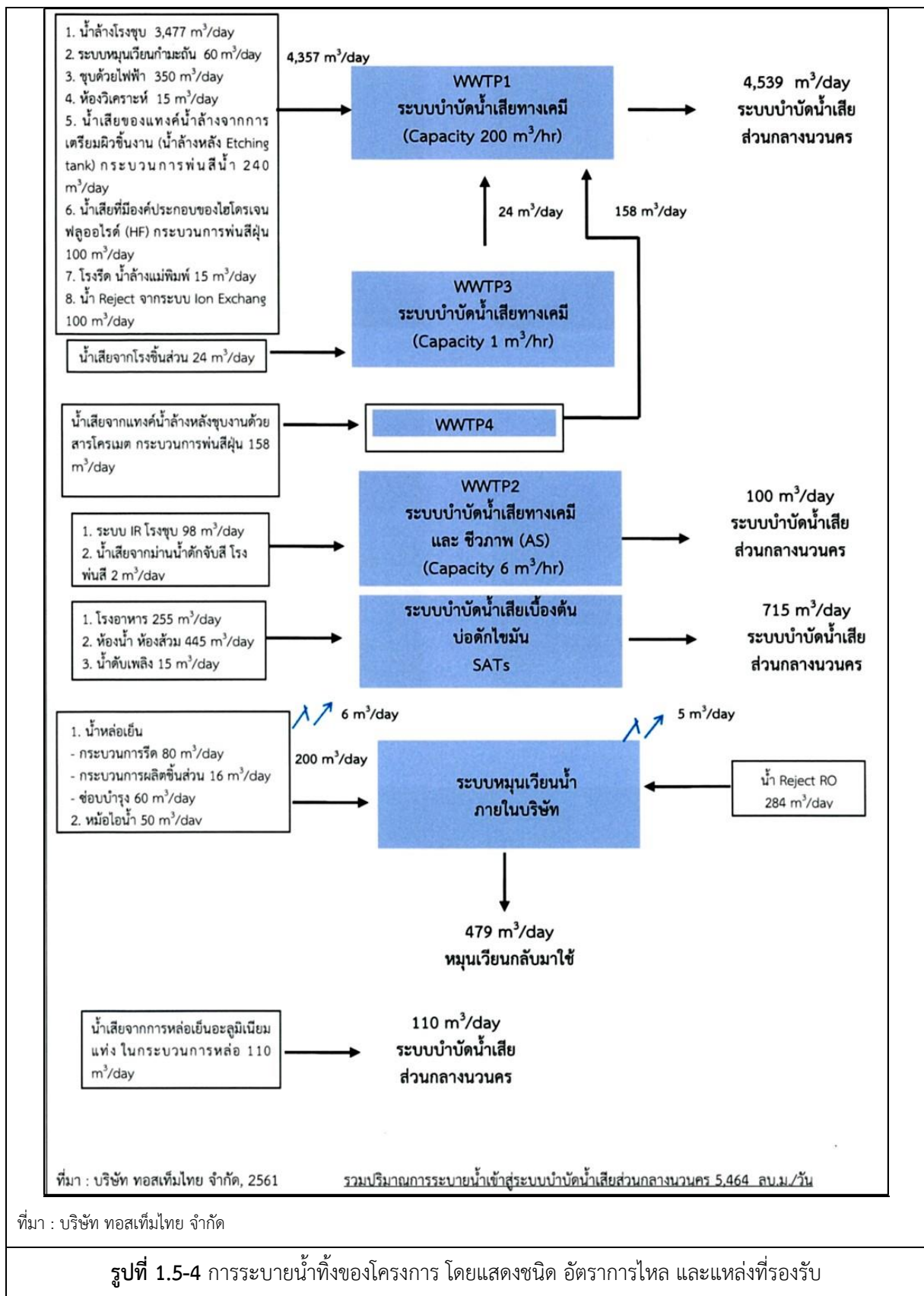
ส่วนที่ 2 ทำการปรับ pH ระหว่าง 8-9 เพื่อตกตะกอนโครเมียมโดย NaOH และ Al

ส่วนที่ 3 ทำการเติม Polymer และกวนช้าเพื่อการจับตัวของตะกอนหลังจากทำการตกตะกอนโครเมียมแล้วจะทำการบำบัดต่อโดยส่งเข้าสู่ Receiving tank ของระบบบำบัด WWTP1

4) ระบบบำบัดน้ำเสียสารเคมีที่มีองค์ประกอบของไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)

สารเคมีที่มีองค์ประกอบของไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF) คือ BONDERITE M-CR 12 มีการใช้งานประมาณ 0.5 ตัน/เดือน จะใช้ในขั้นตอนการเตรียมผิวก่อนชุบโครเมต ทั้งนี้โครงการได้จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย WWTP1 ความสามารถรองรับการบำบัดน้ำเสีย 200 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง ซึ่งทำการตกตะกอน HF ด้วยแคลเซียมคลอไรด์ (CaCl_2)

ปริมาณสารเคมีที่ใช้ในขั้นตอนการฟอสฟอไรซ์ โดยสารเคมีที่มีองค์ประกอบของโครเมต คือ BONDERITE M-AD ACCELERATOR การใช้ BONDERITE M-AD ACCELERATOR ปริมาณ 0.1 ตัน/เดือน จะใช้ในขั้นตอนการชุบโครเมต ในด้านการบำบัดน้ำเสียจากขั้นตอนการล้างน้ำหลังจากชุบโครเมต จะรวบรวมเข้าสู่ WWTP1 ความสามารถรองรับการบำบัดน้ำเสีย 200 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง ซึ่งทำการ Reduction Cr^{+6} ให้เป็น Cr^{+3} ด้วยกรดซัลฟิวริก และ SBS



1.5.3 การจัดการกากของเสีย

สามารถแบ่งออกได้เป็น 2 ประเภทหลัก คือ ของเสียจากกระบวนการผลิต และจากการอุปโภค-บริโภค โดยของเสียจากกระบวนการผลิตมาจาก 3 แหล่งกำเนิด คือ ตะกรันอะลูมิเนียมจากโรงหลอมผลิกอะลูมิเนียมจาก Etching Recovery และ Acid Recovery และกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย กล่าวคือ

1) ตะกรันอะลูมิเนียมจากโรงหลอม

ตะกรันที่ได้จากการหลอม ปริมาณ 52 ตัน/เดือน บริษัท เจ แอนด์ บีเมททอล จำกัด จะรับซื้อ เพื่อนำไปสกัดเอาอะลูมิเนียมที่เหลือไปใช้ในกระบวนการผลิตต่อไป

2) ผลิกอะลูมิเนียมจาก Etching recovery และ Acid recovery

ผลิกอะลูมิเนียมจากระบบการตกผลิกอะลูมิเนียม เพื่อหมุนเวียนกรดซัลฟริก และโซดาไฟ กลับไปใช้โดย กากอะลูมิเนียม จากกระบวนการ Etching Recovery เรียกว่าอะลูมิเนียมไฮดรอกไซด์ มีปริมาณ 40 ตัน/เดือน และผลิกอะลูมิเนียม จาก Acid Recovery เรียกว่าอะลูมิเนียมซัลเฟต มีปริมาณ 36 ตัน/เดือน จะมีผู้รับเหมารับซื้อจากโรงงานเพื่อไปใช้ในอุตสาหกรรมผลิตสบู่อะลูมิเนียมและผลิตสาร High Polymer โดย บริษัท ศักดิ์ศรีอุตสาหกรรม จำกัด สำหรับผลิกอะลูมิเนียมจากการหมุนเวียน กรดซัลฟริกจะกลับไปใช้ใหม่ในกระบวนการชุบ

3) กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย

ตะกอนจากเครื่องรีดตะกอน มีปริมาณ 4 ตัน/วัน จัดส่งให้บริษัท ไมโครไบโอเทค จำกัด รับไปกำจัด

สำหรับกากของเสียจากการอุปโภคและบริโภค มาจาก 2 ส่วนหลัก คือ ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน และเศษอาหารจากโรงอาหาร มีรายละเอียดดังนี้

ก) ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน

ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน โครงการให้ทางเขตส่งเสริมอุตสาหกรรมนครบริการขนย้าย และนำไปกำจัดโดยมีปริมาณขยะมูลฝอยประมาณ 18 ตัน/วัน ส่งไปดำเนินการกำจัดขยะมูลฝอยโดยวิธีฝังกลบ ณ หลุมฝังกลบ และขยะอันตรายจะส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม

ข) เศษอาหารจากโรงอาหาร

เศษอาหารจากโรงอาหาร มีผู้รับเหมาซื้อจากโรงงานฯ เพื่อเป็นอาหารสัตว์

1.7 สรุปการดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการ

การดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอมโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม (ครั้งที่ 2) เทียบกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.3/18318 ลงวันที่ 27 ตุลาคม 2565 แสดงดังตารางที่ 1.7-1

ตารางที่ 1.7-1 สรุปการดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการ

รายละเอียด	ตามรายงาน EIA	ปัจจุบัน (เดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566)
1. พื้นที่โครงการ	พื้นที่โครงการ 263,455 ตารางเมตร (164.66 ไร่)	พื้นที่โครงการ 263,455 ตารางเมตร (164.66 ไร่)
2. กำลังการผลิต	60,000 ตัน/ปี (5,000 ตัน/เดือน)	1,189 ตัน/เดือน (ระหว่างเดือน ก.ค.-ธ.ค. 66)
3. ผลิตภัณฑ์	แท่งอะลูมิเนียม, อะลูมิเนียมหน้าตัด, กรอบประตูหน้าต่าง ผึง และตู้อะลูมิเนียม และชิ้นส่วนของกรอบประตูหน้าต่าง	แท่งอะลูมิเนียม, อะลูมิเนียมหน้าตัด, กรอบประตูหน้าต่าง ผึง และตู้อะลูมิเนียม และชิ้นส่วนของกรอบประตูหน้าต่าง
4. เชื้อเพลิงที่ใช้	LPG ปริมาณ 112,623.248 กิโลกรัม/เดือน NG ปริมาณ 2,115,405 ลูกบาศก์เมตร/เดือน	LPG ปริมาณ 1,982 กิโลกรัม/เดือน NG ปริมาณ 426,955 ลูกบาศก์เมตร/เดือน
5. ปริมาณการใช้น้ำ	7,000 ลบ.ม./วัน โดยรับน้ำดิบจากเขตส่งเสริมอุตสาหกรรมนวนครในอัตรา 5,710 ลบ.ม./วัน และน้ำ Recycle จากระบบหมุนเวียนน้ำของโครงการเองในอัตรา 1,290 ลบ.ม./วัน	1,264 ลบ.ม./วัน รับน้ำดิบจากเขตส่งเสริมอุตสาหกรรมนวนครในอัตรา 1,084 ลบ.ม./วัน และน้ำ Recycle จากระบบหมุนเวียนน้ำของโครงการ 180 ลบ.ม./วัน
6. กระบวนการผลิต	กระบวนการผลิตแบ่งเป็น 5 ขั้นตอนหลัก คือ การหลอม การรีด การชุบ การพ่นสี และการประกอบ	กระบวนการผลิตแบ่งเป็น 5 ขั้นตอนหลัก คือ การหลอม การรีด การชุบ การพ่นสี และการประกอบ
7. ระบบควบคุมมลพิษ	อุปกรณ์กำจัดฝุ่น ได้แก่ ไซโคลน (Cyclone) และถุงกรอง (Bag house) อุปกรณ์ควบคุมไอกรด-ด่างแบบเปียก (Wet Scrubber)	อุปกรณ์กำจัดฝุ่น ได้แก่ ไซโคลน (Cyclone) และถุงกรอง (Bag house) อุปกรณ์ควบคุมไอกรด-ด่างแบบเปียก (Wet Scrubber)
8. พื้นที่สีเขียว	พื้นที่สีเขียว 28,278 ตารางเมตร คิดเป็นร้อยละ 10.73	พื้นที่สีเขียว 28,278 ตารางเมตร คิดเป็นร้อยละ 10.73

ที่มา : บริษัท ทอสเท็มไทย จำกัด; ข้อมูลระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566

1.8 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.8-1 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสเท็มไทย 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														
• Dust Collector 400 A-Line No. 1	- TSP, HF, HCl	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน ในช่วงที่ดำเนินการผลิต และ เป็นช่วงเดียวกับการตรวจวัด คุณภาพอากาศในบรรยากาศ					●				●			
• Dust Collector 400 A-Line No. 2	- TSP, HF, HCl						●				●			
• Dust Collector 1,500 A-Line No. 3	- TSP, NO _x						●				●			
• Melting Stack A-Line No. 1	- TSP, NO _x							●			●			
• Melting Stack A-Line No. 2	- TSP, NO _x						●				●			
• Homogenize Stack A-Line No. 1	- TSP, NO _x							●			●			
• Homogenize Stack A-Line No. 2	- TSP, NO _x						●				●			
• Billet Heating Furnace (BHF) A-Line No. 1	- TSP, NO _x						x				x			
• Billet Heating Furnace (BHF) A-Line No. 2	- TSP, NO _x						x				x			
• Billet Heating Furnace (BHF) A-Line No. 3	- TSP, NO _x						x				x			
• Billet Heating Furnace (BHF) A-Line No. 4	- TSP, NO _x						x				x			
• Billet Heating Furnace (BHF) B-Line No. 1	- TSP, NO _x						●				●			
• Billet Heating Furnace (BHF) B-Line No. 2	- TSP, NO _x						●				x			

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสเท็มไทย 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)															
● Billet Heating Furnace (BHF) C-Line No. 1	- TSP, NO _x	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน ในช่วงเวลาที่ดำเนินการผลิต และเป็นช่วงเดียวกับการ ตรวจวัดคุณภาพอากาศใน บรรยากาศ - ปล่อง Boiler Stack A-Line และปล่อง Boiler Stack B-Line ทำการตรวจวัด เมื่อมีการใช้งาน Boiler ในกรณีที่โรงไฟฟ้าภายใน เขตอุตสาหกรรมนวนครไม่ สามารถจ่ายไอน้ำได้กับโครงการ ได้						●				●			
● Billet Heating Furnace (BHF) C-Line No. 2	- TSP, NO _x							●					●		
● Billet Heating Furnace (BHF) C-Line No. 3	- TSP, NO _x							●					●		
● Billet Heating Furnace (BHF) C-Line No. 4	- TSP, NO _x							●					●		
● Aging Stack A-line No. 1	- TSP, NO _x							x					●		
● Aging Stack A-line No. 2	- TSP, NO _x							x					●		
● Aging Stack B-line	- TSP, NO _x							●					●		
● Aging Stack C-line No. 1	- TSP, NO _x							●					●		
● Aging Stack C-line No. 2	- TSP, NO _x							●					●		
● Aging Stack mini line	- TSP, NO _x									●			●		
● Nitriding Stack A-Line No. 1	- TSP, NO _x							x					x		
● Nitriding Stack A-Line No. 2	- TSP, NO _x							x					x		
● Al Die Casting Stack	- TSP, NO _x							●					●		
● Zn Die Casting Stack	- TSP, NO _x									●			●		
● Boiler Stack A-Line (สำรอง)	- TSP, NO _x							x					x		
● Boiler Stack B-Line (สำรอง)	- TSP, NO _x							x					x		
● Die Cleaning Scrubber A-Line	- NaOH							●					●		

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสมิไทย 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)														
● Etching Fume A-line	- NaOH	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน						x				x		
● Etching Fume B-line	- NaOH	ในช่วงที่ดำเนินการผลิตและเป็นช่วงเกี่ยวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ						●				x		
● Etching Fume C-line	- NaOH							●				●		
● Die polishing stack A-Line	- TSP							●				●		
● Anodize Fume A-Line	- H ₂ SO ₄							x				x		
● Anodize Fume B-Line	- H ₂ SO ₄							●				x		
● Anodize Fume C-Line	- H ₂ SO ₄							●				●		
● Top Coat No. 1- No. 2	- Xylene, MEK							●				●		
● Primer Booth No. 1- No. 2	- Xylene, MEK							●				●		
● Clear Coat No. 1-No. 4	- Xylene, MEK							●				●		

หมายเหตุ : ● การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

: x ไม่ได้ดำเนินการตรวจวัดป่องระบายเนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิตใน Line ดังกล่าว

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสเท็มไทย 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.
1.2 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ 1) วัดโพธิ์นมรัตตาราม (A1) 2) โรงเรียนวัดพิชนิมิตร (A2) 3) วัดโกเมศรัตนาราม (A3)	- TSP, PM-10 และ NO ₂	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน ครั้งที่ 1 ช่วงเดือน ม.ค.-มิ.ย. ครั้งที่ 2 ช่วงเดือน ก.ค.-ธ.ค. ทำการเก็บตัวอย่างครั้งละ 7 วัน ต่อเนื่องครอบคลุมในช่วง วันที่มีการตรวจวัดคุณภาพ อากาศจากแหล่งกำเนิด					● ● ●				● ● ●			
2. ระดับเสียง 2.1 ตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป จุดกึ่งกลางรั้วโครงการทั้ง 4 ด้าน ● N1 ริมรั้วด้านทิศเหนือ ● N2 ริมรั้วด้านทิศตะวันออก ● N3 ริมรั้วด้านทิศใต้ ● N4 ริมรั้วด้านทิศตะวันตก	- Leq 24 hr - Lmax - Ldn	- ตรวจวัดทุก 6 เดือน ทำการตรวจวัดครั้ง 7 วัน ต่อเนื่อง					● ● ● ●				● ● ● ●			

หมายเหตุ : ● การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสมิไทย 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.
3. คุณภาพน้ำ 3.1 ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง อุตสาหกรรม 1) Wastewater Surface Treatment Plant (WWTP1) - น้ำเข้าระบบ - น้ำผ่านการบำบัด	- อัตราการไหล, Temperature, pH, SS, TDS, BOD, COD, Sulfate, Cyanide, TKN, Oil & Grease, Formaldehyde, Phenol, Al, Ba, Cd, Co, Cr ⁺³ , Cr ⁺⁶ , Cu, Pb, Mn, Hg, Ni, Se, Zn	- 1 ครั้ง/เดือน	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
2) IR Wastewater Treatment Plant (WWTP2) - น้ำเข้าระบบ - น้ำผ่านการบำบัด	- อัตราการไหล, Temperature, pH, SS, TDS, BOD, COD, Sulfate, Cyanide, TKN, Oil & Grease, Formaldehyde, Phenol, Al, Ba, Cd, Co, Cr ⁺³ , Cr ⁺⁶ , Cu, Pb, Mn, Hg, Ni, Se, Zn	- 1 ครั้ง/เดือน	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3) PT Wastewater Treatment Plant (WWTP3) - น้ำเข้าระบบ - น้ำผ่านการบำบัด	- อัตราการไหล, pH, SS, TDS, COD, Oil & Grease, Total Iron, Zn, Pb, Ni, Cu, Cr ⁺³ , Cr ⁺⁶ , Sulfate	- 1 ครั้ง/เดือน	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

หมายเหตุ : ● การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสเท็มไทย 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. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 5.1 ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน - บริเวณเตาหลอมอะลูมิเนียม (จำนวน 2 จุดตรวจวัด) - บริเวณเครื่องรีด (จำนวน 4 จุดตรวจวัด)* - บริเวณพื้นที่ชุบ (จำนวน 2 จุดตรวจวัด)* - บริเวณพื้นที่พ่นสี (จำนวน 2 จุดตรวจวัด) - บริเวณโรงประกอบ (จำนวน 4 จุดตรวจวัด)	- ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาทำงานในแต่ละวัน (TWA) และระดับเสียงดังต่อเนื่องแบบคงที่ (Continuous steady noise) ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานตามกฎหมายกระทรวงอุตสาหกรรม	- ปีละ 2 ครั้ง							●				●		
- บริเวณเตาหลอมอะลูมิเนียม (จำนวน 2 จุดตรวจวัด) - บริเวณเครื่องรีด (จำนวน 4 จุดตรวจวัด)* - บริเวณพื้นที่ชุบ (จำนวน 2 จุดตรวจวัด)* - บริเวณพื้นที่พ่นสี (จำนวน 2 จุดตรวจวัด) - บริเวณโรงประกอบ (จำนวน 4 จุดตรวจวัด)	- ระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weighted Average-TWA)	- ปีละ 2 ครั้ง							●				●		

หมายเหตุ : ● การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

* ไม่ได้ทำการตรวจวัดบริเวณเครื่องรีด Press Area A-Line/EX และพื้นที่สูบ Surface Area A-Line/ST และพื้นที่สูบ Chiller Area A-Line เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสเท็มไทย 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. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 5.1 ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ต่อ) - อาคารผลิตทุกอาคาร	- Noise Contour	- ภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการภายใน 6 เดือน และตรวจวัดซ้ำทุก 3 ปี							**					
- บริเวณเตาหลอมอะลูมิเนียม (จำนวน 2 จุดตรวจวัด) - บริเวณเครื่องรีด (จำนวน 4 จุดตรวจวัด)* - บริเวณโรงประกอบ (จำนวน 4 จุดตรวจวัด) - บริเวณพื้นที่ชุบ (จำนวน 2 จุดตรวจวัด)* - บริเวณพื้นที่พ่นสี (จำนวน 2 จุดตรวจวัด) - บริเวณบ่อชุบ จุดไหลตะลุมิเนียมเส้น (จำนวน 1 จุดตรวจวัด)	- Total Dust, Al, HF, HCl - Total Dust - Total Dust - H ₂ SO ₄ , NaOH - Xylene, Toluene, Benzene - HF	- ปีละ 2 ครั้ง - ปีละ 2 ครั้ง - ปีละ 2 ครั้ง - ปีละ 2 ครั้ง - ปีละ 2 ครั้ง					●				●			
							●				●			
							●	●			●			
								●			●			
								●			●			

หมายเหตุ : ● การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

* ไม่ได้ทำการตรวจวัดบริเวณเครื่องรีด Press Area Mini-Line/EX และพื้นที่ชุบ Surface Area A-Line/ST และพื้นที่ชุบ Chiller Area A-Line เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต

** โครงการทำการตรวจวัด Noise Contour Map ทุกอาคารผลิต เมื่อวันที่ 19-21 กรกฎาคม 2565

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสมิไทย 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. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 5.1 ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ต่อ) - บริเวณเตาหลอมอะลูมิเนียม (จำนวน 2 จุดตรวจวัด) - บริเวณเครื่องรีด (จำนวน 4 จุดตรวจวัด)* - บริเวณพื้นที่ชุบ (จำนวน 2 จุดตรวจวัด)* - บริเวณพื้นที่พ่นสี (จำนวน 2 จุดตรวจวัด)	- ค่าดัชนีความร้อน (WBGT index) ตาม ก ฎ ห ม า ย กระทรวงอุตสาหกรรม และกระทรวงแรงงาน	- ปีละ 2 ครั้ง ตรวจวัด ในช่วงเดือนที่ร้อนที่สุด 1 ครั้ง						●				●		
								●				●		
								●				●		
								●				●		

หมายเหตุ : ● การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

* ไม่ได้ทำการตรวจวัดบริเวณเครื่องรีด Press Area A-Line/EX และบริเวณพื้นที่ชุบ Surface Area A-Line เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิตใน Line ดังกล่าว

ตารางที่ 1.7-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการขยายกำลังการผลิตโดยปรับเปลี่ยนเตาหลอม
โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์อะลูมิเนียม ครั้งที่ 2 บริษัท ทอสเท็มไทย 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.
6. สังคม-เศรษฐกิจ - ชุมชนในพื้นที่รอบโครงการ ผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น หน่วยงานราชการ หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการใกล้เคียงทั้งในรัศมี 5 กิโลเมตร ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น	- การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น หน่วยงานราชการ หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการใกล้เคียงทั้งในรัศมี 5 กิโลเมตร พร้อมทั้งสภาพการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ปัญหาและความต้องการรวมถึงสำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) โดยดำเนินการในพื้นที่ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม และชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น ทั้งนี้การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการและสถิติ พร้อมทั้งเสนอแผนที่กระจายตัวการเก็บข้อมูล	- ปีละ 1 ครั้ง											●	

หมายเหตุ : ● แผนการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม