

บทที่ 3

ผลการดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม

บทที่ 3

ผลการดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้ดำเนินโครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี ภายใต้แผนปฏิบัติการด้านสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการที่ผ่านความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ซึ่งได้ระบุมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่โครงการต้องปฏิบัติตามหนังสือของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554 (เดิมโครงการฯ เป็นของ บริษัทสยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด และได้เปลี่ยนแปลงชื่อผู้รับผิดชอบโครงการฯ เป็นบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด โดยได้แจ้งต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556) รายงานฉบับนี้เป็นผลการตรวจประเมินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ ของโครงการที่มีกิจกรรมในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 โดยมีรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ แสดงดังตารางที่ 3-1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

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

**ตารางที่ 3-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี ของบริษัท สยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรม เหมราช ระยอง อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554 และ สิงหาคม พ.ศ. 2554 จัดทำโดยบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด	- บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ได้เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี ของบริษัท สยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554 และ สิงหาคม พ.ศ. 2554 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด อย่างเคร่งครัด	ภาคผนวก ก-1 สำเนาผลการพิจารณา รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสีของบริษัท สยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ที่ ทส 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554	-
	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท สยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาในการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ปัจจุบันยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรมจำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้</p> <p>1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดทะเบียนแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดทะเบียนแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p>	<p>- บริษัทฯ ได้แจ้งเปลี่ยนชื่อผู้รับผิดชอบโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี จากบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด เป็นบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ต่อหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาต และมีมติรับทราบการขอเปลี่ยนแปลงผู้รับผิดชอบโครงการตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556 ซึ่งปัจจุบันโครงการได้ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ โดยเปลี่ยนแปลงการใช้สารเคมีในขั้นตอนการล้างทำความสะอาดลวดจากสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) ที่ความเข้มข้นร้อยละ 32 มีค่า pH เท่ากับ 14 ปริมาณการใช้เฉลี่ยเท่ากับ 49 ตันต่อปี มาใช้สาร Meta Silica Chloride ร่วมกับ Organic Acid ปริมาณการใช้รวมเท่ากับ 50 ตันต่อปี โดยได้รับความเห็นชอบในการรายงานขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ จากสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยองตามหนังสือ ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564</p>	<p>ภาคผนวก ก-1 สำเนาผลการพิจารณา รายงานการประเมินผล กระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบ สังกะสีของบริษัท สยามลวด เหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ที่ ทส1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554</p> <p>ภาคผนวก ก-2 สำเนาหนังสือแจ้งเปลี่ยน ชื่อผู้รับผิดชอบโครงการ โรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบ สังกะสี ที่ ทส 009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556</p>	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)	2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติอนุญาต เห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจจะกระทบต่อสารสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อ เสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ		ภาคผนวก ก-3 สำเนาผลการพิจารณาขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564	-
	- บริษัท สยามขวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบทุก 6 เดือน	- บริษัทฯ ได้จัดทำและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน ล่าสุดบริษัทฯ ได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2567 เมื่อวันที่ 30 กรกฎาคม พ.ศ. 2567	ภาคผนวก ข-1 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานราชการ	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.2 การว่าจ้างหน่วยงานกลาง	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจวัดผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ซึ่งจะต้องเป็นนิติบุคคลที่มีประสบการณ์ด้านการติดตาม	- บริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ซึ่งเป็นที่ปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อมดำเนินการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ตรวจประเมินสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงาน Environmental Compliance Audit ภายหลังจากดำเนินการ ทุก 3 ปี ตามคู่มือการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม โดยได้นำเสนอรายงานครั้งล่าสุด (ปี พ.ศ. 2565) เมื่อวันที่ 27 มกราคม พ.ศ. 2566 สำหรับการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม และการจัดทำรายงาน Environmental Compliance Audit เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องครั้งต่อไปในปี พ.ศ. 2568	ภาคผนวก ข-2 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานงาน Environmental Compliance Audit ปี พ.ศ. 2565	-
2. คุณภาพอากาศ	- กำหนดให้มีการตรวจวัดปริมาณไอของสังกะสีในรูปของสังกะสีออกไซด์ (Zinc Oxide Fume) บริเวณพื้นที่อ่างชุบสังกะสีเพื่อป้องกันแก้ไขและติดตามตรวจสอบผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากไอของสังกะสี ต่อพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่บริเวณพื้นที่ใกล้เคียง รวมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ	- โครงการฯ ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โดยติดตามตรวจสอบปริมาณไอของสังกะสีในรูปฟุ้งของสังกะสีออกไซด์ (Zinc Oxide Fume) ทุกๆ 3 เดือน ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบไปเมื่อวันที่ 3 สิงหาคม พ.ศ. 2567 และวันที่ 6 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด รวมทั้งได้จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ และจัดให้มีการอบรมการใช้ PPE สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-2 ป้ายเตือนสวมใส่หน้ากากกันฝุ่น (Zinc Bath) ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3. ระดับเสียง	- เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังต้องติดตั้งภายในอาคารเพื่อป้องกันเสียงดังรบกวนชุมชนใกล้เคียง	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังไว้ภายในอาคารเพื่อป้องกันเสียงดังรบกวนชุมชนใกล้เคียง	รูปที่ 3-3 อาคารคลุมเครื่องจักร	-
	- กำหนดเขตที่มีเสียงดังรอบพื้นที่/เครื่องจักรที่มีเสียงดังเกิน 90 เดซิเบล และเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล หากพนักงานเข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าวต้องสวมใส่เครื่องป้องกันเสียง เช่น ปลั๊กอุดหู ที่ครอบหู เป็นต้น ให้กับพนักงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างเพียงพอ	- ในบริเวณที่มีเสียงดัง โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กลดเสียง ครอบหูลดเสียง เป็นต้น และได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจัดให้มีการอบรมการใช้อุปกรณ์สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-
	- ตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อป้องกันเสียงดัง ที่เกิดจากเครื่องจักร	- โครงการฯ ได้ดำเนินการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อป้องกันเสียงดังที่เกิดจากเครื่องจักร	ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า	-
	- จัดทำ Noise Contour Map หลังจากโครงการเปิดดำเนินการภายใน 6 เดือน โดยนำผลการศึกษามาใช้ ในการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านเสียงในโครงการและทบทวนการทำ Noise Contour Map ทุกๆ 3 ปี	- โครงการฯ ได้จัดทำ Noise Contour Map ในพื้นที่ที่มีเสียงดังภายในโรงงาน ทุกๆ 3 ปี ดำเนินการครั้งสุดท้ายเมื่อวันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 โดยมีระดับเสียงอยู่ในช่วงระหว่าง 59.3-89.4 เดซิเบลเอ และจะดำเนินการจัดทำ Noise Contour Map อีกครั้งในปี 2569	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-6 Noise Contour Map	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3. ระดับเสียง (ต่อ)	- ปลุกต้นไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ เพื่อใช้เป็นแนวป้องกันเสียงดังรบกวนชุมชนใกล้เคียง	- โครงการฯ ดำเนินการปลุกต้นไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โรงงานและมีการเพิ่มพื้นที่สีเขียวโดยการปลุกไม้ยืนต้นและไม้พุ่มขนาดกลางในปี พ.ศ. 2562 และปลูกไม้พุ่ม (ต้นทองอุไร) เพิ่มเติม ในปี พ.ศ. 2566 และในปี พ.ศ. 2567 ทางโครงการได้ดำเนินการปลุกต้นไม้ยืนต้นอินเดีย จำนวน 200 ต้น เมื่อวันที่ 5-6 มิถุนายน พ.ศ. 2567	รูปที่ 3-6 ไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ ภาคผนวก ข-34 พื้นที่สีเขียว	-
	- กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq} 24 \text{ hour}$) ที่ริมรั้วโครงการให้มีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบล	- โครงการฯ ดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq} 24 \text{ hours}$) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ จำนวน 2 ครั้งต่อปี โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ดำเนินการเมื่อวันที่ 4-7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 พบว่าค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 54.5-55.5 เดซิเบลเอ ซึ่งมีค่าอยู่ในมาตรฐานกำหนด	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-
4. คุณภาพน้ำ 4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต มีปริมาณ 4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียส่วนนี้เป็นน้ำล้างทำความสะอาดลวดเหล็กก่อนเข้าสู่ขั้นตอนการอบอ่อน ซึ่งน้ำล้างลวดจะถูกรวบรวมไปยังถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) 30 ลูกบาศก์เมตร ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต จากโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ต่อไป	- โครงการฯ ได้ติดตั้งถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรวบรวมน้ำเสีย ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเรียบร้อยแล้ว	รูปที่ 3-7 ถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้งไปบำบัด	-
	- น้ำระบายนี้อาจระบอบห่อยเอน เป็นที่ต้องระบายนี้อังเพื่อรักษาคุณภาพน้ำของระบบห่อยเอน มีปริมาณ 168 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ซึ่งจะถูกรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond) ขนาด 300 ลูกบาศก์เมตรของโครงการ ก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของสถานประกอบการฯ ต่อไป	- น้ำจากระบบห่อยเอนถูกรวบรวมไปยังบ่อพักและปรับอุณหภูมิที่ Cooling Tower จากนั้นหมุนเวียนกลับไปใช้ในระบบ โดยไม่มีการส่งบำบัดหรือกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก โดยโครงการได้ดำเนินการเก็บตัวอย่างน้ำทิ้ง บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond) เพื่อติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งเดือนละ 1 ครั้ง	รูปที่ 3-8 Cooling Tower รูปที่ 3-9 บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond) รูปที่ 3-14 รางระบายน้ำเสีย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ) 4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	- ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโครงการ ให้อยู่ในมาตรฐานที่ยอมรับให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ	- โครงการฯ มีการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อตรวจวัดและควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้ายของโรงงานให้อยู่ในค่ามาตรฐาน ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการฯ โดยผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-
4.2 น้ำเสียจากสำนักงาน	- จัดให้มีการใช้ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปสำหรับบำบัดน้ำเสียจากห้องน้ำห้องส้วมของอาคารสำนักงานก่อนระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการต่อไป	- โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป เพื่อบำบัดน้ำทิ้งจากอาคาร ก่อนระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโรงงาน และส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-10 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้งไปบำบัด	-
	- จัดให้มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ	- โครงการฯ มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ และมีการส่งน้ำเสียไปกำจัด โดยบริษัท ดับบลิวเอชเอ ระยอง ที่ดินอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้งไปบำบัด ภาคผนวก ข-8 เอกสารตรวจสอบถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	-
5. การคมนาคมขนส่ง	- กวดขันพนักงานขับรถขนส่งให้ใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น	- โครงการฯ มีข้อกำหนดเกี่ยวกับการจราจรในพื้นที่โรงงาน และควบคุมให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด นอกจากนี้โครงการฯ จัดให้มีการอบรมให้กับผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่ของโครงการ	ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจรและกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา ภาคผนวก ข-10 เอกสารอบรมผู้รับเหมา	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
5. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- จำกัดความเร็วของยานพาหนะให้ไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง	- โครงการฯ กำหนดความเร็วของยานพาหนะในพื้นที่โรงงานไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และควบคุมให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	รูปที่ 3-11 ป้ายจำกัดความเร็ว ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจร และกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา	-
	- ควบคุมน้ำหนักบรรทุกทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมาย เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร	- โครงการฯ มีการควบคุมน้ำหนักบรรทุกทุกวัสดุอุปกรณ์ ตามข้อกำหนดน้ำหนักบรรทุกที่อนุมัติให้วิ่งบนทางหลวง และทางหลวงแผ่นดิน เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร	ภาคผนวก ข-9 ข้อกำหนดด้านการจราจร และกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา ภาคผนวก ข-10 เอกสารอบรมผู้รับเหมา	-
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวก และจัดระเบียบจราจรบริเวณทางเข้าออกพื้นที่โครงการ	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออก พื้นที่โครงการอยู่เสมอ	รูปที่ 3-12 เจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณทางเข้า-ออก พื้นที่โรงงาน	-
6. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม	- จัดให้มีรางระบายน้ำฝนภายในโครงการแยกออกจากระบบระบายน้ำเสีย	- โครงการฯ มีการแยกรางระบบน้ำฝนออกจากระบบระบายน้ำเสีย โดยน้ำฝนในโครงการจะถูกรวบรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน	-
	- น้ำฝนและน้ำหลากบริเวณพื้นที่ที่ไม่เป็นเขื่อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น จะไหลสู่รางระบายน้ำของโครงการ ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของเขตประกอบการฯ ต่อไป	- โครงการฯ มีการแยกรางระบบน้ำฝนออกจากระบบระบายน้ำเสีย โดยน้ำฝนในโครงการจะถูกรวบรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของเขตประกอบการฯ	รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
6. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม (ต่อ)	- ตรวจสอบและดูแลระบบระบายน้ำฝนอย่างสม่ำเสมอ	- โครงการฯ มีการตรวจสอบและดูแลระบบระบายน้ำฝนอย่างสม่ำเสมอ โดยมีการเดินสำรวจสิ่งอุดตันที่ตกอยู่ในรางระบายน้ำฝนเป็นประจำ	รูปที่ 3-15 การตรวจสอบและทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน ภาคผนวก ข-11 เอกสารตรวจสอบรางระบายน้ำฝน	-
7. การจัดการของเสีย	- จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ของเสียทั่วไป ของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และของเสียอันตราย	- โครงการฯ ดำเนินการจัดให้มีถังขยะมูลฝอย 3 ประเภท เพื่อรองรับขยะที่จะเกิดขึ้นในแต่ละบริเวณ	รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท	-
	- เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่างๆ ใส่ในภาชนะที่เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด และสามารถขนถ่ายได้สะดวก ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่างๆ ใส่ภาชนะที่เหมาะสม และส่งให้บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด และบริษัท ชัคเชส (2019) จำกัด รับไปกำจัด	รูปที่ 3-17 ถังเขียว WMS ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- ขยะมูลฝอยรีไซเคิลที่เก็บรวบรวมได้จากโครงการควรนำกลับมาใช้ประโยชน์ให้มากที่สุด หรือเก็บรวบรวมไว้เพื่อให้บริษัทที่รับซื้อมาเก็บรวบรวม	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวมขยะมูลฝอยรีไซเคิลในส่วนต่างๆ ของโรงงาน และส่งให้บริษัท เวสท์ แมเนจเม้นท์ สยาม จำกัด และบริษัท ชัคเชส (2019) จำกัด รับไปกำจัด	รูปที่ 3-17 ถังเขียว WMS ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- ส่งเสริมการนำหลัก 3R มาประยุกต์ใช้ในการจัดการของเสีย ได้แก่ การลดการเกิดของเสียจากแหล่งกำเนิด (Reduce) การนำของเสียกลับมาใช้ใหม่ (Reuse) และ การปรับปรุงคุณภาพของเสียเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	- โครงการฯ ส่งเสริมการนำหลัก 3R มาประยุกต์ใช้ในการจัดการของเสีย ได้แก่ การลดการเกิดของเสียจากแหล่งกำเนิด (Reduce) การนำของเสียกลับมาใช้ใหม่ (Reuse) และการปรับปรุงคุณภาพของเสียเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	ภาคผนวก ข-13 เอกสารส่งเสริมให้ความรู้เรื่องหลัก 3R	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสีย ที่มีหลังคาปกคลุม เพื่อเก็บกักของเสียก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อ	- โครงการฯ จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสีย และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัด	รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บ สเกลเหล็ก รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษ ผงสบูตึงขวด รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บกาก ตะกอนสังกะสี รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บเศษ ขวด รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บ น้ำมันเสื่อมคุณภาพ	-
	- กำหนดให้มีการจัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือส่งกำจัด	- โครงการฯ ดำเนินการจัดทำรายงานการบันทึกชนิด ปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโรงงานและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือส่งกำจัด	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการ กากของเสีย	-
	(1) ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน - จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไป ขยะมูลฝอยรีไซเคิล และขยะมูลฝอยอันตรายจากสำนักงาน	- โครงการฯ จัดให้มีถังขยะมูลฝอย 3 ประเภท เพื่อรองรับขยะที่เกิดขึ้นในแต่ละบริเวณ	รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูล ฝอย 3 ประเภท	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

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

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(1) ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน (ต่อ) - ขยะอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ ที่เสื่อมสภาพสายไฟฟ้า และหมึกพิมพ์ เป็นต้น เกิดขึ้นประมาณ 3 ตันต่อปี โดยโครงการกำหนดให้มีการเลือกใช้อุปกรณ์ต่างๆ ที่สามารถใช้งานได้ รวมทั้งกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่กำเนิดอย่างชัดเจน จากนั้นรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจนมีปริมาณมากพอ จึงติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปปรับเสถียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	- โครงการฯ เลือกใช้อุปกรณ์ต่างๆ ที่สามารถใช้งานได้รวมทั้งกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่แหล่งกำเนิดอย่างชัดเจน จากนั้นจะรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจนมีปริมาณมากพอ จึงติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัท อุตสาหกรรมสีเขียว น้ำใส จำกัด และบริษัท เวสต์ 2 เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด นำไปปรับเสถียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต - เศษลวดเหล็ก (Wire Scrap) มีปริมาณ 3,386 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด เป็นต้น เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมเหล็กใหม่อีกครั้ง	- โครงการฯ ดำเนินการรวบรวมเศษลวดเหล็ก (Wire Scrap) ไว้ในพื้นที่จัดเก็บ ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัท ฌร่งค์โลหะกิจ 1995 จำกัด บริษัท 3P รีไซเคิล จำกัด และห้างหุ้นส่วนจำกัด อ.นิศาลสตีล เป็นต้น เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมเหล็กใหม่อีกครั้ง	รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บเศษลวด ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) - สเกลเหล็ก (Scale) มีประมาณ 523 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในอาคารส่วนการผลิต ซึ่งสามารถนำไปใช้ประโยชน์ (Recycle) โดยนำไปใช้เป็นวัตถุดิบผสมกับแร่เหล็กตามสัดส่วนที่เหมาะสมในขั้นตอนการถลุงเหล็ก หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น รับไปกำจัด	- โครงการฯ นำสเกลเหล็กที่ใช้งานแล้ว มาใช้ประโยชน์ (Recycle) โดยนำไปใช้เป็นวัตถุดิบผสมกับแร่เหล็กตามสัดส่วนที่เหมาะสมในขั้นตอนการถลุงเหล็ก หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม รับไปกำจัด	รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- เศษผงสบู่ดั่งลวด (Sodium Stearate) ที่เกิดขึ้นตอนการดั่งลวดมีปริมาณเกิดขึ้น 59 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัทเบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือรับไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ ได้ดำเนินการรวบรวม เศษผงสบู่ดั่งลวด (Sodium Stearate) ไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือรับไปกำจัดต่อไป โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 มีการส่งออกเศษผงสบู่ดั่งลวด โดยบริษัท เทคโนโลยีธุรกิจพลังงานทดแทน (2009) จำกัด เมื่อวันที่ 26 ธันวาคม พ.ศ. 2567 ปริมาณ 7.70 ตัน	รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสบู่ดั่งลวด ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) ที่เกิดจากขั้นตอนเคลือบสังกะสี มีปริมาณเกิดขึ้นที่ 472 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังรวบรวมกากตะกอน (Dross Bag) ภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิตก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปปรับเสถียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวม กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) ไว้ในถังรวบรวมกากตะกอน (Dross Bag) ภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิตก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไป Recycle ได้แก่ บริษัท ดับเบิ้ลยูเอ็น แอสโซซิเอท จำกัด เป็นต้น	รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) - น้ำค้างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวด มีปริมาณ 1,460 ลูกบาศก์เมตรต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวิลด์กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปแปรสภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) หรือรับไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวม น้ำค้างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวดไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปแปรสภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) หรือรับไปกำจัดต่อไป	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- น้ำมันเสื่อมคุณภาพ เกิดจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ มีปริมาณ 4,800 ลิตรต่อปี โดยจะทำการรวบรวมไว้ในถัง ขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ซึ่งสามารถนำไปใช้ประโยชน์ (Recycle) โดยนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนสำหรับโรงปูนซีเมนต์ได้ทั้งหมด โดยติดต่อให้โรงปูนซีเมนต์ หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัท พลุตาหลวง รีไซเคิล จำกัด เป็นต้น รับไปกำจัด ต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการรวบรวมน้ำมันเสื่อมคุณภาพที่เกิดจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ ไว้ในถัง ขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 ยังไม่มีการส่งออกน้ำมันเสื่อมคุณภาพ	รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
8. สังคม-เศรษฐกิจ	- พิจารณารับแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมกับตำแหน่ง เข้าทำงานในโครงการเป็นอันดับแรก	- โครงการฯ มีนโยบายรับพนักงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสม เข้าปฏิบัติหน้าที่ ปัจจุบันมีพนักงานเป็นคนในท้องถิ่นที่อาศัยอยู่ในจังหวัดระยอง จำนวน 44 คน จากพนักงานทั้งหมด 140 คน	ภาคผนวก ข-14 สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- มีแผนการประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ และเปิดโอกาสให้หน่วยงานราชการท้องถิ่น ผู้นำชุมชน และประชาชนผู้สนใจทั่วไปเข้าเยี่ยมชม	- โครงการฯ เปิดให้หน่วยงานที่สนใจเข้าเยี่ยมชมโครงการ โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 มีผู้สนใจได้เข้าเยี่ยมชมโรงงาน	รูปที่ 3-23 การเยี่ยมชมโรงงาน ภาคผนวก ข-15 แผนการประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโรงงาน	-
	- มีแผนชุมชนสัมพันธ์ โดยการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน เช่น การส่งเสริมด้านการศึกษาเกี่ยวกับทุนการศึกษา การพัฒนาและส่งเสริมอาชีพการเข้าร่วมกิจกรรมหรือประเพณีของชุมชน เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีแผนชุมชนสัมพันธ์ โดยการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน เช่น ถวายเทียนพรรษาให้กับวัดดอนจันทร์ เนื่องในวันเข้าพรรษา เมื่อวันที่ 15 กรกฎาคม พ.ศ. 2567, TSN ร่วมกับ SIW มอบสิ่งของเพื่อช่วยเหลือผู้ประสบทุกข์ทางภาคเหนือผ่านมูลนิธิสยามร่วมใจ ปูนันท์ จังหวัดระยอง เมื่อวันที่ 5 กันยายน พ.ศ. 2567, จัดบูธบริจาคอาหารในงานเทศน์มหาชาติ ประจำปี 2567 ณ วัดเชิงเนิน ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง เมื่อวันที่ 25 ตุลาคม พ.ศ. 2567, บริจาคเครื่องพิมพ์ให้กับที่ว่าการอำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง เพื่อนำไปใช้ในงานราชการ เพื่อให้บริการประชาชน เมื่อวันที่ 4 ธันวาคม พ.ศ. 2567, จัดบูธบริจาคอาหารในงานเทศน์มหาชาติ ประจำปี 2567 ณ วัดหนองกระบก เมื่อวันที่ 10 ธันวาคม พ.ศ. 2567 และจัด “โครงการถวายน้ำวัดอ่างแก้ว” โดยบริจาคน้ำดื่มจำนวน 170 แพ็ค เพื่อบรรเทาความเดือดร้อนของพระภิกษุสามเณรจำนวน 90 รูป ณ วัดอ่างแก้ว เมื่อวันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2567	รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567	-
	- ให้ความร่วมมือกับเขตประกอบการฯ และหน่วยงานของรัฐในการดูแลความสงบเรียบร้อยของโครงการ	- โครงการฯ ให้ความร่วมมือกับเขตประกอบการฯ และหน่วยงานของรัฐในการดูแลความสงบเรียบร้อยของโรงงาน โดยเข้าร่วมการประชุม เมื่อได้รับหนังสือเชิญให้เข้าร่วมการประชุม	รูปที่ 3-56 การประชุมร่วมกับเขตประกอบการฯ	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน	- โครงการฯ จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่มีข้อร้องเรียนจากการดำเนินการของโครงการฯ จากชุมชนแต่อย่างใด	ภาคผนวก ข-17 เอกสารขั้นตอนการรับ ข้อร้องเรียนและสถิติ การร้องเรียนจากชุมชน ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567	-
	- จัดให้มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชน ต่อการดำเนินโครงการ บริเวณชุมชนในรัศมี 5 กิโลเมตร ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชน ต่อการดำเนินโครงการ เมื่อเดือนมกราคม พ.ศ. 2567 โดย ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของ ประชาชน ในรัศมี 5 กิโลเมตร พร้อมแสดงรายละเอียดกลุ่มตัวอย่าง และสรุปผลการสำรวจฯ ของประชาชนของครัวเรือน ประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พื้นที่อ่อนไหว โดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะประเด็นสำคัญ การรับรู้ข่าวสาร ของโครงการ ความเชื่อมั่นในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของ โครงการ และข้อเสนอแนะ/ข้อห่วงกังวลของชุมชน ต่างๆ ให้ ครบถ้วนตามมาตรการกำหนด พร้อมรายงานผลการดำเนินการให้ หน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ	ภาคผนวก ข-18 ผลการสำรวจความคิดเห็น ของหน่วยงานราชการและ ชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2567	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อกำหนดนโยบายและวางแผนดำเนินงานด้านความปลอดภัยรวมถึงรายงานผลการปฏิบัติงานให้ผู้บริหารรับทราบโดยมีการประชุมเป็นประจำอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง ทั้งนี้ให้เป็นไปตามสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 เรื่องกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549	- โครงการฯ ได้จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นที่เรียบร้อยแล้ว และจัดให้มีการประชุมเป็นประจำ เดือนละ 1 ครั้ง	ภาคผนวก ข-19 เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และรายงานการประชุมคณะกรรมการฯ	-
	- กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย เพื่อให้มีความเด่นชัดต่อการนำไปปฏิบัติของพนักงานทุกคน	- โครงการฯ ได้กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัยเพื่อให้มีความเด่นชัดต่อการนำไปปฏิบัติของพนักงานทุกคน	ภาคผนวก ข-20 นโยบาย กฎระเบียบ และข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม	-
	- การฝึกอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในการใช้เครื่องมือปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและปลอดภัยตลอดจนการซ่อมบำรุงหรือแจ้งผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบการรับอุปกรณ์เครื่องมือไปตรวจสอบอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	- โครงการฯ จัดให้มีการฝึกอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในการใช้เครื่องมือปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและปลอดภัยตลอดจนการซ่อมบำรุงรักษา	ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- บำรุงรักษาและตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรต่างๆ และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้สามารถใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- โครงการฯ มีการบำรุงรักษาและตรวจสอบเครื่องมือ เครื่องจักรต่างๆ และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้สามารถใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ	ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า ภาคผนวก ข-21 เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร	-
	- การลดชั่วโมงการทำงานที่เกี่ยวกับเสียง ความร้อน และสารเคมีที่เป็นอันตรายให้น้อยลง รวมทั้งหมุนเวียนหรือการสับเปลี่ยนหน้าที่การปฏิบัติงาน	- โครงการฯ ลดชั่วโมงการทำงานที่เกี่ยวกับเสียง ความร้อน และสารเคมีที่เป็นอันตรายให้น้อยลง รวมทั้งมีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานตามกะการทำงานไม่เกิน 8 ชั่วโมงต่อกะ จัดให้มีอุปกรณ์ PPE เพียงพอต่อพนักงาน และได้จัดให้มีโครงการจัดทำมาตรฐานอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) และมีการจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ รวมทั้งกำหนดให้พนักงานทุกคนต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ตลอดเวลาปฏิบัติงาน รวมทั้งมีการติดตามตรวจสอบระดับเสียง ความร้อน และสารเคมี ในพื้นที่โครงการ โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 ผลการติดตามตรวจสอบพบว่า ระดับเสียง ความร้อน และสารเคมี มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 3-32 พัดลมระบายความร้อนให้กับพนักงาน บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานมีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม เช่น แสงสว่าง การถ่ายเทอากาศ ห้องสุขา พื้นที่พักผ่อน เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม เช่น แสงสว่าง การถ่ายเทอากาศ ห้องสุขา พื้นที่พักผ่อน เป็นต้น	รูปที่ 3-25 แสงสว่างและ หลังคาระบายอากาศ รูปที่ 3-26 ห้องสุขา รูปที่ 3-27 พื้นที่พักผ่อน	-
	- จัดให้มีการติดตามตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน เช่น การตรวจวัดเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเป็นประจำทุกวันพร้อมดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยทันที	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน เช่น การติดตามตรวจสอบระดับเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเป็นประจำทุกวัน พร้อมดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยทันที	บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-22 เอกสารประกอบการ ตรวจสอบความปลอดภัย และการแก้ไขสภาพที่ไม่ ปลอดภัย (Safety Audit)	-
	- ติดตั้งป้ายประกาศเตือนในบริเวณที่เสี่ยงอันตรายในตำแหน่งที่สังเกตเห็นได้ชัดเจน หรือป้ายแสดงการชำรุดของอุปกรณ์เครื่องมือในการใช้งาน	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งป้ายประกาศเตือนในบริเวณที่เสี่ยงอันตราย และการชำรุดของอุปกรณ์ในตำแหน่งที่สังเกตเห็นได้ชัดเจน	รูปที่ 3-28 ป้ายเตือนระวัง อันตรายจากการชำรุด	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการอย่างเพียงพอ	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานภายในโครงการอย่างเพียงพอ	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ดูดฝุ่น ได้แก่ ฝักบัวดูดฝุ่นและอ่างล้างตาในพื้นที่ต่างๆ เช่น พื้นที่เก็บสารเคมีอาคารส่วนการผลิต เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ดูดฝุ่น ได้แก่ ฝักบัวดูดฝุ่น และอ่างล้างตาดูดฝุ่นที่มีประสิทธิภาพ ในบริเวณพื้นที่เก็บสารเคมีและอาคารส่วนการผลิต ในกรณีที่เกิดเหตุดูดฝุ่นจากการปฏิบัติงาน	รูปที่ 3-29 อ่างล้างตาและ ฝักบัวดูดฝุ่น	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นสำรองไว้ในพื้นที่โครงการตลอดเวลา รวมทั้งจัดเตรียมรถฉุกเฉินไว้ประจำพื้นที่อีก 1 คันเพื่อใช้ในการเคลื่อนย้ายผู้ประสบเหตุหรือบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล	- โครงการฯ จัดให้มีห้องพยาบาล พยาบาลวิชาชีพ อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นภายในพื้นที่บริษัทฯ และจัดยานพาหนะไว้สำหรับเคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาลกรุงเทพมหานครของตลอด 24 ชั่วโมง ร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	รูปที่ 3-30 ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล	-
	- จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานและตรวจสอบสุขภาพประจำปี โดยทำการตรวจสอบสุขภาพพนักงานตามปัจจัยความเสี่ยงให้ดำเนินการโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- โครงการฯ ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงานและดำเนินการตรวจสอบสุขภาพประจำปีให้แก่พนักงาน โดยในปี พ.ศ. 2567 บริษัทได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพให้กับพนักงานเมื่อวันที่ 8 และวันที่ 13 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน	-
	- บันทึกสถิติอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ลักษณะของอุบัติเหตุบริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุสาเหตุและการแก้ไขทุกครั้ง	- โครงการฯ ได้จัดทำรายงานการบันทึกสถิติอุบัติเหตุลักษณะของอุบัติเหตุ บริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุสาเหตุและการแก้ไข โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 พบว่า เกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นภายในโครงการ 2 ครั้ง ในกรณีที่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นทางบริษัทฯ ได้มีการบันทึกเหตุการณ์สาเหตุ และวิธีการแก้ไขพร้อมจัดทำรายงานเพื่อรายงานที่เกี่ยวข้องทราบ	ภาคผนวก ข-23 สถิติการเกิดอุบัติเหตุ ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 และตัวอย่างแบบฟอร์มการ รายงานอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์ (Accident/Incident Report)	-
	- จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิทยุสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวสารระหว่างจุดต่างๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัย	- โครงการฯ จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิทยุสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวสารระหว่างจุดต่างๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัย โดยในปี พ.ศ. 2567 ดำเนินการเมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม รูปที่ 3-31 เจ้าหน้าที่รักษา ความปลอดภัย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (1) ความร้อน	- การพิจารณาคัดเลือกคนงานที่ทำงานเกี่ยวกับความร้อนให้เหมาะสม รวมทั้งให้คนงานใหม่คุ้นเคยกับการทำงานที่มีภาวะแวดล้อมที่ร้อนเสียก่อนแล้วจึงทำงานประจำ	- โครงการฯ มีการคัดเลือกคนงานที่ทำงานเกี่ยวกับความร้อนให้เหมาะสม รวมทั้งให้คนงานใหม่ทำความคุ้นเคยกับการทำงานที่มีภาวะแวดล้อมที่ร้อนก่อนแล้วจึงทำงานประจำ ทางโครงการได้จัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสมเพื่อช่วยลดการสะสมความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อน โครงการดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับความร้อนในสถานที่ทำงานพบว่ามีความร้อนตามมาตรฐานกำหนด และจัดให้มีระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	รูปที่ 3-32 พัดลมระบายความร้อนให้กับพนักงาน บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-
	- จัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสม เพื่อช่วยลดการสะสมความร้อนในร่างกายและอันตรายจากจากความร้อน ตามกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2549	- โครงการฯ มีการจัดเวลาทำงานและเวลาพักให้เหมาะสมกับพนักงาน เพื่อช่วยลดความร้อนในร่างกายและอันตรายจากความร้อน	-	-
	- จัดระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	- โครงการฯ จัดให้มีระบบระบายอากาศและการใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	รูปที่ 3-32 พัดลมระบายความร้อนให้กับพนักงาน	-
	- ปิดประกาศเตือนให้พนักงานทราบบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนที่มีสภาพความร้อนสูงถึงขนาดเป็นอันตรายต่อสุขภาพอนามัยบุคคล	- ในบริเวณที่มีความร้อนสูง โครงการฯ ดำเนินการติดประกาศเตือนและจัดอบรมให้แก่พนักงานถึงอันตรายของพื้นที่ดังกล่าว	รูปที่ 3-33 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (2) แสงจ้าและรังสีความร้อน	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่แว่นตาหรือกบังหน้าลดแสงหรือรังสีในขณะทำงาน	- โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่ทำงานในส่วนของการเชื่อมสวมใส่แว่นตาหรือกบังหน้าลดแสงหรือรังสีในขณะทำงาน	รูปที่ 3-34 หน้ากากเชื่อม (Welding Mask)	-
	- อบรมให้ความรู้เพื่อให้ทำงานอย่างปลอดภัย	- โครงการฯ จัดให้มีการอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน เพื่อให้ทราบถึงกฎระเบียบ และแนวทางการปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-
(3) เสียง	- หากผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมีแนวโน้มผิดปกติให้ทำการตรวจสอบโดยละเอียดพร้อมทั้งหาสาเหตุ หากพบว่าพนักงานคนใดมีความผิดปกติ ให้ย้ายพนักงานที่มีความผิดปกติไปทำงานที่แผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานเมื่อวันที่ 8 และ 13 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567 พบว่า สมรรถภาพการได้ยินของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ สำหรับพนักงานที่มีผลผิดปกติ โครงการฯ ได้ดำเนินการย้ายพนักงานคนดังกล่าวไปทำงานแผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง	ภาคผนวก ข-25 ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน	-
	- บำรุงสภาพเครื่องมือ/เครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	- โครงการฯ มีการบำรุงสภาพเครื่องมือ/เครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร และแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	- ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่มีเสียงดังน้อยที่สุด	- ในบริเวณพื้นที่ทำงานที่มีเสียงดัง โครงการฯ ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่มีเสียงดังน้อยที่สุด และโครงการได้มีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) และมีการจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ รวมทั้งกำหนดให้พนักงานทุกคนต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ตลอดเวลาปฏิบัติงาน นอกจากนี้ยังดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน 8 ชั่วโมงต่อเนื่อง โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-
	- จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะๆ	- โครงการฯ มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะ ๆ	รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง	-
	- อบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดังและวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ถูกต้อง	- โครงการฯ มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดังและวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ถูกต้อง โดยการ Morning Talk เป็นประจำ	ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน ภาคผนวก ข-26 เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง ภาคผนวก ข-36 เอกสารการจัดทำอนุรักษ์การได้ยิน	-

