

บทที่ 1

บทนำ

ชื่อโครงการ	โครงการโรงงานผลิตล้อมียูนิแมทและล้อมียูนิแมทอลลอย
สถานที่ตั้ง	นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลพนานิคม อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง
ชื่อเจ้าของโครงการ	บริษัท นิว ไทย วีล แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด
สถานที่ติดต่อ	นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลพนานิคม อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง
จัดทำโดย	บริษัท เทคนิควิเคราะห์สิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

- ได้รับพิจารณาเห็นชอบจาก สผ. ครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 31 มีนาคม 2566 ตามหนังสือ
เห็นชอบเลขที่ ทส. 1009.3/7331

โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครึ่งสุดท้าย คือ

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับนี้ (ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567)
เป็นรายงานฉบับแรกหลังรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมผ่านความเห็นชอบจาก
สำนักงานนโยบายทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)

รายละเอียดโครงการ ดังนี้



1.1 ความเป็นมาของโครงการ

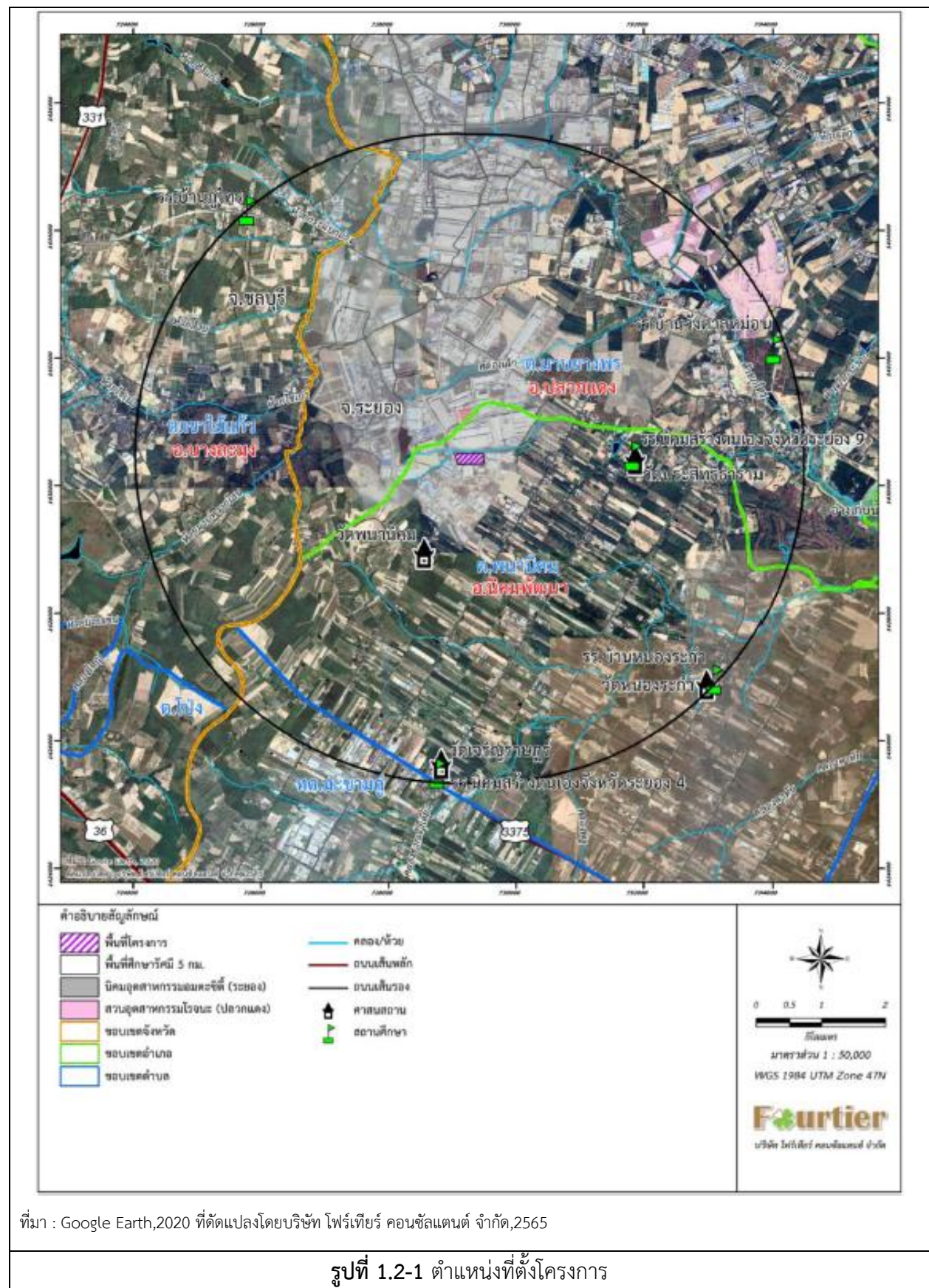
บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด เป็นบริษัทในเครือ ลี้จิงวีลกรุ๊ป ประเทศจีน ดำเนินการผลิตและจำหน่ายอลูมิเนียมอัลลอย ปัจจุบันบริษัทฯ มีโรงงานผลิตอลูมิเนียมอัลลอยในประเทศไทย 1 แห่ง คือ โรงงานผลิตอลูมิเนียมอัลลอย โรงงาน 1 ตั้งอยู่ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลมาบยางพร อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ต่อมา บริษัทฯ ได้วางแผนเพิ่มกำลังการผลิตอลูมิเนียมอัลลอย โดยการก่อสร้างโรงงานแห่งใหม่ โดยเลือกที่ตั้งโรงงานผลิตอลูมิเนียมอัลลอย โรงงาน 2 ภายในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง เช่นเดิม โดยมีกำลังการผลิตอลูมิเนียม 44.95 ตัน/วัน ผลิตอลูมิเนียมอัลลอยได้ประมาณ 1.3 ล้านวงล้อ/ปี ซึ่งต่อมา บริษัทฯ ได้วางแผนเพิ่มกำลังการผลิตอลูมิเนียมอัลลอย โดยหลอมอลูมิเนียมเพิ่มขึ้นเป็นประมาณ 89.90 ตัน/วัน นอกจากนี้ โครงการยังได้วางแผนนำเศษอลูมิเนียมที่ผ่านการคัดแยกแล้วทิ้งจากภายในประเทศและต่างประเทศ ไปหลอมโดยมีกำลังการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่งได้ประมาณ 286.41 ตัน/วัน โดยได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.3/7321 ลงวันที่ 31 มีนาคม 2566

ดังนั้นเพื่อตระหนักถึงการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด จึงได้มอบหมายให้ บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ซึ่งเป็นนิติบุคคล และห้องปฏิบัติการวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ทะเบียนเลขที่ ว-236 และได้รับการรับรองมาตรฐานสากล มอก. 17025: 2017 จากสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและอลูมิเนียมอัลลอย เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทุก 6 เดือน สำหรับรายงานฉบับนี้เป็นรายงานฉบับที่ 1 ประจำปี 2567 (ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567) ซึ่งเป็นรายงานฉบับแรกหลังรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)

1.2 ที่ตั้งโครงการ

โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและหล่ออลูมิเนียมอัลลอย ของบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง ตำบลพานิชย์ อำเภอนิคมน้ำจืด จังหวัดระยอง มีพื้นที่โครงการประมาณ 54-3-66.5 ไร่ (54.92 ไร่) หรือประมาณ 87,866 ตารางเมตร ที่ตั้งโครงการดังรูปที่ 1.2-1 และผังพื้นที่โครงการรูปที่ 1.2-2 โดยมีเขตติดต่อกับพื้นที่รอบโครงการ ดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ	ห้วยสาธารณประโยชน์ที่ไหลผ่านพื้นที่นิคมฯ ถัดไปเป็น บริษัท จงเชอรับเบอร์ (ไทยแลนด์) จำกัด
ทิศใต้	ติดกับ	บริษัท ปามิรา นิวทริชั่นแนล โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด บริษัท จินรังอิเล็กทรอนิกส์ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด และบริษัท ทีเอสพีพีรีซิชั่น สตีล ทูบ แมนูแฟคเจอร์ (ประเทศไทย) จำกัด
ทิศตะวันออก	ติดกับ	พื้นที่ของนิคมฯ ถัดไปเป็นบริษัท ลอฟเทน (ไทยแลนด์) จำกัด
ทิศตะวันตก	ติดกับ	ถนนภายในนิคมฯ ถัดไปเป็นระบบบำบัดน้ำเสียแห่งที่ 4 ของนิคมฯ และบริษัท เกมบอล (ไทยแลนด์) จำกัด



1.3 รายละเอียดโครงการ

1.3.1 สถานภาพการดำเนินการในปัจจุบัน

การดำเนินการของโครงการโรงงานผลิตลูมึนเทียมแท่งและล้อยูมึนเทียมอัลลอย ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567 เปิดดำเนินการผลิตปกติ โดยมีกำลังการผลิตล้อยูมึนเทียม 54.625 ตัน/วัน และล้อยูมึนเทียมสำเร็จรูป 28 ตัน/วัน รวม 82.625 ตัน/วัน และกำลังการผลิตวงล้อ 52.625 ตัน/วัน ผลิตล้อยูมึนได้ 850,000 วง/174 วัน และในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567 ผลิตลูมึนเทียมแท่ง ปริมาณ 1,200 ตัน

1.3.2 การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

โครงการโรงงานผลิตลูมึนเทียมแท่งและล้อยูมึนเทียมอัลลอย ของบริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด มีพื้นที่ 54.92 ไร่ โดยรายละเอียดการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการแสดงดังตารางที่ 1.3-1 และรูปที่ 1.3-1 ถึง 1.3-3

ตารางที่ 1.3-1 การใช้ประโยชน์ที่ดินโครงการปัจจุบันและภายหลังขยายกำลังการผลิต

การใช้ประโยชน์พื้นที่		ขนาดพื้นที่โครงการ									หมายเหตุ
		โครงการปัจจุบัน			การเปลี่ยนแปลงการใช้ประโยชน์ที่ดิน			รวมภายหลังเปลี่ยนแปลง			
		ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	
1. พื้นที่ส่วนการผลิต		42,557.15	26.60	48.43	-	-	-	42,557.15	26.60	48.43	-
1.1	พื้นที่อาคารผลิต 1	9,800.00	6.12	11.15	-	-	-	9,800.00	6.12	11.15	-
1.2	พื้นที่อาคารผลิต 2	1,750.00	1.09	1.99	-	-	-	1,750.00	1.09	1.99	-
1.3	พื้นที่อาคารพ่นสี	14,594.65	9.12	16.61	-	-	-	14,594.65	9.12	16.61	-
1.4	พื้นที่อาคารผลิต 3	7,312.50	4.57	8.32	-	-	-	7,312.50	4.57	8.32	-
1.5	พื้นที่อาคารผลิต 4 (โรงคัดแยกเศษโลหะผสม)	9,100.00	5.69	10.36	-	-	-	9,100.00	5.69	10.36	-
2. พื้นที่ส่วนเสริมการผลิตและระบบสาธารณูปโภค		13,914.29	8.70	15.84	+472.00	+0.29	+0.53	14,386.29	8.99	16.37	-
2.1	พื้นที่อาคารสำนักงานและโรงอาหาร	157.50	0.10	0.18	-	-	-	157.50	0.10	0.18	-
2.2	พื้นที่อาคารคลังสินค้า	8,534.66	5.33	9.71	-	-	-	8,534.66	5.33	9.71	-
2.3	พื้นที่อาคารเก็บสีและสารเคมี	675.00	0.42	0.77	-	-	-	675.00	0.42	0.77	-
2.4	พื้นที่ระบบบำบัดน้ำเสีย	465.00	0.29	0.53	-	-	-	465.00	0.29	0.53	-
2.5	พื้นที่อาคารเก็บของเสีย	195.00	0.12	0.22	-	-	-	195.00	0.12	0.22	-
2.6	พื้นที่ห้องผสมสี	124.44	0.08	0.14	-	-	-	124.44	0.08	0.14	-
2.7	พื้นที่เก็บขยะและเศษเหล็ก	25.44	0.02	0.03	-	-	-	25.44	0.02	0.03	-
2.8	พื้นที่บ่อพักน้ำหล่อเย็น	337.50	0.21	0.38	-	-	-	337.50	0.21	0.38	-
2.9	พื้นที่ห้องคอมพิวเตอร์	810.00	0.51	0.92	-	-	-	810.00	0.51	0.92	-
2.10	พื้นที่ห้องควบคุมไฟฟ้า 1	225.00	0.4	0.26	-	-	-	225.00	0.14	0.26	-
2.11	พื้นที่อาคารซ่อมบำรุงและเก็บวัสดุ	562.50	0.35	0.64	-	-	-	562.50	0.35	0.64	-
2.12	พื้นที่เก็บโมลด์	560.25	0.35	0.64	-	-	-	560.25	0.35	0.64	-

