

บทที่ 1

บทนำ

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาของโครงการ

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี ของบริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ผ่านการพิจารณาเห็นชอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในชื่อบริษัท โพลโค-เซาท์ เอเชีย จำกัด ภายหลังได้ขอแจ้งเปลี่ยนผู้ดำเนินการโครงการ เป็นบริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.3/10658 ลงวันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2558) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบตาพุด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง เป็นบริษัทที่ดำเนินธุรกิจผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีชนิดม้วน (Galvanized Steel Coli) แบ่งชนิดผลิตภัณฑ์ตามกระบวนการอบเชื่อมผิวได้เป็น 2 ประเภท ประกอบด้วย ผลิตภัณฑ์ชนิด Galvannealed Steel (GA) หรือเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีที่ผ่านกระบวนการอบเชื่อมผิวให้ความร้อน และผลิตภัณฑ์ชนิด Galvanized Steel (GI) หรือเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีที่ไม่ผ่านกระบวนการอบเชื่อมผิว โดยใช้แผ่นเหล็กรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Steel Coil) เป็นต้น วัตถุดิบ เพื่อผลิตเป็นแผ่นเหล็กชุบสังกะสีโดยวิธีการจุ่มร้อนและอบ ที่มีกำลังการผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี ชนิดม้วน 450,000 ตันต่อปี เพื่อจำหน่ายให้กับลูกค้ากลุ่มอุตสาหกรรมรถยนต์ และอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า โดยโครงการได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.3/10537 ลงวันที่ 26 กันยายน พ.ศ. 2557 ต่อมาบริษัทฯ ได้จัดทำ รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการเป็นลำดับ โดยมีลำดับการนำเสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และได้รับความเห็นชอบจาก สผ. จนถึงปัจจุบัน ดังนี้

(1) ปี พ.ศ. 2559 ขออนุญาตเปลี่ยนแปลงพื้นที่ปลูกในโครงการ ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตามหนังสือ ที่ อก 5106.1.12/75 ลงวันที่ 16 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2559

(2) ปี พ.ศ. 2560 ขออนุญาตเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 1) ของบริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดยขอติดตั้งอุปกรณ์ชุบเคลือบลูกรีด เพื่อการซ่อมบำรุงโครงการ ได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.3/2428 ลงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2560

(3) ปี พ.ศ. 2561 ขออนุญาตเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเหล็กเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 2) ของบริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดยขอเพิ่มผลิตภัณฑ์ใหม่อีก 1 ชนิด คือ การผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีชนิดม้วนเคลือบผิวโครเมียม (Chromate Coated) ได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.3/6457 ลงวันที่ 25 พฤษภาคม พ.ศ. 2561

(4) ปี พ.ศ. 2564 ขออนุญาตเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเหล็กเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 3) ของบริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดยขออนุญาตผลิตไอน้ำจากหม้อไอน้ำจากความร้อนเหลือทิ้ง (Waste Heat Boiler) ได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือ ที่ อก.5102.3.1/1372 ลงวันที่ 20 พฤษภาคม พ.ศ. 2564

(5) ปี พ.ศ. 2565 ขออนุญาตเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเหล็กเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 4) ของบริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด โดยขออนุญาตจัดทำฐานรองแนวท่อก๊าซธรรมชาติ พร้อมทั้งเดินท่อก๊าซธรรมชาติใหม่ขนานไปกับแนวท่อก๊าซธรรมชาติเดิม ได้รับความเห็นชอบจากกรมอุตุนิยมวิทยาแห่งประทศไทย ตามหนังสือ ที่ อก.5103.3.1/773 ลงวันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2565

(6) ปี พ.ศ. 2566 ขออนุญาตเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเหล็กเคลือบสังกะสี (ครั้งที่ 5) ของบริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด และได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามหนังสือ ที่ ทส.1009.3/8281 ลงวันที่ 2 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ติดตั้งระบบควบคุมและบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ Wet Scrubber จากขั้นตอนการเคลือบผิว (Coater & Oven) (ชุดใหม่) จำนวน 1 ชุด และรื้อถอนระบบควบคุมและบำบัดมลพิษทางอากาศ (ชุดเดิม) จำนวน 1 ชุด

2) ปรับปรุงความต้องการใช้น้ำ 3,504.47 ลูกบาศก์เมตร/วัน (เพิ่มขึ้น 17.95 ลูกบาศก์เมตร/วัน) และปริมาณน้ำเสีย 2,091.75 ลูกบาศก์เมตร/วัน (เพิ่มขึ้น 17.95 ลูกบาศก์เมตร/วัน) ของระบบควบคุมและบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ Wet Scrubber จากขั้นตอนการเคลือบผิว (Coater & Oven) (ชุดใหม่) ที่มีขนาดใหญ่กว่าชุดเดิม

3) ปรับปรุงค่าควบคุมอัตราการระบายนมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากปล่องของระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบ Wet Scrubber จากขั้นตอนการเคลือบผิว (Coater & Oven) (ปล่อง S5) เพื่อให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง ตามปริมาณสารเคมีที่ใช้ในขั้นตอนการเคลือบผิว โดยค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองไม่เกิน 30 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร หรือ 0.31 กรัม/วินาที และค่าความเข้มข้นของโครเมียมไม่เกิน 0.5 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร หรือ 0.00513 กรัม/วินาที

4) ปรับปรุงวิธีการเตรียมสารเคลือบผิวโครเมียม (Chrome) โดยใช้สารละลายเคลือบผิวโครเมียม (Chrome) ความเข้มข้นร้อยละ 13-15 (แบบซื้อพร้อมใช้) ปริมาณ 60 ตัน/ปี โดยไม่ต้องมีการเจือจางสารละลายเคลือบผิวโครเมียม

5) ปรับปรุงผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ของโครงการให้เป็นปัจจุบัน ประกอบด้วยพื้นที่ระบบเสริมการผลิตและระบบสาธารณูปโภค (เช่น อาคารเก็บของเสีย อาคารเก็บสารเคมี เป็นต้น) และพื้นที่สีเขียว ทั้งนี้ ขนาดพื้นที่สีเขียวไม่ได้มีการเปลี่ยนแปลงแต่อย่างใด (ขนาด 9.187 ไร่ หรือร้อยละ 5.86 ของพื้นที่ โครงการ) โดยขอบเขตพื้นที่สีเขียวภายในโครงการเปลี่ยนแปลงตามผังการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

ทั้งนี้ สำนักนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้กำหนดให้โรงงานต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทราบทุก 6 เดือน

ดังนั้น บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด จึงได้มอบหมายให้บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านต่างๆ ตามที่กำหนดไว้ในมาตรการฯ ปีละ 2 ครั้ง โดยรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567

1.2 ขอบเขตการดำเนินงาน

1.2.1 มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ดำเนินการรวบรวมและสรุปผล การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเหล็กเคลือบสังกะสี ที่กำหนดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 5) รวมทั้งรวบรวมเอกสารและภาพถ่ายเกี่ยวกับการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมต่างๆ ดังนี้

- (1) มาตรการทั่วไป
- (2) การจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
- (3) คุณภาพอากาศ
- (4) ระดับเสียง
- (5) คุณภาพน้ำ
- (6) การคมนาคม
- (7) การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม
- (8) การจัดการกากของเสีย
- (9) เศรษฐกิจ-สังคม และการมีส่วนร่วมของประชาชน
- (10) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- (11) สุนทรียภาพ
- (12) สาธารณะสุขภาพ

1.2.2 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านต่างๆ ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 ดังนี้

(1) คุณภาพอากาศ

1) คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองรวม เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ เฉลี่ย 1 ชั่วโมง และ 24 ชั่วโมง ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ เฉลี่ย 1 ชั่วโมง และความเร็วลมและทิศทางลม จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่ บริเวณโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบยางพร บริเวณวัดราษฎร์อัสตาราม และโรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี) โดยดำเนินการตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง เป็นเวลา 7 วันต่อเนื่อง ช่วงฤดูฝนตรวจวัดช่วงเดือนสิงหาคม หรือกันยายน และช่วงฤดูแล้งตรวจวัดช่วงเดือนธันวาคม หรือมกราคม

2) คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

ดำเนินการตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ดังนี้

2.1) ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละออง จำนวน 5 ปล่อง ได้แก่ ปล่องจาก

Annealing Furnace ปล่องจาก Boiler ปล่องจาก Cleaning ปล่องจาก Skin Pass Mill และปล่องจาก Coater&Oven

- 2.2) ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน จำนวน 2 ปล่อง ได้แก่ ปล่องจาก Annealing Furnace และปล่องจาก Boiler
- 2.3) ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ จำนวน 3 ปล่อง ได้แก่ ปล่องจาก Annealing Furnace ปล่องจาก Boiler และปล่องจาก Wet Scrubber ของหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating)
- 2.4) ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของโครเมียม จำนวน 2 ปล่อง ได้แก่ ปล่องจาก Coater&Oven และปล่องจาก Wet Scrubber ของหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating)
- 2.5) ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของโซเดียมไฮดรอกไซด์ จำนวน 2 ปล่อง ได้แก่ ปล่องจาก Pot Roll Cleaning และปล่อง Cleaning
- 2.6) ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของกรดฟอสฟอริกและกรดไฮโดรคลอริก จำนวน 1 ปล่อง ได้แก่ ปล่องจาก Pot Roll Cleaning

(2) ระดับเสียง

ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq, 24 \text{ hrs}}$) ระดับเสียงสูงสุด (L_{Amax}) และระดับเสียงพื้นฐาน (L_{A90}) จำนวน 5 บริเวณ ได้แก่ บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศตะวันออก บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศใต้ บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศตะวันตก บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศเหนือ และบริเวณโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบยางพร และเสียงรบกวน บริเวณโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบยางพร โดยทำการตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง เป็นเวลา 7 วัน ต่อเนื่อง

(3) คุณภาพน้ำทิ้ง

1) ดำเนินการตรวจวัดค่าความเป็นกรด-ด่าง อุณหภูมิ สารที่ละลายได้ทั้งหมด ค่าความนำไฟฟ้า บีโอดี ซีโอดี สารแขวนลอย น้ำมันและไขมัน สังกะสี โครเมียมไตรวาเลนท์ และโครเมียมเฮกซะวาเลนท์ บริเวณบ่อบำบัดน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ เดือนละ 1 ครั้ง

2) ดำเนินการตรวจวัดค่าความเป็นกรด-ด่าง สารที่ละลายได้ทั้งหมด ค่าความนำไฟฟ้า โครเมียมไตรวาเลนท์ และโครเมียมเฮกซะวาเลนท์ บริเวณจุดระบายน้ำทิ้ง (Drain) ของระบบ Wet Scrubber ปล่อง Coater&Oven เดือนละ 1 ครั้ง

(4) คุณภาพน้ำใต้ดิน

ดำเนินการตรวจวัดค่าความเป็นกรด-ด่าง ของแข็งละลายทั้งหมด ของแข็งแขวนลอยโคลิฟอร์ม แบคทีเรีย ตะกั่ว พรอท นิกเกิล ทองแดง สารหนู และโครเมียม จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่ บ่อสังเกตการณ์ ในทิศทางเหนือหน้าของการไหลของน้ำใต้ดิน บ่อสังเกตการณ์ในทิศทางท้ายน้ำของการไหลของน้ำใต้ดิน จำนวน 2 จุด โดยดำเนินการตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงฤดูฝน 1 ครั้ง และในช่วงฤดูแล้ง 1 ครั้ง

(5) การจัดการของเสีย

ดำเนินการรายงานผลการปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรม ประจำปีตามหลักเกณฑ์ และวิธีที่กระทรวงอุตสาหกรรม และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยกำหนดซึ่งแต่ละโรงงานจะต้องจัดทำรายงาน ประจำปี ส่งให้แก่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมที่โรงงานนั้นตั้งอยู่ภายในวันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป รวมทั้งการจัดการมูลฝอย

และสิ่งปฏิทิตตามกฎหมาย ว่าด้วยการสาธารณสุข ซึ่งแต่ละโรงงานต้องมีการจัดทำรายงานประจำปี ส่งให้แก่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมที่โรงงานนั้นตั้งอยู่ ภายในวันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป ปีละ 1 ครั้ง

(6) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1) ความร้อนในสถานที่ทำงาน

ดำเนินการตรวจวัดอุณหภูมิ Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) จำนวน 5 บริเวณ ได้แก่ บริเวณเตาอบอ่อน (Annealing Furnace) บริเวณอบเชื่อมผิว (Galvannealing Furnace) บริเวณการเคลือบผิว (Coater & Oven) บริเวณหม้อไอน้ำ (Boiler) บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกริตเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) ตรวจทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)

2) คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ

ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองรวม และฝุ่นละอองขนาดเล็ก จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ บริเวณเตาอบอ่อน (Annealing Furnace) และบริเวณพื้นที่เตรียมวัตถุดิบ (Raw Material Area) ตรวจวัดค่าความเข้มข้นของ Zinc Oxide Fume จำนวน 1 บริเวณ ได้แก่ บริเวณพื้นที่อ่างชุบสังกะสี (Zinc Pot Area) ตรวจวัดค่าความเข้มข้นของโซเดียมไฮดรอกไซด์ และกรดซัลฟูริก จำนวน 1 บริเวณ ได้แก่ บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกริตเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) และตรวจวัดค่าความเข้มข้นของ Chromium Fume จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกริตเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) และบริเวณพื้นที่การเคลือบผิว Coater & Oven ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)

3) เสียงในบริเวณสถานที่ทำงาน

ดำเนินการตรวจวัดค่าระดับความดังต่อเนื่องแบบคงที่สูงสุด (L_{Amax}) ค่าระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ($L_{Aeq, 8\text{ hrs}}$) จำนวน 4 บริเวณ ได้แก่ บริเวณเตาอบอ่อน (Annealing Furnace) บริเวณเครื่องพ่นลมปาดผิว (Air Knives) บริเวณเครื่องปรับสภาพผิว (Skin Pass Mill) และบริเวณเครื่องเล็มขอบ (Trimmer) และตรวจวัดค่าระดับเสียงที่ลูกจ้างที่สัมผัสเสียงดังทุกคน ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)

4) ตรวจสอบสุขภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์

ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพทั่วไป ตรวจสอบสมรรถภาพการมองเห็นและการได้ยินตรวจความจุปอดและเอกซเรย์ปอด ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด แก่พนักงานทุกคน ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของปอด ตับ และไต ตรวจเพิ่มเติมตามปัจจัยเสี่ยงในพื้นที่ส่วนการผลิต ของพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ก่อนเข้าทำงานและตรวจ ปีละ 1 ครั้ง

5) ดำเนินการรวบรวมสถิติอุบัติเหตุ และความเสียหายที่เกิดขึ้นกับโรงงาน และการทำงาน ปีละ 1 ครั้ง

6) ดำเนินการรวบรวมสถิติการเจ็บป่วย และการตรวจสอบสุขภาพ ประจำปี ปีละ 1 ครั้ง

7) ดำเนินการฝึกซ้อมตามผังปฏิบัติการระงับเหตุฉุกเฉินในพื้นที่โรงงาน ปีละ 1 ครั้ง

8) ดำเนินการประเมินประสิทธิภาพ การดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ปีละ 1 ครั้ง

9) ดำเนินการเก็บตัวอย่างปัสสาวะ ของพนักงานที่ทำงานในหน่วยชุบเคลือบลูกรีด เพื่อการซ่อมบำรุง และกระบวนการเคลือบผิว (Coater & Oven) หรือตรวจเพิ่มเติมปัจจัยเสี่ยงของพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์กำหนด โดยทำการเก็บตัวอย่างปัสสาวะของพนักงาน ในช่วงเวลาปฏิบัติงานหรือกิจกรรมที่มีโอกาสสัมผัสสารโครเมียม

(7) ระบบป้องกันอัคคีภัย

1) ดำเนินการตรวจสอบสภาพของอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานอยู่เสมอ บริเวณจุดที่มีการติดตั้งระบบป้องกันอัคคีภัย ทุก 3 เดือน

2) ดำเนินการฝึกซ้อมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย และซ้อมปฏิบัติตามแผนฉุกเฉิน กรณีเพลิงไหม้ สำหรับพนักงานทั้งหมด ปีละ 1 ครั้ง

(8) เศรษฐกิจ-สังคม

1) ดำเนินการรวบรวมข้อร้องเรียน วิธีการแก้ไขปัญหา พร้อมการติดตามผลการแก้ไขปัญหา ข้อร้องเรียนจากชุมชน ในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร และภายในโครงการ รวมทั้งแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ ปีละ 1 ครั้ง

2) ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม และความคิดเห็นประชาชน/ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการโดยรอบพื้นที่โครงการ พร้อมทั้งสภาพการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ปัญหาและความต้องการ รวมถึงสำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน โดยดำเนินการในพื้นที่ชุมชนโดยรอบโครงการ 5 กิโลเมตร ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อมและชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น ทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการและสถิติ พร้อมทั้งแสดงแผนการกระจายตัวในการเก็บข้อมูลปีละ 1 ครั้ง

รายละเอียดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ดังแสดงในภาคผนวก ก-1 สำหรับแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 ดังแสดงในตารางที่ 1-1

ตารางที่ 1-1 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567											
					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 - คุณภาพอากาศใน บรรยากาศ	- ฝุ่นละอองรวม (TSP) - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂) - ความเร็วลมและทิศทางลม	- Gravimetric High Volume - UV Fluorescence - Chemiluminescence Method - Wind speed and direction equipment	- รพ.สต.มาบยางพร (A1) - วัดราษฎร์อัสตาราม (A2) - โรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี) (A3)	ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง				9-16								
- คุณภาพอากาศจาก แหล่งกำเนิด	- ฝุ่นละอองรวม (TSP) - Sulfur Dioxide - Oxide of Nitrogen	- US.EPA Method 5 - US.EPA Method 6 - US.EPA Method 7 - US. EPA Method 10	- Annealing furnace (S1) - Boiler (S2)	ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ตรวจวัดช่วงเดียวกับ คุณภาพอากาศใน บรรยากาศ				9-16								
	- ฝุ่นละอองรวม (TSP) - Sodium Hydroxide	- US.EPA Method 5 - NIOSH 7401	- Cleaning (S3)					9-16								
	- ฝุ่นละอองรวม (TSP)	- US.EPA Method 5	- Skin Pass (S4)					9-16								
	- ฝุ่นละอองรวม (TSP) - Chromium	- US.EPA Method 5 - U.S.EPA Method 29	- Coater & Oven (S5)					9-16								
	- Sodium Hydroxide - Phosphoric acid - Hydrochloric Acid	- NIOSH 7401 - NIOSH 7903 - US.EPA Method 26A	- Pot roll cleaning (S6)					9-16								
	- Sulfur Dioxide - Chromium	- US.EPA Method 6 - U.S.EPA Method 29	- Chromium plating (S7)					9-16								

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567											
					ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
2. ระดับเสียง	- ระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hrs}$) - ระดับเสียงสูงสุด (L_{Amax}) - ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{A90}) - เสียงรบกวน (เฉพาะสถานี N5)	- Intergrated Sound Level Meter	- บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศตะวันออกเฉียง (N1) - บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศใต้ (N2) - บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศตะวันตก (N3) - บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศเหนือ (N4) - รพ.สต.มาบียงพร (N5)	ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง				9-16								
3. คุณภาพน้ำทิ้ง	- pH - Temp - TDS - Conductivity - BOD - COD - TSS - Oil & Grease - Zinc - Hexavalent Chromium - Trivalent Chromium	- Electrometric Method - Thermometer at Site - Total Dissolved Solids Dried at 180 °C - Electrical Conductivity Method - Membrane Electrode Method - Closed Reflux, Colourimetric Method - Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C - Partition-Gravimetric Method - Flame AAS Method - Colourimetric Method	- Holding pond	ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง	19	19	18	19	24	17						

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567											
					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. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)		- Nitric Acid Digestion, Direct Air Acetylene Flame, Colourimetric and Calculation Method			19	19	18	19	24	17						
	- pH - TDS - Conductivity - Hexavalent Chromium - Trivalent Chromium	- Electrometric Method - Total Dissolved Solids Dried at 180 °C - Electrical Conductivity Method - Colourimetric Method - Nitric Acid Digestion, Direct Air Acetylene Flame, Colourimetric and Calculation Method	- Drain from Wet Scrubber of Coated & Oven	ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง	19	19	18	19	24	17						
4. คุณภาพน้ำใต้ดิน	- pH - TDS - SS - Coliform Bacteria - Pb - Hg - Ni - Cu - As - Cr	- Electrometric Method - Total Dissolved Solids Dried at 180 °C - Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C - Multiple Tube Fermentation Technique - Flame AAS Method - Cold Vapour AAS Method - Flame AAS Method - Flame AAS Method	- บ่อสังเกตการณ์ในทิศทาง เหนือหน้าของการไหลของน้ำ ใต้ดิน (GW1) - บ่อสังเกตการณ์ในทิศทาง ท้ายน้ำของการไหลของน้ำใต้ ดิน (GW2) - บ่อสังเกตการณ์ในทิศทาง ท้ายน้ำของการไหลของน้ำใต้ ดิน (GW3)	ตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง					17							

บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ห้องปฏิบัติการทดสอบมาตรฐาน ISO/IEC 17025:2017 by TISI, DSS and DMSC

ได้รับการรับรอง ISO 9001:2015 และ ISO 14001:2015 จากสถาบันมาตรฐานอังกฤษ

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานิตัดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567											
					ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
4. คุณภาพน้ำใต้ดิน		- Hydride Generation AAS Method - Flame AAS Method								17						
5. การจัดการของเสีย	รายงานผลการปฏิบัติ เกี่ยวกับการจัดการกาก ของเสียอุตสาหกรรม ประจำปี ตามหลักเกณฑ์และ วิธีที่กระทรวงอุตสาหกรรม และการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทยกำหนด ซึ่ง แต่ละโรงงาน "จะต้องจัดทำ รายงานประจำปีส่งให้แก่ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรม ที่โรงงานนั้นตั้งอยู่ ภายใน" วันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป รวมทั้งการจัดการมูลฝอย และสิ่งปฏิกูลตามกฎหมาย ว่าด้วยการสาธารณสุข ซึ่ง แต่ละโรงงานต้องมีการจัดทำ รายงานประจำปีส่งให้แก่ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรม ที่โรงงานนั้นตั้งอยู่ภายใน วันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป	- รวบรวมข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	โครงการดำเนินการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติเกี่ยวกับของเสียอุตสาหกรรมประจำปี พ.ศ. 2566 นำส่งต่อสำนักงานนิคม อุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ภายในวันที่ 1 มีนาคม พ.ศ. 2567 สำหรับปี พ.ศ. 2567 มีแผนดำเนินการจัดส่งภายในวันที่ 1 มีนาคม พ.ศ. 2568 โดยจะนำเสนอผลการจัดทำรายงานดังกล่าว ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2568											

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567											
					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. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย - ความร้อนใน สถานที่ทำงาน	- Heat Stress Index ในรูป WBGT	- Wet Bulb Globe Temperature Method	- Annealing furnace (H1) - Galvannealling Furnace (H2) - Coater & Oven (H3) - Boiler (H4) - Chromium plating (H5)	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				10								
- คุณภาพอากาศใน สถานประกอบการ	- Total Dust	- NIOSH 0500 Method	- Annealing furnace (T1)	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				18								
	- Respirable Dust	- NIOSH 0600 Method	- Raw material area (T2)					18								
	- Zinc Oxide Fume	- OSHA ID 121 Calculation Methodod	- Zinc Pot area (T3)				18									
	- Chromium Fume - Sodium Hydroxide - Sulphuric Acid	- NIOSH 7024 Calculation Method - NIOSH 7401 Method - NIOSH 7903 Method	- Chromium plating (T4)	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				18								
	- Chromium Fume	- NIOSH 7024 Calculation Method	- Coater & Oven (T5)				18									
- ระดับเสียงในพื้นที่ ทำงาน	- Leq 8 hrs - Lmax	- Sound Level Meter	- Annealing furnace (C1) - Air knives (C2) - Skin pass mill (C3) - Trimmer (C4)	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				18								

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี

บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567											
					ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
- ระดับเสียงติดตัวบุคคล	- Noise dose - TWA 8 hrs	- Noise Dose Meter	- Annealing furnace (C1) - Air knives (C2) - Skin pass mill (C3) - Trimmer (C4)	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				18								
- ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน โดยแพทย์ อาชีวเวชศาสตร์	- ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป - ตรวจสอบสมรรถภาพการมองเห็นและการได้ยิน - ตรวจสอบความจุปอด และเอกซเรย์ปอด - ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด	- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานทุกคนภายในพื้นที่โครงการ	ก่อนเข้าทำงานและตรวจปีละ 1 ครั้ง												
	- สมรรถภาพการทำงานของปอด ตับ ไต - ตรวจเพิ่มเติมตามปัจจัยเสี่ยงของพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานในพื้นที่ส่วนการผลิต ภายในพื้นที่โครงการ	ก่อนเข้าทำงานและตรวจปีละ 1 ครั้ง												
	- รวบรวมสถิติอุบัติเหตุและความเสียหายที่เกิดขึ้น กับโรงงานและการทำงาน	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	- รวบรวมสถิติภาวะการเจ็บป่วย และการตรวจสุขภาพประจำปี	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	- การฝึกซ้อมตามผังปฏิบัติการระงับเหตุฉุกเฉินในพื้นที่โครงการ	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓						

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567											
					ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
- ตรวจสอบสภาพพนักงาน โดยแพทย์ อาชีวเวชศาสตร์ (ต่อ)	- ประเมินประสิทธิภาพการ ดำเนินงานด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	- ทำการเก็บตัวอย่างปัสสาวะ ของพนักงานที่ทำงานใน หน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อ การซ่อมบำรุง และ กระบวนการเคลือบผิว (Coater & Oven) หรือ ตรวจเพิ่มเติมตามปัจจัย เสี่ยงของพนักงานโดย แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ กำหนด โดยให้ทำการเก็บ ตัวอย่างปัสสาวะของ พนักงานในช่วงเวลาที่ ปฏิบัติงาน หรือกิจกรรมที่มี โอกาสสัมผัสสารโครเมียม เพื่อทำการวิเคราะห์หา ปริมาณโครเมียมใน ปัสสาวะเทียบกับข้อ กฎหมายที่เกี่ยวข้องต่อไป	- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ กำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง												
7. ระบบป้องกันอัคคีภัย	- ตรวจสอบสภาพของ อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยให้ อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานอยู่ เสมอ	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- จุดที่มีการติดตั้งระบบ ป้องกันอัคคีภัยภายใน โครงการ	ทุก 3 เดือน	✓	✓	✓	✓	✓	✓						

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567											
					ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
7. ระบบป้องกันอัคคีภัย (ต่อ)	- ฝึกซ้อมการใช้ อุปกรณ์ ป้องกันอัคคีภัย และซ้อม ปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณี เพลิงไหม้สำหรับพนักงาน ทั้งหมด	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
8. เศรษฐกิจ-สังคม	- รวบรวมข้อร้องเรียนวิธีการ แก้ไขปัญหาร่วมการ ติดตามผลการแก้ไขปัญหา ข้อร้องเรียนจากชุมชน และ ภายในโครงการ รวมทั้ง แนวทางการป้องกันการเกิด ซ้ำ	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
	- สํารวจสภาพเศรษฐกิจ- สังคม และความคิดเห็นของ ประชาชน/ผู้นำชุมชน/ผู้นำ ท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่ เกี่ยวข้อง และสถานที่ ประกอบการดดยรอบพื้นที่ โครงการ พร้อมทั้งสภาพการ เปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ปัญหา และความต้องการ รวมถึง สำรวจดัชนีความพึงพอใจ ของชุมชน โดยดำเนินการใน พื้นที่ชุมชนโดยรอบโครงการ ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนี	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร - ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนี คุณภาพสิ่งแวดล้อม - สถานที่ประกอบการโดยรอบ - ชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่นที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น	ปีละ 1 ครั้ง												

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ปี พ.ศ. 2567										
					ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.
8. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	คุณภาพสิ่งแวดล้อม และ ชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่นที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น ทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไป ตามหลักวิชาการและสถิติ พร้อมทั้งแสดงแผนที่การ กระจายตัวในการเก็บข้อมูล														