บริษัท ยูโนเด็ค แอนาไลสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

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

ได้รับการรับรอง ISO 9001:2015 และ ISO 14001:2015 จากสถาบันมาตรฐานอังกฤษ

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	- ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	- โครงการฯ ดำเนินการติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง ในบริเวณที่มีเสียงดังอย่างเคร่งครัด	รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบล	- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยจัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองส่วนบุคคล ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบล	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง	-
	- ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี โดยในปี พ.ศ.2567 ได้ดำเนินการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน เมื่อวันที่ 8 และ 13 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567 พบว่าสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ สำหรับพนักงานที่มีผลผิดปกติ โครงการฯ ได้ดำเนินการย้ายพนักงานคนดังกล่าวไปทำงานแผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	- กำหนดให้ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 dBA และ จัดทำโปรแกรมอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานปีละ 1 ครั้ง และมีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง นอกจากนี้ ยังจัดให้มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดังตลอดทั้งปี พ.ศ. 2567	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-6 Noise Contour Map ภาคผนวกข-25 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ภาคผนวก ข-26 เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	-
	- กำหนดให้ระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามกฎหมายกระทรวงเรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง เสียง พ.ศ. 2549 สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ	- โครงการฯ มีการกำหนดผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ เพื่อให้สัมผัสเสียงในบริเวณดังกล่าวให้น้อยที่สุด		-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (4) ไอระเหยจากกระบวนการผลิต	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	- โครงการฯ มีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงานอย่างเคร่งครัด	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- สวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	- โครงการฯ มีมาตรการให้พนักงานสวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- ตรวจสอบสภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอกซเรย์ปอด เป็นต้น โดยพิจารณาการหมุนเวียนหน้าที่หรือหากพบผู้มีอาการผิดปกติต้องทำการรักษา	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอกซเรย์ปอด เมื่อวันที่ 8 และ 13 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567 ได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพโดยมีการเอกซเรย์ปอดของพนักงานทุกคน พบว่า ผลการตรวจปอดส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน	-
(5) อุบัติเหตุ	- การสัมผัสชิ้นงานที่ร้อน หรือสัมผัสอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อน * กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย * จัดถุงมือและปกอกแขนกันความร้อนให้สวมใส่ * เตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อน	- โครงการฯ กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย เมื่อมีการทำงานที่ต้องสัมผัสกับชิ้นงานที่ร้อนหรือสัมผัสอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อนทางโครงการฯ จัดให้มีถุงมือและปกอกแขนกันความร้อนให้สวมใส่และมีป้ายเตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อนในบริเวณดังกล่าว	รูปที่ 3-33 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง รูปที่ 3-36 ถุงมือและปกอกแขนกันความร้อน ภาคผนวก ข-27 ขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดพลาสติกเคือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - เศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำความสะอาดและตกแต่งชิ้นงาน * จัดทำที่ป้องกันเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร * จัดแว่นตาหรือกะบังหน้าป้องกันเศษวัสดุ ให้พนักงานสวมใส่ 	<ul style="list-style-type: none"> - การทำงานที่เสี่ยงจากเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำความสะอาดและตกแต่งชิ้นงาน โครงการฯ ได้มีการจัดทำที่ป้องกันเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร และมีการจัดเตรียมแว่นตาหรือกะบังหน้าป้องกันเศษวัสดุให้พนักงานสวมใส่ 	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-37 การ์ดป้องกันวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร	-
	<ul style="list-style-type: none"> - ชิ้นงานและวัตถุดิบตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทกมือ * ต้องวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนดอย่างมั่นคงเพื่อป้องกันไม่ให้ ตกหรือลื่นทับมือและเท้า * ต้องจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในรถเข็นหรือภาชนะบรรจุในลักษณะ ในลักษณะที่ไม่ตกหล่นง่าย * ยกเคลื่อนย้ายในจำนวนที่เหมาะสมกับคนยกหรือรถเข็น * จัดให้พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังและรองเท้าหุ้มส้น 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ กำหนดให้มีการจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนดอย่างมั่นคง กรณีต้องวางชิ้นงานลงบนรถเข็นหรือภาชนะบรรจุ หรือมีการเคลื่อนย้ายต้องมีการจัดวางในลักษณะ และจำนวนที่เหมาะสม เพื่อป้องกันการตกหล่น ซึ่งบริษัทฯ ได้มีการจัดให้พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังและรองเท้าหุ้มส้นในพื้นที่ทำงานเพื่อป้องกันชิ้นงานและวัตถุดิบตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทกมือ 	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-38 การเคลื่อนย้ายวัตถุหรือชิ้นงาน	-
	<ul style="list-style-type: none"> - รถเข็นหรือรถยกขน * รถเข็นจะต้องอยู่ในสภาพที่ดีและมีที่ป้องกันมือและเท้าถูกกระแทก * กำหนดเส้นทางและความกว้างที่พอเพียง * รถยกต้องมีสัญญาณขณะมีการทำงาน * ยกของต้องไม่สูงจนปิดบังสายตาผู้ขับขี่ และจำกัดความเร็วของรถยก * อบรมพนักงานที่ทำหน้าที่ขับซื้ออย่างปลอดภัยและถูกต้อง 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้ว่าจ้างรถเข็นหรือรถยกจากบริษัทภายนอกซึ่งผ่านการอบรมกฎระเบียบการใช้รถอย่างถูกต้อง และปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยด้านการใช้รถมาเป็นที่เรียบร้อยแล้ว เข้ามาปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน 	รูปที่ 3-39 รถยก ภาคผนวก ข-28 เอกสารอบรมพนักงานขับรถยก	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - อันตรายจากไฟฟ้า * อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องมีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วหรือจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง * มีการตรวจสอบสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐาน * สวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่น ถุงมือยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย เป็นต้น * จัดให้มีป้ายเตือนจากไฟฟ้า 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่น ถุงมือยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย เป็นต้น การตรวจสอบสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐานอยู่เสมอ จัดให้มีป้ายเตือนจากไฟฟ้าในบริเวณพื้นที่ทำงานดังกล่าว และจัดให้มีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วหรือจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง 	<p>รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)</p> <p>รูปที่ 3-40 ป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง</p> <p>รูปที่ 3-41 สายดินบริเวณเครื่องจักร</p>	-
(6) สารเคมี	- แยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา	- โครงการฯ มีการแยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา	รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี	-
	- หลีกเลี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความชื้นสะท้อน	- สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต โครงการฯ มีการจัดเก็บไว้ในพื้นที่โล่งภายในอาคารกระบวนการผลิต เพื่อหลีกเลี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความชื้นสะท้อน	รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

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

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

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

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (7) ก๊าซไฮโดรเจน (ต่อ)	- สถานที่ในการจัดการเก็บไฮโดรเจนติดในประกาศถาวร “ก๊าซไวไฟไฮโดรเจน-ห้ามสูบบุหรี่-ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ”	- โครงการฯ ได้ติดประกาศถาวร “ก๊าซไวไฟไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ” ในบริเวณสถานที่จัดเก็บไฮโดรเจน	รูปที่ 3-46 ป้ายประกาศก๊าซไวไฟไฮโดรเจน ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ	-
	- ติดข้อความแสดงทิศทางการหมุนวาล์วและข้อความแสดงทิศทางการไหลในท่อขนส่งให้ชัดเจน พร้อมเครื่องหมายแสดงลำดับการทำงานอย่างเป็นขั้นตอน	- โครงการฯ ได้ติดข้อความแสดงทิศทางการหมุนวาล์วและข้อความแสดงทิศทางการไหลในท่อขนส่งให้ชัดเจน พร้อมเครื่องหมายแสดงลำดับการทำงานอย่างเป็นขั้นตอน	รูปที่ 3-47 ข้อความแสดงทิศทางการหมุนของวาล์วควบคุมก๊าซและลูกศรแสดงทิศทางการไหลของก๊าซภายในท่อ	-
	- อุปกรณ์เก็บกักและการลำเลียงต่อเข้ากับระบบสายดิน (Earth) โดยมั่นใจว่าในระบบไม่มีอากาศ (ออกซิเจน) ก่อนจ่ายไฮโดรเจน	- โครงการฯ กำหนดให้มีอุปกรณ์เก็บกักและการลำเลียงต่อเข้ากับระบบสายดิน (Earth) โดยมั่นใจว่าในระบบไม่มีอากาศ (ออกซิเจน) ก่อนจ่ายไฮโดรเจน	รูปที่ 3-48 ระบบสายดินบริเวณกักเก็บก๊าซไฮโดรเจน	-
	- ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รวมทั้งติดตั้งเครื่อง Hydrogen Detector และ Pressure Alarm บริเวณพื้นที่เก็บก๊าซไฮโดรเจน	- โครงการฯ ได้ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รวมทั้งติดตั้งเครื่อง Hydrogen Detector และ Pressure Alarm บริเวณพื้นที่เก็บก๊าซไฮโดรเจน	รูปที่ 3-49 อุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ (Check Valve) รูปที่ 3-54 การติดตั้ง Hydrogen Gas Detector	-
	- ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซไฮโดรเจนตามอายุการใช้งานของแต่ละอุปกรณ์ เช่น เครื่องวัดความดัน อัตราการไหล เป็นต้น	- โครงการฯ ได้กำหนดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบก๊าซไฮโดรเจนตามอายุการใช้งานของแต่ละอุปกรณ์	ภาคผนวก ข-30 เอกสารตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เกี่ยวกับระบบก๊าซไฮโดรเจน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตขวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (7) ก๊าซไฮโดรเจน (ต่อ)	- พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจนต้องผ่านการอบรมและผ่านการทดสอบตามมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ	- โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน ต้องผ่านการอบรมและผ่านการทดสอบมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ ได้ดำเนินการฝึกอบรมพนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน ครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 10 มิถุนายน พ.ศ. 2565	ภาคผนวก ข-31 เอกสารอบรมพนักงานเกี่ยวกับก๊าซไวไฟด้านการเก็บกัก และขนส่งก๊าซไฮโดรเจน	-
	- ติดตั้ง Hydrogen Gas Detector เพื่อเฝ้าระวังมิให้เกิดเหตุการณ์ที่ปริมาณก๊าซไฮโดรเจนสะสมมากจนทำให้เกิดการลุกติดไฟ	- โครงการฯ ได้ติดตั้ง Hydrogen Gas Detector เพื่อเฝ้าระวังมิให้เกิดเหตุการณ์ที่ปริมาณก๊าซไฮโดรเจนสะสมมากจนทำให้เกิดการลุกติดไฟเรียบร้อยแล้ว	ภาคผนวก ข-32 ใบแสดงการตรวจเทียบเครื่องมือ Hydrogen Gas Detector	-
9.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน	- จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินในระดับต่าง ๆ ดังนี้ * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3	- โครงการฯ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมรับเหตุฉุกเฉินและปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 เมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567	รูปที่ 3-52 การฝึกซ้อมรับเหตุฉุกเฉินเมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 ภาคผนวก ข-24 รายงานการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ/การฝึกซ้อมรับเหตุฉุกเฉิน ประจำปี พ.ศ. 2567	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (ต่อ)	- จัดให้มีการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับที่ 1 อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และให้ความร่วมมือในการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับ 2-3 ร่วมกับเขตประกอบการฯ	- โครงการฯ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมระดับเหตุฉุกเฉินและปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 เมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567	รูปที่ 3-52 การฝึกซ้อมระดับเหตุฉุกเฉินเมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 ภาคผนวก ข-24 รายงานการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ/การฝึกซ้อมระดับเหตุฉุกเฉิน ประจำปี พ.ศ. 2567	-
9.4 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกัน อัคคีภัยภายในอาคารต่างๆ ให้เป็นไปตามมาตรฐานของ National Fire Protection Authority (NFPA) ได้แก่ เครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายในอาคารต่างๆ ได้แก่ ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง เครื่องดับเพลิงแบบมือถือชนิดผงเคมี และคาร์บอนไดออกไซด์	รูปที่ 3-50 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในอาคาร รูปที่ 3-55 แผนผังแสดงเส้นทางอพยพหนีไฟ	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ ประกอบด้วย ระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ ประกอบด้วย ระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง	รูปที่ 3-51 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายนอกอาคาร	-
	- จัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ	- โครงการฯ จัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ เป็นประจำสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	ภาคผนวก ข-33 เอกสารตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
10. สุนทรียภาพ	- จัดให้มีพื้นที่สีเขียวแนวกันชนไม่น้อยกว่าร้อยละ 5.57 ของพื้นที่โครงการ หรือ 3,120 ตารางเมตร	- โครงการฯ มีการเพิ่มพื้นที่สีเขียวแนวกันชนไม่น้อยกว่า ร้อยละ 5.57 ของพื้นที่โรงงาน หรือ 3,120 ตารางเมตร ตามที่มาตรการกำหนด และเมื่อวันที่ 2 เดือนพฤษภาคม พ.ศ. 2566 โครงการได้จัดกิจกรรมปลูกต้นไม้เพิ่มพื้นที่สีเขียวในโรงงาน โดยการปลูกไม้พุ่ม (ต้นทองอุไร) ตลอดแนวรั้วด้านหลัง สลับฟันปลากับไม้ยืนต้นที่มีอยู่เดิม เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวให้กับโรงงาน และในปี พ.ศ. 2567 ทางโครงการได้ดำเนินการปลูกต้นไม้ชนิดอื่นอีก จำนวน 200 ต้น เมื่อวันที่ 5-6 มิถุนายน พ.ศ. 2567	รูปที่ 3-53 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน ภาคผนวก ข-34 พื้นที่สีเขียว	-
	- จัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โครงการบริเวณริมรั้วด้านที่อยู่ริมเขตโครงการ โดยปลูกไม้ยืนต้น 3 แถวและแทรกด้วยพุ่มไม้	- โครงการฯ ได้จัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โรงงานบริเวณรั้วด้านที่อยู่ริมเขตโครงการ	รูปที่ 3-53 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน ภาคผนวก ข-34 พื้นที่สีเขียว	-
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การคมนาคมขนส่ง การจัดการของเสีย อาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การคมนาคมขนส่ง การจัดการของเสีย อาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด	-	-
	- จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานก่อนรับเข้าทำงาน และตรวจสุขภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานก่อนรับเข้าทำงาน และตรวจสุขภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี	ภาคผนวก ข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน	-
	- ประสานงานกับโรงพยาบาลในพื้นที่ เช่น โรงพยาบาลบ้านค่าย เป็นต้น เพื่อส่งต่อผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน หรือเกิดอุบัติเหตุรุนแรง	- โครงการฯ มีการประสานงานกับโรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร เพื่อส่งต่อผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน หรือเกิดอุบัติเหตุ	ภาคผนวก ข-35 เอกสารการติดต่อประสาน โรงพยาบาลที่อยู่ใกล้พื้นที่เพื่อ รับส่งผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

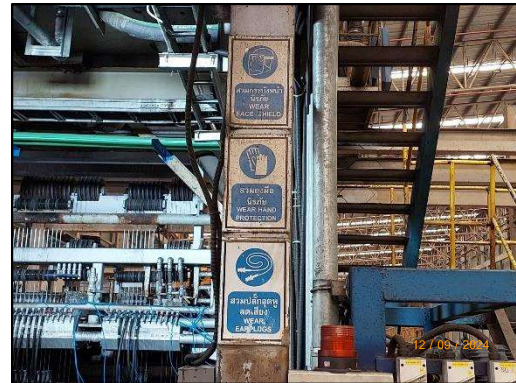
ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ	- โครงการฯ ได้สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567	-
	- สนับสนุนนโยบายรัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชนอย่างต่อเนื่อง	- โครงการฯ สนับสนุนนโยบายภาครัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชนอย่างต่อเนื่อง โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567	-
	- พิจารณานำหลักการความรับผิดชอบต่อสังคมของธุรกิจ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ	- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยมีการพิจารณานำหลักการความรับผิดชอบต่อสังคมของธุรกิจ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ โดยโครงการฯ ถวายเทียนพรรษาให้กับวัดดอนจันทร์ เนื่องในวันเข้าพรรษา, TSN ร่วมกับ SIW มอบสิ่งของเพื่อช่วยเหลือผู้ประสบอุทกภัยทางภาคเหนือผ่านมูลนิธิสยามร่วมใจ ปูอินทร์ จังหวัดระยอง, จัดบูธบริจาคอาหารในงานเทศน์มหาชาติ ประจำปี 2567 ณ วัดเชิงเนิน ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง, บริจาคเครื่องพิมพ์ให้กับที่ว่าการอำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง เพื่อนำไปใช้ในงานราชการเพื่อให้บริการประชาชน, จัดบูธบริจาคอาหารในงานเทศน์มหาชาติ ประจำปี 2567 ณ วัดหนองกระบก และจัด “โครงการถวายน้ำวัดอ่างแก้ว” โดยบริจาคน้ำดื่มจำนวน 170 แพ็ค เพื่อบรรเทาความเดือดร้อนของพระภิกษุสามเณรจำนวน 90 รูป ณ วัดอ่างแก้ว	รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และการสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- สำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานและชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงที่ตั้งโครงการ เพื่อรับฟังข้อร้องเรียนและผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพที่เกิดจากกิจกรรมของโครงการ	- โครงการฯ มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ เมื่อเดือนมกราคม พ.ศ. 2567 โดยดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน ในรัศมี 5 กิโลเมตร พร้อมแสดงรายละเอียดกลุ่มตัวอย่างและสรุปผลการสำรวจฯ ของประชาชนของครัวเรือน ประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พื้นที่อ่อนไหวโดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะประเด็นสำคัญ การรับรู้ข่าวสารของโครงการ ความเชื่อมั่นในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ และข้อเสนอแนะ/ข้อห่วงกังวลของชุมชน ต่างๆ ให้ครบถ้วนตามมาตรการกำหนด พร้อมรายงานผลการดำเนินการให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ	ภาคผนวก ข-18 ผลการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการและชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2567	-



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



รูปที่ 3-2 ป้ายเตือนสวมใส่หน้ากากกันฝุ่น (Zinc Bath)



รูปที่ 3-3 อาคารคลุมเครื่องจักร



รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง



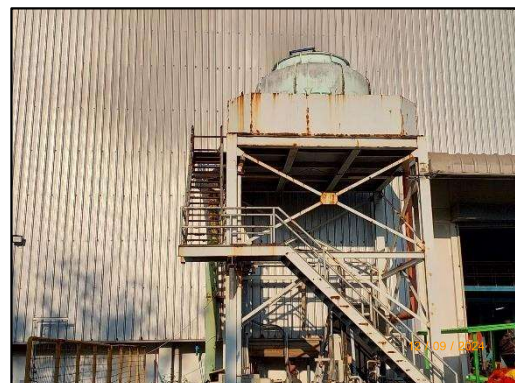
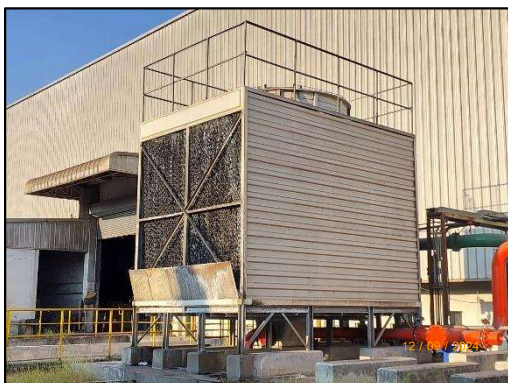
รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง



รูปที่ 3-6 ไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ



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



รูปที่ 3-8 Cooling Tower



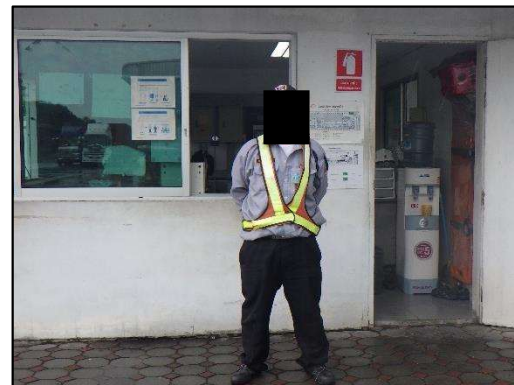
รูปที่ 3-9 บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond)



รูปที่ 3-10 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป



รูปที่ 3-11 ป้ายจำกัดความเร็ว



รูปที่ 3-12 เจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวก
บริเวณทางเข้า-ออก พื้นที่โรงงาน



รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน



รูปที่ 3-14 รางระบายน้ำเสีย



รูปที่ 3-15 การตรวจสอบและทำความสะอาด
รางระบายน้ำฝน



รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท



รูปที่ 3-17 ถังเขียว WMS



รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก



รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสบู่อัดรวม



รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี



รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ



รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บเศษลวด



รูปที่ 3-23 การเยี่ยมชมโรงงาน



รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์



รูปที่ 3-24 (ต่อ) ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์



รูปที่ 3-25 แสงสว่างและหลังคาระบายอากาศ



รูปที่ 3-26 ห้องสุขา

รูปที่ 3-27 พื้นที่พักผ่อน



รูปที่ 3-28 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากการชำรุด



รูปที่ 3-29 อ่างล้างตาและฝักบัวฉุกเฉิน



รูปที่ 3-30 ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล



รูปที่ 3-30 (ต่อ) ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล



รูปที่ 3-31 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย

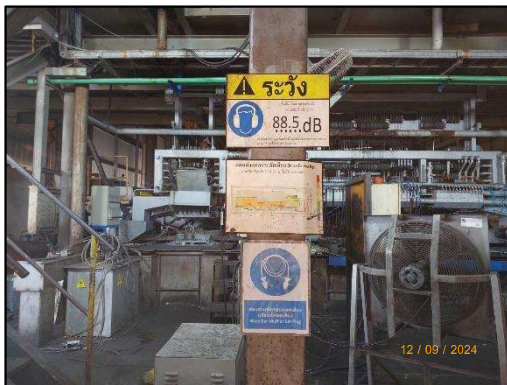
รูปที่ 3-32 พัดลมระบายความร้อนให้กับพนักงาน



รูปที่ 3-33 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง



รูปที่ 3-34 หน้ากากเชื่อม (Welding Mask)



รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง



รูปที่ 3-36 ถุงมือและปกอกแขนกันความร้อน



รูปที่ 3-37 การ์ดป้องกันวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร



รูปที่ 3-38 การเคลื่อนย้ายวัตถุหรือชิ้นงาน



รูปที่ 3-39 รถยก



รูปที่ 3-40 ป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง



รูปที่ 3-41 สายดินบริเวณเครื่องจักร



รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี



รูปที่ 3-43 ถังดับเพลิงบริเวณพื้นที่การผลิต



รูปที่ 3-44 สัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ (Fire Alarm)



รูปที่ 3-45 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจน และก๊าซไฮโดรเจนสำรองในพื้นที่ที่มีอากาศถ่ายเท



รูปที่ 3-46 ป้ายประกาศก๊าซไวไฟไฮโดรเจน
ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ

รูปที่ 3-47 ข้อความแสดงทิศทางการหมุนของวาล์วควบคุม
ก๊าซและลูกศรแสดงทิศทางการไหลของก๊าซภายในท่อ



รูปที่ 3-48 ระบบสายดินบริเวณกักเก็บก๊าซไฮโดรเจน

รูปที่ 3-49 อุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ
(Check Valve)



รูปที่ 3-50 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในอาคาร



รูปที่ 3-51 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายนอกอาคาร



รูปที่ 3-52 การฝึกซ้อมระงับเหตุฉุกเฉินเมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567



รูปที่ 3-52 (ต่อ) การฝึกซ้อมระงับเหตุฉุกเฉินเมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567



รูปที่ 3-53 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน

[illegible]

รูปที่ 3-55 แผนผังแสดงเส้นทางอพยพหนีไฟ



รูปที่ 3-56 การประชุมร่วมกับเขตประกอบการฯ