

บทที่ 3

ผลการดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้ดำเนินโครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี ภายใต้แผนปฏิบัติการด้านสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการที่ผ่านความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ซึ่งได้ระบุมมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่โครงการต้องปฏิบัติตามหนังสือของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554 (เดิมโครงการฯ เป็นของ บริษัทสยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด และได้เปลี่ยนแปลงชื่อผู้รับผิดชอบโครงการฯ เป็นบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด โดยได้แจ้งต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556) รายงานฉบับนี้เป็นผลการตรวจประเมินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ ของโครงการที่มีกิจกรรมในระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 โดยมีรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ แสดงดังตารางที่ 3-1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

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

ตารางที่ 3-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ	<p>- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมเหมราช ระยอง อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554 และ สิงหาคม พ.ศ. 2554 จัดทำโดยบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด</p>	<p>- บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ได้เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554 และ สิงหาคม พ.ศ. 2554 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด อย่างเคร่งครัด</p>	<p>ภาคผนวก ก-1 สำเนาผลการพิจารณา รายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวด เหล็กเคลือบสังกะสีของ บริษัท สยามลวดเหล็ก อุตสาหกรรม จำกัด ที่ ส 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554</p>	-
	<p>- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาในการติดตามตรวจสอบต่อไป</p>	<p>- ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ปัจจุบันยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด</p>	<p>บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p>	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด มีความจำเป็นในการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้รับความเห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้</p> <p>1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไปแล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ข้างต้นที่รับจดแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p>	<p>- บริษัทฯ ได้แจ้งเปลี่ยนชื่อผู้รับผิดชอบโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี จากบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด เป็นบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ต่อหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาต และมีมติรับทราบการขอเปลี่ยนแปลงผู้รับผิดชอบโครงการตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556 ซึ่งปัจจุบันโครงการได้ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ โดยเปลี่ยนแปลงการใช้สารเคมีในขั้นตอนการล้างทำความสะอาดจากสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) ที่ความเข้มข้นร้อยละ 32 มีค่า pH เท่ากับ 14 ปริมาณการใช้เฉลี่ยเท่ากับ 49 ตันต่อปี มาใช้สาร Meta Silica Chloride ร่วมกับ Organic Acid ปริมาณการใช้รวมเท่ากับ 50 ตันต่อปี โดยได้รับความเห็นชอบในการรายงานขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ จากสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยองตามหนังสือ ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564</p>	<p>ภาคผนวก ก-1 สำเนาผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสีของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ที่ ทส 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554</p> <p>ภาคผนวก ก-2 สำเนาหนังสือแจ้งเปลี่ยนชื่อผู้รับผิดชอบโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ที่ ทส 009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556</p>	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)	2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติอนุญาต เห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว อาจจะกระทบต่อสารสำคัญในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติ หรืออนุญาตจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อ เสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณา รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ		ภาคผนวก ก-3 สำเนาผลการพิจารณาขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564	-
	- บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบทุก 6 เดือน	- บริษัทฯ ได้จัดทำและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน ล่าสุดบริษัทฯ ได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 เมื่อวันที่ 21 กรกฎาคม พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-1 สำเนางานนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานราชการ	