ตารางที่ 1.3-1 (ต่อ) การใช้ประโยชน์ที่ดินโครงการปัจจุบันและภายหลังขยายกำลังการผลิต

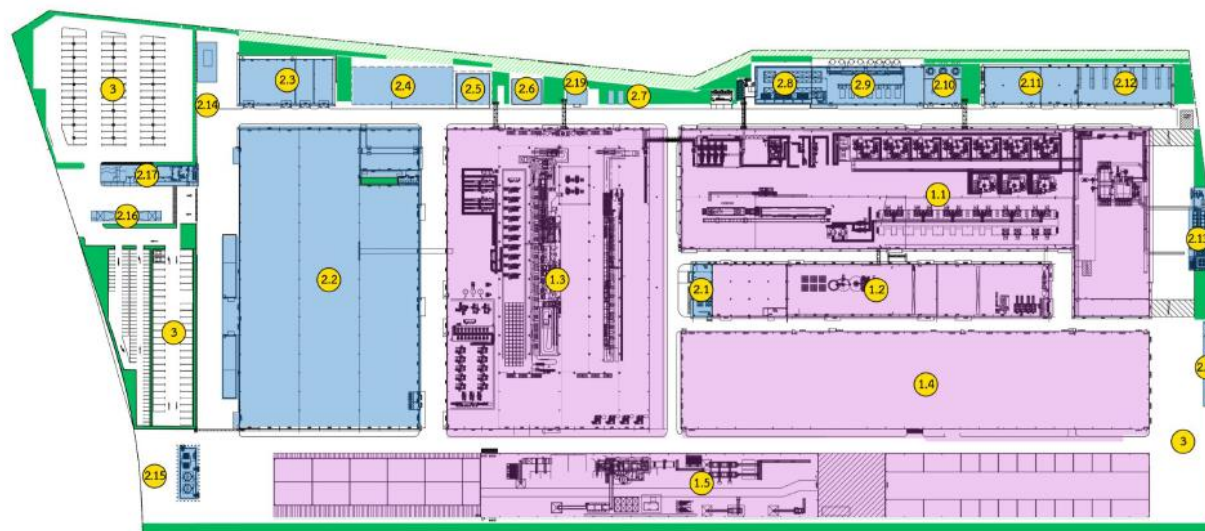
การใช้ประโยชน์พื้นที่		ขนาดพื้นที่โครงการ									หมายเหตุ
		โครงการปัจจุบัน			การเปลี่ยนแปลงการใช้ประโยชน์ที่ดิน			รวมภายหลังเปลี่ยนแปลง			
		ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	
2.13	พื้นที่ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ	264.00	0.17	0.30	+453.00	+0.28	+0.52	717.00	0.45	0.82	- ติดตั้งระบบบำบัดมลพิษทางอากาศเพิ่มเติมสำหรับการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่งบริเวณพื้นที่ด้านข้างอาคารผลิต 3
2.14	พื้นที่สถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซ (MRS)	400.00	0.25	0.46	-	-	-	400.00	0.25	0.46	-
2.15	พื้นที่ถังเก็บ LNG	180.00	0.11	0.20	-	-	-	180.00	0.11	0.20	-
2.16	พื้นที่ขังน้ำหนักรถบรรทุก ^{1/}	111.00	0.07	0.13	-	-	-	111.00	0.07	0.13	-
2.17	พื้นที่ปั๊มรพภ.	103.00	0.06	0.12	-	-	-	103.00	0.06	0.12	-
2.18	พื้นที่ขนถ่ายวัตถุดิบ/สินค้า ^{1/}	136.00	0.09	0.15	-	-	-	136.00	0.09	0.15	-
2.19	พื้นที่ห้องควบคุมไฟฟ้า 2	48.00	0.03	0.05	-	-	-	48.00	0.03	0.05	-
2.20	บ่อพักน้ำฝน ^{1/}	-	-	-	+19.20	+0.01	+0.01	+19.20	+0.01	+0.01	- ก่อสร้างบ่อพักน้ำฝนเพื่อเพิ่มความสามารถในการรวบรวมน้ำฝนที่ตกบนพื้นที่โครงการบริเวณด้านข้างอาคารคลังสินค้า
3. พื้นที่อื่นๆ เช่น ถนน พื้นที่ระหว่างอาคารลานจอดรถและพื้นที่ว่างรอการใช้ประโยชน์เป็นต้น ^{1/}		24,727.46	15.46	28.15	- 472.00	- 0.29	- 0.53	24,255.46	15.17	27.62	-

ตารางที่ 1.3-1 (ต่อ) การใช้ประโยชน์ที่ดินโครงการปัจจุบันและภายหลังขยายกำลังการผลิต

การใช้ประโยชน์พื้นที่		ขนาดพื้นที่โครงการ								หมายเหตุ	
		โครงการปัจจุบัน			การเปลี่ยนแปลงการใช้ประโยชน์ที่ดิน			รวมภายหลังเปลี่ยนแปลง			
		ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	ตารางเมตร	ไร่		ร้อยละ
4. พื้นที่สีเขียว ^{1/}		6,667.10	4.17	7.59	-	-	-	6,667.10	4.17	7.59	-
-	พื้นที่สีเขียวปลูกไม้ยืนต้น	5,106.10	3.19	5.81	-	-	-	5,106.10	3.19	5.81	-
-	พื้นที่ปลูกหญ้าคลุมดิน	1,561.00	0.98	1.78	-	-	-	1,561.00	0.98	1.78	-
รวม		87,866.00	54.92	100.00	-	-	-	87,866.00	54.92	100.00	-

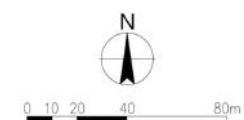
หมายเหตุ : ^{1/} พื้นที่ว่างตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 103/2556 การพัฒนาที่ดินสำหรับผู้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม ที่ว่าง หมายถึง พื้นที่อันปราศจากหลังคาหรือสิ่งก่อสร้างปกคลุมซึ่งพื้นที่ดังกล่าวอาจจะจัดให้เป็นบ่อน้ำ สระว่ายน้ำ บ่อพักน้ำเสีย ที่พักรวมมูลฝอย หรือที่จอดรถที่อยู่ภายนอกอาคารก็ได้ และให้ความหมายรวมถึงพื้นที่ของสิ่งก่อสร้างหรืออาคารที่สูงจากระดับพื้นดินไม่เกิน 1.20 เมตร และไม่มีหลังคาหรือสิ่งก่อสร้างปกคลุมเหนือระดับนั้น ดังนั้น ภายหลังขยายกำลังการผลิตโครงการจะมีพื้นที่ว่างรวมประมาณ 31,188.76 ตารางเมตร หรือ 19.51 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 35.50 ของพื้นที่ทั้งหมด ประกอบด้วย พื้นที่ขังน้ำหนักรถบรรทุก พื้นที่ขนถ่ายวัตถุดิบ/สินค้า พื้นที่ว่างระหว่างอาคาร ถนน รางระบายน้ำ ลานจอดรถ พื้นที่ว่างรอการใช้ประโยชน์ บ่อพักน้ำฝน และพื้นที่สีเขียว

ที่มา : บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด, 2566

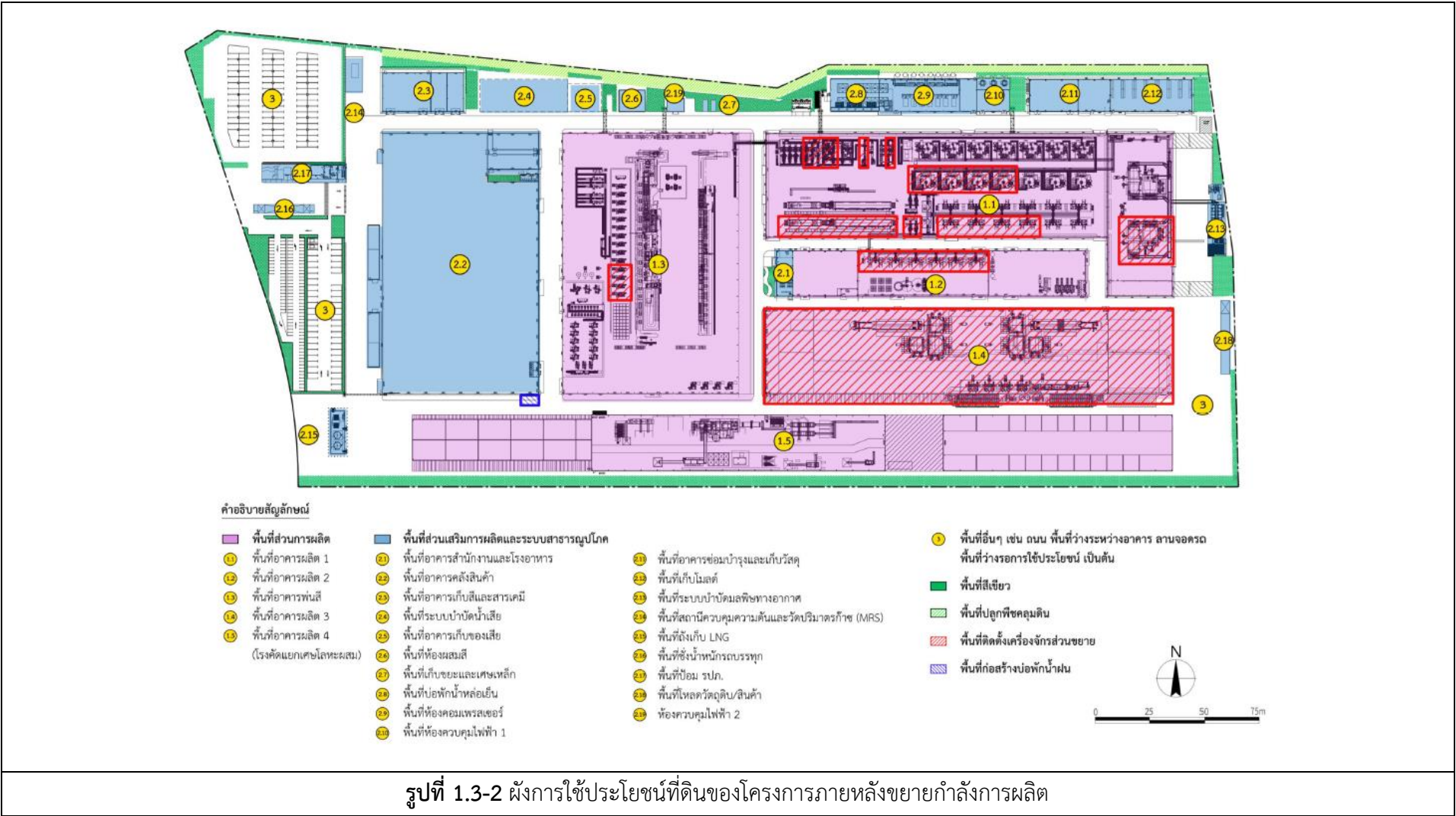


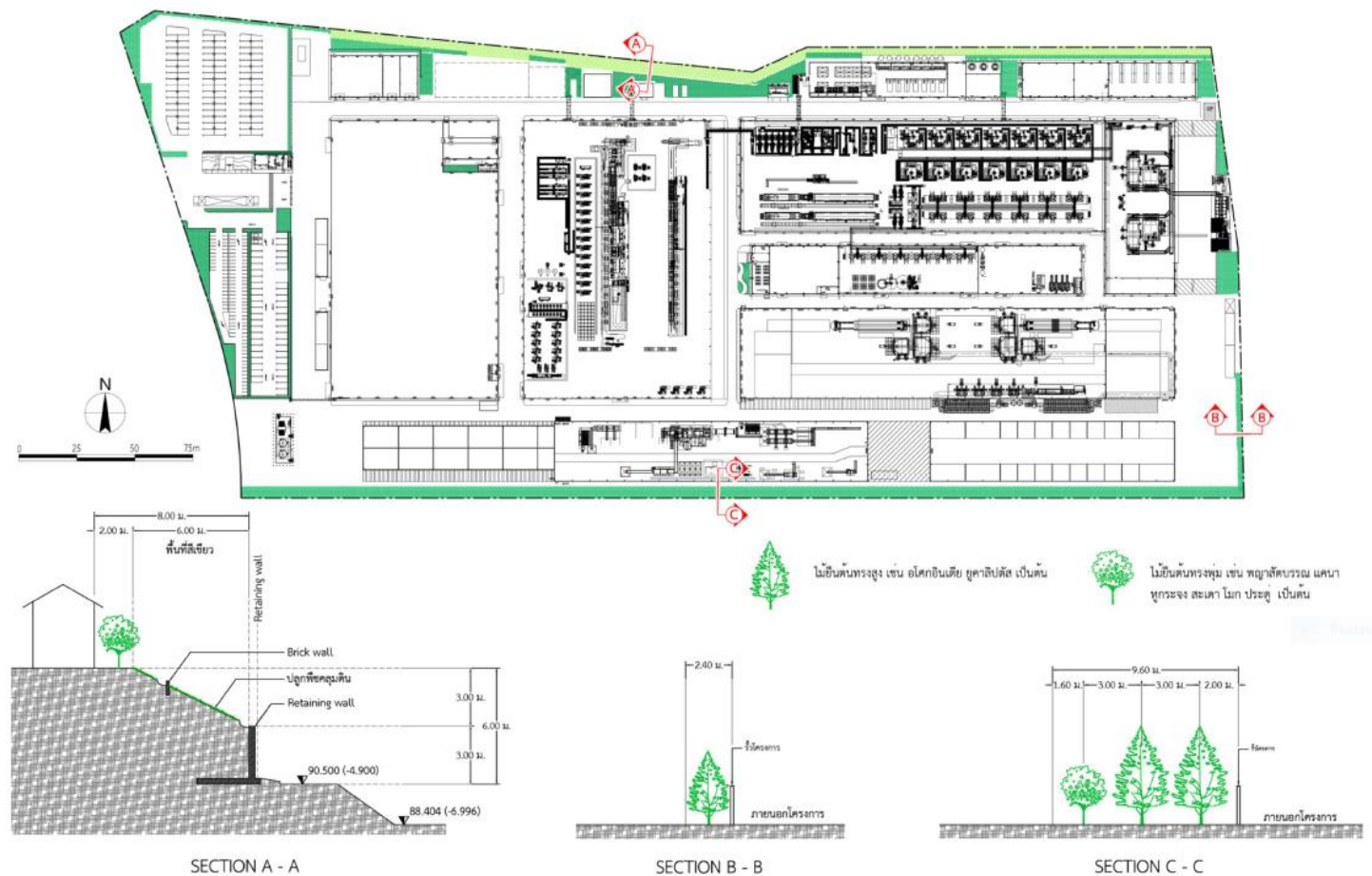
คำอธิบายสัญลักษณ์

- | | | |
|--|--|--|
| พื้นที่ส่วนการผลิต | พื้นที่ส่วนเสริมการผลิตและระบบสาธารณูปโภค | พื้นที่อื่นๆ เช่น ถนน พื้นที่ว่างระหว่างอาคาร ลานจอดรถ |
| 1.1 พื้นที่อาคารผลิต 1 | 2.1 พื้นที่อาคารสำนักงานและโรงอาหาร | พื้นที่ว่างรอการใช้ประโยชน์ เป็นดิน |
| 1.2 พื้นที่อาคารผลิต 2 | 2.2 พื้นที่อาคารคลังสินค้า | พื้นที่สีเขียว |
| 1.3 พื้นที่อาคารพ่นสี | 2.3 พื้นที่อาคารเก็บสีและสารเคมี | พื้นที่ปลูกพืชคลุมดิน |
| 1.4 พื้นที่อาคารผลิต 3 | 2.4 พื้นที่ระบบบำบัดน้ำเสีย | |
| 1.5 พื้นที่อาคารผลิต 4 (โรงคัดแยกเศษโลหะผสม) | 2.5 พื้นที่อาคารเก็บของเสีย | |
| | 2.6 พื้นที่ห้องผสมสี | |
| | 2.7 พื้นที่เก็บขยะและเศษเหล็ก | |
| | 2.8 พื้นที่บ่อพักน้ำหล่อเย็น | |
| | 2.9 พื้นที่ห้องคอมพิวเตอร์ | |
| | 2.10 พื้นที่ห้องควบคุมไฟฟ้า 1 | |
| | 2.11 พื้นที่อาคารซ่อมบำรุงและเก็บวัสดุ | |
| | 2.12 พื้นที่เก็บโมลด์ | |
| | 2.13 พื้นที่ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ | |
| | 2.14 พื้นที่สถานีควบคุมความดันและวัดปริมาณก๊าซ (MRS) | |
| | 2.15 พื้นที่ถังเก็บ LNG | |
| | 2.16 พื้นที่ใช้น้ำหนักบรรทุกทุก | |
| | 2.17 พื้นที่ป้อม รปภ. | |
| | 2.18 พื้นที่โหลดวัตถุดิบ/สินค้า | |
| | 2.19 ห้องควบคุมไฟฟ้า 2 | |



รูปที่ 1.3-1 ผังพื้นที่โครงการ





รูปที่ 1.3-3 พื้นที่สีเขียวของโครงการ

1.3 วัตถุประสงค์ สารเคมี ผลิตภัณฑ์ การจัดเก็บและการขนส่ง

1.3.3 วัตถุประสงค์ สารเคมี การจัดเก็บและการขนส่ง

วัตถุประสงค์และสารเคมีที่ใช้ในโครงการปัจจุบันและโครงการส่วนขยายโดยส่วนใหญ่ยังคงเป็นวัตถุประสงค์ประเภท/ชนิดเดียวกัน โดยจะมีปริมาณการใช้งานเพิ่มขึ้นจากเดิมเท่านั้น โดยวัตถุประสงค์ของโครงการ แบ่งเป็น 3 กลุ่ม ได้แก่ 1) วัตถุประสงค์ในการผลิตวงล้อ 2) วัตถุประสงค์ในการคัดแยกเศษโลหะผสม และ 3) วัตถุประสงค์ในการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง ส่วนสารเคมีที่ใช้ในโครงการจำแนกได้เป็น 6 กลุ่ม ได้แก่ 1) สารเคมีที่ใช้ในการหลอมและหล่อขึ้นรูป 2) สารเคมีที่ใช้ในการรีดล้อ 3) สารเคมีที่ใช้ในการล้างผิวชิ้นงาน 4) สารเคมีที่ใช้ในการพ่นสี 5) สารเคมีที่ใช้ในการปรับแต่งชิ้นงาน และ 6) สารเคมีที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย แสดงดังตารางที่ 1.3.3-1

ตารางที่ 1.3.3-1 ปริมาณการใช้ การขนส่ง แหล่งที่มา การจัดเก็บ และการใช้ประโยชน์ของวัตถุดิบและสารเคมีต่างๆ

วัตถุดิบ/สารเคมี	ปริมาณการใช้งาน (ตัน/ปี)		เที่ยวการขนส่ง (เที่ยว/ปี)		การขนส่ง	แหล่งที่มา	การจัดเก็บ/ภาชนะจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	การขนส่งไปยัง หน่วยผลิต	การใช้ประโยชน์
	ปัจจุบัน	หลังขยาย	ปัจจุบัน	หลังขยาย						
1. วัตถุดิบ										
1.1 วัตถุดิบในการผลิตวงล้อ										
- อลูมิเนียมอัลลอยแท่งเกรด A356	12,264	28,000	491	1,120	รถบรรทุก 18 ล้อ	ต่างประเทศ	วางซ้อนและมัดรวมกัน มัดละ 1 ตัน วางซ้อน 2 ชั้น	อาคารผลิต 1 ขนาดพื้นที่ 470 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	วัตถุดิบหลักในการหลอม
- ล็อกิ่งสำเร็จรูป	-	11,200	-	448	รถบรรทุก 18 ล้อ	ต่างประเทศ	วางซ้อนกันบนพาเลท ขนาด 1.4 ม. x 1.4 ม. สูง 4 ชั้น (ประมาณ 36 ล้อ/พาเลท)	อาคารคลังสินค้า ขนาดพื้นที่ 600 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	นำเข้ามาปรับแต่งชิ้นงานเป็น ผลิตภัณฑ์ของโครงการ
1.2 วัตถุดิบในการคัดแยกเศษโลหะผสม										
- เศษโลหะผสม	75,705	75,705	3,029	3,029	รถบรรทุก 18 ล้อ	ต่างประเทศ	กองเก็บในช่องที่จัดแบ่งไว้	โรงคัดแยกเศษโลหะ ขนาดพื้นที่ 1,380 ตร.ม. (10 ช่อง ช่องละ 138 ตร.ม.)	ใช้รถฟอร์คลิฟ	นำเข้ามาคัดแยกเพื่อจำหน่าย
1.3 วัตถุดิบในการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง										
- อลูมิเนียมแท่งบริสุทธิ์	-	29,600	-	1,184	รถบรรทุก 18 ล้อ	ต่างประเทศ	วางซ้อนและมัดรวมกัน มัดละ 1 ตัน วางซ้อน 2 ชั้น	อาคารผลิต 3 ขนาดพื้นที่ 600 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	วัตถุดิบหลักในการหลอม
- เศษอลูมิเนียมที่รับจากภายนอก	-	22,400	-	896	รถบรรทุก 18 ล้อ	ต่างประเทศ	กองเก็บในช่องที่จัดแบ่งไว้	โรงคัดแยกเศษโลหะ ขนาดพื้นที่ 102 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	วัตถุดิบหลักในการหลอม
- เศษอลูมิเนียมที่ผ่านการคัดแยกของโครงการ	-	59,290	-	-	-	ภายในโครงการ	กองเก็บในช่องที่จัดแบ่งไว้	โรงคัดแยกเศษโลหะ ขนาดพื้นที่ 440 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	วัตถุดิบหลักในการหลอม

ตารางที่ 1.3.3-1 (ต่อ) ปริมาณการใช้ การขนส่ง แหล่งที่มา การจัดเก็บ และการใช้ประโยชน์ของวัตถุดิบและสารเคมีต่างๆ

วัตถุดิบ/สารเคมี	ปริมาณการใช้งาน (ตัน/ปี)		เที่ยวการขนส่ง (เที่ยว/ปี)		การขนส่ง	แหล่งที่มา	การจัดเก็บ/ภาชนะจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	การขนส่งไปยัง หน่วยผลิต	การใช้ประโยชน์
	ปัจจุบัน	หลังขยาย	ปัจจุบัน	หลังขยาย						
2. สารปรับปรุงคุณภาพอลูมิเนียม										
2.1 สารปรับปรุงคุณภาพอลูมิเนียมในการผลิตวงล้อ										
- แมกนีเซียมบริสุทธิ์	4	7	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ภายในประเทศ	ถุงกระสอบ 25 กก. จัดวางในลังไม้ (20 กระสอบ)	อาคารผลิต 1 ขนาดพื้นที่ 15 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	ใช้ปรับปรุงคุณภาพอลูมิเนียมในการ ผลิตวงล้อ
- อลูมิเนียมไททาเนียมโบรอนอัลลอย	35	70	3	5	รถบรรทุก 10 ล้อ	ต่างประเทศ	มัดรวมกันและ จัดวางในลังไม้ ความจุ 1 ตัน (1 ม. x 1 ม. x 1 ม.) วางชั้นเดียว	อาคารผลิต 1 ขนาดพื้นที่ 15 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	
- อลูมิเนียมสตรอนเทียมอัลลอย	21	42	2	3	รถบรรทุก 10 ล้อ	ต่างประเทศ	มัดรวมกันและ จัดวางในลังไม้ ความจุ 1 ตัน (1 ม. x 1 ม. x 1 ม.) วางชั้นเดียว	อาคารผลิต 1 ขนาดพื้นที่ 15 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	
2.2 สารปรับปรุงคุณภาพอลูมิเนียมในการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง										
- ทองแดง	-	574	-	23	รถบรรทุก 18 ล้อ	ต่างประเทศ	มัดรวมกันและ จัดวางในลังไม้ ความจุ 1 ตัน (1 ม. x 1 ม. x 1 ม.) วางชั้นเดียว	อาคารผลิต 3 ขนาดพื้นที่ 56 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	ใช้ปรับปรุงคุณภาพอลูมิเนียมในการ ผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง
- แมงกานีส	-	77	-	4	รถบรรทุก 18 ล้อ	ต่างประเทศ	มัดรวมกันและ จัดวางในลังไม้ ความจุ 1 ตัน (1 ม. x 1 ม. x 1 ม.) วางชั้นเดียว	อาคารผลิต 3 ขนาดพื้นที่ 56 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	
- ซิลิกอน	-	2,975	-	119	รถบรรทุก 18 ล้อ	ต่างประเทศ	ถุงกระสอบ 25 กก. จัดวางในลังไม้ (20 กระสอบ) วางชั้นเดียว	อาคารผลิต 3 ขนาดพื้นที่ 56 ตร.ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	

ตารางที่ 1.3.3-1 (ต่อ) ปริมาณการใช้ การขนส่ง แหล่งที่มา การจัดเก็บ และการใช้ประโยชน์ของวัตถุดิบและสารเคมีต่างๆ

วัตถุดิบ/สารเคมี	ปริมาณการใช้งาน (ตัน/ปี)		เที่ยวการขนส่ง (เที่ยว/ปี)		การขนส่ง	แหล่งที่มา	การจัดเก็บ/ภาชนะจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	การขนส่งไปยัง หน่วยผลิต	การใช้ประโยชน์
	ปัจจุบัน	หลังขยาย	ปัจจุบัน	หลังขยาย						
3. สารเคมีที่ใช้ในการหลอมและหล่อขึ้นรูป										
3.1 สารทำความสะอาดอลูมิเนียมเหลว - ฟลักซ์ (เอชจี-คิวแซท-2)	28	249	2	10	รถบรรทุก 10 ล้อ	ต่างประเทศ	บรรจุใส่กล่องกระดาษ 20 กก. วางซ้อนกันบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 27 กล่อง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม. และ อาคารผลิต 3 ขนาด 200 ตร.ม. กว้าง 10 ม. x ยาว 20 ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	ใช้แยกสิ่งเจือปนออกจาก อลูมิเนียมเหลว
3.2 ก๊าซไนโตรเจน	300 ลบ.ม./ปี	700 ลบ.ม./ปี	-	-	-	เครื่องผลิตก๊าซ ภายในโครงการ	บรรจุในถังเหล็ก 2 ลบ.ม.	พื้นที่บริเวณเตาหลอม	ผ่านท่อส่งก๊าซ	ใช้ในการพ่นไล่ก๊าซไฮโดรเจนใน อลูมิเนียมเหลวระหว่างการ ปรับปรุงคุณภาพ
3.3 สารเคลือบผิวแม่พิมพ์ - บีเอส-633	0.5	1.5	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ต่างประเทศ	บรรจุในถังเหล็ก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 36 ถัง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้ฉีดพ่นบนแม่พิมพ์เพื่อให้ ชิ้นงานไม่ติดกับแม่พิมพ์ และ สามารถถอดออกจากแม่พิมพ์ ได้ง่าย
- บีเอส-3950	0.7	1.9	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในถังเหล็ก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 36 ถัง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	

ตารางที่ 1.3.3-1 (ต่อ) ปริมาณการใช้ การขนส่ง แหล่งที่มา การจัดเก็บ และการใช้ประโยชน์ของวัตถุดิบและสารเคมีต่างๆ

วัตถุดิบ/สารเคมี	ปริมาณการใช้งาน (ตัน/ปี)		เที่ยวการขนส่ง (เที่ยว/ปี)		การขนส่ง	แหล่งที่มา	การจัดเก็บ/ภาชนะจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	การขนส่งไปยัง หน่วยผลิต	การใช้ประโยชน์
	ปัจจุบัน	หลังขยาย	ปัจจุบัน	หลังขยาย						
4. สารเคมีที่ใช้ในการรีดล้อ										
- ยูซิรอน ฟอส เอชเอฟ 880 เอ	0.8	2.3	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 20 ลิตร วางซ้อนกันบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 27 ถัง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้ทาบนแม่พิมพ์ที่ใช้รีดขึ้นรูป ขอบวงล้อเพื่อช่วยหล่อขึ้น ทำให้สามารถถอดวงล้อออกจาก แม่พิมพ์ได้ง่าย
5. สารเคมีที่ใช้ในการล้างผิวชิ้นงาน										
- การิโดคลีน เอส 5201	11.4	21.9	2	4	รถบรรทุก 6 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในแกลลอนพลาสติก 30 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 27 ถัง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้ล้างทำความสะอาดเพื่อปรับ สภาพผิววงล้อก่อนนำเข้าสู่ กระบวนการพ่นสี
- การิโดบอนด์ พี 4325	12.9	24.4	3	4	รถบรรทุก 6 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในแกลลอนพลาสติก 30 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 27 ถัง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	
- การิโดบอนด์ เอส 7275	0.5	2.6	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในแกลลอนพลาสติก 25 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 27 ถัง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 1.3 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 1.3 ม.	ใช้รถเข็น	

ตารางที่ 1.3.3-1 (ต่อ) ปริมาณการใช้ การขนส่ง แหล่งที่มา การจัดเก็บ และการใช้ประโยชน์ของวัตถุดิบและสารเคมีต่างๆ

วัตถุดิบ/สารเคมี	ปริมาณการใช้งาน (ตัน/ปี)		เที่ยวการขนส่ง (เที่ยว/ปี)		การขนส่ง	แหล่งที่มา	การจัดเก็บ/ภาชนะจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	การขนส่งไปยัง หน่วยผลิต	การใช้ประโยชน์
	ปัจจุบัน	หลังขยาย	ปัจจุบัน	หลังขยาย						
5. สารเคมีที่ใช้ในการล้างผิวชิ้นงาน										
- การไดบอนด์ เอกซ์ 4707 เอ	0.1	0.2	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในแกลลอนพลาสติก 25 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 27 กล่อง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 1.3 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 1.3 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้ล้างทำความสะอาดเพื่อปรับสภาพผิววงล้อก่อนนำเข้าสู่กระบวนการพ่นสี
- การไดบอนด์ เอกซ์ 4661	0.02	0.07	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 2 ชั้น (ประมาณ 4 ถัง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 1.3 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 1.3 ม.	ขนด้วยพนักงาน ครั้งละ 1 ถัง	
- การไดบอนด์ เอกซ์ 4707 อี 6	2.7	4.4	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 36 ถัง/พาเลท)	พื้นที่จัดเก็บสี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	
6. สารเคมีที่ใช้ในการพ่นสี										
6.1 สีน้ำและตัวทำละลาย										
- อาร์เอ็ม 21 คัลเลอร์	1.9	3.4	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ต่างประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 36 ถัง/พาเลท)	พื้นที่จัดเก็บสี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	ใช้พ่นลงบนผิวล้ออลูมิเนียมอัลลอย

ตารางที่ 1.3.3-1 (ต่อ) ปริมาณการใช้ การขนส่ง แหล่งที่มา การจัดเก็บ และการใช้ประโยชน์ของวัตถุดิบและสารเคมีต่างๆ

วัตถุดิบ/สารเคมี	ปริมาณการใช้งาน (ตัน/ปี)		เที่ยวการขนส่ง (เที่ยว/ปี)		การขนส่ง	แหล่งที่มา	การจัดเก็บ/ภาชนะจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	การขนส่งไปยัง หน่วยผลิต	การใช้ประโยชน์
	ปัจจุบัน	หลังขยาย	ปัจจุบัน	หลังขยาย						
6. สารเคมีที่ใช้ในการพ่นสี (ต่อ)										
- อาร์เอ็ม 11 คัลเลอร์	0.4	0.8	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ต่างประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 36 ถัง/พาเลท)	พื้นที่จัดเก็บสี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้พ่นลงบนผิวล้ออลูมิเนียม อัลลอย
- อาร์เอ็ม 15 คัลเลอร์	1.6	2.9	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ต่างประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 36 ถัง/พาเลท)	พื้นที่จัดเก็บสี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	ใช้พ่นลงบนผิวล้ออลูมิเนียม อัลลอย
- อาร์วี 20 ไดลูเอน	1.8	3.0	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ต่างประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 36 ถัง/พาเลท)	พื้นที่จัดเก็บสี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้พ่นลงบนผิวล้ออลูมิเนียม อัลลอย
- ฟิฟวี โซเวนท์ - 19	16.5	32.3	6	9	รถบรรทุก 4 ล้อ	ต่างประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 17 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 36 ถัง/พาเลท)	พื้นที่จัดเก็บสี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้พ่นลงบนผิวล้ออลูมิเนียม อัลลอย

ตารางที่ 1.3.3-1 (ต่อ) ปริมาณการใช้ การขนส่ง แหล่งที่มา การจัดเก็บ และการใช้ประโยชน์ของวัตถุดิบและสารเคมีต่างๆ

วัตถุดิบ/สารเคมี	ปริมาณการใช้งาน (ตัน/ปี)		เที่ยวการขนส่ง (เที่ยว/ปี)		การขนส่ง	แหล่งที่มา	การจัดเก็บ/ภาชนะจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	การขนส่งไปยัง หน่วยผลิต	การใช้ประโยชน์
	ปัจจุบัน	หลังขยาย	ปัจจุบัน	หลังขยาย						
6. สารเคมีที่ใช้ในการพ่นสี (ต่อ)										
6.2 สีฝุ่น										
- สีแซท 003 คิว อินเตอร์พอน เอ 4000 เคลียร์	16.0	31.0	6	12	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 20 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 27 ถัง/พาเลท)	พื้นที่จัดเก็บสี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้พ่นลงบนผิวล้ออลูมิเนียม อัลลอย
- เกรย์ โพลีเอสเตอร์ พาวเดอร์	23.0	43.0	7	13	รถบรรทุก 4 ล้อ	ต่างประเทศ	บรรจุในถังพลาสติก 20 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 27 ถัง/พาเลท)	พื้นที่จัดเก็บสี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถเข็น	ใช้พ่นลงบนผิวล้ออลูมิเนียม อัลลอย
7. สารเคมีที่ใช้ในการปรับแต่งชิ้นงาน										
- คูลแพค คอมซอล II ซี	22.7	58.0	5	13	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในถังเหล็ก 20 ลิตร จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 3 ชั้น (ประมาณ 4 ถัง/พาเลท)	อาคารเก็บสารเคมี ขนาด 2.6 ตร.ม. กว้าง 1 ม. x ยาว 2.6 ม.	ใช้รถฟอร์คลิฟ	ใช้หล่อเย็นเครื่องเจาะและ เครื่องกลึง (CNC)
8. สารเคมีที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย										
- โพลีอลูมิเนียมคลอไรด์ (PAC)	2.9	5.1	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในกระสอบพลาสติก 25 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกัน สูง 5 ชั้น (ประมาณ 12 กระสอบ/ชั้น)	พื้นที่จัดเก็บบริเวณ ระบบบำบัดน้ำเสีย ขนาด 8 ตร.ม. (PAC ใช้พื้นที่ 5.4 ตร.ม. PAM ใช้พื้นที่ 1.3 ตร.ม. NaOH ใช้พื้นที่ 1.3 ตร.ม.)	ใช้รถเข็น	ใช้เติมลงในระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อเร่งการตกตะกอน

ตารางที่ 1.3.3-1 (ต่อ) ปริมาณการใช้ การขนส่ง แหล่งที่มา การจัดเก็บ และการใช้ประโยชน์ของวัตถุดิบและสารเคมีต่างๆ

วัตถุดิบ/สารเคมี	ปริมาณการใช้งาน (ตัน/ปี)		เที่ยวการขนส่ง (เที่ยว/ปี)		การขนส่ง	แหล่งที่มา	การจัดเก็บ/ภาชนะจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	การขนส่งไปยัง หน่วยผลิต	การใช้ประโยชน์
	ปัจจุบัน	หลังขยาย	ปัจจุบัน	หลังขยาย						
8. สารเคมีที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย (ต่อ)										
- โพลีเมอร์ พาวเดอร์ (PAM)	0.05	0.09	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในกระสอบพลาสติก 25 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกัน สูง 5 ชั้น (ประมาณ 12 กระสอบ/ชั้น)		ใช้รถเข็น	ใช้เติมลงในระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อเร่งการตกตะกอน
- โซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH)	0.7	1.3	1	1	รถบรรทุก 4 ล้อ	ในประเทศ	บรรจุในแกลลอน 30 กก. จัดวางบนพาเลท ขนาด 1.3 ม. x 1.0 ม. วางซ้อนกันสูง 2 ชั้น (ประมาณ 30 แกลลอน/พาเลท)		ใช้รถเข็น	ใช้เติมลงในระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อเร่งการตกตะกอน

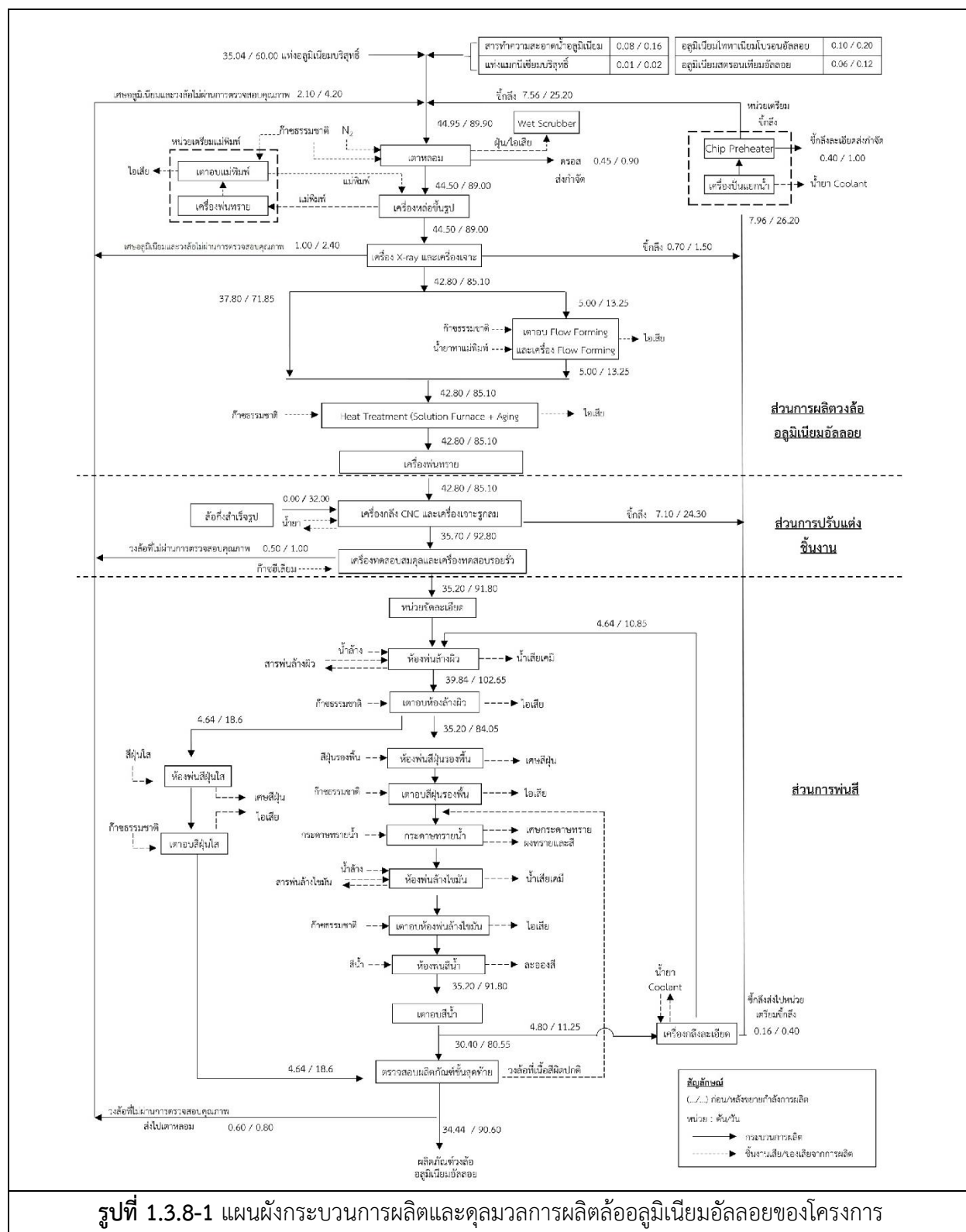
1.3.8 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตของโครงการในปัจจุบัน ประกอบด้วย 1) กระบวนการผลิตหล่ออลูมิเนียมอัลลอย และ 2) กระบวนการตัดแยกเศษโลหะผสม ภายหลังจากการขายกำลังการผลิตโครงการวางแผนนำเศษอลูมิเนียมที่ผ่านการตัดแยกแล้วทั้งของโครงการและเศษอลูมิเนียมที่รับซื้อจากภายนอก มาหลอมและผลิตเป็นอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง จึงมีกระบวนการผลิตเพิ่มเติม ได้แก่ 3) กระบวนการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง

1.3.8.1 กระบวนการผลิตหล่ออลูมิเนียมอัลลอย

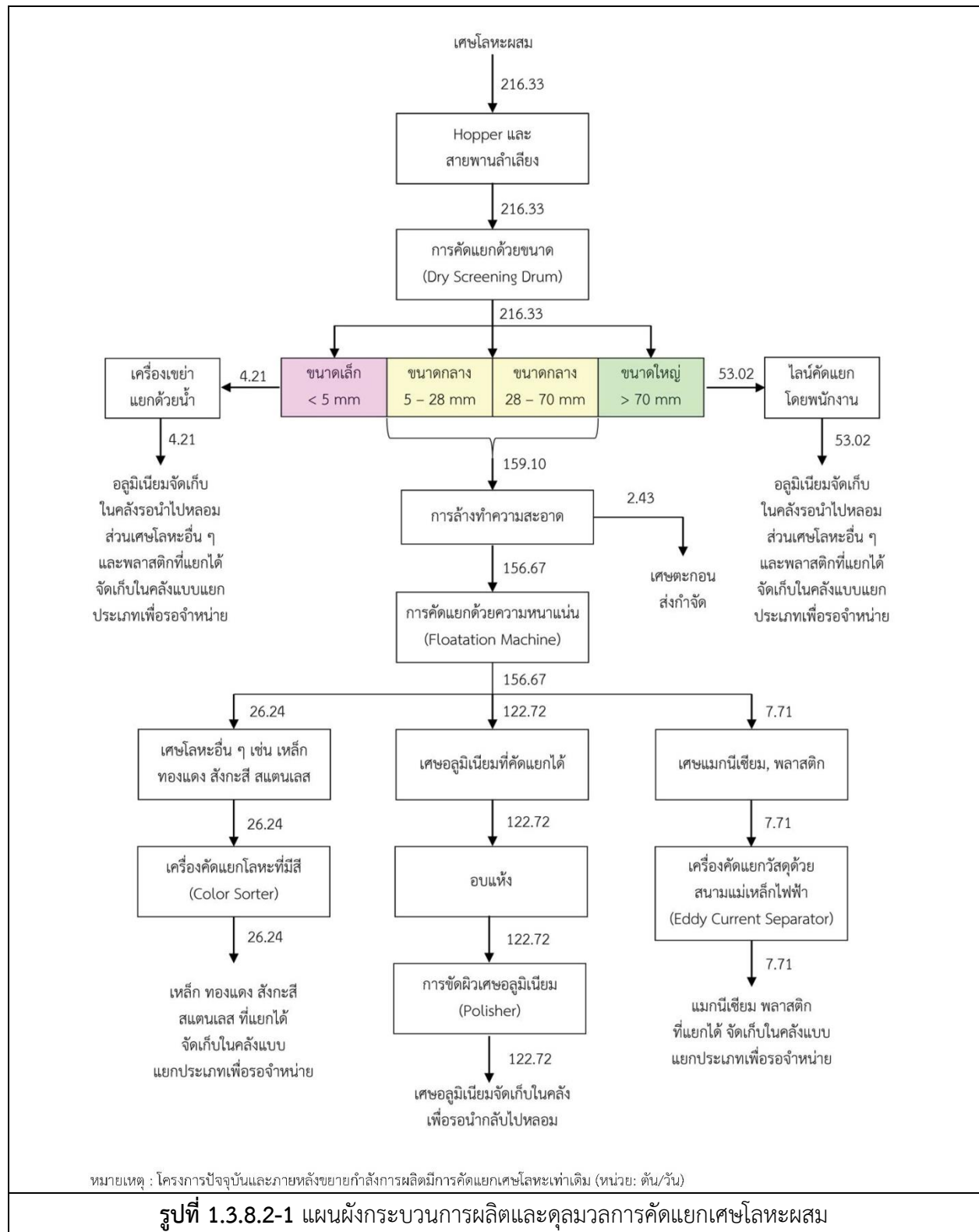
กระบวนการผลิตหล่ออลูมิเนียมอัลลอยของโครงการแบ่งออกเป็น 7 กระบวนการหลัก ได้แก่ กระบวนการหลอม (Melting Process) กระบวนการหล่อขึ้นรูป (Casting Process) กระบวนการรีดล้อ (Flow Forming Process) กระบวนการกลึง (Machining Process) กระบวนการพ่นสี (Painting Process) และ กระบวนการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ (Inspection Process) ฟังก์ชันกระบวนการผลิตหล่ออลูมิเนียมอัลลอยของโครงการแสดงดังรูปที่ 1.3.8.1-1

เดือนมกราคม-มิถุนายน 2567



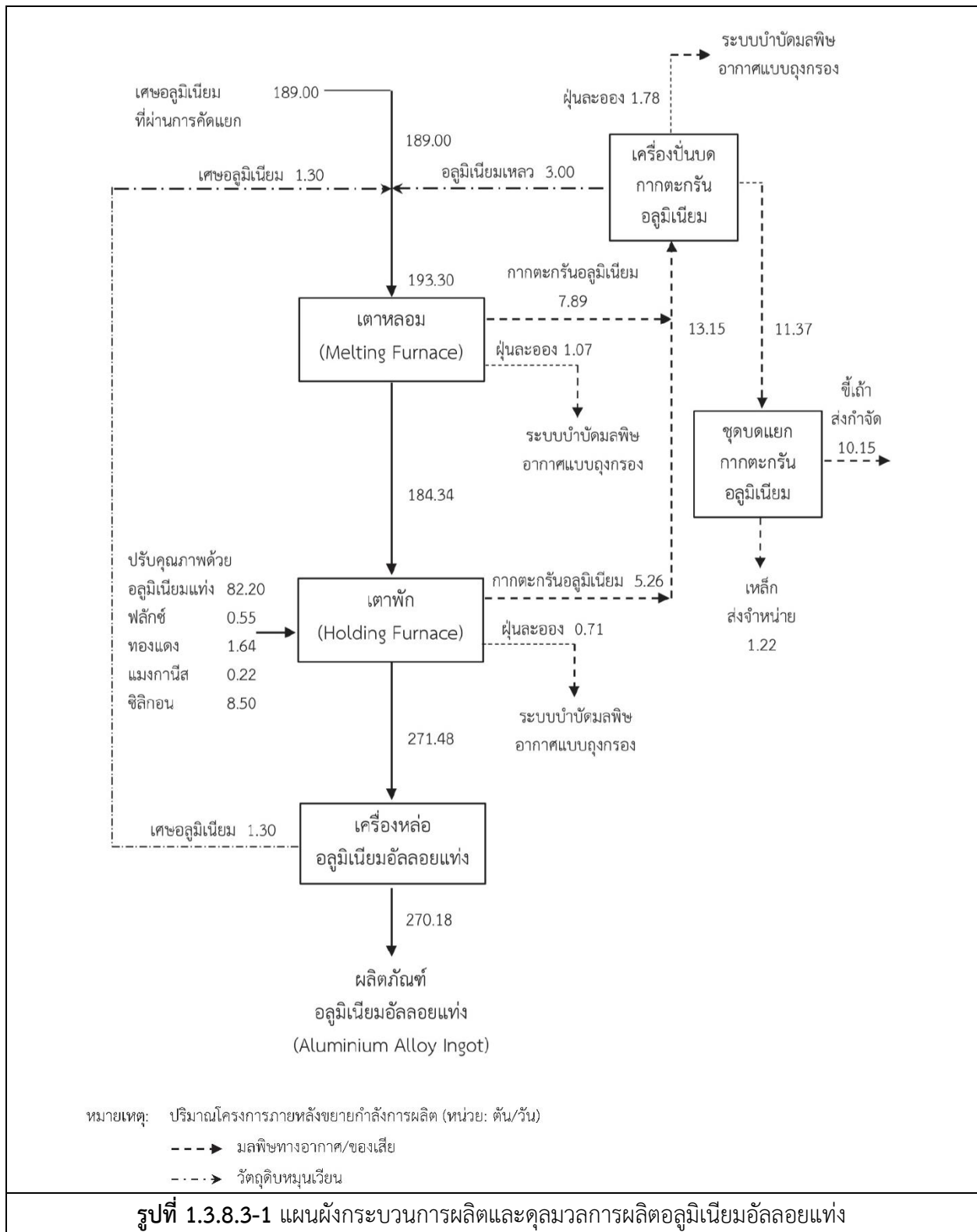
1.3.8.2 กระบวนการคัดแยกเศษโลหะผสม

ปัจจุบันโครงการรับซื้อเศษโลหะผสมจากตัวแทนผู้จำหน่ายทั้งภายในและต่างประเทศ เข้ามาทำการคัดแยกเป็นเศษอลูมิเนียม เศษโลหะอื่นๆ โดยเศษโลหะผสมที่รับเข้ามานั้นเป็นเศษโลหะผสมที่ผ่านการคัดแยกเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ ซึ่งเป็นวัตถุดิบที่มีการทำความสะอาดมาแล้วในเบื้องต้น และภายหลังขยายกำลังการผลิตโครงการจะยังคงกำลังการผลิตของโรงคัดแยกเช่นเดิม ในกระบวนการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง อย่างไรก็ตาม เศษอลูมิเนียมที่ได้จากกระบวนการคัดแยกโลหะผสมจะถูกจัดเก็บในคลังวัตถุดิบรอนำกลับไปหลอม เพื่อผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่งต่อไป ดังกระบวนการคัดแยกเศษโลหะผสมของโครงการ แสดงดังรูปที่ 1.3.8.2-1



1.3.8.3 กระบวนการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง

ภายหลังขายกำลั้งการผลิตโครงการวางแผนที่จะนำเศษอลูมิเนียม (Scrap) ที่ผ่านการตัดแยกแล้วมาหลอมใหม่ผสมกับอลูมิเนียมแท่งบริสุทธิ์ (Primary Aluminium Ingot) เพื่อผลิตเป็นอลูมิเนียมอัลลอยแท่งแบบผสม (Aluminium Alloy Ingot) โดยจะติดตั้งเตาหลอมและเครื่องจักร/อุปกรณ์เสริมการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่งภายในอาคารผลิต 3 กระบวนการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่งของโครงการ แบ่งออกเป็น 4 กิจกรรมหลัก ได้แก่ การหลอม การปรับปรุงคุณภาพ การหล่อขึ้นรูปอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง และการป้อนบดกากตะกอนอลูมิเนียม ผังกระบวนการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่งของโครงการแสดงดังรูปที่ 1.3.8.3-1



1.4 ระบบสาธารณูปโภค

1.4.1 น้ำใช้

โครงการรับน้ำประปาจากระบบผลิตน้ำประปาของนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ระยอง โดยโครงการมีความต้องการใช้น้ำประมาณ 665.3 ลูกบาศก์เมตร/วัน โดยแบ่งการใช้น้ำออกเป็น 3 กิจกรรมหลัก ได้แก่ 1) น้ำใช้เพื่อการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน 2) น้ำใช้ในกระบวนการผลิต และ 3) น้ำรดพื้นที่สีเขียว สรุปปริมาณการใช้น้ำของโครงการได้ดังตารางที่ 1.4.1-1 ดังนี้

ตารางที่ 1.4.1-1 แหล่งน้ำใช้ของโครงการ

กิจกรรมการใช้น้ำ	แหล่งน้ำใช้
1. น้ำใช้เพื่อการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน	
1.1 น้ำใช้ห้องน้ำ-ห้องส้วม	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
1.2 น้ำใช้โรงอาหาร	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
2. น้ำใช้ในกระบวนการผลิต	
2.1 น้ำใช้ในระบบผลิตน้ำ RO	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
2.2 น้ำใช้ในระบบหม้อน้ำ	- ระบบผลิตน้ำ RO ของโครงการ
2.3 น้ำใช้ในระบบหล่อเย็นคอมเพรสเซอร์	- ระบบผลิตน้ำ RO ของโครงการ
2.4 น้ำใช้ในระบบหล่อเย็นเครื่องหล่อขึ้นรูป	- ระบบผลิตน้ำ RO ของโครงการ
2.5 น้ำใช้ในกระบวนการล้างล้อปรับสภาพผิว 1	- ระบบผลิตน้ำ RO ของโครงการ
2.6 น้ำใช้ในระบบบำบัดมลพิษทางอากาศแบบมาน้ำ	- น้ำระบายทิ้งจากระบบ RO ^{1/}
2.7 น้ำใช้ในกระบวนการล้างล้อปรับสภาพผิว 2	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
2.8 น้ำใช้ในระบบหล่อเย็นน้ำจุ่มล้อกระบวนการหล่อขึ้นรูป	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
2.9 น้ำใช้ในการล้างล้อกระบวนการกลึง	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
2.10 น้ำใช้สำหรับผสมน้ำยาหล่อเย็นในกระบวนการกลึง	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
2.11 น้ำใช้ในการล้างทำความสะอาดเศษโลหะ	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
2.12 น้ำใช้ในการหล่อเย็นอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ
3. น้ำรดพื้นที่สีเขียว	- ระบบผลิตน้ำประปาของนิคมฯ

ที่มา : บริษัท นิว ไทย วิล แมนูแฟคเจอร์ จำกัด, 2566

1.4.2 ไฟฟ้า

1) โครงการปัจจุบัน

โครงการมีความต้องการใช้ไฟฟ้าสูงสุดประมาณ 4.0 เมกะวัตต์-ชั่วโมง โดยรับกระแสไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคอำเภอปลวกแดง ซึ่งจ่ายกระแสไฟฟ้าด้วยระบบไฟฟ้าแรงสูง 22 กิโลโวลต์ เข้าสู่สถานีไฟฟ้าย่อยของนิคมอมตะซิตี้ ระยอง ก่อนจ่ายกระแสไฟฟ้าเข้าสู่ระบบหม้อแปลงไฟฟ้าของโครงการ จำนวน 4 ชุด ได้แก่

- หม้อแปลงไฟฟ้าขนาด 1,500 กิโลโวลต์-แอมแปร์ จำนวน 2 ชุด
- หม้อแปลงไฟฟ้าขนาด 2,500 กิโลโวลต์-แอมแปร์ จำนวน 2 ชุด

กรณีที่ระบบจ่ายไฟฟ้าขัดข้อง โครงการได้จัดเตรียมเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองที่ใช้เชื้อเพลิงดีเซลขนาด 50 กิโลโวลต์-แอมแปร์ จำนวน 1 ชุด เพื่อสนับสนุนระบบไฟฟ้าภายในอาคาร โดยเฉพาะระบบไฟฟ้าแสงสว่าง ระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้ และระบบเครือข่ายคอมพิวเตอร์

2) ภายหลังขยายกำลังการผลิต

ภายหลังขยายกำลังการผลิตมีความต้องการใช้ไฟฟ้าเพิ่มขึ้นสูงสุดรวมไม่เกิน 7.5 เมกะวัตต์-ชั่วโมง โดยโครงการจะใช้ระบบจ่ายไฟฟ้า รวมทั้งระบบสำรองไฟฟ้าเดิมที่ใช้อยู่ปัจจุบัน และยังคงรับกระแสไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคอำเภอปลวกแดง ซึ่งสามารถจ่ายไฟฟ้าให้กับโครงการได้อย่างเพียงพอ

1.4.3 การใช้เชื้อเพลิง

1) โครงการปัจจุบัน

กิจกรรมการผลิตของโครงการมีการใช้เชื้อเพลิงก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas) เป็นเชื้อเพลิงหลัก สำหรับเตาหลอม เตาอบบ่มแข็ง เตาอบสีฝุ่น เตาอบสีน้ำ เตาอบห้องพ่นล้างผิว เตาอบแม่พิมพ์ อย่างไรก็ตาม ปัจจุบันแนวท่อก๊าซธรรมชาติของ ปตท. ยังเชื่อมต่อมาถึงพื้นที่โครงการ โครงการจึงเลือกใช้ก๊าซธรรมชาติเหลว (Liquefied Natural Gas ; LNG) เป็นเชื้อเพลิง โดยสั่งซื้อจากบริษัท ไทย สเปนเชียลแก๊ส จำกัด (TSG)

ในอนาคต เมื่อท่อส่งก๊าซธรรมชาติภายในนิคมฯ เชื่อมต่อมาถึงพื้นที่โครงการ โครงการจะเปลี่ยนการใช้เชื้อเพลิงจากก๊าซธรรมชาติเหลว (LNG) เป็นก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas; NG) โดยจะเชื่อมต่อท่อส่งก๊าซธรรมชาติของโครงการเข้ากับท่อส่งก๊าซธรรมชาติของนิคมฯ เข้าสู่สถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซธรรมชาติ (MRS) ของโครงการ

1.5 มลพิษและการควบคุม

มลพิษจากกระบวนการผลิตของโครงการสามารถแบ่งออกเป็น 4 ประเภท ได้แก่ มลพิษทางอากาศ มลพิษทางน้ำ มลพิษทางเสียง และกากของเสีย โดยมีแหล่งกำเนิดและการจัดการมลพิษ ดังนี้

1.5.1 มลพิษทางอากาศ

1) โครงการปัจจุบัน

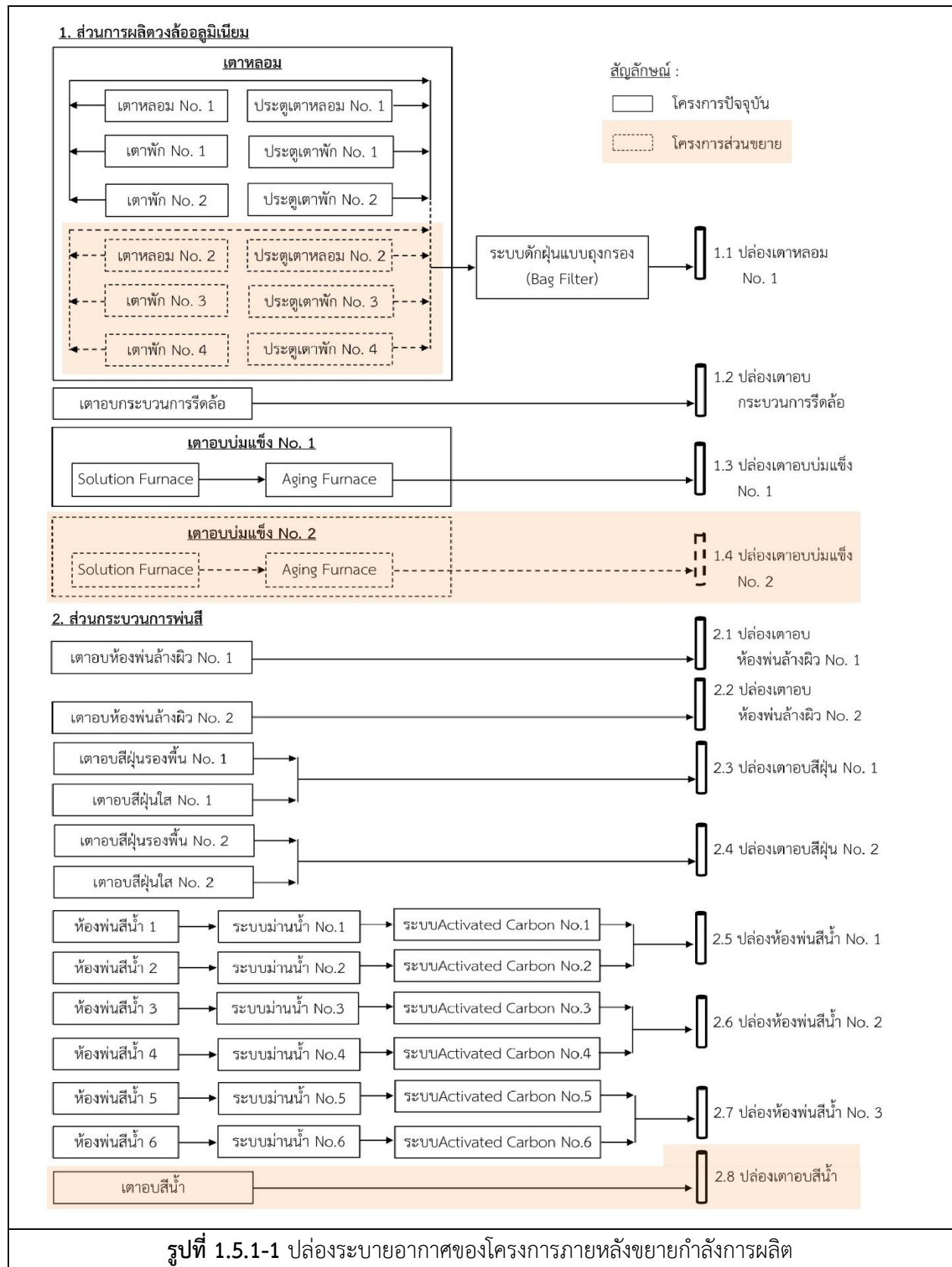
(1) แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศ

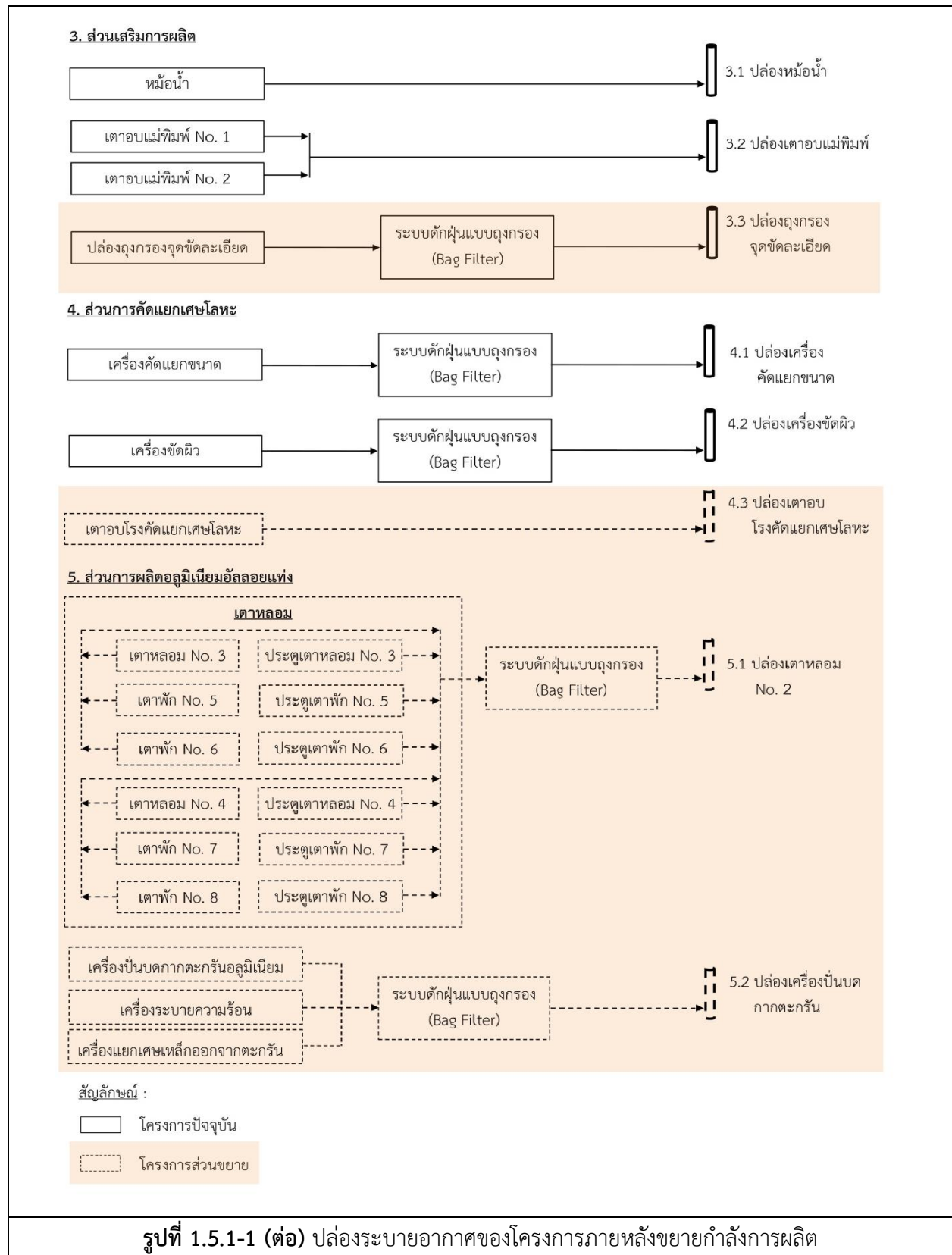
แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศจากกระบวนการผลิตในปัจจุบันมีจำนวน 16 ปล่อง โดยแบ่งการระบายมลพิษทางอากาศตามกระบวนการผลิตของโครงการออกเป็น 1) ส่วนการผลิตวงล้อ 2) ส่วนกระบวนการพ่นสี 3) ส่วนเสริมการผลิต และ 4) ส่วนคัดแยกเศษอลูมิเนียม

2) โครงการภายหลังขยายกำลังการผลิต

(1) แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศ

ภายหลังขยายกำลังการผลิตโครงการยังมีการผลิตเหมือนเดิม แต่จะมีการนำเศษอลูมิเนียม (Scrap) ที่ผ่านการคัดแยกแล้วมาหลอมเพื่อผลิตเป็นอลูมิเนียมอัลลอยแท่ง (Aluminium Alloy Ingot) โดยจะติดตั้งเตาหลอมและเครื่องจักร/อุปกรณ์เสริมการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่งภายในอาคารผลิต 3 กระบวนการผลิตอลูมิเนียมอัลลอยแท่งของโครงการ จึงแบ่งการระบายมลพิษทางอากาศตามกระบวนการผลิต โดยแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศจากกระบวนการผลิตในปัจจุบันมีจำนวน 16 ปล่อง ภายหลังขยายกำลังการผลิต จะมีแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศเพิ่ม 4 ปล่อง และมีการติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มเติมและปรับปรุงระบบรวบรวมมลพิษทางอากาศ 3 ปล่องแสดงดังรูปที่ 1.5.1-1 ถึง รูปที่ 2.7.1-2





1.5.2 น้ำเสียและการจัดการ

น้ำเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการปัจจุบัน แบ่งออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่ 1) น้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน และ 2) น้ำเสียจากกระบวนการผลิต

ตารางที่ 1.5.2-1 การจัดการน้ำเสียของโครงการ

แหล่งกำเนิดน้ำเสีย	การจัดการน้ำเสีย
1. น้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน	
1.1 น้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วม	ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป
1.2 น้ำเสียจากโรงอาหาร	ถังดักไขมัน ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป
2. น้ำใช้ในกระบวนการผลิต	
2.1 น้ำระบายทิ้งระบบผลิตน้ำ RO	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.2 น้ำระบายทิ้งจากระบบหม้อน้ำ	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.3 น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นคอมเพรสเซอร์	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.4 น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นเครื่องหล่อขึ้นรูป	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.5 น้ำเสียจากการล้างล้อปรับสภาพผิว 1	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.6 น้ำระบายทิ้งจากระบบบำบัดมลพิษอากาศแบบมาน้ำ	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.7 น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นน้ำจุ่มล้อการหล่อขึ้นรูป	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.8 น้ำเสียจากการล้างล้อกระบวนการกลึง	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.9 น้ำเสียจากการล้างล้อปรับสภาพผิว 2	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.10 น้ำเสียปนเปื้อนน้ำยาหล่อเย็นในกระบวนการกลึง	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี
2.12 น้ำเสียจากการหล่อเย็นอูมิเนียมอัลลอยแท่ง	ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี

ที่มา : บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด, 2566

1.5.3 เสี่ยงและการควบคุม

แหล่งกำเนิดมลภาวะทางเสียงที่สำคัญของโครงการ ได้แก่ กิจกรรมการหลอม การหล่อขึ้นรูป การกลึง การกลึงละเอียด และการขัดละเอียด โดยการดำเนินการผลิตทั้งหมดของโครงการอยู่ในอาคาร ซึ่งมีการปิดล้อมด้วยผนังอาคารเพื่อป้องกันเสียงดังออกนอกอาคารไว้แล้ว ส่วนการปฏิบัติงานของพนักงานในพื้นที่ดังกล่าวโครงการจะควบคุมการรับสัมผัสเสียงของพนักงานให้เป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง

1.5.4 การจัดการกากของเสีย

ขยะมูลฝอยและกากของเสียที่เกิดจากโครงการ แบ่งออกเป็น 2 ประเภทหลัก ได้แก่ ขยะมูลฝอยจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน และกากของเสียจากกระบวนการผลิต โดยมีการแบ่งประเภทการเก็บกากของเสีย มีรายละเอียดดังนี้

(1) **อาคารเก็บกากของเสีย** เป็นอาคารเทพื้นด้วยคอนกรีต มีหลังคาปกคลุม ขนาดพื้นที่ประมาณ 195 ตารางเมตร โดยแบ่งพื้นที่การเก็บกากของเสีย 11 ประเภท ได้แก่ ขยะอันตรายจากสำนักงาน กากสีน้ำ กากสีฝุ่น ทินเนอร์ น้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว น้ำยาหล่อเย็นที่ใช้แล้ว ฝุ่นจากระบบ Bag Filter ฝุ่นทราย บรรจุภัณฑ์ กระดาษ ภาชนะปนเปื้อนและวัสดุปนเปื้อน และเศษขี้กลึงละเอียด

(2) **พื้นที่เก็บขยะและเศษเหล็ก** โครงการใช้ถังเหล็กขนาดใหญ่ (Lugger) จำนวน 2 ถัง สำหรับรองรับมูลฝอยทั่วไปจากพนักงาน และสำหรับรองรับเศษเหล็กจากการซ่อมบำรุง โดยถังเก็บขยะมูลฝอยทั่วไปจากพนักงานมีความจุประมาณ 19 ลูกบาศก์เมตร สามารถรองรับขยะมูลฝอยทั่วไปได้ประมาณ 5.8 ตัน และถังเก็บเศษเหล็กจากการซ่อมบำรุง ความจุประมาณ 25 ลูกบาศก์เมตร สามารถรองรับเศษเหล็ก รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม บทที่ 2 โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและหล่ออลูมิเนียมอัลลอย รายละเอียดโครงการบริษัท โพรเทียร์ คอนสัลแตนต์ จำกัด หน้าที่ 2-224 ได้ประมาณ 5 ตัน ทั้งนี้ โครงการจะจัดให้มีฝาปิดคลุมถังอย่างมิดชิดเพื่อป้องกันลมและน้ำฝน และจัดวางบริเวณพื้นที่ว่างด้านข้างห้องควบคุมไฟฟ้า 2 ติดกับถนนหลักภายในโครงการซึ่งสะดวกต่อการขนถ่ายไปกำจัด เมื่อหน่วยงานผู้รับกำจัดเข้ามารับไปกำจัดจะใช้รถยกขึ้นและนำถังเปล่าวางแทนที่ โดยไม่มีการเปลี่ยนถ่ายภาชนะเพื่อป้องกันกรณีเกิดการหกกระจายในพื้นที่

(3) **พื้นที่เก็บกากของเสียภายในอาคารผลิต 1** ขนาดพื้นที่ประมาณ 210 ตารางเมตร ภายในวางถังเก็บกากตะกอนอลูมิเนียม ขนาดประมาณ 3 ลูกบาศก์เมตร (กว้าง 1.3 เมตร ยาว 1.5 เมตร สูง 1.5 เมตร) สามารถรองรับกากตะกอนอลูมิเนียมได้ประมาณ 1.5 ตัน/ถัง โดยติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ เช่น การหลอมเป็นอลูมิเนียม

(4) พื้นที่เก็บกากของเสีย ภายในอาคารผลิต 4 ขนาดพื้นที่ประมาณ 219 ตารางเมตร สำหรับ
จัดเก็บกากตะกอนจากการล้างโลหะผสม และซีเมนต์

(5) พื้นที่เก็บกากของเสียบริเวณระบบบำบัดน้ำเสีย ขนาดพื้นที่ประมาณ 12 ตารางเมตร
เป็นพื้นที่บริเวณระบบบำบัดน้ำเสีย โดยพื้นที่อยู่ภายใต้หลังคาปกคลุมและเทพื้นด้วยคอนกรีต โดยกากตะกอน
จากระบบบำบัดน้ำเสียจะถูกบรรจุไว้ในถุงบิ๊กแบคขนาด 350 กิโลกรัม และนำมารวบรวมไว้ในบริเวณ
พื้นที่ดังกล่าว

กากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการ ประกอบด้วย ขยะมูลฝอยสำนักงาน/
พนักงาน และกากของเสียจากกระบวนการผลิต (แสดงประเภท ปริมาณ การขนส่ง และการจัดเก็บกากของเสีย
ที่เกิดขึ้นจากโครงการ แสดงดังตารางที่ 1.5.4-1 และสัดส่วนการจัดการกากของเสียแต่ละประเภทตามหลัก 3R
แสดงดังตารางที่ 1.5.4-2

1.6 แผนการดำเนินงานการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.6-1 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและอลูมิเนียมอัลลอย
ของ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (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 1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ ตรวจวัด 1 สถานี ได้แก่ วัดพนานิคม (A1)	- TSP - PM-10 - SO ₂ - NO ₂ - ทิศทางลมและความเร็วลม	ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง			●						○			
1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (1) คุณภาพอากาศจากปล่องเตาหลอม - ปล่องเตาหลอม No. 1 (S1) - ปล่องเตาหลอม No. 2 (S19)		ปีละ 2 ครั้ง พร้อมกับการ ตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ			●						○			

หมายเหตุ : ● ดำเนินการตรวจวัดตามแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
○ แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.6-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและอลูมิเนียมอัลลอย
ของ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (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 (ต่อ) 1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (ต่อ) (2) คุณภาพอากาศจากปล่องหม้อน้ำ/ ปล่องเตาอบ จำนวน 11 ปล่อง ได้แก่ - ปล่องเตาอบกระบวนการรีดล้อ (S2) - ปล่องเตาอบชุบแข็ง No. 1 (S3) - ปล่องเตาอบชุบแข็ง No. 2 (S4) - ปล่องเตาอบห้องพ่นล้างผิว No. 1 (S5) - ปล่องเตาอบห้องพ่นล้างผิว No. 2 (S6) - ปล่องเตาอบสีฝุ่น No. 1 (S7) - ปล่องเตาอบสีฝุ่น No. 2 (S8) - ปล่องเตาอบสีน้ำ (S12) - ปล่องหม้อน้ำ (S13) - ปล่องเตาอบแม่พิมพ์ (S14) - ปล่องเตาอบโรงคัดแยกเศษโลหะ (S18)	- ฝุ่นละออง - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	ปีละ 2 ครั้ง พร้อมกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ			●						○			

หมายเหตุ : ● ดำเนินการตรวจวัดตามแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
○ แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.6-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและอลูมิเนียมอัลลอย
ของ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (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 (ต่อ) 1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (ต่อ) (3) คุณภาพอากาศจากปล่องพ่นสี จำนวน 3 ปล่อง - ปล่องห้องพ่นสี No. 1 (S9) - ปล่องห้องพ่นสี No. 2 (S10) - ปล่องห้องพ่นสี No. 2 (S11)	- ไอสี - โทลูอิน	ปีละ 2 ครั้ง พร้อมกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ			●						○			
(4) คุณภาพอากาศจากปล่องที่ไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง จำนวน 4 ปล่อง ได้แก่ - ปล่องถลุงกรองจุดขัดละเอียด (S15) - ปล่องเครื่องคัดแยกขนาด (S16) - ปล่องเครื่องขัดผิว (S17) - ปล่องเครื่องปั่นบดกากตะกอน (S20)	- ผุนละออง	ปีละ 2 ครั้ง พร้อมกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ			●						○			

หมายเหตุ : ● ดำเนินการตรวจวัดตามแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
○ แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

**ตารางที่ 1.6-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและหล่ออลูมิเนียมอัลลอย
ของ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด ประจำปี 2567**

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (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 ตรวจวัด 4 สถานี ได้แก่ ริมรั้วโครงการทั้ง 4 ด้าน (N1-N4)	ตรวจวัดระดับเสียง Leq 24 ชั่วโมง	ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง ในช่วงเวลาเดียวกับการตรวจวัด ระดับเสียงในสถานที่ทำงาน			●						○			
ภายในพื้นที่โครงการจนถึงริมรั้ว	Noise Contour	ภายใน 6 เดือน ภายหลังเปิด ดำเนินการและทบทวนทุก 3 ปี	แผนตรวจวัดรอบถัดไปดำเนินการในปี 2569											
3. คุณภาพน้ำทิ้ง ตรวจวัด 2 สถานี ได้แก่ - ถังพักน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสีย สำเร็จรูป - ถังพักน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสีย ทางเคมี	- ค่าความเป็นกรด-ด่าง - อุณหภูมิ - การนำไฟฟ้า - ของแข็งละลายทั้งหมด - ของแข็งแขวนลอย - บีโอดี - ซีโอดี - น้ำมันและไขมัน	เดือนละ 1 ครั้ง	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินการตรวจวัดตามแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
○ แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.6-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและอลูมิเนียมอัลลอย
ของ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (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. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 4.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน (Workplace) ตรวจวัดภายในอาคารสถานประกอบการ จำนวน 5 จุด ได้แก่ - บริเวณเตาหลอม No.1, No.2 (AO1) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียม (AO2) - บริเวณขัดละเอียดในอาคารพ่นสี (AO3) - บริเวณเตาหลอม No.3, No.4 (AO4) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียมแท่ง (AO5)	อนุภาคอลูมิเนียมขนาดเล็กที่อาจสูดเข้าสู่ระบบทางเดินหายใจได้ (Aluminum Oxide)	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			
ตรวจวัดภายในสถานประกอบการ จำนวน 2 จุด ได้แก่ - บริเวณเตาหลอม No.1, No.2 (HF1) - บริเวณเตาหลอม No.3, No.4 (HF2)	ก๊าซไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			

หมายเหตุ : ● ดำเนินการตรวจวัดตามแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
○ แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.6-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและอลูมิเนียมอัลลอย
ของ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (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. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน (Workplace) (ต่อ) ตรวจวัดภายในสถานประกอบการ จำนวน 2 จุด ได้แก่ - พื้นที่กระบวนการผสมสี (V1) - พื้นที่กระบวนการพ่นสี (V2)	- สารอินทรีย์ระเหยง่าย ได้แก่ ไซลีน (Xylene) และโทลูอีน (Toluene)	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			
ตรวจวัดภายในสถานประกอบการ จำนวน 1 จุด ได้แก่ บริเวณเครื่องกลึง CNC (O1)	Oil Mist	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			
ตรวจวัดภายในสถานประกอบการ จำนวน 7 จุด ได้แก่ - บริเวณเตาหลอม No.1, No.2 (N1) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียม (N2) - บริเวณเครื่องกลึง CNC (N3) - บริเวณขั้วตะเอยัดในอาคารพ่นสี (N4) - บริเวณพื้นที่คัดแยกเศษโลหะผสม (N5) - บริเวณเตาหลอม No.3, No.4 (N6) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียมแท่ง (N7)	ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยใน สถานที่ทำงาน	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			

หมายเหตุ : ● ดำเนินการตรวจวัดตามแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
○ แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.6-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและหล่ออลูมิเนียมอัลลอย
ของ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแฟคเจอร์ จำกัด ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (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. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน (Workplace) (ต่อ) ตรวจวัดบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน	แสงสว่างในสถานที่ทำงาน	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			
ตรวจวัดภายในสถานประกอบการ จำนวน 4 จุด ได้แก่ - บริเวณพื้นที่เตาหลอม No.1, No.2 (H1) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียม (H2) - บริเวณพื้นที่เตาหลอม No.3, No.4 (H3) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียมแท่ง (H4)	ความร้อน (WBGT °C)	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			
4.2 สภาพแวดล้อมในการทำงานที่ตัวพนักงาน (Personal Sampling) ตรวจวัดที่ตัวพนักงาน จำนวน 5 จุด ได้แก่ - บริเวณเตาหลอม No.1, No.2 (AO1) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียม (AO2) - บริเวณขัดละเอียดในอาคารพ่นสี (AO3) - บริเวณเตาหลอม No.3, No.4 (AO4) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียมแท่ง (AO5)	อนุภาคอลูมิเนียมขนาดเล็กที่อาจสูดเข้าสู่ระบบทางเดินหายใจได้ (Aluminum Oxide)	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			

หมายเหตุ : ● ดำเนินการตรวจวัดตามแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
○ แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.6-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตอลูมิเนียมแท่งและอลูมิเนียมอัลลอย
ของ บริษัท นิว ไทย วิล เมนูแพคเจอริง จำกัด ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (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. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 สภาพแวดล้อมในการทำงานที่ตัวพนักงาน (Personal Sampling) (ต่อ) ตรวจวัดที่ตัวพนักงาน จำนวน 2 จุด ได้แก่ - บริเวณเตาหลอม No.1, No.2 (HF1) - บริเวณเตาหลอม No.3, No.4 (HF2)	ก๊าซไฮโดรเจนฟลูออไรด์ (HF)	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			
ตรวจวัดที่ตัวพนักงาน จำนวน 2 จุด ได้แก่ - พื้นที่กระบวนการผสมสี (V1) - พื้นที่กระบวนการพ่นสีน้ำ (V2)	- สารอินทรีย์ระเหยง่าย ได้แก่ ไซลีน (Xylene) และโทลูอีน (Toluene)	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			
ตรวจวัดที่ตัวพนักงาน จำนวน 1 จุด ได้แก่ บริเวณเครื่องกลึง CNC (O1)	Oil Mist	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			
ตรวจวัดที่ตัวพนักงานทุกคนที่ได้สัมผัสเสียงดัง จำนวน 7 จุด ได้แก่ - บริเวณเตาหลอม No.1, No.2 (N1) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียม (N2) - บริเวณเครื่องกลึง CNC (N3) - บริเวณชุดละเอียดในอาคารพ่นสี (N4) - บริเวณพื้นที่คัดแยกเศษโลหะผสม (N5) - บริเวณเตาหลอม No.3, No.4 (N6) - บริเวณเครื่องขึ้นรูปอลูมิเนียมแท่ง (N7)	ตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA)	ปีละ 2 ครั้ง			●						○			

หมายเหตุ : ● ดำเนินการตรวจวัดตามแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
○ แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม