

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 Coiled) แบ่งชนิดผลิตภัณฑ์ตามกระบวนการอบเชื่อมผิวได้เป็น 2 ประเภท ประกอบด้วย ผลิตภัณฑ์ชนิด Galvannealed Steel (GA) หรือเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีที่ผ่านกระบวนการอบเชื่อมผิวให้ความร้อน และผลิตภัณฑ์ชนิด Galvanized Steel (GI) หรือเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีที่ไม่ผ่านกระบวนการอบเชื่อมผิว โดยใช้แผ่นเหล็กรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Steel Coil) เป็นต้น วัตถุประสงค์เพื่อผลิตเป็นแผ่นเหล็กชุบสังกะสีโดยวิธีการจุ่มร้อนและอบ ที่มีกำลังการผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี ชนิดม้วน 450,000 ตันต่อปี เพื่อจำหน่ายให้กับลูกค้ากลุ่มอุตสาหกรรมรถยนต์ อุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมก่อสร้าง 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 ได้รับความเห็นชอบจากกรมอุตสาหกรรมการแห่งประเทศไทย 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 ดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านต่างๆ ตามที่กำหนดไว้ในมาตรการฯ ปีละ 2 ครั้ง โดยรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม 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 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม 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 บริเวณบ่อกักน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ 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 ของแข็งแขวนลอย โคลิฟอร์ม 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 และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยกำหนดซึ่งแต่ละโรงงานจะต้องจัดทำรายงานประจำปี ส่งให้แก่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมที่โรงงานนั้นตั้งอยู่ภายในวันที่ 1 มีนาคม ของปีถัดไป รวมทั้งการจัดการมูลฝอย และสิ่งปฏิกูลตามกฎหมาย 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) บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (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 บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) และตรวจวัดค่าความเข้มข้นของ Chromium Fume จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ บริเวณหน่วยชุบเคลือบลูกรีดเพื่อการซ่อมบำรุง (Chromium Plating) และบริเวณพื้นที่การเคลือบผิว Coater & Oven ตรวจวัดทุก 6 เดือน (ปีละ 2 ครั้ง)

3) เสียงในบริเวณสถานที่ทำงาน

ดำเนินการตรวจวัดค่าระดับความดังต่อเนื่องแบบคงที่สูงสุด ( $L_{Amax}$ ) ค่าระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ( $L_{Aeq\ 8\ hrs}$ ) 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) ดำเนินการรวบรวมสถิติการบาดเจ็บป่วย และการตรวจสอบสุขภาพ ประจำปี ปีละ 1 ครั้ง

7) ดำเนินการฝึกซ้อมตามผังปฏิบัติการระงับเหตุฉุกเฉินในพื้นที่โรงงาน ปีละ 1 ครั้ง

8) ดำเนินการประเมินประสิทธิภาพ การดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ปีละ 1 ครั้ง

9) ดำเนินการเก็บตัวอย่างปัสสาวะ ของพนักงานที่ทำงานในหน่วยชุบเคลือบลูกรีด เพื่อการซ่อมบำรุง และกระบวนการเคลือบผิว (Coater & Oven) หรือตรวจเพิ่มเติมปัจจัยเสี่ยงของพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ กำหนด 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 พร้อมทั้งแสดงแผนที่มีการกระจายตัวในการเก็บข้อมูลปีละ 1 ครั้ง

รายละเอียดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ดังแสดงในภาคผนวก ก-1 สำหรับแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระยะก่อสร้างและระยะดำเนินการระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ. 2567 ดังแสดงในตารางที่ 1-1 และตารางที่ 1-2

ตารางที่ 1-1 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะก่อสร้าง)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	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. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ฝุ่นละอองรวม (TSP)</li> <li>- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO<sub>2</sub>) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง</li> <li>- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO<sub>2</sub>) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง</li> <li>- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO<sub>2</sub>)</li> <li>- ความเร็วลมและทิศทางลม</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gravimetric High Volume</li> <li>- UV Fluorescence</li> <li>- Chemiluminescence Method</li> <li>- Wind speed and direction equipment</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- รพ.สมมาบยางพร (A1)</li> <li>- วัดราษฎร์ธรราม (A2)</li> <li>- โรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี) (A3)</li> </ul>	ปีละ 1 ครั้ง ระยะก่อสร้าง 7 วันต่อเนื่อง									17-24			
2. ระดับเสียง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L<sub>Aeq</sub> 24 hrs)</li> <li>- ระดับเสียงสูงสุด (L<sub>Amax</sub>)</li> <li>- ระดับเสียงพื้นฐาน (L<sub>A90</sub>)</li> <li>- เสียงรบกวน (เฉพาะสถานี N5)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Intergrated Sound Level Meter</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศตะวันออก (N1)</li> <li>- รพ.สมมาบยางพร (N5)</li> </ul>	ปีละ 2 ครั้ง (ในช่วงที่มีการก่อสร้าง) 7 วันต่อเนื่อง									17-24			
3. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	<ul style="list-style-type: none"> <li>- รวบรวมสถิติอุบัติเหตุและความเสียหายที่เกิดขึ้นจากการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- รวบรวมข้อมูล</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายในพื้นที่โครงการ</li> </ul>	ปีละ 1 ครั้ง (ในช่วงที่มีการก่อสร้าง)							✓	✓	✓	✓	✓	✓
4. เศรษฐกิจ-สังคม	<ul style="list-style-type: none"> <li>- รวบรวมข้อร้องเรียน วิธีแก้ไข ปัญหา พร้อมการติดตามผลการแก้ไขข้อร้องเรียนชุมชนและภายในโครงการ รวมทั้งแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- รวบรวมข้อมูล</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายในพื้นที่โครงการ</li> </ul>	ปีละ 1 ครั้ง (ในช่วงที่มีการก่อสร้าง)							✓	✓	✓	✓	✓	✓



ตารางที่ 1-2 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

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 <sub>2</sub> ) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO <sub>2</sub> ) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO <sub>2</sub> ) - ความเร็วลมและทิศทางลม	- Gravimetric High Volume - UV Fluorescence - Chemiluminescence Method - Wind speed and direction equipment	- รพ.สต.มาบยางพร (A1) - วัดราษฎร์อัสตาราม (A2) - โรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (ชลบุรี) (A3)	ปีละ 2 ครั้ง 7 วันต่อเนื่อง				9-16					17-24			
- 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)	ปีละ 2 ครั้ง ตรวจวัดช่วงเดียวกับ คุณภาพอากาศใน บรรยากาศ				11					17-18			
	- ฝุ่นละอองรวม (TSP) - Sodium Hydroxide	- US.EPA Method 5 - NIOSH 7401	- Cleaning (S3)					11					18			
	- ฝุ่นละอองรวม (TSP)	- US.EPA Method 5	- Skin Pass (S4)					11					19			
	- ฝุ่นละอองรวม (TSP) - Chromium	- US.EPA Method 5 - U.S.EPA Method 29	- Coater & Oven (S5)					11					19			
	- Sodium Hydroxide - Phosphoric acid - Hydrochloric Acid	- NIOSH 7401 - NIOSH 7903 - US.EPA Method 26A	- Pot roll cleaning (S6)					11					17			
	- Sulfur Dioxide - Chromium	- US.EPA Method 6 - U.S.EPA Method 29	- Chromium plating (S7)					11						17		

ตารางที่ 1-2 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	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 ( $L_{Aeq} 24 \text{ hrs}$ ) - ระดับเสียงสูงสุด ( $L_{Amax}$ ) - ระดับเสียงพื้นฐาน ( $L_{A90}$ ) - เสียงรบกวน (เฉพาะสถานี N5)	- Intergrated Sound Level Meter	- บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศตะวันออก (N1) - บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศใต้ (N2) - บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศตะวันตก (N3) - บริเวณริมรั้วโครงการทางทิศเหนือ (N4) - รพ.สต.มาบียงพร (N5)	ปีละ 2 ครั้ง 7 วันต่อเนื่อง				9-16					17-24			
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	เดือนละ 1 ครั้ง	19	19	18	19	24	17	23	19	20	17	18	19

ตารางที่ 1-2 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	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	23	19	20	17	18	19
	- 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	เดือนละ 1 ครั้ง	19	19	18	19	24	17	23	19	20	17	18	19
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	- บ่อสังเกตการณ์ในทิศทางเหนือน้ำของการไหลของน้ำใต้ดิน (GW1) - บ่อสังเกตการณ์ในทิศทางท้ายน้ำของการไหลของน้ำใต้ดิน (GW2) - บ่อสังเกตการณ์ในทิศทางท้ายน้ำของการไหลของน้ำใต้ดิน (GW3)	ปีละ 2 ครั้ง					17				20			

ตารางที่ 1-2 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

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.	
4. คุณภาพน้ำใต้ดิน		- Hydride Generation AAS Method  - Flame AAS Method								17				20			
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	สำหรับปี พ.ศ. 2567 มีแผนดำเนินการจัดส่งภายในวันที่ 1 มีนาคม พ.ศ. 2568 โดยจะนำเสนอผลการจัดทำรายงานดังกล่าว ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม ฉบับที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2568												

ตารางที่ 1-2 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

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)	ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				10						21		
- คุณภาพอากาศใน สถานประกอบการ	- Total Dust	- NIOSH 0500 Method	- Annealing furnace (T1)	ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				18						21		
	- Respirable Dust	- NIOSH 0600 Method	- Raw material area (T2)										21			
	- Zinc Oxide Fume	- OSHA ID 121 Calculation Methodod	- Zinc Pot area (T3)				18						21			
	- Chromium Fume - Sodium Hydroxide - Sulphuric Acid	- NIOSH 7024 Calculation Method  - NIOSH 7401 Method - NIOSH 7903 Method	- Chromium plating (T4)	ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				18						21		
	- Chromium Fume	- NIOSH 7024 Calculation Method	- Coater & Oven (T5)				18							21		
- ระดับเสียงในพื้นที่ ทำงาน	- Leq 8 hrs  - Lmax	- Sound Level Meter	- Annealing furnace (C1)  - Air knives (C2)  - Skin pass mill (C3)  - Trimmer (C4)	ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				18						22		

ตารางที่ 1-2 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	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)	ปีละ 2 ครั้ง (เม.ย./ต.ค.)				18						22		
- ตรวจสอบสภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- ตรวจสอบสภาพทั่วไป - ตรวจสอบสมรรถภาพการมองเห็นและการได้ยิน - ตรวจสอบความจุปอด และเอกซเรย์ปอด - ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด	- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานทุกคนภายในพื้นที่โครงการ	ก่อนเข้าทำงานและปีละ 1 ครั้ง												
	- สมรรถภาพการทำงานของปอด ดับ ไต - ตรวจสอบเพิ่มเติมตามปัจจัยเสี่ยงของพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานในพื้นที่ส่วนการผลิต ภายในพื้นที่โครงการ	ก่อนเข้าทำงานและปีละ 1 ครั้ง												
	- รวบรวมสถิติอุบัติเหตุและความเสียหายที่เกิดขึ้น กับโรงงานและการทำงาน	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	- รวบรวมสถิติภาวะการเจ็บป่วย และการตรวจสุขภาพประจำปี	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	- การฝึกซ้อมตามผังปฏิบัติการระดับเหตุฉุกเฉินในพื้นที่โครงการ	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

ตารางที่ 1-2 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

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 1-2 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	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)	- ฝึกซ้อมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย และซ้อมปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินเพลิงไหม้สำหรับพนักงานทั้งหมด	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ภายในพื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8. เศรษฐกิจ-สังคม	- รวบรวมข้อร้องเรียนวิธีการแก้ไขปัญหาพร้อมการติดตามผลการแก้ไขปัญหาคือข้อร้องเรียนจากชุมชน และภายในโครงการ รวมทั้งแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร	ปีละ 1 ครั้ง	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	- สำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม และความคิดเห็นของประชาชน/ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานที่ประกอบการโดยรอบพื้นที่โครงการ พร้อมทั้งสภาพการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ปัญหาและความต้องการ รวมถึงสำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน โดยดำเนินการในพื้นที่ชุมชนโดยรอบโครงการ ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนี	- รวบรวมและบันทึกข้อมูล	- ชุมชนในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร - ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม - สถานประกอบการโดยรอบ - ชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่นที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น	ปีละ 1 ครั้ง									29-30			



ตารางที่ 1-2 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี บริษัท โพลโค โค้ทเต็ด สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (ระยะดำเนินงาน)

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.
8. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	คุณภาพสิ่งแวดล้อม และ ชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่นที่ตั้งสถานพยาบาล วัด และโรงเรียน เป็นต้น ทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไป ตามหลักวิชาการและสถิติ พร้อมทั้งแสดงแผนที่การ กระจายตัวในการเก็บข้อมูล												29-30			