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.2 การว่าจ้างหน่วยงานกลาง	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจวัดผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ซึ่งจะต้องเป็นนิติบุคคลที่มีประสบการณ์ด้านการติดตาม	- บริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ซึ่งเป็นที่ปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อมดำเนินการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ตรวจประเมินสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงาน Environmental Compliance Audit ภายหลังการดำเนินการ ทุก 3 ปี ตามคู่มือการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม โดยได้นำเสนอรายงานครั้งล่าสุด (ปี พ.ศ. 2565) เมื่อวันที่ 27 มกราคม พ.ศ. 2566 สำหรับการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม และการจัดทำรายงาน Environmental Compliance Audit เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องครั้งต่อไปในปี พ.ศ. 2568	ภาคผนวก ข-2 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานงาน Environmental Compliance Audit ปี พ.ศ. 2565	-
2. คุณภาพอากาศ	- กำหนดให้มีการตรวจวัดปริมาณไอของสังกะสีในรูปของสังกะสีออกไซด์ (Zinc Oxide Fume) บริเวณพื้นที่อ่างชุบสังกะสีเพื่อป้องกันแก้ไขและติดตามตรวจสอบผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากไอของสังกะสีต่อพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่บริเวณพื้นที่ใกล้เคียง รวมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ	- โครงการฯ ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โดยติดตามตรวจสอบปริมาณไอของสังกะสีในรูปฟุ้งของสังกะสีออกไซด์ (Zinc Oxide Fume) ทุกๆ 3 เดือน โดยดำเนินการติดตามตรวจสอบเมื่อวันที่ 24 สิงหาคม พ.ศ. 2566 และวันที่ 13 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด รวมทั้งได้จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ และจัดให้มีการอบรมการใช้ PPE สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-2 ป้ายเตือนสวมใส่หน้ากากกันฝุ่น (Zinc Bath) ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3. ระดับเสียง	- เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังต้องติดตั้งภายในอาคารเพื่อป้องกันเสียงดังรบกวนชุมชนใกล้เคียง	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังไว้ในอาคารเพื่อป้องกันเสียงดังรบกวนชุมชนใกล้เคียง	รูปที่ 3-3 อาคารคลุมเครื่องจักร	-
	- กำหนดเขตที่มีเสียงดังรอบพื้นที่ / เครื่องจักรที่มีเสียงดังเกิน 90 เดซิเบล และเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล หากพนักงานเข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าวต้องสวมใส่เครื่องป้องกันเสียง เช่น ปลั๊กอุดหู ที่ครอบหู เป็นต้น ให้กับพนักงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างเพียงพอ	- ในบริเวณที่มีเสียงดัง โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดหู ครอบหูลดเสียง เป็นต้น และได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจัดให้มีการอบรมการใช้อุปกรณ์สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-
	- ตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อป้องกันเสียงดัง ที่เกิดจากเครื่องจักร	- โครงการฯ ได้ดำเนินการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อป้องกันเสียงดังที่เกิดจากเครื่องจักร	ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร และแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า	-
	- จัดทำ Noise Contour Map หลังจากโครงการเปิดดำเนินการภายใน 6 เดือน โดยนำผลการศึกษามาใช้ในการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านเสียงในโครงการและทบทวนการทำ Noise Contour Map ทุกๆ 3 ปี	- โครงการฯ ได้จัดทำ Noise Contour Map ในพื้นที่ที่มีเสียงดังภายในโรงงานเรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 9 พฤศจิกายน พ.ศ. 2563 โดยผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียง มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 57.0-88.5 เดซิเบลเอ และในปี พ.ศ. 2566 มีการจัดทำ Noise Contour Map เมื่อวันที่ 26 เดือนพฤษภาคม พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-6 Noise Contour Map	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3. ระดับเสียง (ต่อ)	- ปลุกต้นไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ เพื่อใช้เป็นแนวป้องกันเสียงดังรบกวนชุมชนใกล้เคียง	- โครงการฯ ดำเนินการปลูกต้นไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โรงงานและมีการเพิ่มพื้นที่สีเขียวโดยการปลูกไม้ยืนต้นและไม้พุ่มขนาดกลางในปี พ.ศ. 2562 และเมื่อวันที่ 2 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ทางโครงการได้ดำเนินการปลูกไม้พุ่ม (ต้นทองอุไร) เพิ่มเติมในพื้นที่สีเขียวเดิม	รูปที่ 3-6 ไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ	-
	- กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hour}$) ที่ริมรั้วโครงการให้มีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบล	- โครงการฯ ดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hours}$) บริเวณรั้วโรงงานด้านทิศเหนือ ระหว่างวันที่ 13-16 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 พบว่าค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 56.5-58.0 เดซิเบลเอ ซึ่งมีค่าอยู่ในมาตรฐาน	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-
4. คุณภาพน้ำ 4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต มีปริมาณ 4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียส่วนนี้เป็นน้ำล้างทำความสะอาดเหล็กก่อนเข้าสู่ขั้นตอนการอบอ่อน ซึ่งน้ำล้างจะถูกรวบรวมไปยังถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) 30 ลูกบาศก์เมตร ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต จากโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัท เบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ต่อไป	- โครงการฯ ได้ติดตั้งถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรวบรวมน้ำเสีย ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเรียบร้อยแล้ว	รูปที่ 3-7 ถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำเสีย	-
	- น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น เป็นที่ต้องระบายทิ้งเพื่อรักษาคุณภาพน้ำของระบบหล่อเย็น มีปริมาณ 168 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ซึ่งจะถูกรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond) ขนาด 300 ลูกบาศก์เมตรของโครงการ ก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของสถานประกอบการฯ ต่อไป	- น้ำจากระบบหล่อเย็นถูกรวบรวมไปยังบ่อพักและปรับอุณหภูมิที่ Cooling Tower จากนั้นหมุนเวียนกลับไปใช้ในระบบ โดยไม่มีการส่งบำบัดหรือกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก โดยโครงการได้ดำเนินการเก็บตัวอย่างน้ำทิ้ง บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond) เพื่อติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งเดือนละ 1 ครั้ง	รูปที่ 3-8 Cooling Tower	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ) 4.1 น้ำเสียจากระบวนการผลิต (ต่อ)	- ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ ให้อยู่ในมาตรฐานที่ยอมรับให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ	- โครงการฯ มีการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อตรวจวัดและควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโรงงานให้อยู่ในค่ามาตรฐาน ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการฯ โดยผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้ง ไปบำบัด	-
4.2 น้ำเสียจากสำนักงาน	- จัดให้มีการใช้ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปสำหรับบำบัดน้ำเสียจากห้องน้ำห้องส้วมของอาคารสำนักงานก่อนระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการต่อไป	- โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป เพื่อบำบัดน้ำทิ้งจากอาคาร ก่อนระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโรงงาน และส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-10 ถังบำบัดน้ำเสีย สำเร็จรูป ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้ง ไปบำบัด	-
	- จัดให้มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ	- โครงการฯ มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ และมีการส่งน้ำเสียไปกำจัด โดยบริษัท ดับบลิว เอชเอ ระยอง ที่ดินอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้ง ไปบำบัด ภาคผนวก ข-8 เอกสารตรวจสอบถังบำบัด น้ำเสียสำเร็จรูป	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
5. การคมนาคมขนส่ง	- กวดขันพนักงานขับรถขนส่งให้ใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น	- โครงการฯ มีข้อกำหนดเกี่ยวกับการจราจรในพื้นที่โรงงาน และควบคุมให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด นอกจากนี้โครงการฯ จัดให้มีการอบรมให้กับผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่ของโครงการ	ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจร และ กฎระเบียบความปลอดภัยใน การทำงานสำหรับผู้รับเหมา ภาคผนวก ข-10 เอกสารอบรมผู้รับเหมา	-
	- จำกัดความเร็วของยานพาหนะให้ไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง	- โครงการฯ กำหนดความเร็วของยานพาหนะในพื้นที่โรงงาน ไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และควบคุมให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	รูปที่ 3-11 ป้ายจำกัดความเร็ว ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจร และ กฎระเบียบความปลอดภัยใน การทำงานสำหรับผู้รับเหมา	-
	- ควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมาย เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร	- โครงการฯ มีการควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกวัสดุอุปกรณ์ ตามข้อกำหนดน้ำหนักรถบรรทุกที่อนุมัติให้วิ่งบนทางหลวง และทางหลวงแผ่นดิน เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร	ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจร และ กฎระเบียบความปลอดภัยใน การทำงานสำหรับผู้รับเหมา ภาคผนวก ข-10 เอกสารอบรมผู้รับเหมา	-
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวก และจัดระเบียบจราจรบริเวณทางเข้าออกพื้นที่โครงการ	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออก พื้นที่โครงการอยู่เสมอ	รูปที่ 3-12 เจ้าหน้าที่คอย อำนวยความสะดวกบริเวณ ทางเข้า-ออก พื้นที่โรงงาน	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
6. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม	- จัดให้มีรางระบายน้ำฝนภายในโครงการแยกออกจากกระบบระบายน้ำเสีย	- โครงการฯ มีการแยกรางระบบน้ำฝนออกจากกระบบระบายน้ำเสีย โดยน้ำฝนในโครงการจะถูกรวบรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน	-
	- น้ำฝนและน้ำหลากบริเวณพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น จะไหลสู่รางระบายน้ำของโครงการ ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของเขตประกอบการฯ ต่อไป	- โครงการฯ มีการแยกรางระบบน้ำฝนออกจากกระบบระบายน้ำเสีย โดยน้ำฝนในโครงการจะถูกรวบรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน	-
	- ตรวจสอบและดูแลระบบระบายน้ำฝนอย่างสม่ำเสมอ	- โครงการฯ มีการตรวจสอบและดูแลระบบระบายน้ำฝนอย่างสม่ำเสมอ โดยมีการเดินสำรวจสิ่งอุดตันที่ตกอยู่ในรางระบายน้ำฝนเป็นประจำ	ภาคผนวกที่ ข-11 เอกสารตรวจสอบ รางระบายน้ำฝน	-
7. การจัดการของเสีย	- จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ของเสียทั่วไป ของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และของเสียอันตราย	- โครงการฯ ดำเนินการจัดให้มีถังขยะมูลฝอย 3 ประเภท เพื่อรองรับขยะที่จะเกิดขึ้นในแต่ละบริเวณ	รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท	-
	- เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่างๆ ใส่ในภาชนะที่เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด และสามารถขนถ่ายได้สะดวก ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่างๆ ใส่ภาชนะที่เหมาะสม และส่งให้ บริษัท ซีคเซส (2019) จำกัด รับไปกำจัด	รูปที่ 3-17 ถังเขียว WMS ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- ขยะมูลฝอยรีไซเคิลที่เก็บรวบรวมได้จากโครงการควรนำกลับมาใช้ประโยชน์ให้มากที่สุด หรือเก็บรวบรวมไว้เพื่อให้บริษัทที่รับซื้อมาเก็บรวบรวม	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวมขยะมูลฝอยรีไซเคิลในส่วนต่างๆ ของโรงงาน และส่งให้บริษัท ซัคเซส (2019) จำกัด รับไปกำจัด	รูปที่ 3-17 ถังเขียว WMS ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- ส่งเสริมการนำหลัก 3R มาประยุกต์ใช้ในการจัดการของเสีย ได้แก่ การลดการเกิดของเสียจากแหล่งกำเนิด (Reduce) การนำของเสียกลับมาใช้ใหม่ (Reuse) และ การปรับปรุงคุณภาพของเสียเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	- โครงการฯ ส่งเสริมการนำหลัก 3R มาประยุกต์ใช้ในการจัดการของเสีย ได้แก่ การลดการเกิดของเสียจากแหล่งกำเนิด (Reduce) การนำของเสียกลับมาใช้ใหม่ (Reuse) และการปรับปรุงคุณภาพของเสียเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	ภาคผนวก ข-13 เอกสารส่งเสริมให้ความรู้เรื่องหลัก 3R	-
	- จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสีย ที่มีหลังคาปกคลุม เพื่อเก็บกักของเสียก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อ	- โครงการฯ จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสีย และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัด	รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสบูดิงลวด รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บเศษลวด รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ	-
	- กำหนดให้มีการจัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือส่งกำจัด	- โครงการฯ ดำเนินการจัดทำรายงานการบันทึกชนิด ปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโรงงานและสัดส่วนปริมาณของเสียนำไป Recycle หรือส่งกำจัด	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(1) ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน			
	- จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไป ขยะมูลฝอยรีไซเคิล และขยะมูลฝอยอันตรายจากสำนักงาน	- โครงการฯ จัดให้มีถังขยะมูลฝอย 3 ประเภท เพื่อรองรับขยะที่จะเกิดขึ้นในแต่ละบริเวณ	รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท	-
	- ขยะทั่วไป เกิดขึ้นประมาณ 34 ตันต่อปี ส่วนใหญ่ประกอบด้วยเศษอาหารจากโรงอาหาร ซึ่งสามารถนำไปใช้เป็นอาหารสัตว์ได้ เศษกระดาษ และ พลาสติกที่ไม่สามารถนำกลับไปใช้ประโยชน์ซ้ำได้ เนื่องจากมีการปนเปื้อน ทางโครงการได้จัดเตรียมถังรองรับขยะซึ่งนำไปวางบริเวณต่างๆ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น บริษัท อีสเทิร์นซีบอร์ด เอนไวรอนแมนทอลคอมแพสส์ จำกัด (ESBEC) เป็นต้น มารับไปกำจัดด้วยวิธีการฝังกลบแบบถูกหลักสุขาภิบาล (Sanitary Landfill) ต่อไป	- โครงการฯ ได้จัดเตรียมถังขยะเพื่อรองรับขยะทั่วไปซึ่งนำไปวางบริเวณต่างๆ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น บริษัท ซีคีส (2019) จำกัด เป็นต้น มารับไปกำจัดด้วยวิธีการฝังกลบแบบถูกหลักสุขาภิบาล (Sanitary Landfill)	รูปที่ 3-17 ถังเขียว WMS ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น เกิดขึ้นประมาณ 15 ตันต่อปี โดยโครงการจะจัดเตรียมถังรองรับขยะรีไซเคิลวางอยู่บริเวณอาคารต่าง ๆ เพื่อรวบรวมและคัดแยกอีกครั้ง ก่อนติดต่อให้ผู้รับซื้อมารับเพื่อนำกลับไปใช้ใหม่หรือติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป เช่น บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)	- โครงการฯ จัดเตรียมถังขยะเพื่อรองรับขยะรีไซเคิลซึ่งนำไปวางบริเวณต่างๆ ในอาคาร เพื่อรวบรวม และคัดแยกขยะอีกครั้ง ก่อนติดต่อให้ผู้รับซื้อมารับเพื่อนำกลับไปใช้ใหม่ หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป	รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(1) ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน (ต่อ) - ขยะอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ที่เสื่อมสภาพสายไฟฟ้า และหมึกพิมพ์ เป็นต้น เกิดขึ้นประมาณ 3 ตันต่อปี โดยโครงการกำหนดให้มีการเลือกใช้อุปกรณ์ต่างๆ ที่สามารถใช้งานได้ รวมทั้งกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่กำเนิดอย่างชัดเจน จากนั้นรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจนมีปริมาณมากพอ จึงติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) นำไปปรับเสถียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	- โครงการฯ เลือกใช้อุปกรณ์ต่างๆ ที่สามารถใช้งานได้รวมทั้งกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่แหล่งกำเนิดอย่างชัดเจนจากนั้นจะรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจนมีปริมาณมากพอ จึงติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัทเบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) นำไปปรับเสถียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต - เศษลวดเหล็ก (Wire Scrap) มีปริมาณ 3,386 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด เป็นต้นเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมเหล็กใหม่อีกครั้ง	- โครงการฯ ดำเนินการรวบรวมเศษลวดเหล็ก (Wire Scrap) ไว้ในพื้นที่จัดเก็บ ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมเหล็กใหม่อีกครั้ง	รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บเศษลวด ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- สเกลเหล็ก (Scale) มีประมาณ 523 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ซึ่งสามารถนำไปใช้ประโยชน์ (Recycle) โดยนำไปใช้เป็นวัตถุดิบผสมกับแร่เหล็กตามสัดส่วนที่พอเหมาะในขั้นตอนการถลุงเหล็ก หรือ ติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น รับไปกำจัด	- โครงการฯ นำสเกลเหล็กที่ใช้งานแล้ว มาใช้ประโยชน์ (Recycle) โดยนำไปใช้เป็นวัตถุดิบผสมกับแร่เหล็กตามสัดส่วนที่พอเหมาะในขั้นตอนการถลุงเหล็ก หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม รับไปกำจัด	รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) - เศษผงสบู่ดิ่งลวด (Sodium Stearate) ที่เกิดขึ้นตอนการดิ่งลวด มีปริมาณเกิดขึ้น 59 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัทเบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือรับไปกำจัด ต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการรวบรวม เศษผงสบู่ดิ่งลวด (Sodium Stearate) ไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือรับไปกำจัด ต่อไป	รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสบู่ดิ่งลวด ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) ที่เกิดจากขั้นตอนเคลือบสังกะสี มีปริมาณเกิดขึ้นที่ 472 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังรวบรวมกากตะกอน (Dross Bag) ภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิตก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปปรับเสถียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวม กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) ไว้ในถังรวบรวมกากตะกอน (Dross Bag) ภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิตก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไป Recycle	รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- น้ำค้างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวด มีปริมาณ 1,460 ลูกบาศก์เมตรต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวิลด์กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปแปรสภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) หรือรับไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวม น้ำค้างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวด ไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปแปรสภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) หรือรับไปกำจัดต่อไป	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) - น้ำมันเสื่อมคุณภาพ เกิดจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ มีปริมาณ 4,800 ลิตรต่อปี โดยจะทำการรวบรวมไว้ในถัง ขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ซึ่งสามารถนำไปใช้ประโยชน์ (Recycle) โดยนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนสำหรับโรงปูนซีเมนต์ได้ทั้งหมด โดยติดต่อให้โรงปูนซีเมนต์ หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัท พลูตาหลวง รีไซเคิล จำกัด เป็นต้น รับไปกำจัด ต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการรวบรวมน้ำมันเสื่อมคุณภาพที่เกิดจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ ไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
8 สังคม-เศรษฐกิจ	- พิจารณารับแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมกับตำแหน่งเข้าทำงานในโครงการเป็นอันดับแรก	- โครงการฯ มีนโยบายรับพนักงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมเข้าปฏิบัติหน้าที่ ปัจจุบันมีพนักงานเป็นคนในท้องถิ่นที่อาศัยอยู่ในจังหวัดระยอง จำนวน 48 คนจากพนักงานทั้งหมด 143 คน คิดเป็นร้อยละ 33.33	ภาคผนวก ข-14 สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-
	- มีแผนการประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ และเปิดโอกาสให้หน่วยงานราชการท้องถิ่น ผู้นำชุมชน และประชาชนผู้สนใจทั่วไปเข้าเยี่ยมชม	- โครงการฯ เปิดให้หน่วยงานที่สนใจเข้าเยี่ยมชมโครงการ โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 มีผู้สนใจได้เข้าเยี่ยมชมโรงงาน	ภาคผนวก ข-15 แผนการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโรงงาน	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8 สังคม-เศรษฐกิจ	- มีแผนชุมชนสัมพันธ์ โดยการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน เช่น การส่งเสริมด้านการศึกษาเกี่ยวกับทุนการศึกษาการพัฒนา และส่งเสริมอาชีพการเข้าร่วมกิจกรรมหรือประเพณีของชุมชน เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีแผนชุมชนสัมพันธ์ โดยการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน เช่น ร่วมถวายเทียนแสดวัดหนองกระบก เนื่องในเทศกาลวันเข้าพรรษา เมื่อวันที่ 26 กรกฎาคม พ.ศ. 2566 ร่วมถวายเทียนพรรษา พร้อมสนับสนุนน้ำดื่มแก่ชุมชนหนองกละลอก เนื่องในเทศกาลเข้าพรรษา เมื่อวันที่ 31 กรกฎาคม พ.ศ. 2566 และบริจาคสิ่งของต่างๆ เช่น น้ำดื่มบรรจุขวด ข้าว เสื้อผ้า สินค้าอุปโภคบริโภค และลดหนาม พร้อมสนับสนุนงบประมาณให้กับ The Garden of Eden ศูนย์ฟื้นฟูสุขภาพสำหรับผู้ป่วยและผู้พิการในหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง เมื่อวันที่ 12 ตุลาคม พ.ศ. 2566	รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์ และการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-
	- ให้ความร่วมมือกับเขตประกอบการฯ และหน่วยงานของรัฐในการดูแลความสงบเรียบร้อยของโครงการ	- โครงการฯ ให้ความร่วมมือกับเขตประกอบการฯ และหน่วยงานของรัฐในการดูแลความสงบเรียบร้อยของโรงงาน ได้เข้าร่วมการประชุมร่วมกับเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-55 การประชุมร่วมกับเขตประกอบการฯ	-
	- จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน	- โครงการฯ จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ไม่มีข้อร้องเรียนจากการดำเนินการของโครงการฯ จากชุมชนแต่อย่างใด	ภาคผนวก ข-17 เอกสารขั้นตอนการรับข้อร้องเรียนและสถิติการร้องเรียนจากชุมชนระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8 สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- จัดให้มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ บริเวณชุมชนในรัศมี 5 กิโลเมตร ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ โดยดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน ในรัศมี 5 กิโลเมตร พร้อมแสดงรายละเอียดกลุ่มตัวอย่างและสรุปผลการสำรวจฯ ของประชาชนของครัวเรือน ประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พื้นที่รอบๆ โดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะประเด็นสำคัญ การรับรู้ข่าวสารของโครงการ ความเชื่อมั่นในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ และข้อเสนอแนะ/ข้อห่วงกังวลของชุมชน ต่างๆ ให้ครบถ้วนตามมาตรการกำหนด พร้อมรายงานผลการดำเนินการให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ	ภาคผนวก ข-18 ผลการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการและชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2566	-
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป	- จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อกำหนดนโยบายและวางแผนดำเนินงานด้านความปลอดภัยรวมถึงรายงานผลการปฏิบัติงานให้ผู้บริหารรับทราบโดยมีการประชุมเป็นประจำอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง ทั้งนี้ให้เป็นไปตามสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 เรื่องกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	- โครงการฯ ได้จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นที่เรียบร้อยแล้ว และจัดให้มีการประชุมเป็นประจำ เดือนละ 1 ครั้ง	ภาคผนวก ข-19 เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และ รายงานการประชุมคณะกรรมการฯ ภาคผนวก ข-22 เอกสารประกอบการตรวจสอบความปลอดภัย และการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัย (Safety Audit)	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย เพื่อให้มีความเด่นชัดต่อการนำไปปฏิบัติของพนักงานทุกคน	- โครงการฯ ได้กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัยเพื่อให้มีความเด่นชัดต่อการนำไปปฏิบัติของพนักงานทุกคน	ภาคผนวก ข-20 นโยบาย กฎระเบียบและข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม	-
	- การฝึกอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในการใช้เครื่องมือปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและปลอดภัยตลอดจนการซ่อมบำรุงหรือแจ้งผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบการรับอุปกรณ์เครื่องมือไปตรวจสอบอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	- โครงการฯ จัดให้มีการฝึกอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในการใช้เครื่องมือปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและปลอดภัยตลอดจนการซ่อมบำรุงรักษา	ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-
	- บำรุงรักษาและตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรต่างๆ และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้สามารถใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- โครงการฯ มีการบำรุงรักษาและตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรต่างๆ และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้สามารถใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ	ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร และแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า ภาคผนวก ข-21 เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- การลดชั่วโมงการทำงานที่เกี่ยวกับเสียง ความร้อน และสารเคมีที่เป็นอันตรายให้น้อยลง รวมทั้งหมุนเวียนหรือการสับเปลี่ยนหน้าที่การปฏิบัติงาน	- โครงการฯ ลดชั่วโมงการทำงานที่เกี่ยวกับเสียง ความร้อน และสารเคมีที่เป็นอันตรายให้น้อยลง รวมทั้งมีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานตามกะการทำงานไม่เกิน 8 ชั่วโมงต่อกะ และจัดให้มีอุปกรณ์ PPE เพียงพอต่อพนักงาน รวมทั้งมีการติดตามตรวจสอบระดับเสียง ความร้อน และสารเคมี ในพื้นที่โครงการ ซึ่งผลการติดตามตรวจสอบ พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-32 พัดลมระบายความร้อนให้กับพนักงาน บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-
	- จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานมีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม เช่น แสงสว่าง การถ่ายเทอากาศ ห้องสุขา พื้นที่พักผ่อน เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม เช่น แสงสว่าง การถ่ายเทอากาศ ห้องสุขา พื้นที่พักผ่อน เป็นต้น	รูปที่ 3-25 แสงสว่างและหลังคาระบายอากาศ รูปที่ 3-26 ห้องสุขา รูปที่ 3-27 พื้นที่พักผ่อน	-
	- จัดให้มีการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน เช่น การตรวจวัดเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเป็นประจำทุกวันพร้อมดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยทันที	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน เช่น การติดตามตรวจสอบระดับเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเป็นประจำทุกวัน พร้อมดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยทันที	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-22 เอกสารประกอบการตรวจสอบความปลอดภัย และการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัย (Safety Audit)	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- ติดตั้งป้ายประกาศเตือนในบริเวณที่เสี่ยงอันตรายในตำแหน่งที่สังเกตเห็นได้ชัดเจน หรือป้ายแสดงการชำรุดของอุปกรณ์เครื่องมือในการใช้งาน	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งป้ายประกาศเตือนในบริเวณที่เสี่ยงอันตราย และการชำรุดของอุปกรณ์ในตำแหน่งที่สังเกตเห็นได้ชัดเจน	รูปที่ 3-28 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากการชำรุด	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการอย่างเพียงพอ	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการอย่างเพียงพอ	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ฉุกเฉิน ได้แก่ ฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาในพื้นที่ต่างๆ เช่น พื้นที่เก็บสารเคมีอาคารส่วนการผลิต เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ฉุกเฉิน ได้แก่ ฝักบัวฉุกเฉิน และอ่างล้างตาฉุกเฉินที่มีประสิทธิภาพ ในบริเวณพื้นที่เก็บสารเคมี และอาคารส่วนการผลิต ในกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉินจากการปฏิบัติงาน	รูปที่ 3-29 อ่างล้างตาและฝักบัวฉุกเฉิน	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นสำรองไว้ในพื้นที่โครงการตลอดเวลา รวมทั้งจัดเตรียมรถฉุกเฉินไว้ประจำพื้นที่อีก 1 คัน เพื่อใช้ในการเคลื่อนย้ายผู้ประสบเหตุหรือบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล	- โครงการฯ จัดให้มีห้องพยาบาล พยาบาลวิชาชีพ อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นภายในพื้นที่บริษัทฯ และจัดยานพาหนะไว้สำหรับเคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาลกรุงเทพระยอง ตลอด 24 ชั่วโมง ร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	รูปที่ 3-30 ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล	-
	- จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานและตรวจสอบสุขภาพประจำปี โดยทำการตรวจสอบสุขภาพพนักงานตามปัจจัยความเสี่ยงให้ดำเนินการโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- โครงการฯ ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน และดำเนินการตรวจสอบสุขภาพประจำปีให้แก่พนักงาน โดยในปี พ.ศ. 2566 บริษัทได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพให้กับพนักงานเมื่อวันที่ 23 และวันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- บันทึกสถิติอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ลักษณะของอุบัติเหตุบริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุสาเหตุและการแก้ไขทุกครั้ง	- โครงการฯ ได้จัดทำรายงานการบันทึกสถิติอุบัติเหตุลักษณะของอุบัติเหตุ บริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุ สาเหตุ และการแก้ไข โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 พบว่า เกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นภายในโครงการ 2 ครั้ง ในกรณีที่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นทางบริษัทฯ ได้มีการบันทึกเหตุการณ์ สาเหตุ และวิธีการแก้ไข พร้อมจัดทำรายงานเพื่อรายงานที่เกี่ยวข้องทราบ	ภาคผนวก ข-23 สถิติการเกิดอุบัติเหตุระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 และตัวอย่างแบบฟอร์มการรายงานอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์ (Accident / Incident Report)	
	- จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิทยุสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวสารระหว่างจุดต่างๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัย	- โครงการฯ จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิทยุสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวสารระหว่างจุดต่างๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัย โดยในปี พ.ศ.2566 ดำเนินการเมื่อวันที่ 29 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม รูปที่ 3-31 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย	-
9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (1) ความร้อน	- การพิจารณาคัดเลือกคนงานที่ทำงานเกี่ยวกับความร้อนให้เหมาะสม รวมทั้งให้คนงานใหม่คุ้นเคยกับการทำงานที่มีภาวะแวดล้อมที่ร้อนเสียก่อนแล้วจึงทำงานประจำ	- โครงการฯ มีการคัดเลือกคนงานที่ทำงานเกี่ยวกับความร้อนให้เหมาะสม รวมทั้งให้คนงานใหม่ทำความคุ้นเคยกับการทำงานที่มีภาวะแวดล้อมที่ร้อนก่อนแล้วจึงทำงานประจำ ทางโครงการได้จัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสมเพื่อช่วยลดการสะสมความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อน โครงการดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับความร้อนในสถานที่ทำงาน พบว่ามีค่าตามที่มาตรฐานกำหนด และจัดให้มีระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็นเพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	รูปที่ 3-32 พัดลมระบายความร้อนให้กับพนักงาน บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (1) ความร้อน (ต่อ)	- จัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสม เพื่อช่วยลดการสะสมความร้อนในร่างกายและอันตรายจากจากความร้อน ตามกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2549	- โครงการฯ มีการจัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสมกับพนักงาน เพื่อช่วยลดความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อน	-	
	- จัดระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	- โครงการฯ จัดให้มีระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	รูปที่ 3-32 พัดลมระบายความร้อนให้กับพนักงาน	-
	- ปิดประกาศเตือนให้พนักงานทราบบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนที่มีสภาพความร้อนสูงถึงขนาดเป็นอันตรายต่อสุขภาพอนามัยบุคคล	- ในบริเวณที่มีความร้อนสูง โครงการฯ ดำเนินการติดประกาศเตือนและจัดอบรมให้แก่พนักงานถึงอันตรายของพื้นที่ดังกล่าว	รูปที่ 3-33 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-
(2) แสงจ้าและรังสีความร้อน	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่แว่นตาหรือกะบังหน้าลดแสงหรือรังสีในขณะทำงาน	- พนักงานที่ทำงานในส่วนของการเชื่อม โครงการฯ มีการจัดการให้พนักงานสวมใส่แว่นตาหรือกะบังหน้าลดแสงหรือรังสีในขณะทำงาน	รูปที่ 3-34 หน้ากากเชื่อม (Welding Mask)	-
	- อบรมให้ความรู้เพื่อให้ทำงานอย่างปลอดภัย	- โครงการฯ จัดให้มีการอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน เพื่อให้ทราบถึงกฎระเบียบ และแนวทางการปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง	- หากผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมีแนวโน้มผิดปกติให้ทำการตรวจสอบโดยละเอียดพร้อมทั้งหาสาเหตุ หากพบว่าพนักงานคนใดมีความผิดปกติ ให้ย้ายพนักงานที่มีความผิดปกติไปทำงานที่แผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานเมื่อวันที่ 23 และวันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566 พบว่า สมรรถภาพการได้ยินของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ สำหรับพนักงานที่มีผลผิดปกติ โครงการฯ ได้ดำเนินการย้ายพนักงานคนดังกล่าวไปทำงานแผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง	ภาคผนวก ข-25 ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน	-
	- บำรุงสภาพเครื่องมือ / เครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	- โครงการฯ มีการบำรุงสภาพเครื่องมือ / เครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบ บำรุงรักษาเครื่องจักร และ แก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า	-
	- ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่มีเสียงดังน้อยที่สุด	- ในบริเวณพื้นที่ทำงานที่มีเสียงดัง โครงการฯ ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่มีเสียงดังน้อยที่สุด โครงการมีการติดตามตรวจสอบระดับเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน พบว่าส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด โดยโครงการได้มีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) และมีการจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ รวมทั้งกำหนดให้พนักงานทุกคนต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ตลอดเวลาปฏิบัติงาน นอกจากนี้ยังดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน 8 ชั่วโมงต่อเนื่อง	รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	- จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะๆ	- โครงการฯ มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะ ๆ	รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง	-
	- อบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดังและวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ถูกต้อง	- โครงการฯ มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดังและวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ถูกต้อง โดยการ Morning Talk เป็นประจำ	ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน ภาคผนวก ข-26 เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	-
	- ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	- โครงการฯ ดำเนินการติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง ในบริเวณที่มีเสียงดังอย่างเคร่งครัด	รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบล	- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยจัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองส่วนบุคคล ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบล	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันรูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	- ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี โดยในปี พ.ศ.2566 ได้ดำเนินการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน เมื่อวันที่ 23 และวันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566 พบว่า สมรรถภาพการได้ยินของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ สำหรับพนักงานที่มีผลผิดปกติ โครงการฯ ได้ดำเนินการย้ายพนักงานคนดังกล่าวไปทำงานแผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน	-
	- กำหนดให้ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติหน้าที่ในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 dBA และ จัดทำโปรแกรมอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานปีละ 1 ครั้ง และมีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง นอกจากนี้ ยังจัดให้มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดังตลอดทั้งปี พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-6 Noise Contour Map ภาคผนวกข-25 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ภาคผนวก ข-26 เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	- กำหนดให้ระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามกฎหมายกระทรวงเรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง เสียง พ.ศ. 2549 สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ	- โครงการฯ มีการกำหนดผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ เพื่อให้สัมผัสเสียงในบริเวณดังกล่าวให้น้อยที่สุด	-	-
(4) ไอระเหยจากกระบวนการผลิต	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	- โครงการฯ มีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงานอย่างเคร่งครัด	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- สวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	- โครงการฯ มีมาตรการให้พนักงานสวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- ตรวจสอบสุขภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอกซเรย์ปอด เป็นต้น โดยพิจารณาการหมุนเวียนหน้าที่หรือหากพบผู้มีอาการผิดปกติต้องทำการรักษา	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอกซเรย์ปอด เมื่อวันที่ 23 และวันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566 ได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพโดยมีการเอกซเรย์ปอดของพนักงานทุกคน พบว่าผลการตรวจปอดส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (5) อุบัติเหตุ	- การสัมผัสชิ้นงานที่ร้อน หรือสัมผัสอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อน * กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย * จัดถุงมือและปกอกแขนกันความร้อนให้สวมใส่ * เตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อน	- โครงการฯ กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยเมื่อมีการทำงานที่ต้องสัมผัสกับชิ้นงานที่ร้อนหรือสัมผัสอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อนทางโครงการฯ จัดให้มีถุงมือและปกอกแขนกันความร้อนให้สวมใส่ และมีป้ายเตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อนในบริเวณดังกล่าว	รูปที่ 3-33 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง รูปที่ 3-36 ถุงมือและปกอกแขนกันความร้อน ภาคผนวก ข-27 ขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย	-
	- เศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำความสะอาดและตกแต่งชิ้นงาน * จัดทำที่ป้องกันเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร * จัดแว่นตาหรือกะบังหน้าป้องกันเศษวัสดุ ให้พนักงานสวมใส่	- การทำงานที่เสี่ยงจากเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำความสะอาดและตกแต่งชิ้นงาน โครงการฯ ได้มีการจัดทำที่ป้องกันเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร และมีการจัดเตรียมแว่นตาหรือกะบังหน้าป้องกันเศษวัสดุ ให้พนักงานสวมใส่	รูปที่ 3-37 การ์ดป้องกันวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- ชิ้นงานและวัตถุดิบตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทกมือ * ต้องวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนดอย่างมั่นคงเพื่อป้องกันไม่ให้ ตกหรือล้มทับมือและเท้า * ต้องจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในรถเข็นหรือภาชนะบรรจุในลักษณะ ในลักษณะที่ไม่ตกหล่นง่าย * ยกเคลื่อนย้ายในจำนวนที่เหมาะสมกับคนยกหรือรถเข็น * จัดให้พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังและรองเท้าหัวโลหะ	- โครงการฯ กำหนดให้มีการจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนดอย่างมั่นคง กรณีต้องวางชิ้นงานลงบนรถเข็นหรือภาชนะบรรจุหรือมีการเคลื่อนย้ายต้องมีการจัดวางในลักษณะ และจำนวนที่เหมาะสม เพื่อป้องกันการตกหล่น ซึ่งบริษัทฯ ได้มีการจัดให้พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังและรองเท้าหัวโลหะในพื้นที่ทำงานเพื่อป้องกันชิ้นงานและวัตถุดิบตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทกมือ	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-38 การเคลื่อนย้ายวัตถุหรือชิ้นงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - รถเข็นหรือรถยกขน * รถเข็นจะต้องอยู่ในสภาพที่ดีและมีที่ป้องกันมือและเท้าถูกกระแทก * กำหนดเส้นทางและความกว้างที่พอเพียง * รถยกต้องมีสัญญาณขณะมีการทำงาน * ยกของต้องไม่สูงจนปิดบังสายตาผู้ขับขี่ และจำกัดความเร็วของรถยก * อบรมพนักงานที่ทำหน้าที่ขับซื้ออย่างปลอดภัยและถูกต้อง 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้ว่าจ้างรถเข็นหรือรถยกจากบริษัทภายนอกซึ่งผ่านการอบรมกฎระเบียบการใช้รถอย่างถูกต้อง และปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยด้านการใช้รถมาเป็นที่ยอมรับแล้ว เข้ามาปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน 	<p>รูปที่ 3-39 รถยก</p> <p>ภาคผนวก ข-28</p> <p>เอกสารอบรมพนักงานขับรถยก</p>	-
	<ul style="list-style-type: none"> - อันตรายจากไฟฟ้า * อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องมีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วหรือจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง * มีการตรวจสอบสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐาน * สวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่น ถุงมือยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย เป็นต้น * จัดให้มีป้ายเตือนจากไฟฟ้า 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่นถุงมือยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย เป็นต้น การตรวจสอบสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐานอยู่เสมอ จัดให้มีป้ายเตือนจากไฟฟ้าในบริเวณพื้นที่ทำงานดังกล่าว และจัดให้มีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วหรือจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง 	<p>รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)</p> <p>รูปที่ 3-40 ป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง</p> <p>รูปที่ 3-41 สายดินบริเวณเครื่องจักร</p>	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (6) สารเคมี	- แยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา	- โครงการฯ มีการแยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา	รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี	-
	- หลีกเลี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความสั่นสะเทือน	- สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต โครงการฯ มีการจัดเก็บไว้ในพื้นที่โล่งภายในอาคารกระบวนการผลิต เพื่อหลีกเลี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความสั่นสะเทือน	รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี	-
	- จัดให้มีระบบความปลอดภัยต่าง ๆ ได้แก่ จัดให้มี Bund Wall หรือ Emergency Drain บริเวณพื้นที่กักเก็บสารละลายไฮดรอกไซด์	- ปัจจุบันโครงการฯ ได้ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ในขั้นตอนการล้างทำความสะอาดจากสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) มาใช้สาร Meta Silica Chloride ร่วมกับ Organic Acid มีลักษณะเป็นผงสีขาว ละลายน้ำได้บรรจุในถุงโดยนำไปจัดเก็บไว้ในพื้นที่โล่งภายในอาคารกระบวนการผลิต	รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี ภาคผนวก ก-3 สำเนาผลการพิจารณาขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564	-
	- จัดให้มีระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัย	- โครงการฯ จัดให้มีระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัย ในบริเวณพื้นที่จัดเก็บสารเคมี	รูปที่ 3-43 ถังดับเพลิงบริเวณพื้นที่การผลิต รูปที่ 3-44 สัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ (Fire Alarm)	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (6) สารเคมี (ต่อ)	- จัดให้มีคู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตรายและวิธีการปฏิบัติงานกรณีสารเคมีหกรั่วไหล	- โครงการฯ จัดให้มีคู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตรายและวิธีการปฏิบัติงานกรณีสารเคมีหกรั่วไหล ตาม SDS : Safety Data Sheet	ภาคผนวก ข-29 คู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตราย	-
	- ออกแบบให้หน่วยงานที่มีการใช้สารเคมีเป็นระบบปิด โดยไม่มีโอกาสสัมผัสกับผู้ปฏิบัติงาน	- โครงการฯ มีการใช้สารเคมีเป็นระบบปิด และมีการกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น สวมปลอกแขน ใส่แว่นตา เป็นต้น เพื่อป้องกันไม่ให้สารเคมีมีโอกาสสัมผัสกับผู้ปฏิบัติงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	- โครงการฯ ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- สวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	- โครงการฯ ได้จัดให้พนักงานสวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
(7) ก๊าซไฮโดรเจน	- การติดตั้งระบบสำรองก๊าซไฮโดรเจนให้มีระยะห่างไปยังที่โล่งตามข้อกำหนดของ NFPA 50A	- โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบสำรองก๊าซไฮโดรเจนให้มีระยะห่างไปยังที่โล่ง ตามข้อกำหนดของ NFPA 50A	รูปที่ 3-45 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจนสำรอง	-
	- เก็บไฮโดรเจนในบริเวณที่มีอากาศถ่ายเทสะดวกและแยกออกจากสารออกซิไดซ์อื่น ๆ โดยระบบระบายอากาศต้องไม่ทำให้เกิดประกายไฟ	- โครงการฯ ได้ดำเนินการเก็บไฮโดรเจนในบริเวณที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก	รูปที่ 3-46 การเก็บก๊าซไฮโดรเจนที่มีอากาศถ่ายเท	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (7) ก๊าซไฮโดรเจน (ต่อ)	- สถานที่ในการจัดการเก็บไฮโดรเจนติดในประกาศถาวร “ก๊าซไวไฟไฮโดรเจน-ห้ามสูบบุหรี่-ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ”	- โครงการฯ ได้ติดประกาศถาวร “ก๊าซไวไฟไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ” ในบริเวณสถานที่จัดเก็บไฮโดรเจน	รูปที่ 3-47 ป้ายประกาศก๊าซไวไฟไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ	-
	- ติดข้อความแสดงทิศทางการหมุนวาล์วและข้อความแสดงทิศทางการไหลในท่อขนส่งให้ชัดเจน พร้อมเครื่องหมายแสดงลำดับการทำงานอย่างเป็นขั้นตอน	- โครงการฯ ได้ติดข้อความแสดงทิศทางการหมุนวาล์วและข้อความแสดงทิศทางการไหลในท่อขนส่งให้ชัดเจน พร้อมเครื่องหมายแสดงลำดับการทำงานอย่างเป็นขั้นตอน	รูปที่ 3-48 ข้อความแสดงทิศทางการหมุนของวาล์วควบคุมก๊าซและลูกศรแสดงทิศทางการไหลของก๊าซภายในท่อ	-
	- อุปกรณ์เก็บกักและการลำเลียงต่อเข้ากับระบบสายดิน (Earth) โดยมั่นใจว่าในระบบไม่มีอากาศ (ออกซิเจน) ก่อนจ่ายไฮโดรเจน	- โครงการฯ กำหนดให้มีอุปกรณ์เก็บกักและการลำเลียงต่อเข้ากับระบบสายดิน (Earth) โดยมั่นใจว่าในระบบไม่มีอากาศ (ออกซิเจน) ก่อนจ่ายไฮโดรเจน	รูปที่ 3-49 ระบบสายดินบริเวณกักเก็บก๊าซไฮโดรเจน	-
	- ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รวมทั้งติดตั้งเครื่อง Hydrogen Detector และ Pressure Alarm บริเวณพื้นที่เก็บก๊าซไฮโดรเจน	- โครงการฯ ได้ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รวมทั้งติดตั้งเครื่อง Hydrogen Detector และ Pressure Alarm บริเวณพื้นที่เก็บก๊าซไฮโดรเจน	รูปที่ 3-50 อุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve)	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (7) ก๊าซไฮโดรเจน (ต่อ)	- ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซไฮโดรเจนตามอายุการใช้งานของแต่ละอุปกรณ์ เช่น เครื่องวัดความดัน อัตราการไหล เป็นต้น	- โครงการฯ ได้กำหนดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซไฮโดรเจนตามอายุการใช้งานของแต่ละอุปกรณ์	ภาคผนวก ข-30 เอกสารตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เกี่ยวกับระบบก๊าซไฮโดรเจน	-
	- พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจนต้องผ่านการอบรมและผ่านการทดสอบตามมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ	- โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน ต้องผ่านการอบรมและผ่านการทดสอบมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ ได้ดำเนินการฝึกอบรมพนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บกัก และขนส่งก๊าซไฮโดรเจน ครั้งล่าสุดเมื่อเมื่อวันที่ 10 มิถุนายน พ.ศ. 2565	ภาคผนวก ข-31 เอกสารอบรมพนักงานเกี่ยวกับก๊าซไวไฟ ด้านการเก็บกัก และขนส่งก๊าซไฮโดรเจน	-
	- ติดตั้ง Hydrogen Gas Detector เพื่อเฝ้าระวังมิให้เกิดเหตุการณ์ที่ปริมาณก๊าซไฮโดรเจนสะสมมากจนทำให้เกิดการลุกติดไฟ	- โครงการฯ ได้ติดตั้ง Hydrogen Gas Detector เพื่อเฝ้าระวังมิให้เกิดเหตุการณ์ที่ปริมาณก๊าซไฮโดรเจนสะสมมากจนทำให้เกิดการลุกติดไฟเรียบร้อยแล้ว	ภาคผนวก ข-32 ใบแสดงการตรวจเทียบเครื่องมือ Hydrogen Gas Detector	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน	- จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินในระดับต่าง ๆ ดังนี้ * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3	- โครงการฯ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมฝึกซ้อมระงับเหตุฉุกเฉิน และปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน ระดับที่ 2 ร่วมกับ อบต.หนองละลอก และนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ เมื่อวันที่ 29 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-24 คู่มือขั้นตอนดำเนินการเตรียมการภาวะฉุกเฉิน การฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ รูปที่ 3-56 การฝึกซ้อมระงับเหตุฉุกเฉิน ประจำปี พ.ศ. 2565	-
	- จัดให้มีการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับที่ 1 อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และให้ความร่วมมือในการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับ 2-3 ร่วมกับเขตประกอบการฯ	- โครงการฯ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมฝึกซ้อมระงับเหตุฉุกเฉิน และปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน ระดับที่ 2 ร่วมกับ อบต.หนองละลอก และนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ เมื่อวันที่ 29 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-24 คู่มือขั้นตอนดำเนินการเตรียมการภาวะฉุกเฉิน การฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ รูปที่ 3-56 การฝึกซ้อมระงับเหตุฉุกเฉิน	-
9.4 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกัน อัคคีภัยภายในอาคารต่างๆ ให้เป็นไปตามมาตรฐานของ National Fire Protection Authority (NFPA) ได้แก่ เครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายในอาคารต่างๆ ได้แก่ ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง เครื่องดับเพลิงแบบมือถือชนิดผงเคมี และคาร์บอนไดออกไซด์	รูปที่ 3-51 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในอาคาร รูปที่ 3-57 แผนผังแสดงเส้นทางอพยพหนีไฟ	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.4 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ ประกอบด้วย ระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ ประกอบด้วย ระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง	รูปที่ 3-52 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายนอกอาคาร	-
	- จัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ	- โครงการฯ จัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ เป็นประจำสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	ภาคผนวก ข-33 เอกสารตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย	-
10. สุนทรียภาพ	- จัดให้มีพื้นที่สีเขียวแนวกันชนไม่น้อยกว่าร้อยละ 5.57 ของพื้นที่โครงการ หรือ 3,120 ตารางเมตร	- โครงการฯ มีการเพิ่มพื้นที่สีเขียวแนวกันชนไม่น้อยกว่า ร้อยละ 5.57 ของพื้นที่โรงงาน หรือ 3,120 ตารางเมตร ตามที่มาตรการกำหนด และเมื่อวันที่ 2 เดือนพฤษภาคม พ.ศ 2566 โครงการฯ ได้จัดกิจกรรมปลูกต้นไม้เพิ่มพื้นที่สีเขียวในโรงงาน โดยการปลูกไม้พุ่ม(ต้นทองอุไร) ตลอดแนวรั้วด้านหลัง สลับฟันปลากับไม้ยืนต้นที่มีอยู่เดิม เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวให้กับโรงงาน	รูปที่ 3-53 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน ภาคผนวก ข-34 พื้นที่สีเขียว	-
	- จัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โครงการบริเวณริมรั้วด้านที่อยู่ริมเขตโครงการ โดยปลูกไม้ยืนต้น 3 แถวและแทรกด้วยพุ่มไม้	- โครงการฯ ได้จัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โรงงานบริเวณรั้วด้านที่อยู่ริมเขตโครงการ	รูปที่ 3-53 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน ภาคผนวก ข-34 พื้นที่สีเขียว	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การคมนาคมขนส่ง การจัดการของเสีย อาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การคมนาคมขนส่ง การจัดการของเสีย อาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด	-	-
	- จัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนรับเข้าทำงาน และตรวจสุขภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนรับเข้าทำงาน และตรวจสุขภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน	-
	- ประสานงานกับโรงพยาบาลในพื้นที่ เช่น โรงพยาบาลบ้านค่าย เป็นต้น เพื่อส่งผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน หรือเกิดอุบัติเหตุรุนแรง	- โครงการฯ มีการประสานงานกับโรงพยาบาลกรุงเทพระยอง เพื่อส่งผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน หรือเกิดอุบัติเหตุ	ภาคผนวก ข-35 เอกสารการติดต่อประสานโรงพยาบาลที่อยู่ใกล้พื้นที่เพื่อรับส่งผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน	-
	- สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ	- โครงการฯ ได้สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-
	- สนับสนุนนโยบายรัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชนอย่างต่อเนื่อง	- โครงการฯ สนับสนุนนโยบายภาครัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชนอย่างต่อเนื่อง โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ปี พ.ศ. 2566	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- พิจารณานำหลักการความรับผิดชอบต่อสังคมของธุรกิจ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ	- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยมีการพิจารณานำหลักการความรับผิดชอบต่อสังคมของธุรกิจ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ โดยโครงการฯ ร่วมถวายเทียนแด่วัดหนองกระบก เนื่องในเทศกาลวันเข้าพรรษา เมื่อวันที่ 26 กรกฎาคม พ.ศ. 2566 ร่วมถวายเทียนพรรษา พร้อมสนับสนุนน้ำดื่มแก่ชุมชนนอกละลอก เนื่องในเทศกาลเข้าพรรษา เมื่อวันที่ 31 กรกฎาคม พ.ศ. 2566 และบริจาคสิ่งของต่างๆ เช่น น้ำดื่มบรรจุขวด ข้าว เสื้อผ้า สินค้าอุปโภคบริโภค และลวดหนาม พร้อมสนับสนุนงบประมาณให้กับ The Garden of Eden ศูนย์ฟื้นฟูสุขภาพสำหรับผู้ป่วยและผู้พิการในหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง เมื่อวันที่ 12 ตุลาคม พ.ศ. 2566	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ปี พ.ศ. 2566 รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- สำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานและชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงที่ตั้งโครงการ เพื่อรับฟังข้อร้องเรียนและผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพที่เกิดจากกิจกรรมของโครงการ	- โครงการฯ มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ โดยดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน ในรัศมี 5 กิโลเมตร พร้อมแสดงรายละเอียดกลุ่มตัวอย่างและสรุปผลการสำรวจฯ ของประชาชนของครัวเรือน ประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พื้นที่อ่อนไหวโดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะประเด็นสำคัญ การรับรู้ข่าวสารของโครงการ ความเชื่อมั่นในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ และข้อเสนอแนะ/ข้อห่วงกังวลของชุมชน ต่างๆ ให้ครบถ้วนตามมาตรการกำหนด พร้อมรายงานผลการดำเนินการให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ	ภาคผนวก ข-18 ผลการสำรวจความคิดเห็นของ หน่วยงานราชการและชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2566	-



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



รูปที่ 3-2 ป้ายเตือนสวมใส่หน้ากากกันฝุ่น (Zinc Bath)



รูปที่ 3-3 อาคารคลุมเครื่องจักร



รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง



รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง



รูปที่ 3-6 ไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ



รูปที่ 3-7 ถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร



รูปที่ 3-8 Cooling Tower

รูปที่ 3-9 บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond)



รูปที่ 3-10 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป



รูปที่ 3-11 ป้ายจำกัดความเร็ว



รูปที่ 3-12 เจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณ
ทางเข้า-ออก พื้นที่โรงงาน



รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน



รูปที่ 3-14 รางระบายน้ำเสีย



รูปที่ 3-15 การตรวจสอบและทำความสะอาดรางระบาย
น้ำฝน



รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท



รูปที่ 3-17 ถังเขียว WMS



รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก



รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสปูตึงลวด



รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี



รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บเศษลวด



รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ



รูปที่ 3-23 การเยี่ยมชมโรงงาน

- TSN Wires offered the candle to Nongkabok Temple for Buddhist Lent Day Festival.



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ร่วมถวายเทียนแด่วัดหนองกระบก เนื่องในเทศกาลวันเข้าพรรษา
เมื่อวันที่ 26 กรกฎาคม พ.ศ. 2566

- TSN Wires offered candles and supported drinking water for the communities to parade for offering candles to temples (Buddhist lent festival) in Nonglaloek subdistrict



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ร่วมถวายเทียนพรรษา พร้อมสนับสนุนน้ำดื่มแก่ชุมชนหนองละลอก เนื่องในเทศกาล
เข้าพรรษา เมื่อวันที่ 31 กรกฎาคม พ.ศ. 2566

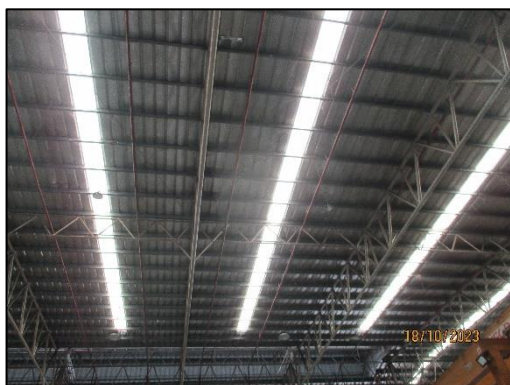
รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์

- TSN Wire donated items such as bottled water, rice, clothing, consumer goods, and barbed wire along with a bus to The Garden of Eden - Health Rehabilitation Center for Patients and Persons with Disabilities in Nong Bua, Ban K District, Rayong Province.



บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด บริจาคสิ่งของต่างๆ เช่น น้ำดื่มบรรจุขวด ข้าว เสื้อผ้า สินค้าอุปโภคบริโภค และขวดหนาม พร้อมสนับสนุนงบประมาณให้กับ The Garden of Eden ศูนย์ฟื้นฟูสุขภาพสำหรับผู้ป่วยและผู้พิการในหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง

รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ต่อ)



รูปที่ 3-25 แสงสว่างและหลังคากระบายอากาศ



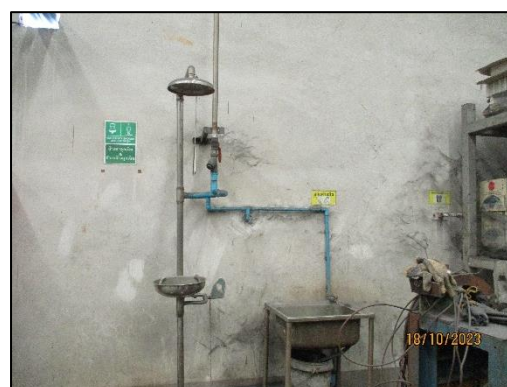
รูปที่ 3-26 ห้องสุขา



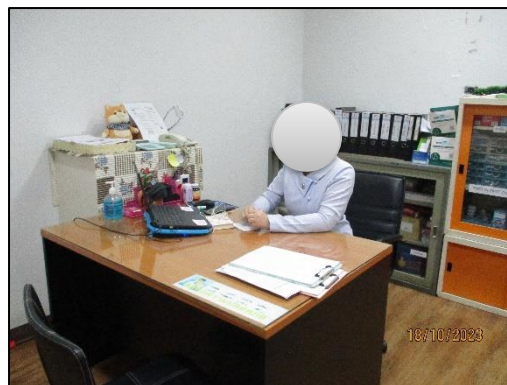
รูปที่ 3-27 พื้นที่พักผ่อน



รูปที่ 3-28 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากการชำรุด



รูปที่ 3-29 อ่างล้างตาและฝักบัวฉุกเฉิน



รูปที่ 3-30 ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล



รูปที่ 3-30 ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล (ต่อ)



รูปที่ 3-31 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย



รูปที่ 3-32 พัฒนาระบายความร้อนให้กับพนักงาน



รูปที่ 3-33 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง



รูปที่ 3-34 หน้ากากเชื่อม (Welding Mask)



รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง



รูปที่ 3-36 ถุงมือและปลอกแขนกันความร้อน



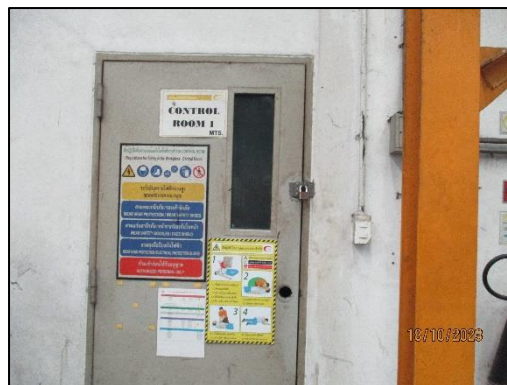
รูปที่ 3-37 การ์ดป้องกันวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร



รูปที่ 3-38 การเคลื่อนย้ายวัตถุหรือชิ้นงาน



รูปที่ 3-39 รถยก



รูปที่ 3-40 ป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง



รูปที่ 3-41 สายดินบริเวณเครื่องจักร



รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี



รูปที่ 3-43 ถังดับเพลิงบริเวณพื้นที่การผลิต



รูปที่ 3-44 สัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ (Fire Alarm)



รูปที่ 3-45 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจนสำรอง



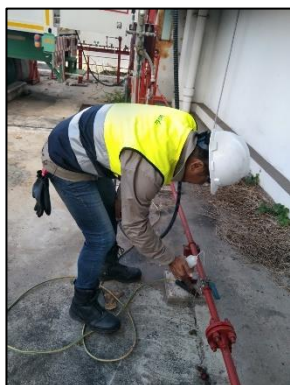
รูปที่ 3-46 การเก็บก๊าซไฮโดรเจนที่มีอากาศถ่ายเท



รูปที่ 3-47 ป้ายประกาศก๊าซไวไฟไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่
ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ



รูปที่ 3-48 ข้อความแสดงทิศทางการหมุนของวาล์วควบคุม
ก๊าซและลูกศรแสดงทิศทางการไหลของก๊าซภายในท่อ



รูปที่ 3-49 ระบบสายดินบริเวณกักเก็บก๊าซไฮโดรเจน



รูปที่ 3-50 อุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check
Valve)



รูปที่ 3-51 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในอาคาร



รูปที่ 3-51 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในอาคาร (ต่อ)



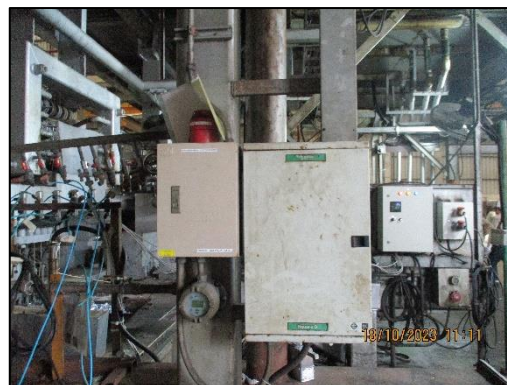
รูปที่ 3-52 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายนอกอาคาร



รูปที่ 3-53 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน



รูปที่ 3-53 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน (ต่อ)



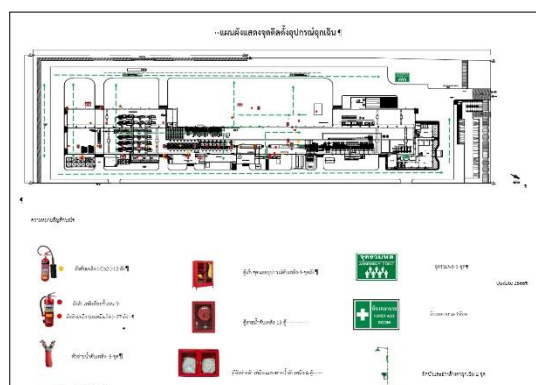
รูปที่ 3-54 การติดตั้ง Hydrogen Gas Detector



รูปที่ 3-55 การประชุมร่วมกับเขตประกอบการ



รูปที่ 3-56 การฝึกซ้อมระงับเหตุฉุกเฉินเมื่อวันที่ 29 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566



รูปที่ 3-57 แผนผังแสดงเส้นทางอพยพหนีไฟ