

บทที่ 3



ผลการติดตามตรวจสอบ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 3

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

3.1 การปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ได้ทำการสรุปผลการดำเนินการตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านโครงการอุตสาหกรรมเป็นผู้พิจารณาให้ความเห็นชอบ สำหรับการดำเนินการตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ซึ่งครอบคลุมปัจจัยทางสิ่งแวดล้อมที่สำคัญ คือ

1. คุณภาพอากาศ
2. ระดับเสียง
3. คุณภาพน้ำ
4. กากของเสีย
5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

การดำเนินการตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่ระบุในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด มีรายละเอียดดังต่อไปนี้

3.2 ขอบเขตการดำเนินการ

การดำเนินการตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่ระบุในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด มีแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568 สรุปได้ดังตารางที่ 3.1 และมีรายละเอียดการดำเนินการตามแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 แสดงดังตารางที่ 3.2

ตารางที่ 3.1 แผนการดำเนินการตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568

รายการตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. คุณภาพอากาศ													
1.1 คุณภาพอากาศ จากแหล่งกำเนิด	- ปล่องระบายอากาศ ของหม้อผลิตไอน้ำ (Boiler Stack)			✓									
	- ปล่องระบายอากาศ ของระบบดักจับไอ สารเคมี (Wet Scrubber) สายการผลิตที่ 1			✓									
	- ปล่องระบายอากาศ ของระบบดักจับ ไอสารเคมี (Wet Scrubber) สายการผลิตที่ 2			✓									
1.2 คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	1. วัดหนองแพบ 2. โรงพยาบาลส่งเสริม สุขภาพตำบลมาบตาพุด			✓									
2. ระดับเสียง	- บริเวณริมรั้วโครงการ			✓									
3. คุณภาพน้ำ													
3.1 ตรวจวัดปริมาณ และลักษณะน้ำทิ้ง โดยทั่วไป	- บ่อพักน้ำทิ้งก่อน ระบายออกนอก โครงการ	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
3.2 ตรวจวัดคุณภาพ น้ำทิ้งหลังผ่านระบบ บำบัดน้ำเสียของ โครงการ - กรณีใช้น้ำยา เคลือบตีบุกชนิดที่มี ฟีนอล (PSA) - กรณีใช้น้ำยา เคลือบตีบุกชนิดไม่มี ฟีนอล (MSA)	- บ่อพักน้ำทิ้งก่อน ระบายออกนอก โครงการ		✓			✓	✓						

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

รายการตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	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. กากของเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
5. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย 5.1 ตรวจร่างกาย พนักงาน 5.1.1 การตรวจสุขภาพ พนักงานประจำปี	- พนักงานทุกคน										✓		
5.1.2 การตรวจสุขภาพ พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง										✓		
5.2 บันทึกข้อมูลสถิติ อุบัติเหตุหรือเหตุการณ์ ต่างๆ ที่ทำให้เกิดอันตราย ต่อสุขภาพ	- ภายในพื้นที่โครงการ	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
5.3 ตรวจวัดสารเคมีใน สถานที่ทำงาน	- ตรวจวัดบริเวณพื้นที่ โครงการ	✓			✓	✓	✓						
5.4 ตรวจวัดเสียงใน สถานที่ทำงาน	- บริเวณที่ตรวจวัด กระบวนการตัดแผ่น เหล็ก * หน่วยคลี่แผ่น (Pay Off Reel) * ห้องควบคุม (Control Room) * หน่วยตัดแผ่นเหล็ก (Shear Unit) * เครื่องเรียงแผ่น (Piler # 4) * หน่วยบรรจุหีบห่อ (Packing)	✓			✓								
	บริเวณพื้นที่ภายใน อาคารผลิตไม้ Palet	บริเวณ Wood skin house ได้มีการยกเลิกการผลิต จึงไม่มีการตรวจวัด											

ตารางที่ 3.2 รายละเอียดการดำเนินการตามแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

รายการตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	วันที่ดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศ จากแหล่งกำเนิด	- ปล่องระบายอากาศของ หม้อผลิตไอน้ำ (Boiler Stack)	- SO ₂ - NO _x - CO - TSP	- US.EPA Method 6 - US.EPA Method 7 - US.EPA Method 10 - US.EPA Method 5	19 และ 21 มี.ค. 68
	- ปล่องระบายอากาศของ ระบบดักจับไอสารเคมี (Wet Scrubber) สายการผลิตที่ 1			
	1. หน่วยทำความสะอาด แผ่นเหล็ก	- H ₂ SO ₄ - NaOH	- US.EPA Method 8 - Titrimetric Method	20 มี.ค. 68
	2. หน่วยเคลือบตีบุก/ โครเมียม	- Chromium - Phenol	- US.EPA Method 29 - US.EPA Method 18	ตั้งแต่ปี 2563 สายผลิตที่ 1 ไม่มีการเคลือบ โครเมียม 20 มี.ค. 68
	3. หน่วยเคลือบผิวด้วย สารเคมี (Chemical Treatment)	- Chromium	- US.EPA Method 29	20 มี.ค. 68
	สายการผลิตที่ 2 1. หน่วยทำความสะอาด แผ่นเหล็ก	- H ₂ SO ₄ - NaOH	- Titrimetric Method - US.EPA Method 7	19 มี.ค. 68
	2. หน่วยเคลือบโครเมียม	- Chromium	- US.EPA Method 5	19 มี.ค. 68
1.2 คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	1. วัดหนองแพบ 2. โรงพยาบาลส่งเสริม สุขภาพตำบลมาบตาพุด	- TSP - SO ₂ - NO ₂ - WS/WD	- Gravimetric Method - US.EPA Equivalent Method - Chemiluminescent - WS/WD Equipment	19-26 มี.ค. 68
2. ระดับเสียง	- บริเวณริมรั้วโครงการ	- Leq 24 ชม. - L90	- Sound Level Meter	19-20 มี.ค. 68

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

รายการตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	วันที่ดำเนินการ
3. คุณภาพน้ำ	1. ตรวจวัดปริมาณและ ลักษณะน้ำทิ้งโดยทั่วไป	- pH - Temperature - TSS - COD - BOD	APHA 4500 H ⁺ B. APHA 2550 B. APHA 2540 D. APHA 5220 B. APHA 5210 B. & 4500 O G.	ม.ค.-มิ.ย. 68
	2. ตรวจวัดคุณภาพน้ำ ทิ้งหลังผ่านระบบบำบัด น้ำเสียของโครงการ	- pH - Temperature - TSS - COD - BOD - Oil & Grease - TDS - Sulfide - Free Cl ₂ - Formaldehyde - Cadmium - Iron (Total) - Chromium (Cr ⁶⁺) - Chromium (Cr ³⁺) - Copper - Lead - Manganese - Mercury - Nickel - Zinc - Arsenic - Selenium - Barium - TKN - Cyanide - Flow rate - Phenol *	APHA 4500 H ⁺ B. APHA 2550 B. APHA 2540 D. APHA 5220 B. APHA 5210 B. & 4500 O G. APHA 5520 B. APHA 2540 C. APHA 4500 S ₂ C, F. APHA 4500 Cl F. Wastewater Analysis APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3500 Cr B. APHA 3120 B., 3500 Cr B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 3120 B. APHA 4500 Norg C. APHA 4500 CN C,E. Direct Reading APHA 5530 C.	14 ก.พ., 8 พ.ค. และ 5 มิ.ย. 68

หมายเหตุ : * ตรวจวิเคราะห์ในกรณีใช้น้ำยาเคลือบสีบุกที่มีฟีนอล (PSA)

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

รายการตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	วันที่ดำเนินการ
4. กากของเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	1. จดบันทึกปริมาณของเสียที่เกิดขึ้น แยกตามประเภท พร้อมระบุปริมาณ ของเสียที่สามารถนำมาใช้ใหม่ ของ เสียที่สามารถใช้ซ้ำของเสียที่สามารถ ลดให้จากแหล่งกำเนิด และปริมาณ ของเสียที่ส่งกำจัด เพื่อใช้เป็นข้อมูล ในการประเมินประสิทธิภาพการ บริหารจัดการของเสียภายในพื้นที่ โครงการ 2. จดบันทึกและรวบรวมสถิติ เกี่ยวกับชนิดและปริมาณของกากของ เสียอันตรายที่โครงการส่งไปกำจัดยัง หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรม โรงงานอุตสาหกรรม	- จดบันทึก	ม.ค.-มิ.ย. 68
5. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย 5.1 ตรวจร่างกาย พนักงาน	- ตรวจก่อนเข้าทำงาน พนักงานทุกคน	- ตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์ (Physical examination) - ตรวจภาพถ่ายรังสีทรวงอก (Chest X-Ray) - ตรวจปัสสาวะ (Urine Analysis) - ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (Complete Blood Count) - ตรวจการทำงานของตับ (Serum Glutamic Oxaloacetic Transaminase) - ตรวจการทำงานของตับ (Serum Glutamic Pyruvic Transaminase) - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของ ปอด (Pulmonary Function Test) - ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram) - ตรวจสารที่สัมพันธ์กับมะเร็งตับ (Alpha Feto Protien) - ตรวจระดับไขมันโคเลสเตอรอลใน เลือด (Cholesterol) ⁽¹⁾ - ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (Fasting Blood Sugar) ⁽¹⁾ - ตรวจกรดยูริกในเลือด (Uric Acid) ⁽²⁾ - ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (Electro Cardiogram) ⁽²⁾	- ตรวจสุขภาพของ พนักงาน	22, 25 และ 29 ต.ค. 67

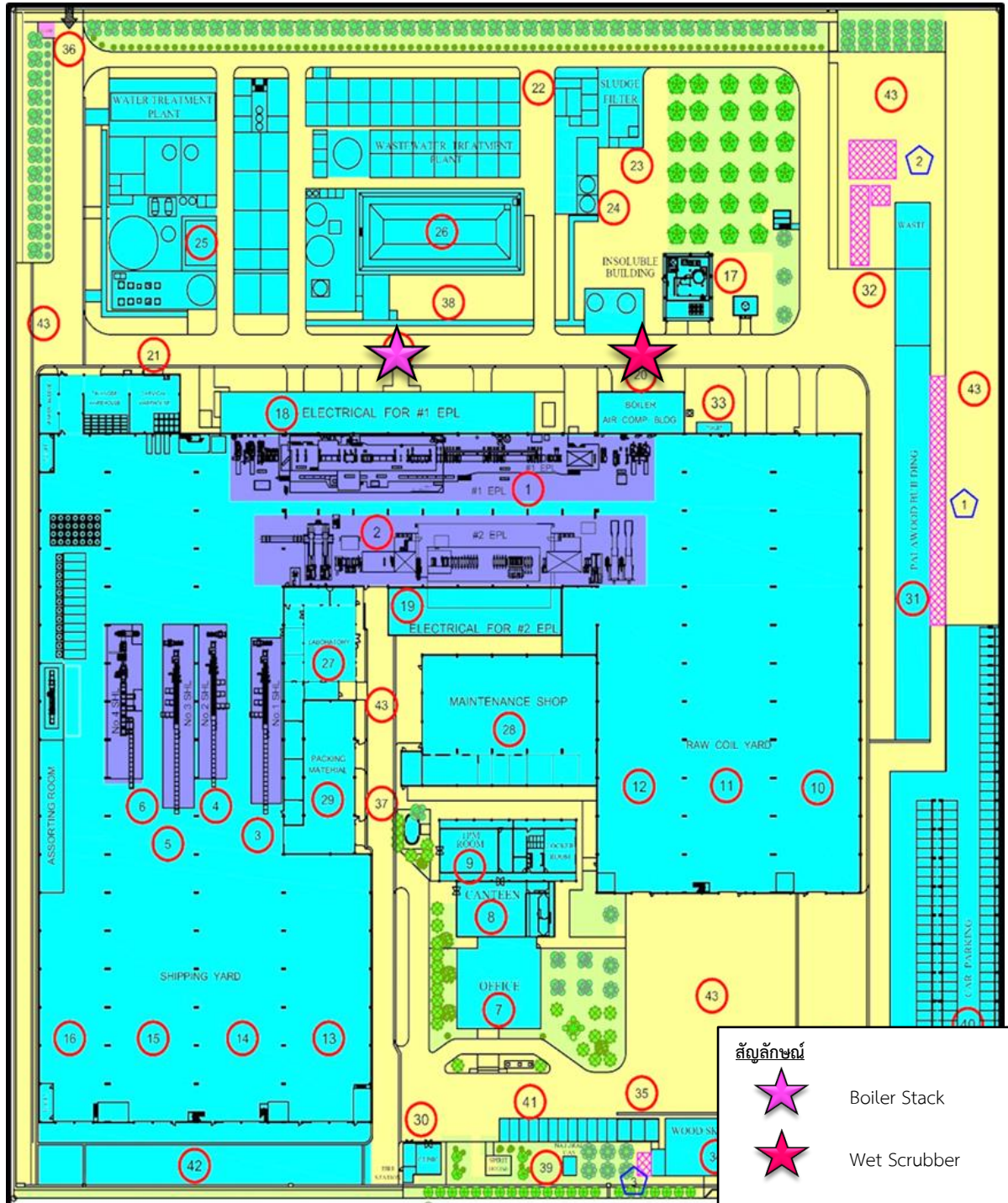
หมายเหตุ (1) : ตรวจเฉพาะพนักงานที่มีอายุตั้งแต่ 35 ถึงน้อยกว่า 40 ปี
 (2) : ตรวจเฉพาะพนักงานที่มีอายุตั้งแต่ 40 ปี และผู้จัดการฝ่าย

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

รายการตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	วันที่ดำเนินการ
5. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 5.2 การตรวจสุขภาพ พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- ตรวจระดับโครเมียมใน ปัสสาวะ (Chromium in urine) - ตรวจระดับสารฟีนอลใน ปัสสาวะ (Urine Phenol) - ตรวจสมรรถภาพการ ทำงานของปอด (Pulmonary Function Test) - ตรวจสมรรถภาพการ ได้ยิน (Audiogram)	- ตรวจสุขภาพของ พนักงานกลุ่มเสี่ยง	22, 25 และ 29 ต.ค. 67
5.3 การบันทึกสถิติ อุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- สาเหตุ - จำนวนผู้ได้รับบาดเจ็บ - ความเสียหายต่อทรัพย์สิน - การแก้ไขปัญหา	- จัดบันทึก	ม.ค.-มิ.ย. 68
5.4 ตรวจวัดสารเคมี ในสถานที่ทำงาน สายการผลิตที่ 1 1. หน่วยทำความสะอาด แผ่นเหล็ก 2. หน่วยเคลือบดีบุก/ โครเมียม 3. หน่วยเคลือบผิวด้วย สารเคมี (Chemical Treatment)	- ตรวจวัดบริเวณพื้นที่ทำงาน	- H ₂ SO ₄ - NaOH - Chromium - Phenol - Chromium	OSHA ID-165-SG NIOSH Method 7401 NIOSH Method 7300 NIOSH Method 2546 NIOSH Method 7300	20 ม.ค. และ 4 เม.ย., 2 พ.ค. 18 มิ.ย. 68
สายการผลิตที่ 2 1. หน่วยทำความสะอาด แผ่นเหล็ก 2. หน่วยเคลือบโครเมียม	- ตรวจวัดบริเวณพื้นที่ทำงาน	- H ₂ SO ₄ - NaOH - Chromium	OSHA ID-165-SG NIOSH Method 7401 NIOSH Method 7300	
5.5 ตรวจวัดเสียงใน สถานที่ทำงาน	- บริเวณที่ตรวจวัด มีดังนี้ <u>กระบวนการตัดแผ่นเหล็ก</u> * หน่วยคลี่แผ่น (Pay Off Reel) * ห้องควบคุม (Control Room) * หน่วยตัดแผ่นเหล็ก (Shear Unit) * เครื่องเรียงแผ่น (Piler #4) * หน่วยบรรจุหีบห่อ (Packing)	- Leq 8 ชม.	Sound Level Meter	

3.3 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

1) แผนที่แสดงจุดตรวจวัด

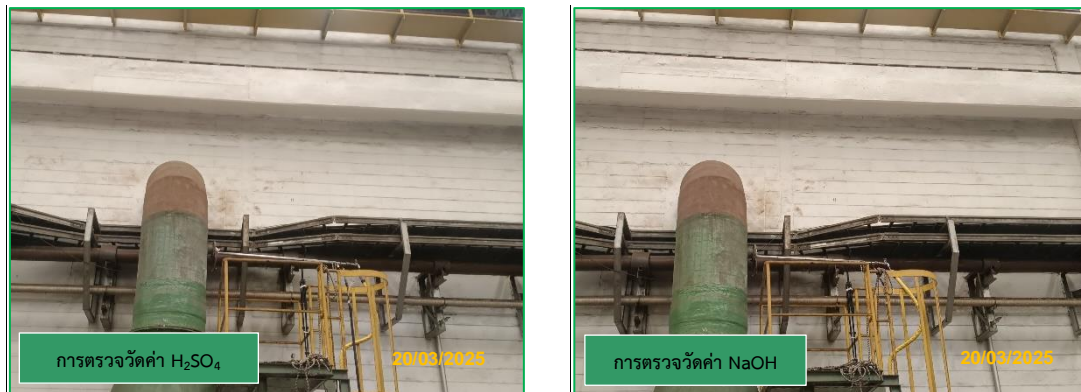


ภาพที่ 3.1 แผนที่แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

2) ภาพถ่ายการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด



ภาพที่ 3.2 การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง Boiler



ภาพที่ 3.3 การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 1)



ภาพที่ 3.4 การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง EPL Plating (สายผลิตที่ 1)



ภาพที่ 3.5 การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง EPL Chemical (สายผลิตที่ 1)



ภาพที่ 3.6 การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 2)



ภาพที่ 3.7 การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง EPL Chrome Plating (สายผลิตที่ 2)

3) วิธีการตรวจวัด

การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ดำเนินการตามวิธีมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549 และค่าควบคุมที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงเพื่อเพิ่มมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด โดยมีรายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด แสดงดังตารางที่ 3.3

ตารางที่ 3.3 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดการตรวจวัด
1	Total Suspended Particulate : TSP	U.S.EPA Method 5	เก็บตัวอย่างอากาศแบบ Isokinetic จากปล่องผ่านกระดาดทรงที่อุณหภูมิ $120 \pm 14^\circ\text{C}$ และเครื่องควบแน่นเพื่อหาปริมาณฝุ่นละอองที่กรองหรือเก็บได้ โดยวิธีการชั่งน้ำหนักหลังจากการระเหยความชื้นออกหมดแล้ว อ้างอิงวิธีการวิเคราะห์ตาม US.EPA Method 5
2	Sulfur Dioxide : SO_2	U.S.EPA Method 6	เก็บตัวอย่างโดยใช้ชุด Gas Sampler ดูดตัวอย่างผ่าน Midget Impinger ที่บรรจุสาร Hydrogen Peroxide เป็นเวลา 30 นาที ซึ่งสารละลายที่ได้จะนำมาหาค่า SO_2 ได้โดยวิธี Barium-Thorin Titration Method อ้างอิงวิธีการวิเคราะห์ตาม US.EPA Method 6
3	Oxide of Nitrogen : NO_x	U.S.EPA Method 7	เก็บตัวอย่างอากาศแบบ Grab Sample โดยใช้ Evacuated Flask ซึ่งบรรจุสารดูดซับออกไซด์ของไนโตรเจน คือ กรดซัลฟูริกเจือจาง (dilute sulfuric acid) และไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ (H_2O_2) แล้วตรวจวัดออกไซด์ของไนโตรเจนโดยใช้หลักการเปลี่ยนสีด้วยวิธีฟินอลไดซัลโฟนิค (phenoldisulfonic acid : PDS) อ้างอิงวิธีการวิเคราะห์ตาม US.EPA Method 7
4	Carbon Monoxide : CO	U.S.EPA Method 10	เก็บตัวอย่างใส่ Tadar Bag ด้วยเครื่องมือระบบ Nondispersive Infrared ตามวิธีการตรวจวัดปริมาณคาร์บอนมอนอกไซด์ อ้างอิงวิธีการวิเคราะห์ตาม US.EPA Method 10
5	Sulfuric acid : H_2SO_4	U.S.EPA Method 8	เก็บตัวอย่างอากาศแบบ Isokinetic จากปล่องของแหล่งกำเนิดมลพิษ โดยวิธีการไตเตรทด้วยแบเรียม-ธอริน อ้างอิงวิธีการวิเคราะห์ตาม US.EPA Method 8
6	Sodium hydroxide : NaOH	Titrimetric Method	เก็บตัวอย่างอากาศแบบ Isokinetic จากปล่องของแหล่งกำเนิดมลพิษ แล้วนำไปวิเคราะห์ด้วยการ Titration
7	Chromium	U.S.EPA Method 29	เก็บตัวอย่างโดยใช้เครื่องเก็บตัวอย่างอากาศจากปล่อง (Stack Sampler) เก็บตัวอย่างด้วยวิธี Isokinetic Method ตามวิธีการตรวจวัดปริมาณฝุ่นจากปล่อง อ้างอิงวิธีการวิเคราะห์ตาม U.S.EPA Method 29
8	Phenol	U.S.EPA Method 18	เก็บตัวอย่างโดยใช้ Air Sampler Pump ดูดอากาศผ่าน Charcoal Tube ด้วยอัตรา 0.2 ลิตรต่อนาที เป็นระยะเวลา 30 นาที แล้วนำไปวิเคราะห์โดยเครื่อง Gas Chromatography อ้างอิงวิธีการวิเคราะห์ตาม US.EPA Method 18

4) ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) ซึ่งทำการตรวจวัดระหว่างวันที่ 19-21 มีนาคม 2568 แสดงดังตารางที่ 3.4 ถึงตารางที่ 3.9

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด Boiler Stack ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส จำกัด

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด 19 มีนาคม 2568

เวลาขณะเก็บตัวอย่าง 10:20 - 11.08 น.

ข้อมูลกระบวนการผลิต

- อัตราการผลิต 84 ตัน/วัน

ข้อมูลเชื้อเพลิง

- ชนิดของเชื้อเพลิง ก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas) อัตราการใช้เชื้อเพลิง 2,980 MMBTU

ข้อมูลลักษณะของปล่อง

- พิกัด UTM X : 0732186 Y : 1402648

- ความสูงปล่อง 18 เมตร

- เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง 0.60 เมตร

- อุณหภูมิ 159.75 องศาเซลเซียส

- ความดัน 759.15 มิลลิเมตรปรอท

- ความเร็วก๊าซ 5.73 เมตร/วินาที

- ร้อยละของออกซิเจน 1.30 เปอร์เซ็นต์

- ร้อยละของความชื้น 11.24 เปอร์เซ็นต์

ดัชนีคุณภาพอากาศ	หน่วย	ค่าความเข้มข้น		ค่ามาตรฐาน ⁽³⁾	เกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดในรายงานการประเมินฯ ⁽⁴⁾	อัตราการระบายจริง (กรัม/วินาที)	เกณฑ์อัตราการระบาย (กรัม/วินาที) ที่กำหนดเป็นเงื่อนไขในรายงานการประเมินฯ ⁽⁴⁾
		% Actual O ₂ ⁽¹⁾	at 7% O ₂ ⁽²⁾				
ฝุ่นละออง (TSP)	mg/m ³	6	4	-	≤ 150	0.01	0.184
ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)	ppm	< 1.3	< 1.3	-	≤ 50	< 0.003	0.161

- หมายเหตุ**
- (1) : ผลการวิเคราะห์/ทดสอบสภาวะอ้างอิง อุณหภูมิ 25 °C, ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท ที่สภาวะแห้ง (dry basis)
 - (2) : ผลการวิเคราะห์/ทดสอบสภาวะอ้างอิง อุณหภูมิ 25 °C, ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท ที่สภาวะแห้ง (dry basis) และ Excess Oxygen 7%
 - (3) : ไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน
 - (4) : ค่าควบคุมที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงเพื่อเพิ่มมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

ตารางที่ 3.4 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย	Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีเค์ เซอร์วิสเชส จำกัด		
ระหว่างเดือน	มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568		
วันที่ตรวจวัด	21 มีนาคม 2568		
เวลาขณะเก็บตัวอย่าง	09:55 น.		
ข้อมูลกระบวนการผลิต			
- อัตราการผลิต	83 ตัน/วัน		
ข้อมูลเชื้อเพลิง			
- ชนิดของเชื้อเพลิง	ก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas)	อัตราการใช้เชื้อเพลิง	2,980 MMBTU
ข้อมูลลักษณะของปล่อง			
- พิกัด UTM	X : 0732186 Y : 1402648		
- ความสูงปล่อง	18 เมตร		
- เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง	0.60 เมตร		
- อุณหภูมิ	159.75 องศาเซลเซียส		
- ความดัน	759.15 มิลลิเมตรปรอท		
- ความเร็วก๊าซ	5.73 เมตร/วินาที		
- ร้อยละของออกซิเจน	3.36 เปอร์เซ็นต์		
- ร้อยละของความชื้น	11.24 เปอร์เซ็นต์		

ดัชนีคุณภาพอากาศ	หน่วย	ค่าความเข้มข้น		ค่ามาตรฐาน ⁽³⁾	เกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดในรายงานการประเมินฯ ⁽⁴⁾	อัตราการระบายจริง (กรัม/วินาที)	เกณฑ์อัตรา การระบาย (กรัม/วินาที) ที่กำหนดเป็น เงื่อนไขในรายงาน การประเมินฯ ⁽⁴⁾
		% Actual O ₂ ⁽¹⁾	at 7% O ₂ ⁽²⁾				
ออกไซด์ของไนโตรเจน (NO _x)	ppm	19	15	-	≤ 100	0.04	0.188

หมายเหตุ

- (1) : ผลการวิเคราะห์/ทดสอบสภาวะอ้างอิง อุณหภูมิ 25 °C, ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท ที่สภาวะแห้ง (dry basis)
- (2) : ผลการวิเคราะห์/ทดสอบสภาวะอ้างอิง อุณหภูมิ 25 °C, ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท ที่สภาวะแห้ง (dry basis) และ Excess Oxygen 7%
- (3) : ไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน
- (4) : ค่าควบคุมที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงเพื่อเพิ่มมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

ตารางที่ 3.4 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย	Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีเค์ เซอร์วิสเชส จำกัด		
ระหว่างเดือน	มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568		
วันที่ตรวจวัด	19 มีนาคม 2568		
เวลาขณะเก็บตัวอย่าง	10:35 - 11:00 น.		
ข้อมูลกระบวนการผลิต			
- อัตราการผลิต	84 ตัน/วัน		
ข้อมูลเชื้อเพลิง			
- ชนิดของเชื้อเพลิง	ก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas)	อัตราการใช้เชื้อเพลิง	2,980 MMBTU
ข้อมูลลักษณะของปล่อง			
- พิกัด UTM	X : 0732186 Y : 1402648		
- ความสูงปล่อง	18 เมตร		
- เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง	0.60 เมตร		
- อุณหภูมิ	159.75 องศาเซลเซียส		
- ความดัน	759.15 มิลลิเมตรปรอท		
- ความเร็วก๊าซ	5.73 เมตร/วินาที		
- ร้อยละของออกซิเจน	1.36 เปอร์เซ็นต์		
- ร้อยละของความชื้น	11.24 เปอร์เซ็นต์		

ดัชนีคุณภาพอากาศ	หน่วย	ค่าความเข้มข้น		ค่ามาตรฐาน ⁽³⁾	เกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดในรายงานการประเมินฯ ⁽⁴⁾	อัตราการระบายจริง (กรัม/วินาที)	เกณฑ์อัตราการระบาย (กรัม/วินาที) ที่กำหนดเป็นเงื่อนไขในรายงานการประเมินฯ ⁽⁴⁾
		% Actual O ₂ ⁽¹⁾	at 7% O ₂ ⁽²⁾				
ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO)	ppm	< 1.0	< 1.0	≤ 690	-	< 0.001	-

- หมายเหตุ**
- (1) : ผลการวิเคราะห์/ทดสอบสภาวะอ้างอิง อุณหภูมิ 25 °C, ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท ที่สภาวะแห้ง (dry basis)
 - (2) : ผลการวิเคราะห์/ทดสอบสภาวะอ้างอิง อุณหภูมิ 25 °C, ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท ที่สภาวะแห้ง (dry basis) และ Excess Oxygen 7%
 - (3) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549 (ระบบเผาไหม้เชื้อเพลิง-ระบบปิด)
 - (4) : ไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน

ตารางที่ 3.5 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ปล่อง Wet Scrubber EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 1) ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด 20 มีนาคม 2568

เวลาขณะเก็บตัวอย่าง 13:40 - 14:10 น.

ข้อมูลกระบวนการผลิต

- อัตราการผลิต 440 ตัน/วัน

ข้อมูลลักษณะของปล่อง

- พิกัด UTM X : 0732144 Y : 1402700
- ความสูงปล่อง 17 เมตร
- เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง 0.80 เมตร
- อุณหภูมิ 37.00 องศาเซลเซียส
- ความดัน 761.53 มิลลิเมตรปรอท
- ความเร็วก๊าซ 8.65 เมตร/วินาที
- ร้อยละของออกซิเจน 20.90 เปอร์เซ็นต์
- ร้อยละของความชื้น 5.86 เปอร์เซ็นต์

ดัชนีคุณภาพอากาศ	หน่วย	ค่าความเข้มข้น	ค่ามาตรฐาน ⁽²⁾	เกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดใน รายงานการประเมินฯ ⁽³⁾	อัตราการระบายจริง (กรัม/วินาที)	เกณฑ์อัตราการระบาย (กรัม/วินาที) ที่กำหนดเป็นเงื่อนไขในรายงานการประเมินฯ ⁽³⁾
		% Actual O ₂ ⁽¹⁾				
ไอกรดซัลฟูริก (H ₂ SO ₄)	ppm	< 1.3	≤ 25	-	< 0.0134	-

หมายเหตุ (1) : ผลการวิเคราะห์/ทดสอบสถานะอ้างอิง อุณหภูมิ 25 °C, ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท ที่สภาวะแห้ง (dry basis)
 (2) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549 (ระบบไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง)
 (3) : ไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน

ตารางที่ 3.5 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด 20 มีนาคม 2568

เวลาขณะเก็บตัวอย่าง 14:25 - 15:13 น.

ข้อมูลกระบวนการผลิต

- อัตราการผลิต 440 ตัน/วัน

ข้อมูลลักษณะของปล่อง - พิกัด UTM X : 0732144 Y : 1402700

- ความสูงปล่อง 17 เมตร

- เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง 0.80 เมตร

- อุณหภูมิ 37.50 องศาเซลเซียส

- ความดัน 760.93 มิลลิเมตรปรอท

- ความเร็วก๊าซ 8.45 เมตร/วินาที

- ร้อยละของออกซิเจน 20.90 เปอร์เซ็นต์

- ร้อยละของความชื้น 5.65 เปอร์เซ็นต์

ดัชนีคุณภาพอากาศ	หน่วย	ค่าความเข้มข้น	ค่ามาตรฐาน ⁽²⁾	เกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดใน รายงานการประเมินฯ ⁽²⁾	อัตราการระบายจริง (กรัม/วินาที)	เกณฑ์อัตราการระบาย (กรัม/วินาที) ที่กำหนดเป็นเงื่อนไขในรายงานการประเมินฯ ⁽²⁾
		% Actual O ₂ ⁽¹⁾				
โซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) ⁽³⁾	mg/m ³	0.08	-	-	0.00031	-

หมายเหตุ (1) : ผลการวิเคราะห์/ทดสอบสถานะอ้างอิง อุณหภูมิ 25 °C, ความดัน 1 บรรยากาศ หรือ 760 มิลลิเมตรปรอท ที่สภาวะแห้ง (dry basis)

(2) : ไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน

(3) : วิเคราะห์โดยผู้รับเหมาช่วงของห้องปฏิบัติการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีวีตและสิ่งแวดล้อม จำกัด

- ร้อยละของความชื้น 5.72 เปอร์เซ็นต์

- ร้อยละของความชื้น 6.00 เปอร์เซ็นต์

3-19

- ร้อยละของความชื้น 5.66 เปอร์เซ็นต์

5) สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) ซึ่งทำการตรวจวัดระหว่างวันที่ 19-21 มีนาคม 2568 จำนวน 6 ตำแหน่ง คือ Boiler Stack, EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 1), EPL Plating (สายผลิตที่ 1), EPL Chemical (สายผลิตที่ 1), EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 2) และ EPL Chrome Plating (สายผลิตที่ 2) ผลการตรวจวัดพบว่า **ทุกรายการมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน EIA ที่กำหนด โดยมีรายละเอียดดังนี้**

- TSP มีค่าเท่ากับ 4 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 150 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
- SO₂ มีค่าน้อยกว่า 1.3 ส่วนในล้านส่วน
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 50 ส่วนในล้านส่วน
- NO_x มีค่าเท่ากับ 15 ส่วนในล้านส่วน
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 100 ส่วนในล้านส่วน
- CO มีค่าน้อยกว่า 1.0 ส่วนในล้านส่วน
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 690 ส่วนในล้านส่วน
- H₂SO₄ มีค่าน้อยกว่า 1.3 ส่วนในล้านส่วน
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 25 ส่วนในล้านส่วน
- NaOH มีค่าอยู่ระหว่างน้อยกว่า 0.01-0.08 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน
- Chromium มีค่าน้อยกว่า 0.010 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน
- Phenol มีค่าน้อยกว่า 0.13 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน

เมื่อนำผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ครั้งที่ 1/2568 ทำการเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565 แสดงดังตารางที่ 3.10

■ TSP	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านม ดังภาพที่ 3.8
■ SO ₂	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านม ดังภาพที่ 3.9
■ NO _x	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านม ดังภาพที่ 3.10
■ CO	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านม ดังภาพที่ 3.11
■ H ₂ SO ₄	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านม ดังภาพที่ 3.12
■ NaOH	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านม ดังภาพที่ 3.13
■ Chromium	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านม ดังภาพที่ 3.14
■ Phenol	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านม ดังภาพที่ 3.15

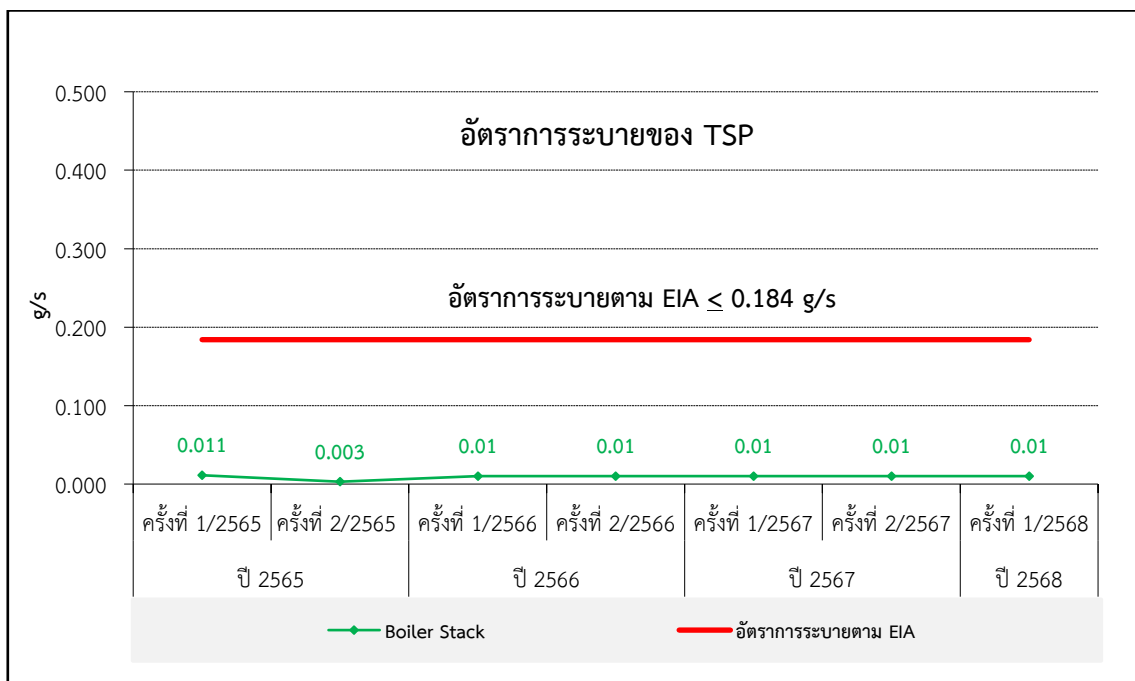
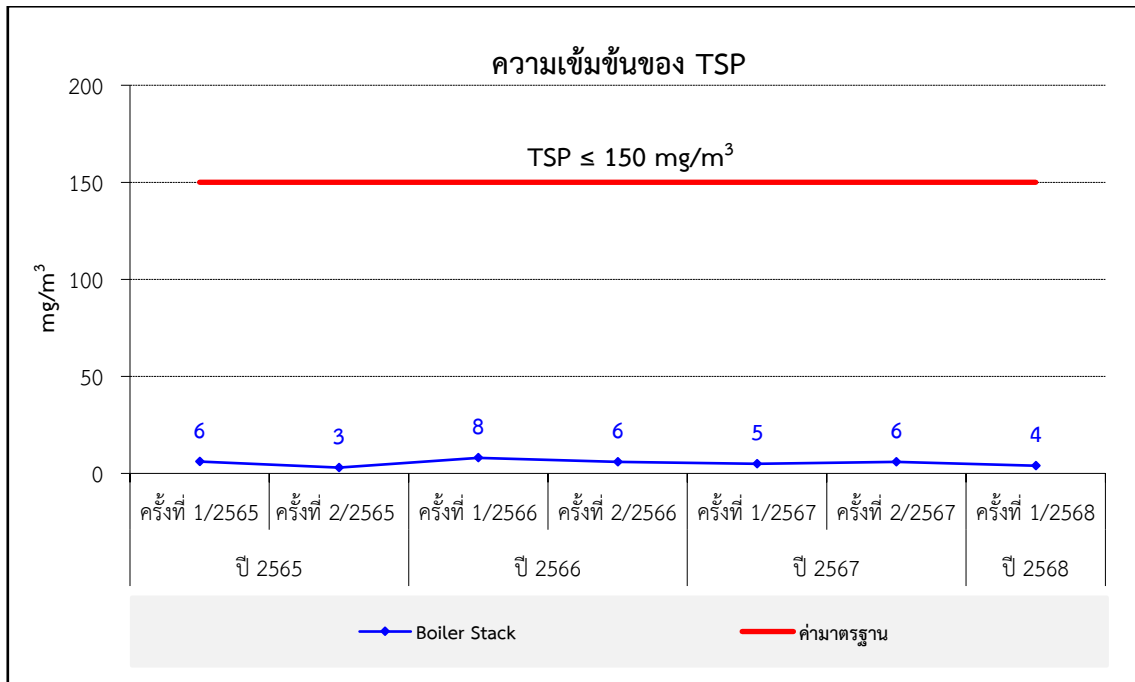
ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัด ครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565

รายละเอียดการตรวจวัด	หน่วย	ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด							ค่ามาตรฐาน
		ครั้งที่ 1/2565	ครั้งที่ 2/2565	ครั้งที่ 1/2566	ครั้งที่ 2/2566	ครั้งที่ 1/2567	ครั้งที่ 2/2567	ครั้งที่ 1/2568	
ผลการตรวจวัด TSP Boiler Stack	mg/m ³	6	3	8	6	5	6	4	≤ 150 ⁽³⁾
	g/s	0.011	0.003	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	≤ 0.184 ⁽³⁾
ผลการตรวจวัด SO₂ Boiler Stack	ppm	< 5.7	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	≤ 50 ⁽³⁾
	g/s	0.028	< 0.003	< 0.002	< 0.003	< 0.003	< 0.003	< 0.003	≤ 0.161 ⁽³⁾
ผลการตรวจวัด CO Boiler Stack	ppm	2	< 1.0	2	< 1.0	< 1.0	< 1.0	< 1.0	≤ 690 ⁽¹⁾
ผลการตรวจวัด NO_x Boiler Stack	ppm	9	38	25	22	21	16	15	≤ 100 ⁽³⁾
	g/s	0.030	0.070	0.04	0.05	0.05	0.04	0.04	≤ 0.188 ⁽³⁾
ผลการตรวจวัด H₂SO₄ EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 1) EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 2)	ppm	<0.01	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	≤ 25 ⁽²⁾
	ppm	<0.01	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	< 1.3	
ผลการตรวจวัด NaOH EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 1) EPL Pre-Treatment (สายผลิตที่ 2)	mg/m ³	< 0.17	0.27	< 0.01	< 0.01	0.46	< 0.01	0.08	ไม่กำหนด
	mg/m ³	< 0.17	1.62	< 0.01	0.71	0.27	< 0.01	< 0.01	
ผลการตรวจวัด Phenol EPL Plating (สายผลิตที่ 1)	mg/m ³	1.59	< 0.13	< 0.13	< 0.13	< 0.13	< 0.13	< 0.13	ไม่กำหนด
ผลการตรวจวัด Chromium EPL Chemical (สายผลิตที่ 1) EPL Chrome Plating (สายผลิตที่ 2)	mg/m ³	0.015	0.001	<0.010	< 0.010	< 0.010	< 0.010	< 0.010	ไม่กำหนด
	mg/m ³	0.006	0.007	0.011	0.010	< 0.010	< 0.010	< 0.010	

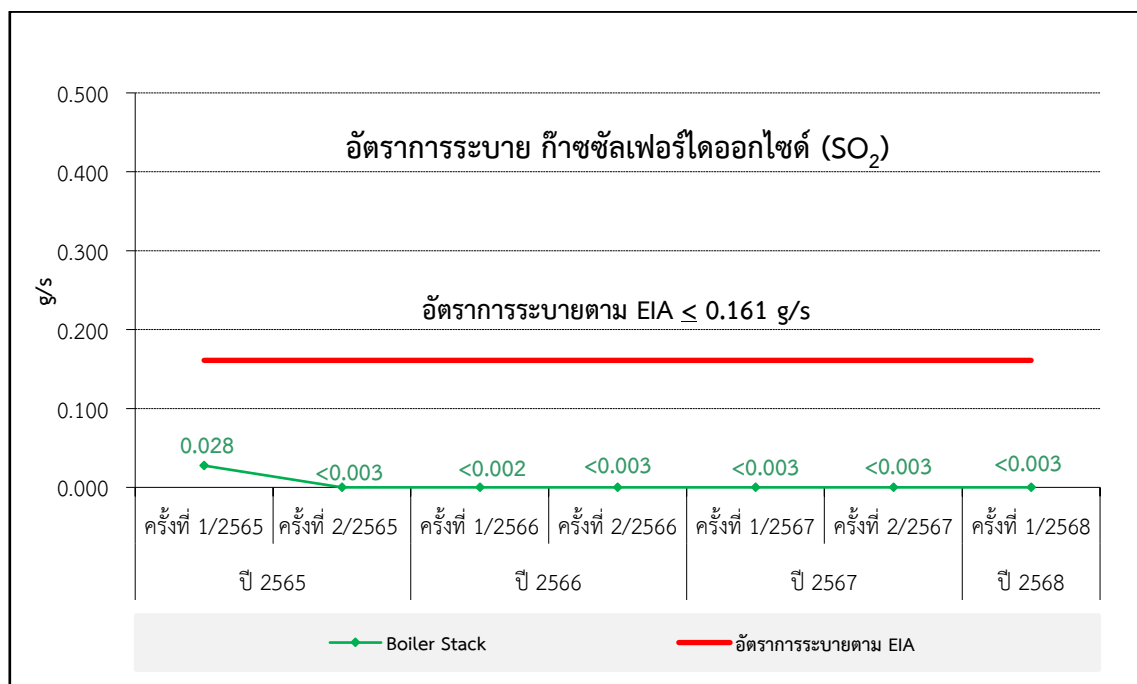
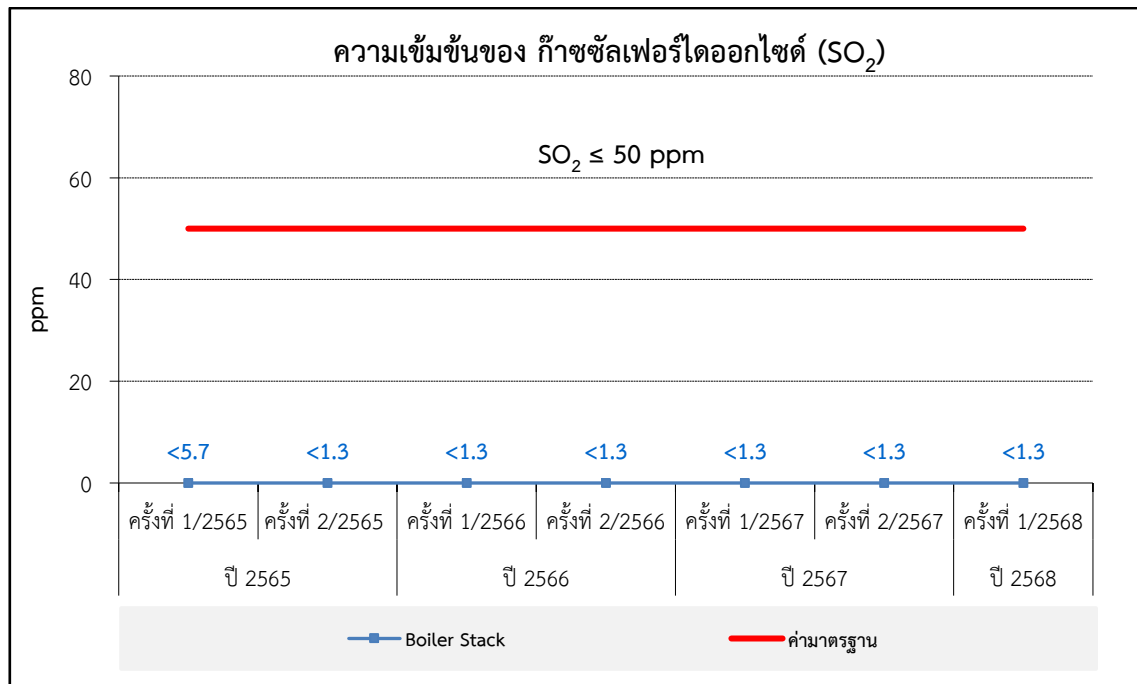
หมายเหตุ ข้อมูลย้อนหลัง 3 ปี

- (1) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549 (ระบบเผาไหม้เชื้อเพลิง-ระบบปิด)
- (2) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549 (ระบบไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง)
- (3) : ค่าควบคุมที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงเพื่อเพิ่มมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

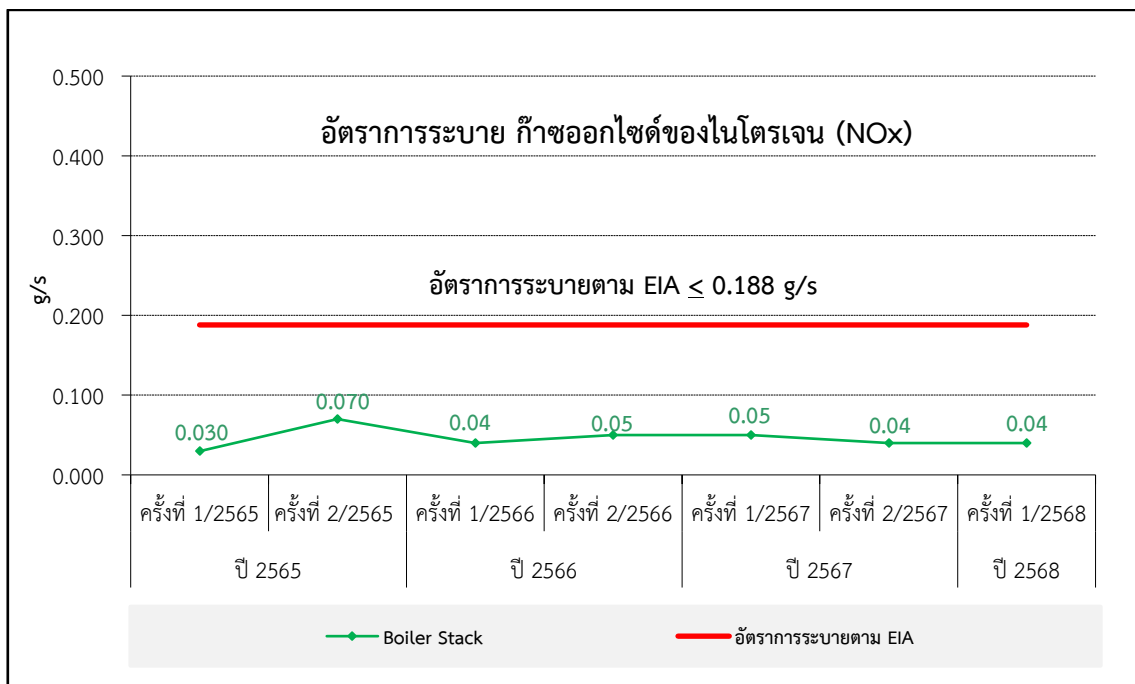
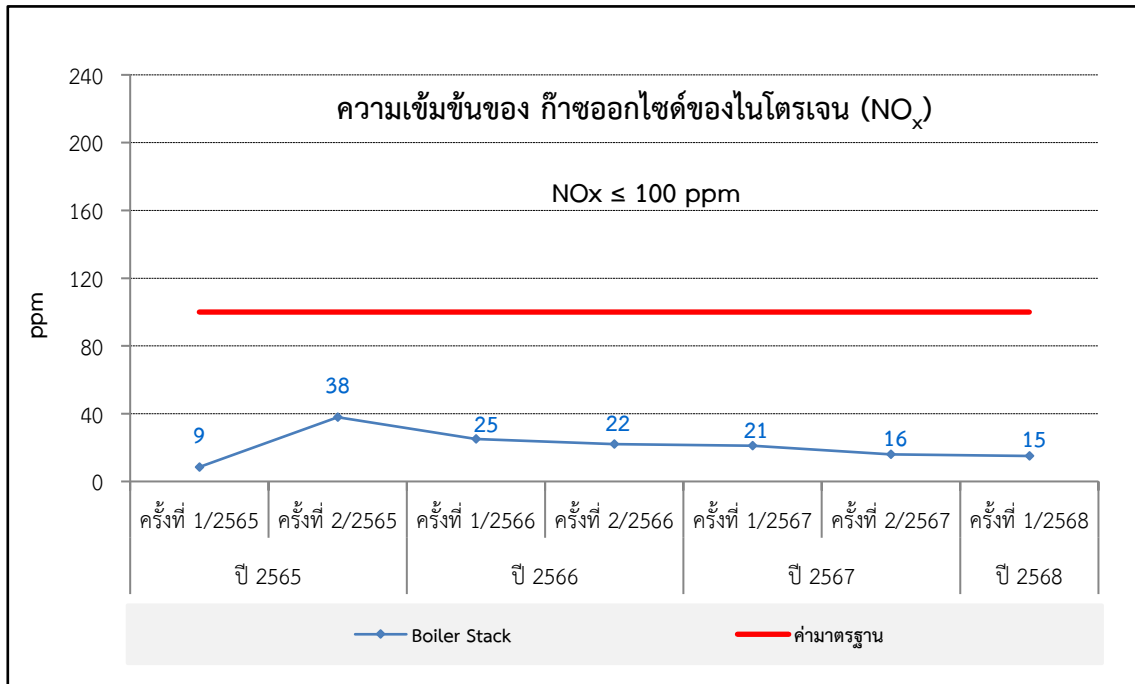
6) กราฟผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด



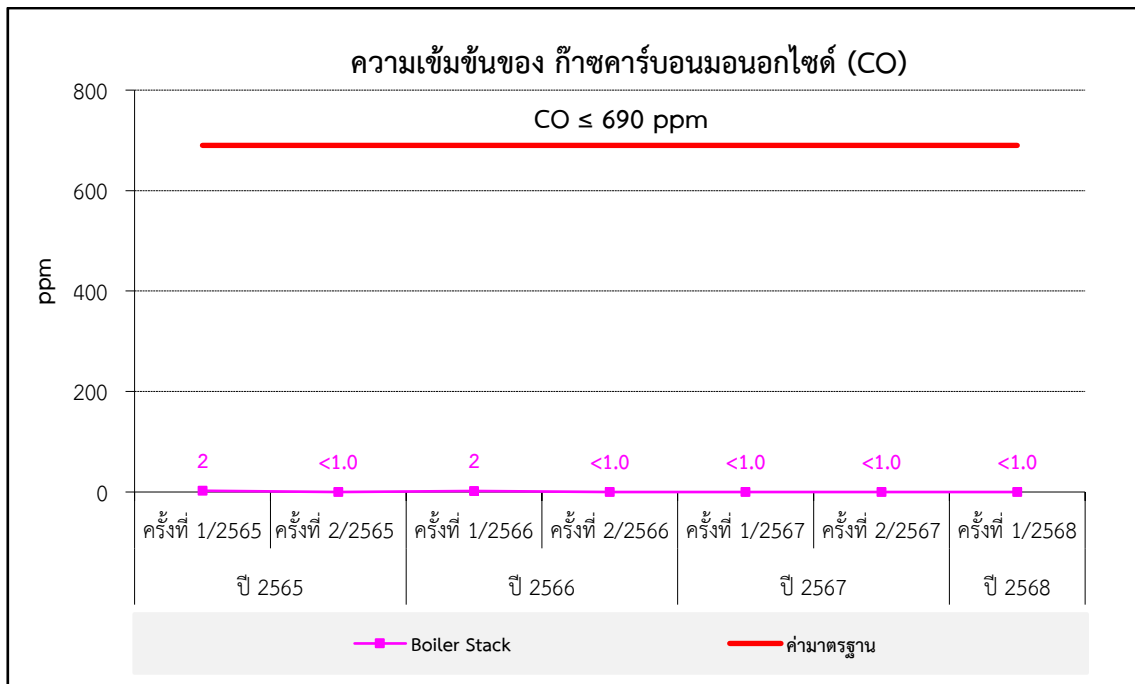
ภาพที่ 3.8 ผลการตรวจวัดฝุ่นละออง (TSP) จากแหล่งกำเนิด



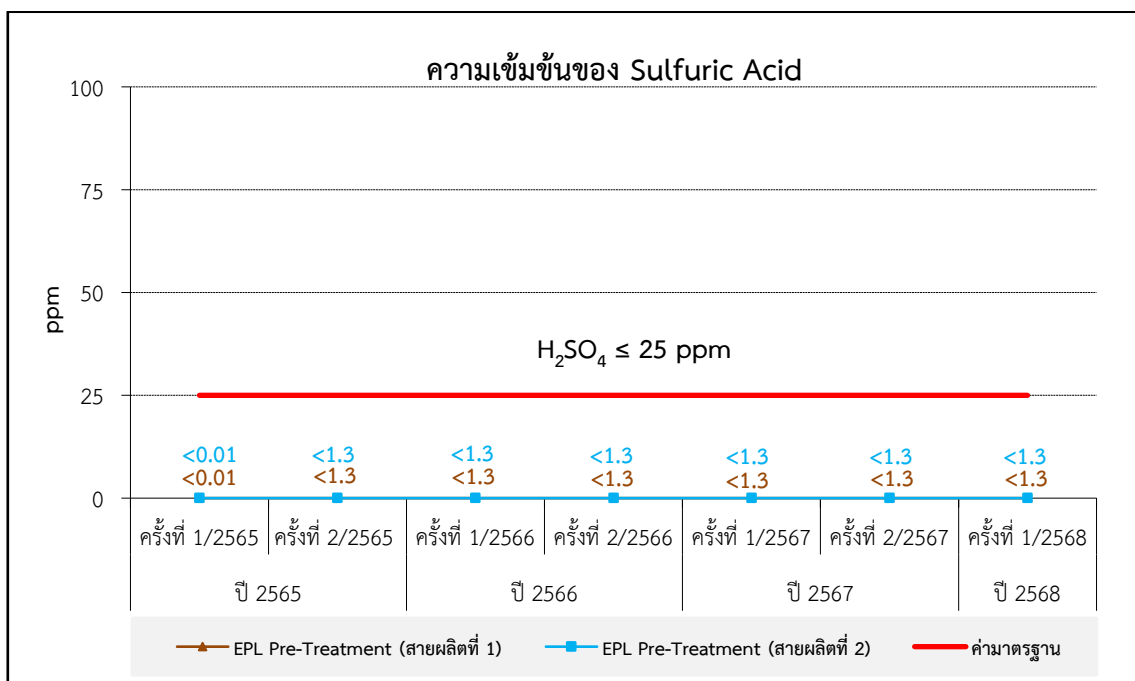
ภาพที่ 3.9 ผลการตรวจวัดก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) จากแหล่งกำเนิด



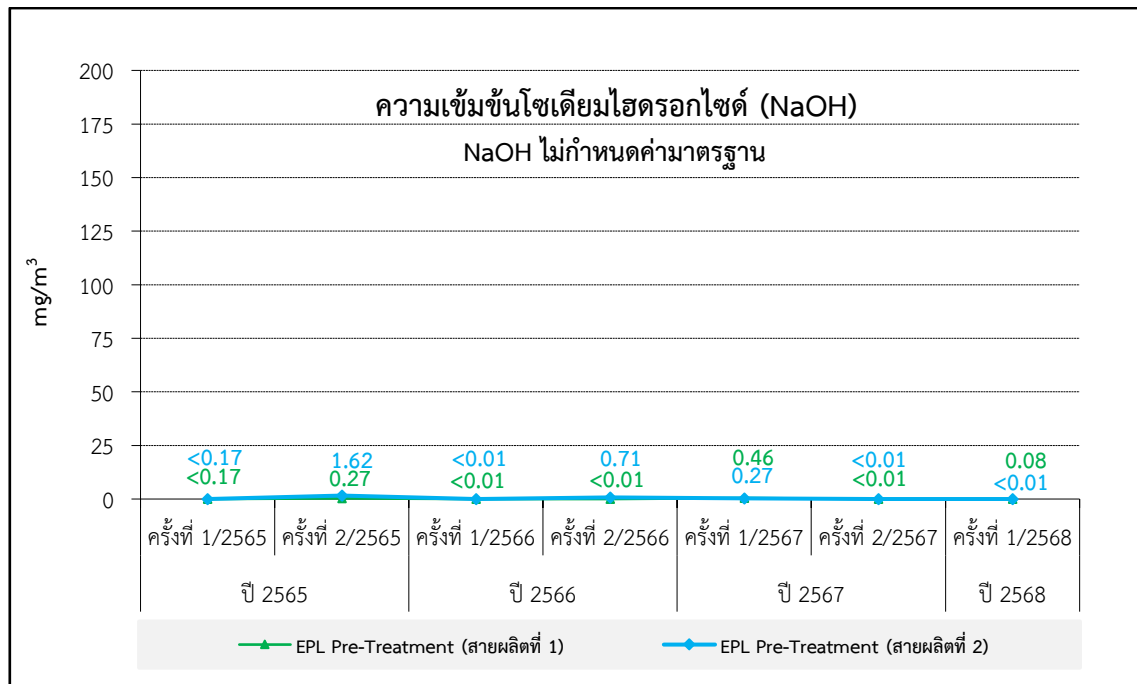
ภาพที่ 3.10 ผลการตรวจวัดออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) จากแหล่งกำเนิด



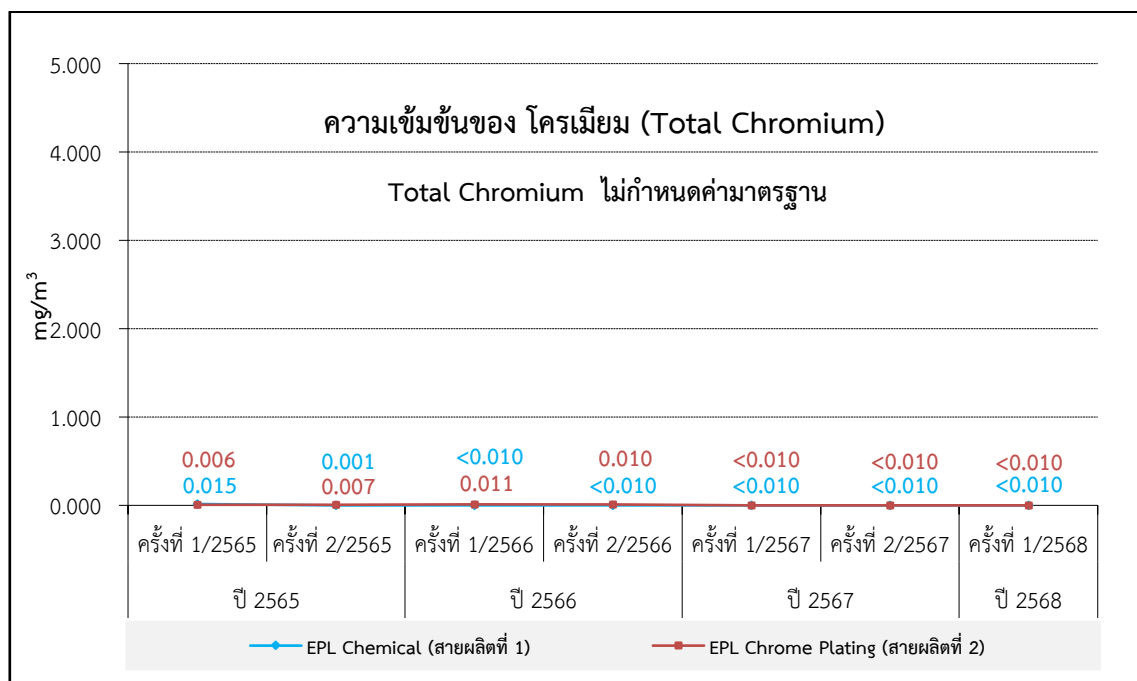
ภาพที่ 3.11 ผลการตรวจวัดก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO) จากแหล่งกำเนิด



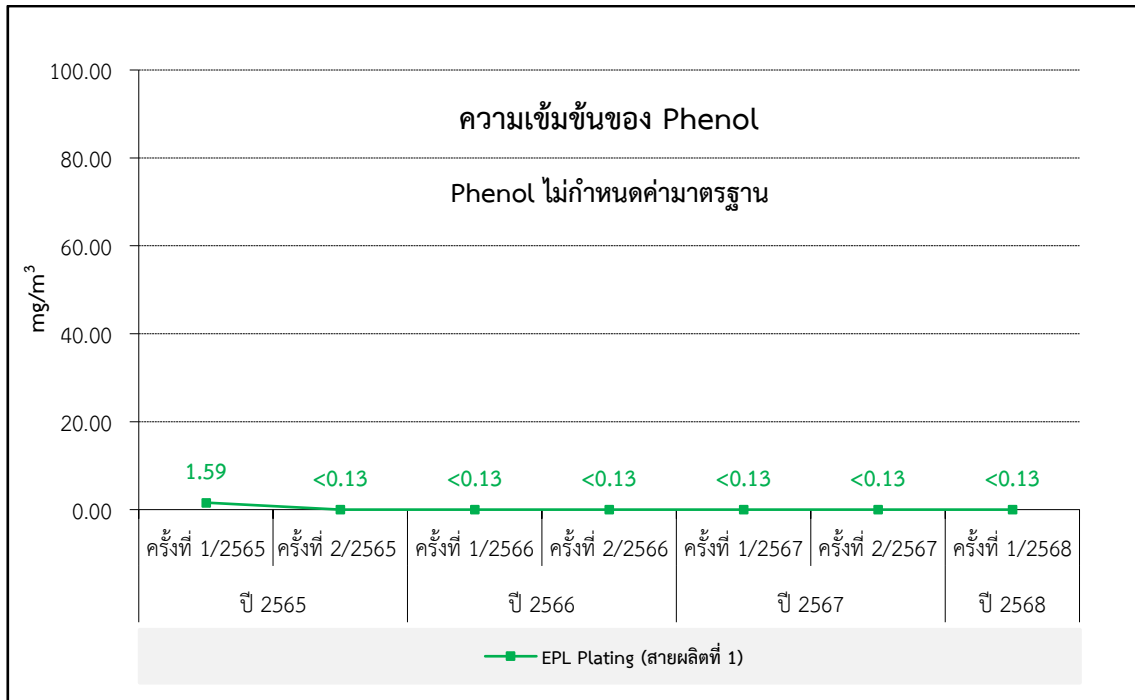
ภาพที่ 3.12 ผลการตรวจวัดไฮดรอกซัลฟิวริก (H_2SO_4) จากแหล่งกำเนิด



ภาพที่ 3.13 ผลการตรวจวัดโซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) จากแหล่งกำเนิด



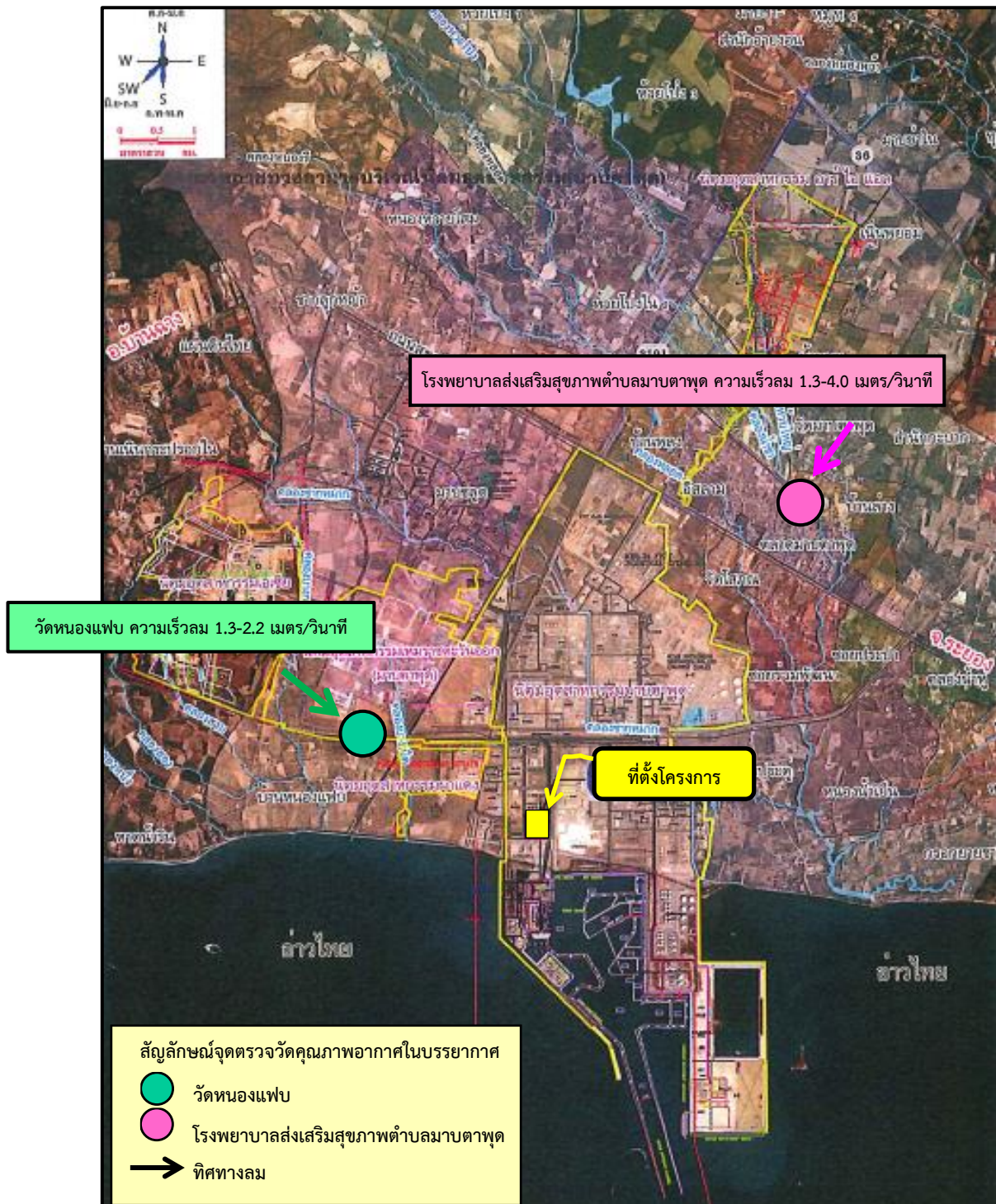
ภาพที่ 3.14 ผลการตรวจวัดโครเมียม (Total Chromium) จากแหล่งกำเนิด



ภาพที่ 3.15 ผลการตรวจวัดฟีนอล (Phenol) จากแหล่งกำเนิด

3.4 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

1) แผนที่แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.16 แผนที่แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

2) ภาพถ่ายการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.17 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาพุด



ภาพที่ 3.18 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ วัดหนองแพบ

3) วิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ดำเนินการตามวิธีมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 21 (พ.ศ. 2544) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ ในบรรยากาศ โดยทั่วไปในเวลา 1 ชั่วโมง, ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โดยทั่วไป และ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศ โดยทั่วไป แสดงดังตารางที่ 3.11

ตารางที่ 3.11 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดการตรวจวัด
1	ความเร็วและทิศทางลม (Wind Speed and Wind Direction ; WS/WD)	WS/WD Equipment	ดำเนินการบันทึกข้อมูลความเร็วลมและทิศทางลม โดยใช้เครื่องตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม (Wind Speed and Wind Direction Equipment) เป็นระยะเวลา 24 ชม. จากนั้นนำข้อมูลมาประมวลผล และจัดทำ Wind Rose Diagram
2	Total Suspended Particulate : TSP	Gravimetric Method	เก็บตัวอย่างโดยใช้เครื่อง High Volume Air Sampler ดูดตัวอย่างอากาศผ่านกระดาศกรองชนิดใยแก้ว (Glass Fiber Filter) ด้วยอัตราการไหลในช่วง 1.13-1.7 ลบ.ม./นาที เป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง แล้วนำกระดาศกรองมาทำการวิเคราะห์หาปริมาณความเข้มข้นของฝุ่นละออง ตามวิธี Gravimetric Method
3	Sulfur Dioxide : SO ₂	UV-Fluorescence	ตรวจวัดโดยก๊าซจะถูกดูดเข้าทางช่อง Sample Gas In จากนั้นจะเดินทางไปยังห้อง Sample Chamber ในขณะเดียวกันแสงจาก UV Lamp จะเดินทางผ่าน UV Source Optical Filter โดยมีความยาวคลื่นที่ 214 นาโนเมตร มายังห้อง Sample Chamber มาทำปฏิกิริยากับก๊าซ SO ₂ และในขณะเดียวกัน PMT จะตรวจจับพลังงานแสงที่ถูกคายออกมาจากปฏิกิริยาใน Sample Chamber จากนั้นตัวตรวจจับทำการตรวจจับและอ่านค่าเป็นความเข้มข้นของก๊าซ SO ₂
4	Nitrogen Dioxide : NO ₂	Chemiluminescent	ตรวจวัดโดยอาศัยหลักการที่ NO ทำปฏิกิริยากับ O ₃ แล้วให้ NO ₂ + O ₂ โดยที่ NO ₂ ที่เกิดขึ้นส่วนหนึ่งจะอยู่ในรูป Electronically-Excited State และกลับสู่ Ground State ทันทีพร้อมกับการคายพลังงานแสงออกมา พลังงานแสงที่ออกมาจะเป็นสัดส่วนโดยตรงกับปริมาณ NO ส่วนการตรวจวัด NO _x ทำได้โดยการเปลี่ยน NO _x ตัวอื่นๆ ให้กลายเป็น NO แล้ววัดปริมาณ NO ทั้งหมด ซึ่งมีค่าเท่ากับ NO _x ทั้งหมด จากนั้นเครื่องจะคำนวณออกมาในรูปค่า NO ₂ โดยนำค่า NO _x หักออกจาก NO ที่ตรวจวัดได้ครั้งแรก

4) ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) จำนวน 2 ตำแหน่ง คือ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาพุด และวัดหนองแพบ ซึ่งทำการตรวจวัดระหว่างวันที่ 19-26 มีนาคม 2568 แสดงดังตารางที่ 3.12

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

สถานีตรวจวัด โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบตาพุด

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 0735184X 1405882Y

เวลา ⁽¹⁾	19-20 มี.ค. 68		20-21 มี.ค. 68		21-22 มี.ค. 68		22-23 มี.ค. 68		23-24 มี.ค. 68		24-25 มี.ค. 68		25-26 มี.ค. 68	
	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง
09:00 - 10:00 น.	1.8	NNE	2.7	NE	2.2	NW	1.8	NW	0.9	N	0.9	ESE	1.8	SE
10:00 - 11:00 น.	1.8	NNE	3.6	NE	2.7	NW	1.8	N	1.3	ENE	1.8	SSE	1.8	SE
11:00 - 12:00 น.	1.8	NE	4.0	NE	1.8	NW	1.8	N	1.3	ESE	1.8	SSE	2.2	ESE
12:00 - 13:00 น.	1.8	NE	3.6	NNW	1.8	NW	1.3	N	1.8	SW	2.2	S	2.2	SE
13:00 - 14:00 น.	1.8	NE	3.1	NW	1.8	NW	1.3	SE	2.7	S	3.1	SSW	2.2	SE
14:00 - 15:00 น.	1.3	NE	2.7	NW	1.8	NW	1.8	ESE	2.7	S	3.1	S	2.2	SE
15:00 - 16:00 น.	1.8	NE	2.2	NW	1.3	NW	3.1	SSE	2.7	SW	3.6	SW	2.2	SE
16:00 - 17:00 น.	1.3	NE	2.2	NW	1.8	ESE	2.7	SSE	2.7	SSW	3.6	SSE	2.2	SE
17:00 - 18:00 น.	1.3	NNE	1.8	NNW	1.8	ESE	2.2	SE	2.2	S	3.1	SW	2.2	SE
18:00 - 19:00 น.	1.3	NE	2.2	NW	1.3	E	1.3	SE	1.8	SSW	3.1	SW	1.8	SE
19:00 - 20:00 น.	1.3	NE	1.3	WNW	0.4	E	0.9	SE	1.3	SW	1.8	S	1.3	SE
20:00 - 21:00 น.	1.3	NE	0.9	NW	0.0	CALM	0.4	SE	1.3	WSW	1.3	SSE	1.3	SE
21:00 - 22:00 น.	0.4	NNE	0.4	NW	0.0	CALM	0.0	CALM	1.3	SW	0.9	SSE	1.3	SE
22:00 - 23:00 น.	0.4	NE	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	1.3	WSW	1.3	S	0.9	SE
23:00 - 00:00 น.	0.9	NE	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	0.4	SSW	0.9	SSE	0.9	SSE
00:00 - 01:00 น.	1.8	NE	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	0.9	SSE	0.9	SSE
01:00 - 02:00 น.	1.8	NE	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	0.9	SSE	1.3	SE
02:00 - 03:00 น.	1.8	NE	0.0	CALM	1.3	NW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.9	SSE	1.3	SSE
03:00 - 04:00 น.	2.2	NE	0.0	CALM	0.9	NW	0.4	WNW	0.0	CALM	0.9	SSE	1.3	SSE
04:00 - 05:00 น.	2.2	NE	0.4	W	0.9	WNW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.9	SSE	1.3	SSE
05:00 - 06:00 น.	2.2	NE	0.4	WNW	0.4	WNW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.4	SSE	0.9	SE
06:00 - 07:00 น.	1.3	NE	1.3	NW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	0.9	SE
07:00 - 08:00 น.	2.2	NE	1.3	NW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.4	NE	0.0	CALM	1.3	SSE
08:00 - 09:00 น.	2.2	NE	1.8	NW	1.3	WNW	0.4	N	0.4	NE	0.4	SSE	1.8	SE

หมายเหตุ (1) : เวลารายชั่วโมง จำนวน 24 ชั่วโมง

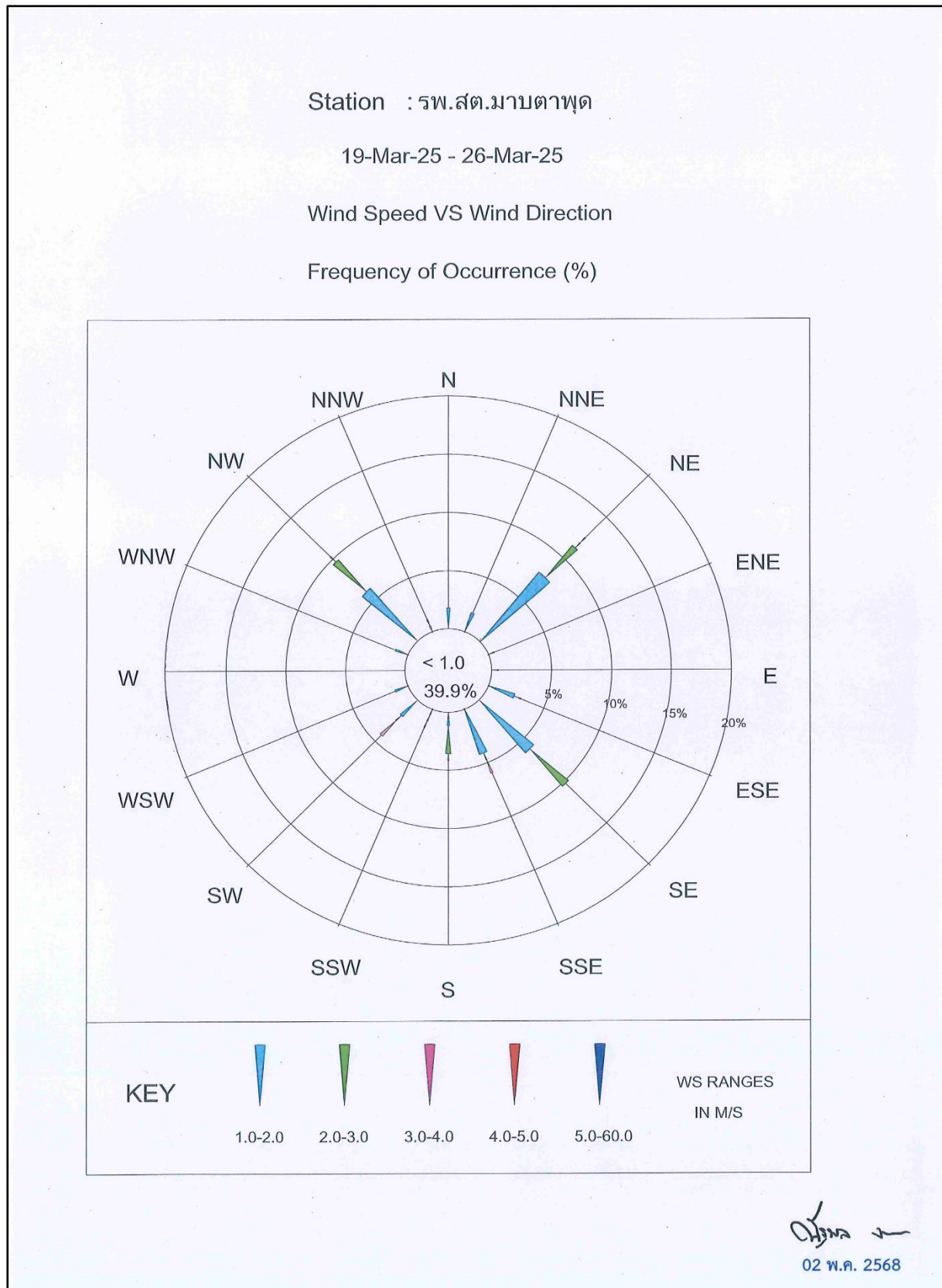
(2) : เริ่มการตรวจวัดวันที่ 19 มีนาคม 2568 เวลา 09:00 น. สิ้นสุดวันที่ 26 มีนาคม 2568 เวลา 09:00 น.

ข้อสรุป

ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันออกเฉียงเหนือ

ความเร็วลมส่วนใหญ่ มีค่าอยู่ระหว่าง 1.3-4.0 เมตร/วินาที

เมื่อพิจารณาความเร็วลมและทิศทางลมเทียบกับตำแหน่งที่ตั้งโครงการ พบว่า โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบตาพุด อยู่ตำแหน่งเหนือทิศทางลม จึงไม่ได้รับผลกระทบจากการดำเนินการของโครงการในช่วงเวลาดังกล่าวแสดงดังภาพที่ 3.19



ภาพที่ 3.19 แผนผังผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม
บริเวณโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาบตาพุด

ตารางที่ 3.12 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

สถานีตรวจวัด วัดหนองแพบ

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 0729825X 1403318Y

เวลา ⁽¹⁾	19-20 มี.ค. 68		20-21 มี.ค. 68		21-22 มี.ค. 68		22-23 มี.ค. 68		23-24 มี.ค. 68		24-25 มี.ค. 68		25-26 มี.ค. 68	
	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง	ความเร็ว (เมตร/วินาที)	ทิศทาง
10:00 - 11:00 น.	1.3	NNE	1.8	NW	1.3	NW	1.3	NW	0.9	ENE	0.9	NE	1.8	E
11:00 - 12:00 น.	1.3	NNE	2.2	NW	1.3	NW	0.9	NW	0.9	ESE	1.3	SE	1.8	SE
12:00 - 13:00 น.	1.3	N	1.8	NW	1.3	NNW	0.9	NW	0.9	SW	1.8	SE	1.8	SE
13:00 - 14:00 น.	0.9	NW	1.8	NW	1.3	NNE	1.8	E	0.9	S	1.8	SE	1.8	SE
14:00 - 15:00 น.	0.9	WNW	2.2	NW	1.3	NW	2.2	E	0.9	S	1.3	SSE	1.8	SE
15:00 - 16:00 น.	1.3	ENE	2.2	NW	0.9	SSE	1.8	SSE	1.3	SW	1.3	SSE	1.8	E
16:00 - 17:00 น.	1.8	ESE	1.8	NW	1.3	SSE	2.2	ESE	1.3	SSW	0.9	SSE	1.8	ESE
17:00 - 18:00 น.	1.3	SE	1.3	NW	0.9	S	1.8	ESE	1.3	SSW	0.9	S	1.8	E
18:00 - 19:00 น.	0.4	SSE	0.9	NW	0.4	SSE	1.3	SE	1.3	SSW	0.4	S	1.8	ESE
19:00 - 20:00 น.	0.0	CALM	0.9	NW	0.0	CALM	1.3	ESE	2.2	SW	0.4	SSE	1.8	ESE
20:00 - 21:00 น.	0.0	CALM	0.9	NW	0.0	CALM	0.9	ESE	2.2	WSW	0.4	SSE	1.8	ESE
21:00 - 22:00 น.	0.4	W	0.4	NW	0.0	CALM	0.4	SE	2.2	WSW	0.9	SSE	1.3	ESE
22:00 - 23:00 น.	0.4	W	0.4	SSW	0.0	CALM	0.0	CALM	1.3	WSW	1.3	SSE	1.8	E
23:00 - 00:00 น.	0.4	WSW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	1.3	WSW	0.9	SSE	1.3	SE
00:00 - 01:00 น.	0.9	NW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.0	CALM	1.3	NNE	0.9	SSE	1.8	SE
01:00 - 02:00 น.	0.9	NW	0.0	CALM	0.4	W	0.0	CALM	1.3	NNE	0.4	SSE	1.8	ESE
02:00 - 03:00 น.	0.9	NW	0.4	NW	0.9	NW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.9	SE	1.8	SE
03:00 - 04:00 น.	0.9	NW	0.4	NW	0.9	NW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.9	SE	1.3	SE
04:00 - 05:00 น.	1.3	NW	0.4	NW	0.9	NW	0.0	CALM	0.0	CALM	0.9	SSE	1.3	SE
05:00 - 06:00 น.	1.3	NW	0.9	NW	0.9	NW	0.0	CALM	0.4	NNE	0.9	SE	1.3	SE
06:00 - 07:00 น.	1.3	NW	0.9	NW	0.9	NW	0.0	CALM	0.4	NNE	0.4	SE	1.3	SE
07:00 - 08:00 น.	1.3	NW	0.9	NW	0.9	NW	0.0	CALM	0.4	NE	0.4	SE	1.3	SE
08:00 - 09:00 น.	1.3	NW	0.9	NW	1.3	NW	0.0	CALM	0.4	NE	0.4	SE	1.3	SE
09:00 - 10:00 น.	1.3	NW	1.8	NW	1.3	NW	0.9	N	0.9	NE	1.3	ESE	1.3	SE

หมายเหตุ (1) : เวลารายชั่วโมง จำนวน 24 ชั่วโมง

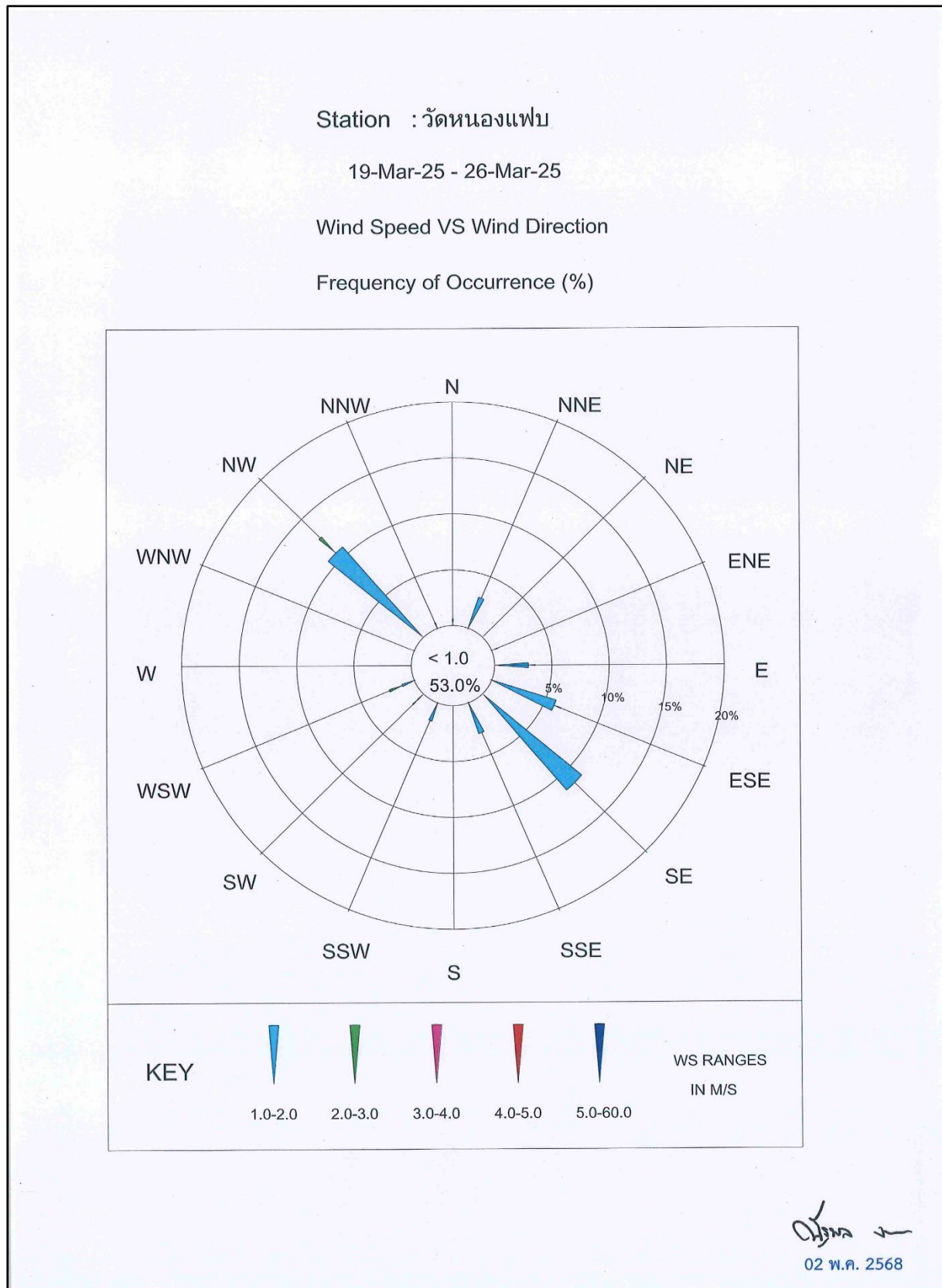
(2) : เริ่มการตรวจวัดวันที่ 19 มีนาคม 2568 เวลา 10:00 น. สิ้นสุดวันที่ 26 มีนาคม 2568 เวลา 10:00 น.

ข้อสรุป

ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทางทิศตะวันตกเฉียงเหนือ

ความเร็วลมส่วนใหญ่ มีค่าอยู่ระหว่าง 1.3-2.2 เมตร/วินาที

เมื่อพิจารณาความเร็วลมและทิศทางลมเทียบกับตำแหน่งที่ตั้งโครงการ พบว่า วัดหนองแพบ อยู่ตำแหน่งเหนือทิศทางลม จึงไม่ได้รับผลกระทบจากการดำเนินการของโครงการในช่วงเวลาดังกล่าวแสดงดังภาพที่ 3.20



ภาพที่ 3.20 แผนผังผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม บริเวณวัดหนองแฟบ

5) ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) จำนวน 2 ตำแหน่ง คือ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาพุดและวัดหนองแพบ ซึ่งทำการตรวจวัดระหว่างวันที่ 19-26 มีนาคม 2568 แสดงดังตารางที่ 3.13

ตารางที่ 3.13 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
 จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด
 ช่วงเวลาตรวจวัด มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568
 ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาพุด
 ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด 0735184X 1405882Y

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง
วันที่ 19-20 มีนาคม 2568	0.081
วันที่ 20-21 มีนาคม 2568	0.094
วันที่ 21-22 มีนาคม 2568	0.112
วันที่ 22-23 มีนาคม 2568	0.127
วันที่ 23-24 มีนาคม 2568	0.127
วันที่ 24-25 มีนาคม 2568	0.096
วันที่ 25-26 มีนาคม 2568	0.095
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ต่ำสุด	0.081
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง สูงสุด	0.127
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 24 ชม. ⁽¹⁾	≤ 0.33
หน่วย	มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
หมายเหตุ ⁽²⁾	เหนือลม

- หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
- (2) : ได้ระบุตำแหน่งของสถานีตรวจวัดอยู่ใต้ลม (South)/เหนือลม (North) เพื่อเปรียบเทียบกับแหล่งกำเนิดมลสารและสภาพปกติในขณะทำการเก็บตัวอย่างอากาศ

ตารางที่ 3.13 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ช่วงเวลาตรวจวัด มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด วัดหนองแฟบ

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด 0729825X 1403318Y

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง
วันที่ 19-20 มีนาคม 2568	0.097
วันที่ 20-21 มีนาคม 2568	0.101
วันที่ 21-22 มีนาคม 2568	0.102
วันที่ 22-23 มีนาคม 2568	0.117
วันที่ 23-24 มีนาคม 2568	0.103
วันที่ 24-25 มีนาคม 2568	0.078
วันที่ 25-26 มีนาคม 2568	0.079
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ต่ำสุด	0.078
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง สูงสุด	0.117
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 24 ชม. ⁽¹⁾	≤ 0.33
หน่วย	มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
หมายเหตุ ⁽²⁾	เหนือลม

- หมายเหตุ**
- (1) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
- (2) : ได้ระบุตำแหน่งของสถานีตรวจวัดอยู่ใต้ลม (South)/เหนือลม (North) เพื่อเปรียบเทียบกับแหล่งกำเนิดมลสารและสภาวะปกติในขณะทำการเก็บตัวอย่างอากาศ

ตารางที่ 3.13 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ช่วงเวลาตรวจวัด มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาพุด

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด 0735184X 1405882Y

ช่วงเวลาตรวจวัด	ผลการตรวจวัดซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)						
	19-20 มี.ค. 68	20-21 มี.ค. 68	21-22 มี.ค. 68	22-23 มี.ค. 68	23-24 มี.ค. 68	24-25 มี.ค. 68	25-26 มี.ค. 68
09:00 - 10:00 น.	0.009	0.001	0.009	0.007	0.009	0.003	0.006
10:00 - 11:00 น.	0.002	0.004	0.010	0.004	0.011	0.010	0.008
11:00 - 12:00 น.	0.004	0.006	0.008	0.007	0.001	0.007	0.004
12:00 - 13:00 น.	0.006	0.005	0.001	0.008	0.003	0.006	0.006
13:00 - 14:00 น.	0.001	0.008	0.004	0.007	0.010	0.009	0.009
14:00 - 15:00 น.	0.008	0.002	0.004	0.001	0.011	0.003	0.003
15:00 - 16:00 น.	0.002	0.005	0.005	0.009	0.009	0.011	0.005
16:00 - 17:00 น.	0.004	0.004	0.008	0.011	0.007	0.008	0.006
17:00 - 18:00 น.	0.005	0.004	0.007	0.005	0.002	0.008	0.010
18:00 - 19:00 น.	0.009	0.008	0.008	0.003	0.009	0.004	0.007
19:00 - 20:00 น.	0.002	0.007	0.005	0.009	0.009	0.006	0.007
20:00 - 21:00 น.	0.005	0.003	0.010	0.011	0.010	0.005	0.006
21:00 - 22:00 น.	0.008	0.001	0.003	0.007	0.011	0.002	0.001
22:00 - 23:00 น.	0.004	0.004	0.003	0.003	0.006	0.011	0.003
23:00 - 00:00 น.	0.002	0.007	0.001	0.005	0.010	0.007	0.010
00:00 - 01:00 น.	0.010	0.009	0.010	0.005	0.010	0.001	0.004
01:00 - 02:00 น.	0.002	0.005	0.009	0.008	0.009	0.006	0.006
02:00 - 03:00 น.	0.009	0.009	0.003	0.006	0.004	0.007	0.008
03:00 - 04:00 น.	0.002	0.006	0.008	0.008	0.002	0.009	0.006
04:00 - 05:00 น.	0.009	0.003	0.006	0.007	0.009	0.010	0.003
05:00 - 06:00 น.	0.003	0.003	0.004	0.009	0.008	0.008	0.006
06:00 - 07:00 น.	0.007	0.010	0.007	0.007	0.007	0.002	0.006
07:00 - 08:00 น.	0.005	0.010	0.006	0.004	0.003	0.009	0.010
08:00 - 09:00 น.	0.001	0.006	0.009	0.009	0.001	0.004	0.005
ค่าเฉลี่ย 1 ชม. ต่ำสุด	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
ค่าเฉลี่ย 1 ชม. สูงสุด	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011	0.011	0.010
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง	0.005	0.005	0.006	0.007	0.007	0.006	0.006
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 1 ชม. ⁽¹⁾	≤ 0.30						
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 24 ชม. ⁽²⁾	≤ 0.12						
หน่วย	ส่วนในล้านส่วน						

- หมายเหตุ** (1) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 21 (พ.ศ. 2544)
 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าซัลเฟอร์ไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไปในเวลา 1 ชั่วโมง
 (2) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547)
 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพในบรรยากาศโดยทั่วไป

ตารางที่ 3.13 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ช่วงเวลาตรวจวัด มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด วัดหนองแฟบ

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด 0729825X 1403318Y

ช่วงเวลาตรวจวัด	ผลการตรวจวัดซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)						
	19-20 มี.ค. 68	20-21 มี.ค. 68	21-22 มี.ค. 68	22-23 มี.ค. 68	23-24 มี.ค. 68	24-25 มี.ค. 68	25-26 มี.ค. 68
10:00 - 11:00 น.	0.002	0.003	0.001	0.003	0.002	0.005	0.004
11:00 - 12:00 น.	0.002	0.002	<0.001	0.007	0.003	0.004	0.003
12:00 - 13:00 น.	0.004	0.005	0.004	0.004	0.007	0.003	0.003
13:00 - 14:00 น.	0.005	<0.001	0.004	0.008	0.006	0.004	0.007
14:00 - 15:00 น.	<0.001	<0.001	0.007	0.004	0.002	0.002	0.005
15:00 - 16:00 น.	0.004	0.006	0.002	0.005	0.005	0.001	0.022
16:00 - 17:00 น.	0.002	0.004	0.006	0.004	0.002	<0.001	0.021
17:00 - 18:00 น.	0.006	0.006	0.006	0.004	0.005	<0.001	0.018
18:00 - 19:00 น.	0.003	0.002	0.005	0.006	0.004	<0.001	0.029
19:00 - 20:00 น.	0.007	0.003	0.003	0.004	0.007	0.002	0.015
20:00 - 21:00 น.	0.004	<0.001	0.006	0.003	0.008	0.005	0.003
21:00 - 22:00 น.	0.003	0.001	0.003	0.008	0.006	0.003	0.008
22:00 - 23:00 น.	0.006	0.005	0.003	0.002	0.003	0.004	0.006
23:00 - 00:00 น.	0.002	0.001	<0.001	0.002	<0.001	<0.001	0.004
00:00 - 01:00 น.	0.006	0.002	0.007	0.006	0.003	0.006	0.006
01:00 - 02:00 น.	0.009	0.005	0.006	0.006	0.002	0.007	0.003
02:00 - 03:00 น.	0.007	0.005	0.004	0.001	0.005	0.001	0.007
03:00 - 04:00 น.	0.005	0.007	0.004	0.002	0.005	<0.001	0.008
04:00 - 05:00 น.	0.010	0.003	0.005	0.006	<0.001	0.005	0.004
05:00 - 06:00 น.	0.004	0.005	0.007	0.002	0.006	0.007	0.001
06:00 - 07:00 น.	0.007	0.007	0.004	0.004	0.003	0.002	0.004
07:00 - 08:00 น.	0.006	0.002	0.007	0.005	0.003	0.006	<0.001
08:00 - 09:00 น.	0.003	0.005	0.003	0.001	0.004	<0.001	0.001
09:00 - 10:00 น.	0.007	0.001	0.002	0.002	0.006	0.002	0.004
ค่าเฉลี่ย 1 ชม. ต่ำสุด	<0.001	<0.001	<0.001	0.002	<0.001	<0.001	<0.001
ค่าเฉลี่ย 1 ชม. สูงสุด	0.010	0.007	0.007	0.008	0.008	0.007	0.029
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง	0.005	0.003	0.004	0.004	0.004	0.003	0.008
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 1 ชม. ⁽¹⁾	≤ 0.30						
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 24 ชม. ⁽²⁾	≤ 0.12						
หน่วย	ส่วนในล้านส่วน						

- หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 21 (พ.ศ. 2544) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าซัลเฟอร์ไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไปในเวลา 1 ชั่วโมง
- (2) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพในบรรยากาศโดยทั่วไป

ตารางที่ 3.13 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ช่วงเวลาตรวจวัด มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาพุด

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด 0735184X 1405882Y

ช่วงเวลาตรวจวัด	ผลการตรวจวัดไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂)						
	19-20 มี.ค. 68	20-21 มี.ค. 68	21-22 มี.ค. 68	22-23 มี.ค. 68	23-24 มี.ค. 68	24-25 มี.ค. 68	25-26 มี.ค. 68
09:00 - 10:00 น.	0.009	0.014	0.004	0.004	0.008	0.010	0.008
10:00 - 11:00 น.	0.003	0.008	0.007	0.010	0.007	0.008	0.008
11:00 - 12:00 น.	0.005	0.002	0.007	0.004	0.014	0.013	0.010
12:00 - 13:00 น.	0.006	0.010	0.013	0.015	0.005	0.006	0.006
13:00 - 14:00 น.	0.011	0.010	0.005	0.015	0.003	0.012	0.011
14:00 - 15:00 น.	0.002	0.011	0.005	0.008	0.005	0.015	0.005
15:00 - 16:00 น.	0.003	0.013	0.004	0.008	0.007	0.014	0.014
16:00 - 17:00 น.	0.003	0.012	0.005	0.005	0.015	0.008	0.010
17:00 - 18:00 น.	0.011	0.015	0.005	0.009	0.014	0.011	0.011
18:00 - 19:00 น.	0.010	0.005	0.004	0.005	0.010	0.013	0.008
19:00 - 20:00 น.	0.009	0.004	0.011	0.007	0.005	0.002	0.003
20:00 - 21:00 น.	0.012	0.002	0.007	0.011	0.011	0.007	0.008
21:00 - 22:00 น.	0.009	0.006	0.003	0.005	0.011	0.014	0.014
22:00 - 23:00 น.	0.011	0.013	0.009	0.011	0.012	0.007	0.003
23:00 - 00:00 น.	0.003	0.014	0.011	0.011	0.008	0.006	0.005
00:00 - 01:00 น.	0.008	0.005	0.014	0.008	0.012	0.003	0.012
01:00 - 02:00 น.	0.008	0.005	0.010	0.012	0.006	0.003	0.007
02:00 - 03:00 น.	0.003	0.008	0.013	0.010	0.012	0.010	0.006
03:00 - 04:00 น.	0.010	0.014	0.006	0.002	0.010	0.014	0.003
04:00 - 05:00 น.	0.002	0.014	0.013	0.009	0.005	0.004	0.003
05:00 - 06:00 น.	0.002	0.005	0.009	0.006	0.009	0.015	0.009
06:00 - 07:00 น.	0.007	0.015	0.012	0.014	0.011	0.012	0.006
07:00 - 08:00 น.	0.011	0.002	0.004	0.014	0.010	0.002	0.009
08:00 - 09:00 น.	0.007	0.010	0.012	0.002	0.004	0.003	0.011
ค่าเฉลี่ย 1 ชม. ต่ำสุด	0.002	0.002	0.003	0.002	0.003	0.002	0.003
ค่าเฉลี่ย 1 ชม. สูงสุด	0.012	0.015	0.014	0.015	0.015	0.015	0.014
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 1 ชม. ⁽¹⁾	≤ 0.17						
หน่วย	ส่วนในล้านส่วน						

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ.2552)
 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

ตารางที่ 3.13 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ช่วงเวลาตรวจวัด มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด วัดหนองแฟบ

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด 0729825X 1403318Y

ช่วงเวลาตรวจวัด	ผลการตรวจวัดไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂)						
	19-20 มี.ค. 68	20-21 มี.ค. 68	21-22 มี.ค. 68	22-23 มี.ค. 68	23-24 มี.ค. 68	24-25 มี.ค. 68	25-26 มี.ค. 68
10:00 - 11:00 น.	0.006	0.004	0.009	0.010	0.010	0.010	0.018
11:00 - 12:00 น.	0.001	0.005	0.012	0.009	0.008	0.007	0.015
12:00 - 13:00 น.	0.001	0.004	0.008	0.007	0.007	0.022	0.019
13:00 - 14:00 น.	0.001	0.002	0.008	0.006	0.008	0.019	0.023
14:00 - 15:00 น.	0.001	0.002	0.007	0.007	0.006	0.013	0.016
15:00 - 16:00 น.	0.001	0.004	0.005	0.017	0.015	0.012	0.009
16:00 - 17:00 น.	0.008	0.002	0.007	0.016	0.015	0.010	0.002
17:00 - 18:00 น.	0.004	0.002	0.015	0.015	0.018	0.012	0.004
18:00 - 19:00 น.	0.010	0.003	0.025	0.015	0.012	0.013	0.005
19:00 - 20:00 น.	0.014	0.006	0.005	0.018	0.007	0.015	0.007
20:00 - 21:00 น.	0.018	0.007	0.002	0.024	0.005	0.015	0.008
21:00 - 22:00 น.	0.019	0.010	0.024	0.022	<0.001	0.011	0.006
22:00 - 23:00 น.	0.019	0.012	0.009	0.003	0.003	0.005	0.005
23:00 - 00:00 น.	0.012	0.007	0.002	0.002	0.002	0.005	0.004
00:00 - 01:00 น.	0.011	0.008	0.005	0.022	0.021	0.004	0.004
01:00 - 02:00 น.	0.007	0.008	0.003	0.019	0.018	0.003	0.003
02:00 - 03:00 น.	0.008	0.012	0.017	0.021	0.013	0.003	0.002
03:00 - 04:00 น.	0.009	0.014	0.013	0.025	0.015	0.005	0.003
04:00 - 05:00 น.	0.008	0.014	0.012	0.018	0.017	0.005	0.003
05:00 - 06:00 น.	0.007	0.011	0.015	0.019	0.022	0.006	0.003
06:00 - 07:00 น.	0.009	0.011	0.018	0.021	0.024	0.013	0.005
07:00 - 08:00 น.	0.013	0.013	0.023	0.006	0.004	0.004	0.005
08:00 - 09:00 น.	0.012	0.019	0.017	0.008	0.001	0.005	0.009
09:00 - 10:00 น.	0.014	0.013	0.011	0.019	0.019	0.010	0.010
ค่าเฉลี่ย 1 ชม. ต่ำสุด	0.001	0.002	0.002	0.002	<0.001	0.003	0.002
ค่าเฉลี่ย 1 ชม. สูงสุด	0.019	0.019	0.025	0.025	0.024	0.022	0.023
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 1 ชม. ⁽¹⁾	≤ 0.17						
หน่วย	ส่วนในล้านส่วน						

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ.2552)
 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

6) สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) จำนวน 2 ตำแหน่ง คือ โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาพุด และวัดหนองแพบ ซึ่งทำการตรวจวัดระหว่างวันที่ 19-26 มีนาคม 2568 ผลการตรวจวัดพบว่า **ทุกรายการมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน EIA ที่กำหนด** โดยมีรายละเอียดดังนี้

- TSP มีค่าอยู่ระหว่าง 0.078-0.127 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.33 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
- SO₂ มีค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด
มีค่าอยู่ระหว่างน้อยกว่า 0.001-0.029 ส่วนในล้านส่วน
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.30 ส่วนในล้านส่วน
- NO₂ มีค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด
มีค่าอยู่ระหว่างน้อยกว่า 0.001-0.025 ส่วนในล้านส่วน
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.17 ส่วนในล้านส่วน

เมื่อนำผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565 แสดงดังตารางที่ 3.14

- TSP มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา
ดังภาพที่ 3.21
- SO₂ มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา
ดังภาพที่ 3.22
- NO₂ มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา
ดังภาพที่ 3.23

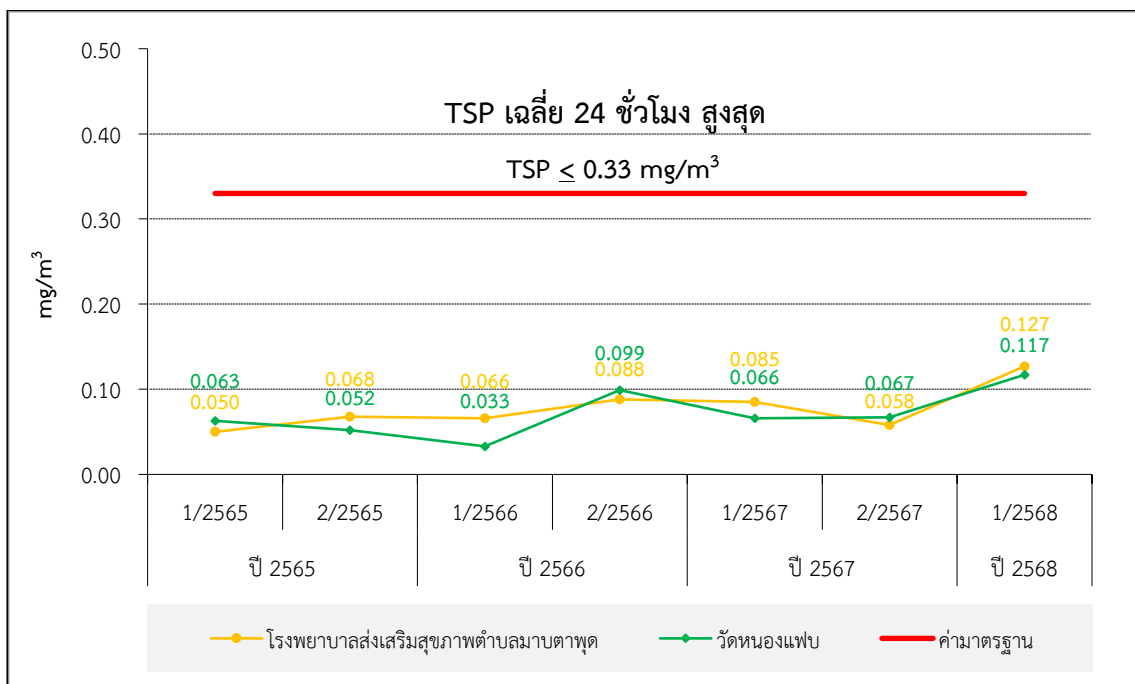
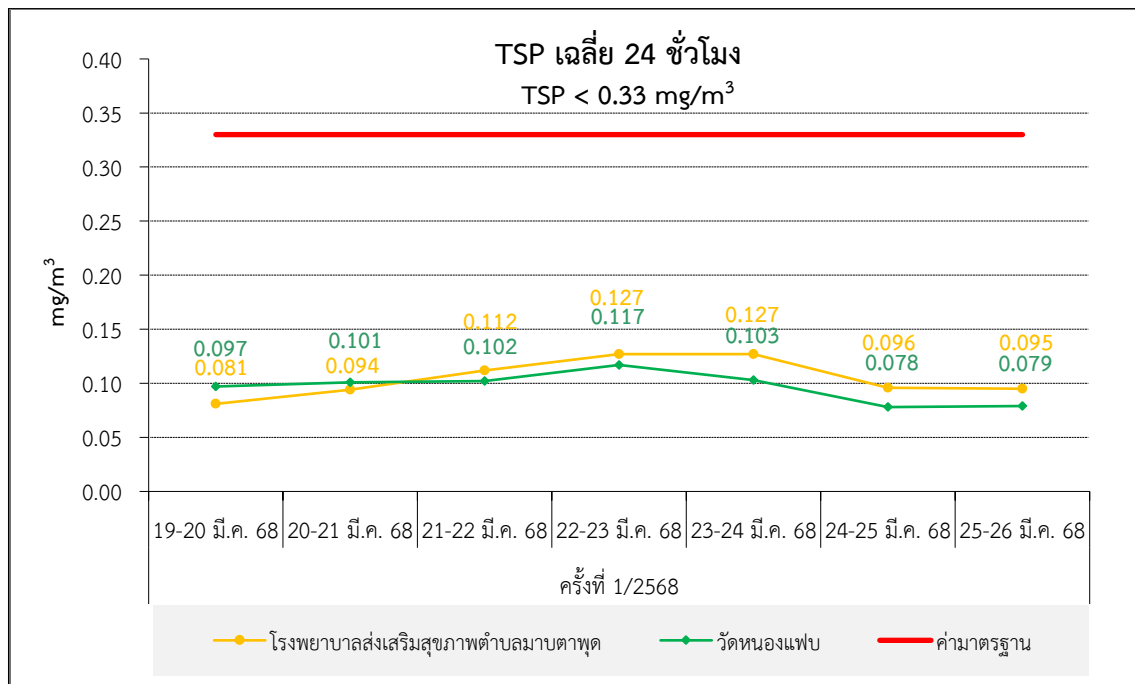
ตารางที่ 3.14 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัด ครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565

จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	หน่วย	ผลการตรวจวัด							ค่ามาตรฐาน
		ครั้งที่ 1/2565	ครั้งที่ 2/2565	ครั้งที่ 1/2566	ครั้งที่ 2/2566	ครั้งที่ 1/2567	ครั้งที่ 2/2567	ครั้งที่ 1/2568	
ผลการตรวจวัด TSP	mg/m ³								≤ 0.33 ⁽¹⁾
โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาบุตร		0.050	0.068	0.066	0.088	0.085	0.058	0.127	
วัดหนองแฟบ		0.063	0.052	0.033	0.099	0.066	0.067	0.117	
ผลการตรวจวัด SO₂	ppm								≤ 0.30 ⁽²⁾
โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาบุตร		0.005	0.012	0.012	0.005	0.005	0.004	0.011	
วัดหนองแฟบ		0.008	0.011	0.023	0.005	0.005	0.005	0.029	
ผลการตรวจวัด NO₂	ppm								≤ 0.17 ⁽³⁾
โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลมาตาบุตร		0.015	0.012	0.011	0.005	0.005	0.004	0.015	
วัดหนองแฟบ		0.010	0.010	0.017	0.005	0.005	0.010	0.025	

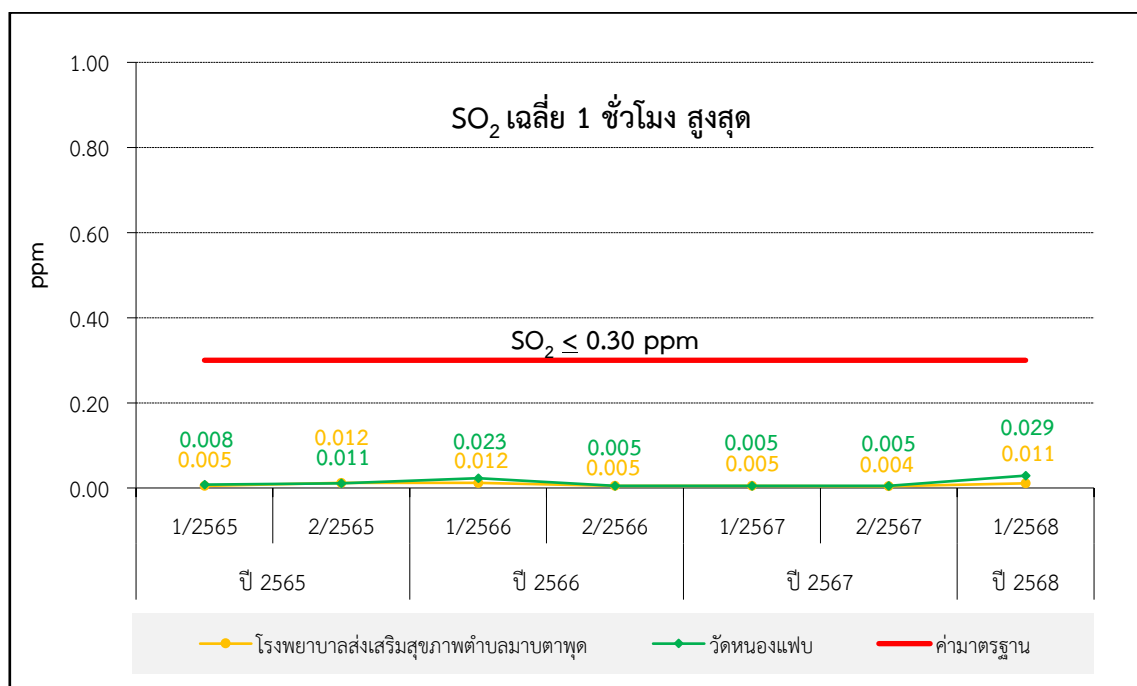
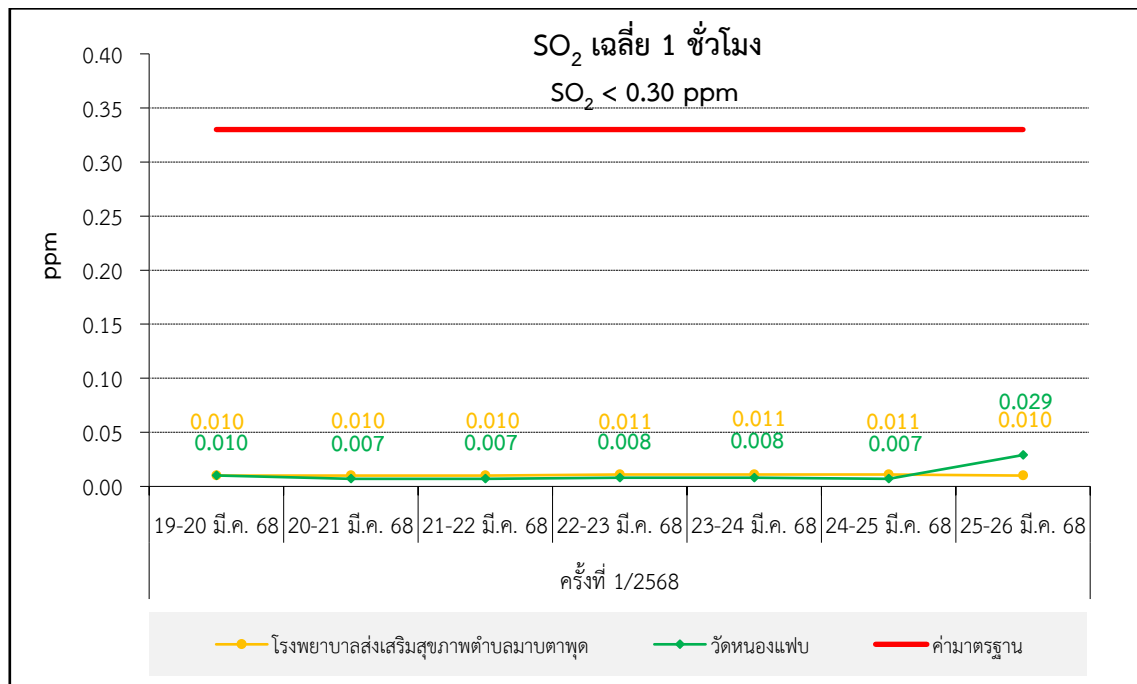
หมายเหตุ ข้อมูลย้อนหลัง 3 ปี

- (1) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
- (2) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 21 (พ.ศ. 2544) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าซัลเฟอร์ไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไปในเวลา 1 ชั่วโมง
- (3) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ.2552) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

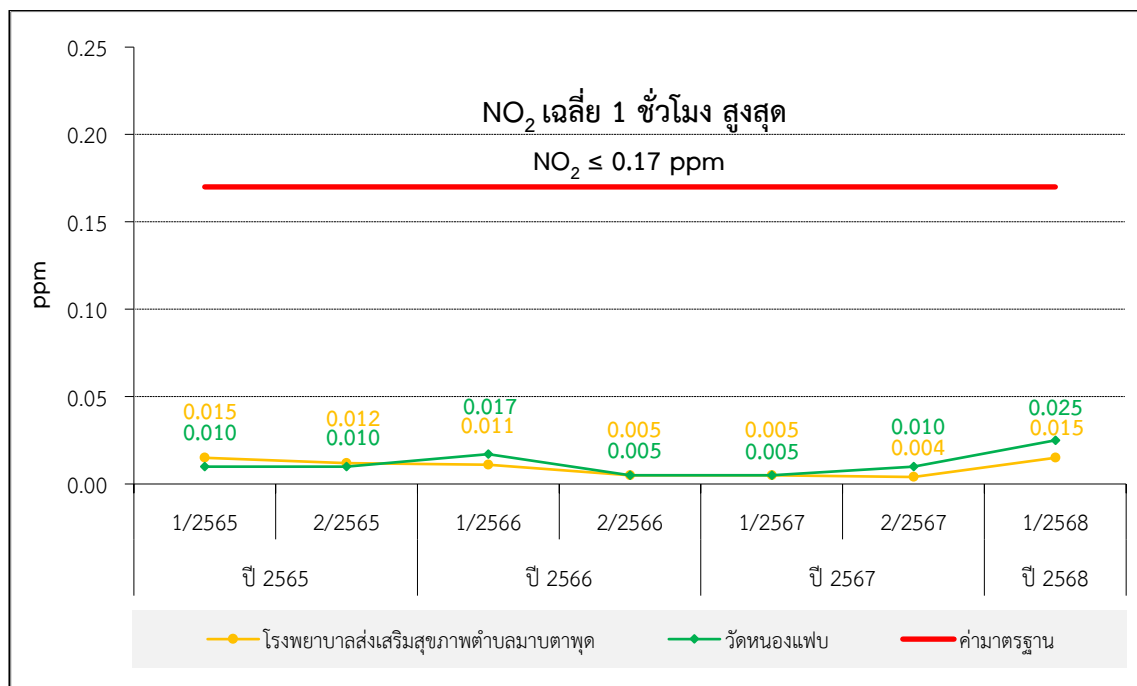
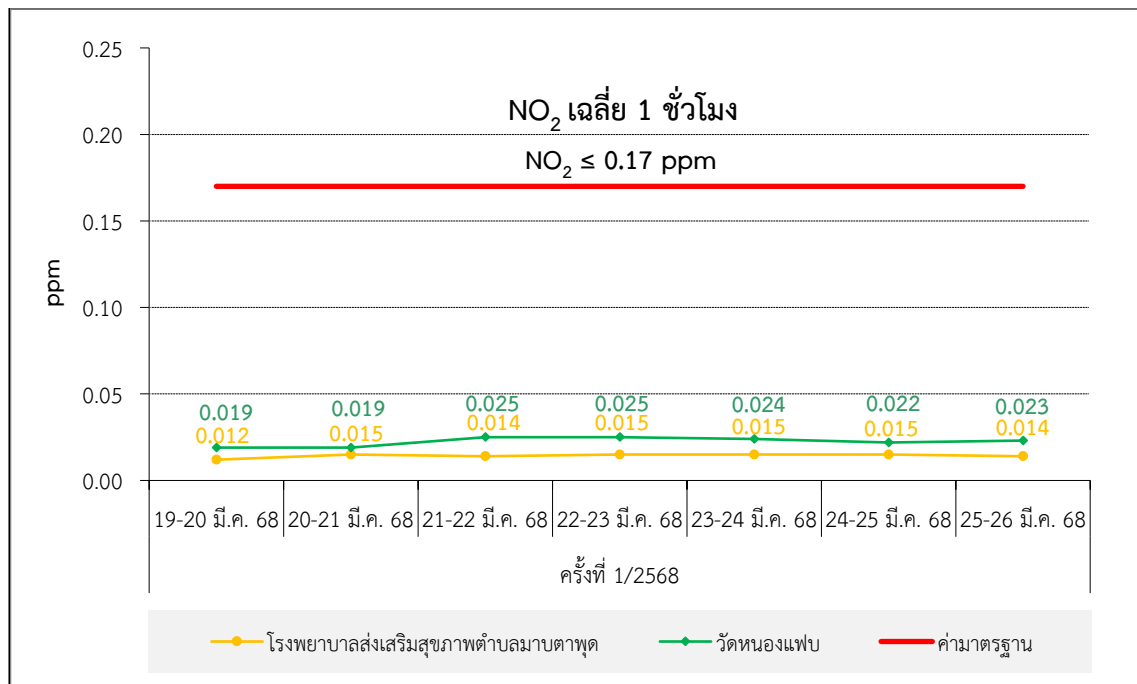
7) กราฟผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.21 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยสูงสุดของฝุ่นละอองขนาดเล็กกว่า 100 ไมครอน (TSP) ในบรรยากาศ



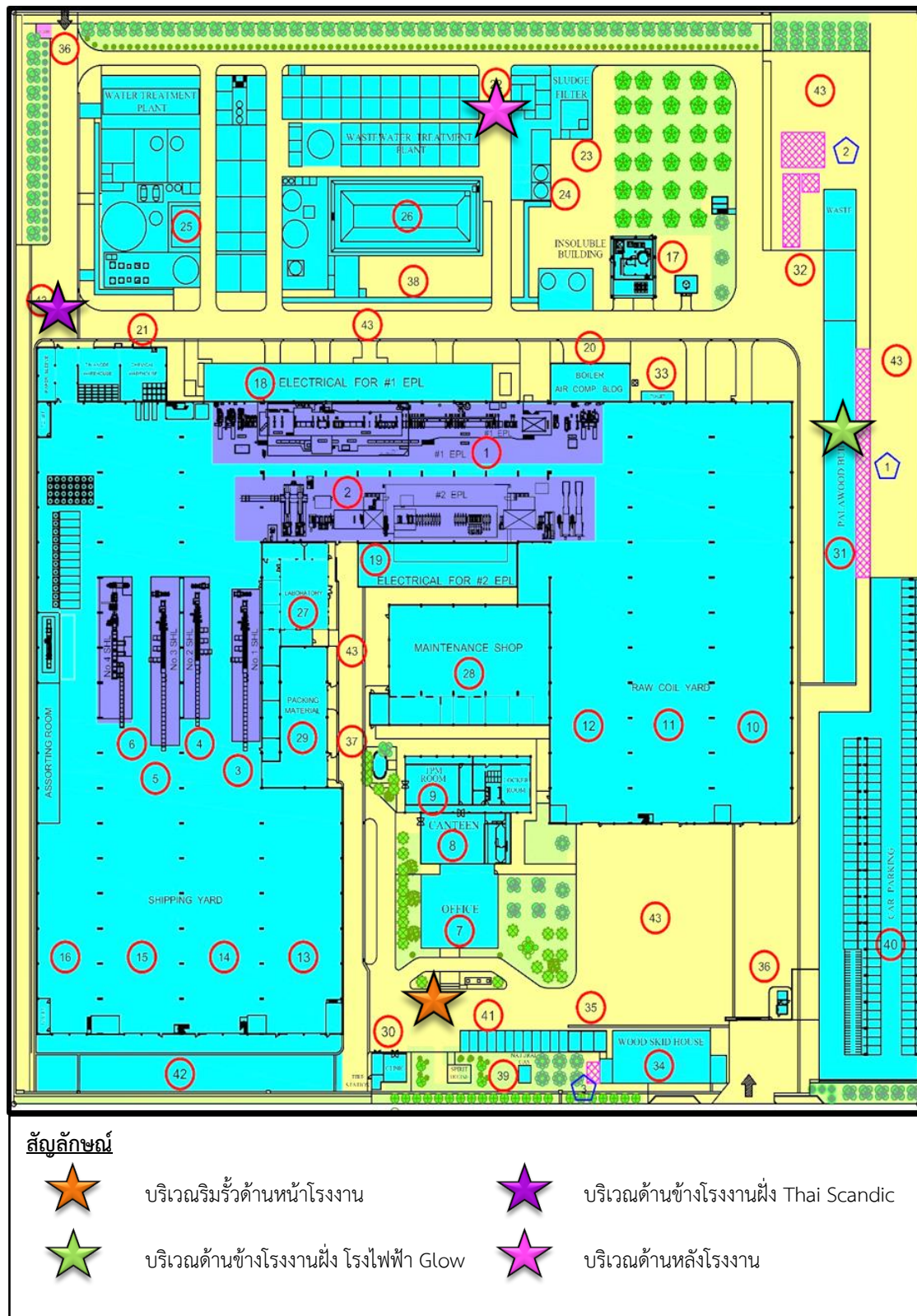
ภาพที่ 3.22 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยสูงสุดของก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) ในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.23 กราฟแสดงค่าเฉลี่ยสูงสุดของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) ในบรรยากาศ

3.5 ระดับเสียง

1) แผนที่แสดงจุดตรวจวัด



ภาพที่ 3.24 แผนที่แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียง

2) ภาพถ่ายการตรวจวัดระดับเสียง



ภาพที่ 3.25 การตรวจวัดระดับเสียง

3) วิธีการตรวจวัดระดับเสียง

วิธีการตรวจวัดระดับเสียงได้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548 โดยมีรายละเอียดวิธีการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป แสดงดังตารางที่ 3.15

ตารางที่ 3.15 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดระดับเสียง

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดวิธีการตรวจวัด
1	- ระดับเสียง (Leq 24 ชั่วโมง) - ระดับเสียงพื้นฐาน (L90)	Sound Level Meter	ติดตั้งชุดอุปกรณ์วัดเสียง โดยไมโครโฟนของมาตรวัดที่บริเวณภายนอกอาคารให้ตั้งสูงจากพื้นไม่น้อยกว่า 1.20 เมตร โดยในรัศมี 3.50 เมตร ตามแนวราบรอบไมโครโฟนต้องไม่มีกำแพงหรือสิ่งอื่นใดที่มีคุณสมบัติในการสะท้อนเสียงกีดขวางอยู่ ส่วนบริเวณภายในอาคารให้ตั้งสูงจากพื้นไม่น้อยกว่า 1.20 เมตร โดยในรัศมี 1.00 เมตร ตามแนวราบรอบไมโครโฟนต้องไม่มีกำแพงหรือสิ่งอื่นใดที่มีคุณสมบัติในการสะท้อนเสียงกีดขวางอยู่ และต้องห่างจากช่องหน้าต่าง หรือช่องทางที่เปิดออกนอกอาคารอย่างน้อย 1.50 เมตร ทั้งนี้การตรวจวัดระดับ Leq 24 ชั่วโมง ใช้มาตรตรวจวัดระดับเสียงอย่างต่อเนื่องตลอดเวลา 24 ชั่วโมง การตรวจวัดระดับเสียงสูงสุด คือ ค่าที่เกิดขึ้นในขณะหนึ่งระหว่างการตรวจวัดระดับเสียง และการตรวจวัดระดับเสียงพื้นฐาน คือ การตรวจวัดระดับเสียงที่ค่าเปอร์เซ็นต์ไทล์ที่ 90 ของการตรวจวัดระดับเสียงซึ่งมีหน่วยเป็น dB(A)

4) ผลการตรวจวัดระดับเสียง

ผลการตรวจวัดระดับเสียง โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) แสดงดังตารางที่ 3.16 ซึ่งทำการตรวจวัดระหว่างวันที่ 19-20 มีนาคม 2568 จำนวน 4 ตำแหน่ง คือ

1. บริเวณริมรั้วด้านหน้าโรงงาน
2. บริเวณด้านข้างโรงงานฝั่ง โรงไฟฟ้า Glow
3. บริเวณด้านข้างโรงงานฝั่ง Thai Scandic
4. บริเวณด้านหลังโรงงาน

ตารางที่ 3.16 ผลการตรวจวัดระดับเสียง ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
 จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด
 ช่วงเวลาระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568
 ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด : บริเวณริมรั้วด้านหน้าโรงงาน
 ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี : 0731949X 1402681Y

เวลา	ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) : dB(A)	
	19-20 มีนาคม 2568	
	Leq	L90
06:00 - 07:00 น.	60.3	56.5
07:00 - 08:00 น.	62.7	56.6
08:00 - 09:00 น.	62.2	57.0
09:00 - 10:00 น.	61.0	57.5
10:00 - 11:00 น.	61.6	57.1
11:00 - 12:00 น.	60.5	56.5
12:00 - 13:00 น.	60.1	56.0
13:00 - 14:00 น.	62.1	57.0
14:00 - 15:00 น.	62.0	58.5
15:00 - 16:00 น.	62.8	59.0
16:00 - 17:00 น.	62.9	59.0
17:00 - 18:00 น.	64.8	59.0
18:00 - 19:00 น.	63.1	59.0
19:00 - 20:00 น.	61.7	58.1
20:00 - 21:00 น.	60.6	56.5
21:00 - 22:00 น.	59.1	56.0
22:00 - 23:00 น.	58.5	55.5
23:00 - 00:00 น.	59.1	55.5
00:00 - 01:00 น.	59.5	55.6
01:00 - 02:00 น.	58.3	56.0
02:00 - 03:00 น.	58.1	56.0
03:00 - 04:00 น.	58.1	55.6
04:00 - 05:00 น.	58.2	56.0
05:00 - 06:00 น.	59.2	56.0
Leq 24 ชม.	61.1	-
L90	-	55.6
ค่ามาตรฐาน ⁽¹⁾	≤ 70	ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่นำมาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง
 กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548

ตารางที่ 3.16 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
 จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด
 ช่วงเวลาระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568
 ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด : บริเวณด้านข้างโรงงานฝั่งโรงไฟฟ้า Glow
 ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี : 0732057X 1402559Y

เวลา	ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) : dB(A)	
	19-20 มีนาคม 2568	
	Leq	L90
06:00 - 07:00 น.	60.5	58.8
07:00 - 08:00 น.	61.1	58.6
08:00 - 09:00 น.	60.2	58.9
09:00 - 10:00 น.	60.2	58.6
10:00 - 11:00 น.	60.0	58.4
11:00 - 12:00 น.	59.2	57.2
12:00 - 13:00 น.	58.4	57.0
13:00 - 14:00 น.	59.2	56.3
14:00 - 15:00 น.	59.5	57.8
15:00 - 16:00 น.	61.1	58.8
16:00 - 17:00 น.	61.7	59.7
17:00 - 18:00 น.	61.6	59.8
18:00 - 19:00 น.	61.4	59.6
19:00 - 20:00 น.	62.3	59.7
20:00 - 21:00 น.	61.3	59.0
21:00 - 22:00 น.	61.2	59.4
22:00 - 23:00 น.	60.4	58.7
23:00 - 00:00 น.	60.3	57.9
00:00 - 01:00 น.	59.3	57.6
01:00 - 02:00 น.	59.3	58.0
02:00 - 03:00 น.	59.8	58.1
03:00 - 04:00 น.	59.6	58.5
04:00 - 05:00 น.	60.5	58.6
05:00 - 06:00 น.	60.6	58.8
Leq 24 ชม.	60.5	-
L90	-	57.3
ค่ามาตรฐาน ⁽¹⁾	≤ 70	ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่นำมาใช้มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง
 กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548

ตารางที่ 3.16 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
 จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด
 ช่วงเวลาระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568
 ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด : บริเวณด้านข้างโรงงานฝั่ง Thai Scandic
 ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี : 0732031X 1402829Y

เวลา	ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) : dB(A)	
	19-20 มีนาคม 2568	
	Leq	L90
06:00 - 07:00 น.	60.5	57.5
07:00 - 08:00 น.	59.9	57.5
08:00 - 09:00 น.	61.9	57.5
09:00 - 10:00 น.	62.4	58.5
10:00 - 11:00 น.	62.0	58.1
11:00 - 12:00 น.	61.1	57.6
12:00 - 13:00 น.	62.9	57.0
13:00 - 14:00 น.	63.4	57.6
14:00 - 15:00 น.	63.7	58.1
15:00 - 16:00 น.	62.1	58.6
16:00 - 17:00 น.	65.5	59.0
17:00 - 18:00 น.	64.0	58.5
18:00 - 19:00 น.	61.0	58.0
19:00 - 20:00 น.	62.0	55.3
20:00 - 21:00 น.	61.5	56.1
21:00 - 22:00 น.	60.7	55.6
22:00 - 23:00 น.	58.8	56.1
23:00 - 00:00 น.	59.3	56.6
00:00 - 01:00 น.	59.6	56.6
01:00 - 02:00 น.	59.1	56.6
02:00 - 03:00 น.	59.2	57.0
03:00 - 04:00 น.	59.0	57.0
04:00 - 05:00 น.	60.3	57.0
05:00 - 06:00 น.	59.4	57.5
Leq 24 ชม.	61.6	-
L90	-	56.1
ค่ามาตรฐาน ⁽¹⁾	≤ 70	ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่นำมาใช้มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง
 กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548

ตารางที่ 3.16 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
 จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด
 ช่วงเวลาระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568
 ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด : บริเวณด้านหลังโรงงาน
 ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี : 0732252X 1402773Y

เวลา	ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) : dB(A)	
	19-20 มีนาคม 2568	
	Leq	L90
06:00 - 07:00 น.	57.3	56.2
07:00 - 08:00 น.	57.3	56.1
08:00 - 09:00 น.	58.7	56.4
09:00 - 10:00 น.	58.5	56.7
10:00 - 11:00 น.	59.1	56.8
11:00 - 12:00 น.	57.2	55.7
12:00 - 13:00 น.	56.7	54.5
13:00 - 14:00 น.	58.1	55.8
14:00 - 15:00 น.	59.5	57.9
15:00 - 16:00 น.	60.0	58.6
16:00 - 17:00 น.	58.2	56.4
17:00 - 18:00 น.	58.9	56.8
18:00 - 19:00 น.	61.0	56.9
19:00 - 20:00 น.	57.4	56.7
20:00 - 21:00 น.	56.9	56.3
21:00 - 22:00 น.	58.5	56.5
22:00 - 23:00 น.	56.9	56.0
23:00 - 00:00 น.	59.1	55.9
00:00 - 01:00 น.	56.0	55.5
01:00 - 02:00 น.	56.1	55.6
02:00 - 03:00 น.	57.7	55.7
03:00 - 04:00 น.	57.2	56.5
04:00 - 05:00 น.	59.9	56.7
05:00 - 06:00 น.	57.5	56.2
Leq 24 ชม.	58.3	-
L90	-	55.6
ค่ามาตรฐาน ⁽¹⁾	≤ 70	ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่นำมาใช้มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง
 กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548

5) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียง

ผลการตรวจวัดระดับเสียง โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) ซึ่งทำการตรวจวัดระหว่างวันที่ 19-20 มีนาคม 2568 จำนวน 4 ตำแหน่ง คือ บริเวณริมรั้วด้านหน้าโรงงาน, บริเวณด้านข้างโรงงานฝั่ง โรงไฟฟ้า Glow, บริเวณด้านข้างโรงงานฝั่ง Thai Scandic และบริเวณด้านหลังโรงงาน พบว่า ทุกรายการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด โดยมีรายละเอียดดังนี้

- Leq 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ระหว่าง 58.3-61.6 เดซิเบล(เอ)
 ค่ามาตรฐานไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ)
- L90 มีค่าอยู่ระหว่าง 55.6-57.3 เดซิเบล(เอ)
 ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน

เมื่อนำผลการตรวจวัด ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565 แสดงดังตารางที่ 3.17

- Leq 24 ชั่วโมง มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา
 ดังภาพที่ 3.26
- L90 มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา
 ดังภาพที่ 3.27

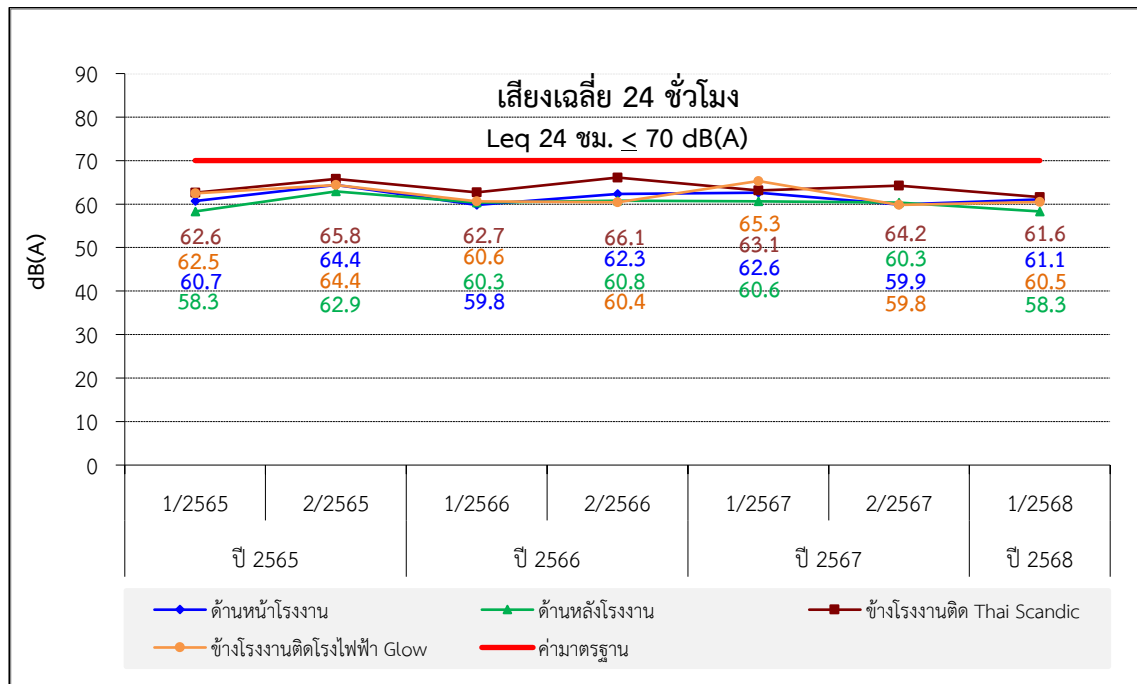
ตารางที่ 3.17 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัด
 ครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565

รายละเอียดการตรวจวัด		หน่วย	จุดตรวจวัดระดับเสียง			
			บริเวณริมรั้ว ด้านหน้าโรงงาน	บริเวณด้านข้าง โรงงานฝั่ง โรงไฟฟ้า Glow	บริเวณด้านข้าง โรงงานฝั่ง Thai Scandic	บริเวณด้าน หลังโรงงาน
พิกัด UTM	แกน X	-	0731949	0732057	0732031	0732252
	แกน Y	-	1402681	1402559	1402829	1402773
ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24 ชม.)						
ครั้งที่ 1/2565 ค่าเฉลี่ย 24 ชม. สูงสุด		dB(A)	60.7	62.5	62.6	58.3
ครั้งที่ 2/2565 ค่าเฉลี่ย 24 ชม. สูงสุด		dB(A)	64.4	64.4	65.8	62.9
ครั้งที่ 1/2566 ค่าเฉลี่ย 24 ชม. สูงสุด		dB(A)	59.8	60.6	62.7	60.3
ครั้งที่ 2/2566 ค่าเฉลี่ย 24 ชม. สูงสุด		dB(A)	62.3	60.4	66.1	60.8
ครั้งที่ 1/2567 ค่าเฉลี่ย 24 ชม. สูงสุด		dB(A)	62.6	65.3	63.1	60.6
ครั้งที่ 2/2567 ค่าเฉลี่ย 24 ชม. สูงสุด		dB(A)	59.9	59.8	64.2	60.3
ครั้งที่ 1/2568 ค่าเฉลี่ย 24 ชม. สูงสุด		dB(A)	61.1	60.5	61.6	58.3
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 24 ชม.⁽¹⁾		dB(A)	≤ 70			
ผลการตรวจวัดระดับเสียงพื้นฐาน (L90)						
ครั้งที่ 1/2565 ค่า L90 สูงสุด		dB(A)	57.3	59.7	55.8	55.8
ครั้งที่ 2/2565 ค่า L90 สูงสุด		dB(A)	60.1	62.5	62.9	61.3
ครั้งที่ 1/2566 ค่า L90 สูงสุด		dB(A)	54.6	56.7	56.9	56.1
ครั้งที่ 2/2566 ค่า L90 สูงสุด		dB(A)	55.7	56.0	62.4	56.2
ครั้งที่ 1/2567 ค่า L90 สูงสุด		dB(A)	55.9	57.0	57.9	55.2
ครั้งที่ 2/2567 ค่า L90 สูงสุด		dB(A)	54.8	55.9	60.8	56.4
ครั้งที่ 1/2568 ค่า L90 สูงสุด		dB(A)	55.6	57.3	56.1	55.6
ค่ามาตรฐานเฉลี่ย 24 ชม.⁽¹⁾		dB(A)	ไม่กำหนดค่ามาตรฐาน			

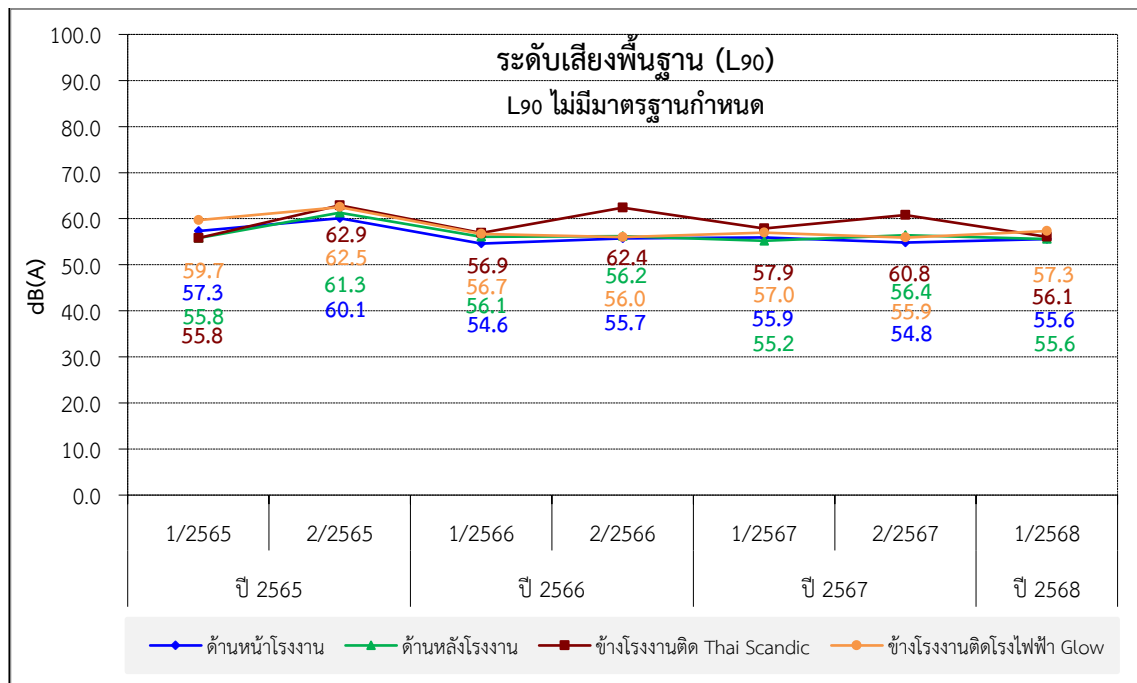
หมายเหตุ ข้อมูลย้อนหลัง 3 ปี

- (1) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม
 เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548

6) กราฟผลการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน



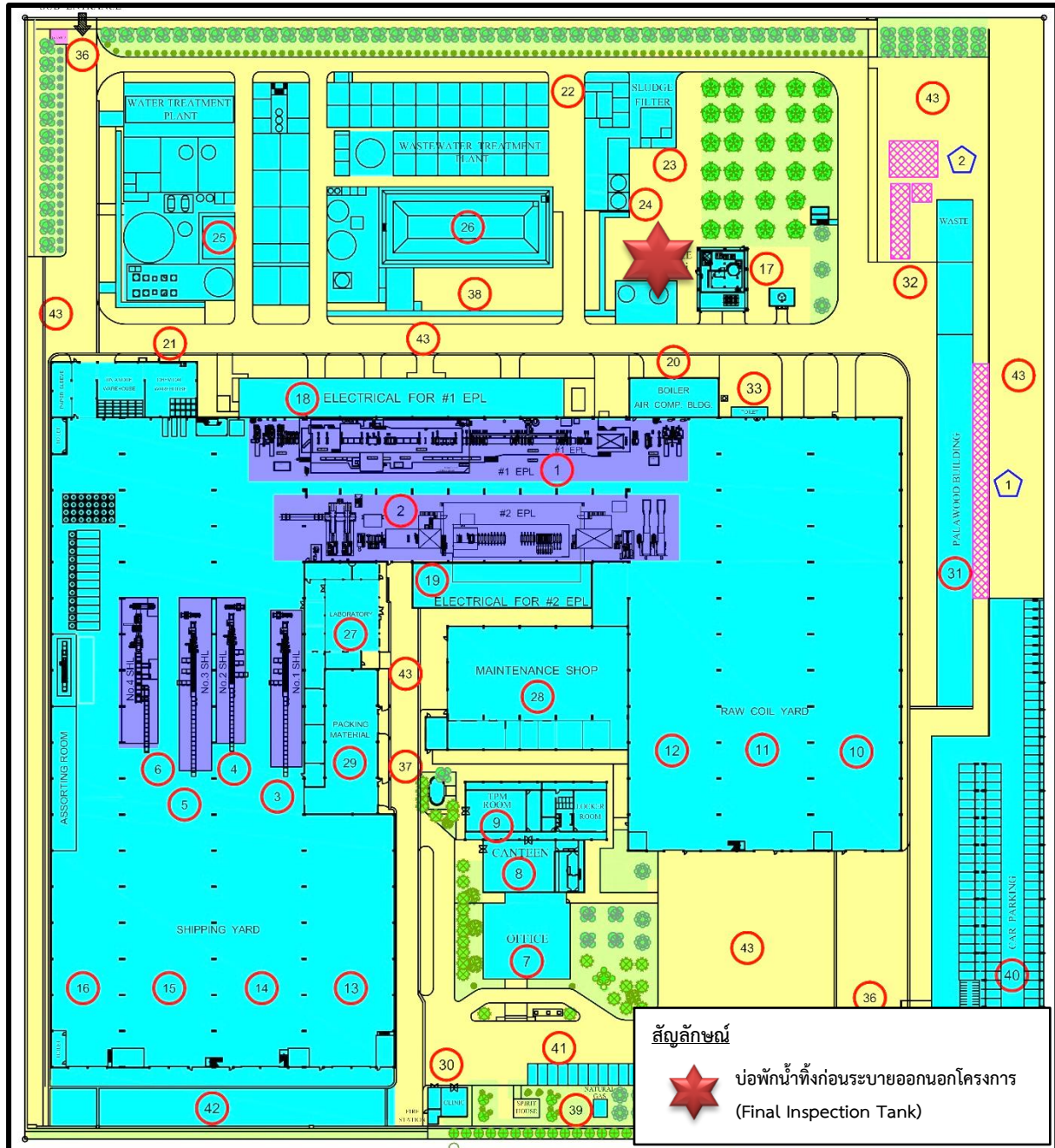
ภาพที่ 3.26 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียง Leq 24 ชั่วโมง



ภาพที่ 3.27 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงพื้นฐาน L90

3.6 คุณภาพน้ำ

1) แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่าง



ภาพที่ 3.28 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำ

2) ภาพถ่ายการตรวจวัดปริมาณและลักษณะของน้ำทิ้งโดยทั่วไป



ภาพที่ 3.29 การตรวจวัดคุณภาพน้ำบ่อกักน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank)

3) การตรวจวัดปริมาณและลักษณะของน้ำทิ้งโดยทั่วไป

การตรวจวัดปริมาณและลักษณะของน้ำทิ้งโดยทั่วไป โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ทำการตรวจวัดพารามิเตอร์ทั่วไป คือ pH, Temperature, SS, COD และ BOD ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) ซึ่งดำเนินการตรวจวัดทุกเดือน จำนวน 1 ตำแหน่ง คือ จุดบ่อกักน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank) แสดงดังตารางที่ 3.18

ตารางที่ 3.18 ผลการตรวจวัดปริมาณและลักษณะของน้ำทิ้งโดยทั่วไป จุดบ่อบำบัดน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank) ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค่ เซอร์วิสเชส จำกัด

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งที่ตรวจวัด บ่อบำบัดน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank)

ดัชนีคุณภาพน้ำทิ้ง	หน่วย	ผลการตรวจวัด						ค่าต่ำสุด-ค่าสูงสุด	ค่ามาตรฐาน ⁽¹⁾	ค่าควบคุมใน EIA ⁽²⁾
		8 ม.ค. 68	14 ก.พ. 68	5 มี.ค. 68	2 เม.ย. 68	8 พ.ค. 68	5 มิ.ย. 68			
pH	-	6.8	7.2	7.0	8.3	8.0	7.0	6.8-8.3	5.5-9.0	6.0-9.0
Temperature	°C	26	31	30	34	37	36	26-37	≤ 45	-
SS	mg/L	16	8	8	8	26	6	6-26	≤ 200	≤ 200
COD	mg/L	14.4	43.7	18.3	42.8	88.2	20.8	14.4-88.2	≤ 750	-
BOD	mg/L	<2.0	5.8	<2.0	11.4	26.7	5.8	<2.0-26.7	≤ 500	-

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 029/2567 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม ลงวันที่ 19 เมษายน พ.ศ. 2567

(2) : เกณฑ์น้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตามรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

4) สรุปผลการวิเคราะห์ปริมาณและลักษณะของน้ำทิ้งโดยทั่วไป

ผลการวิเคราะห์ปริมาณและลักษณะของน้ำทิ้งโดยทั่วไป โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) ดำเนินการตรวจวัดทุกเดือน จำนวน 1 ตำแหน่ง คือ จุดบ่อกักน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank) ผลการตรวจวัด พบว่า **ทุกรายการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด** ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 029/2567 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม โดยมีรายละเอียดดังนี้

- pH : มีค่าอยู่ระหว่าง 6.8-8.3
มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ระหว่าง 5.5-9.0
- Temperature : มีค่าอยู่ระหว่าง 26-37 องศาเซลเซียส
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 45 องศาเซลเซียส
- SS : มีค่าอยู่ระหว่าง 6-26 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 200 มิลลิกรัมต่อลิตร
- COD : มีค่าอยู่ระหว่าง 14.4-88.2 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 750 มิลลิกรัมต่อลิตร
- BOD : มีค่าอยู่ระหว่างน้อยกว่า 2.0-26.7 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 500 มิลลิกรัมต่อลิตร

5) การตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ

การตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการฯ โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ดำเนินการตรวจวัดโดยบริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) ซึ่งดำเนินการตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง จำนวน 1 ตำแหน่ง คือ จุดบ่อกักน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank) แสดงดังตารางที่ 3.21

6) วิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ

การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ ดำเนินการตามวิธีมาตรฐานของ APHA, AWWA and WEF : Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, 23rd Edition, 2017 โดยมีรายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพน้ำ แสดงดังตารางที่ 3.19 และตารางที่ 3.20

ตารางที่ 3.19 วิธีการเก็บและรักษาตัวอย่างน้ำ

วิธีการเก็บและรักษาตัวอย่างน้ำ
<p>เก็บตัวอย่างน้ำด้วยวิธี Grab Sampling โดยตัวอย่างที่เก็บได้จะบรรจุใส่ขวดพลาสติกชนิด Polyethylene หรือขวดแก้ว ในกรณีทีวิเคราะห์โลหะหนัก (Heavy Metal), ไขมัน (Oil & Grease) จะทำการแยกภาชนะที่บรรจุตัวอย่าง ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ตัวอย่างวิเคราะห์โลหะหนักบรรจุใส่ขวดพลาสติกขนาด 1,000 ml แล้วเติมกรด HNO_3 : น้ำ ในอัตราส่วน 1 : 1 2. ตัวอย่างวิเคราะห์หาปริมาณไขมัน (Oil & Grease) บรรจุใส่ขวดแก้วปากกว้างขนาด 500 ml จำนวน 2 ใบ แล้วเติมกรด H_2SO_4 จนได้ pH น้อยกว่า 2 3. ตัวอย่างวิเคราะห์หาพารามิเตอร์อื่น ๆ ตัวอย่างที่เก็บได้จะบรรจุใส่ขวดพลาสติกขนาด 5,000 ml <p>ตัวอย่างทั้งหมดจะถูกแช่ในถังน้ำแข็งเพื่อเก็บรักษาตัวอย่างก่อนนำมาวิเคราะห์ในห้องปฏิบัติการภายใน 24 ชั่วโมง สำหรับ</p> <p>ค่าพารามิเตอร์บางค่า จะตรวจวัดที่ภาคสนาม ได้แก่ pH, Temperature และ Flow Rate</p>

ตารางที่ 3.20 รายละเอียดวิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวิเคราะห์	ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวิเคราะห์
1	pH	APHA-4500-H ⁺ B	15	Lead	APHA 3120 B.
2	BOD	APHA-5210 B. & 4500 O G	16	Manganese	APHA 3120 B.
3	COD	APHA-5220 B	17	Mercury	APHA 3120 B.
4	SS	APHA-2540 D	18	Nickel	APHA 3120 B.
5	Temperature	APHA-2550 B	19	Selenium	APHA 3120 B.
6	TDS	APHA-2540 C	20	Zinc	APHA 3120 B.
7	Oil & Grease	APHA-5520 B	21	Free Chlorine	APHA 4500 Cl F.
8	Arsenic	APHA 3120 B.	22	Cyanide	APHA 4500 CN C,E.
9	Barium	APHA 3120 B.	23	Formaldehyde	Wastewater Analysis
10	Cadmium	APHA 3120 B.	24	TKN	APHA-4500-Norg C
11	Hexavalent chromium	APHA 3500 Cr B.	25	Phenol	APHA 5530 C.
12	Trivalent chromium	APHA 3120 B., 3500 Cr B.	26	Sulfide	APHA 4500 S2 C, F.
13	Copper	APHA 3120 B.	27	Flow rate	Direct Reading
14	Iron	APHA 3120 B.			

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ จุดบ่อกักน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank) ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งที่ตรวจวัด บ่อกักน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank)

ดัชนีคุณภาพน้ำทิ้ง	หน่วย	ผลการตรวจวัด	ค่ามาตรฐาน ⁽¹⁾	ค่าควบคุมใน EIA ⁽²⁾
		14 ก.พ., 8 พ.ค. และ 5 มิ.ย.68		
pH	-	7.2	5.5-9.0	6.0-9.0
BOD	mg/L	5.8	≤ 500	-
COD	mg/L	43.7	≤ 750	-
SS	mg/L	8	≤ 200	≤ 200
Temperature	°C	31	≤ 45	-
TDS	mg/L	918	≤ 3,000	-
Oil & Grease	mg/L	<2.0	≤ 10	-
Arsenic	mg/L	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 0.25	-
Barium	mg/L	0.042	≤ 1.0	-
Cadmium	mg/L	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 0.03	-
Hexavalent chromium	mg/L	<0.01	≤ 0.25	-
Trivalent chromium	mg/L	<0.005	≤ 0.75	-
Copper	mg/L	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 2.0	-
Iron	mg/L	0.689	≤ 10.0	≤ 10.0
Lead	mg/L	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 0.2	-
Manganese	mg/L	0.055	≤ 5.0	-
Mercury	mg/L	<0.0005	≤ 0.005	-
Nickel	mg/L	0.003	≤ 1.0	-
Selenium	mg/L	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 0.02	-
Zinc	mg/L	0.550	≤ 5.0	-
Free Chlorine ⁽³⁾	mg/L	<0.1	≤ 1	-
Cyanide ⁽³⁾	mg/L	<0.005	≤ 0.2	-
Formaldehyde ⁽³⁾	mg/L	<0.03 ⁽⁵⁾	≤ 1	-
TKN ⁽³⁾	mg/L	2.4	≤ 100	-
Phenol ⁽³⁾	mg/L	0.009	≤ 1	-
Sulfide ⁽³⁾	mg/L	<0.5	≤ 1	-
Flow rate	m ³ /hr	- ⁽⁴⁾	ไม่กำหนด	-

- หมายเหตุ** (1) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 029/2567
 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม ลงวันที่ 19 เมษายน พ.ศ. 2567
 (2) : เกณฑ์น้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตามรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
 ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3)
 ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
 (3) : ผลการวิเคราะห์โดยผู้รับเหมาช่วงของห้องปฏิบัติการสิ่งแวดล้อม บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
 (4) : รายการ Flow rate ไม่สามารถตรวจวัดได้ เนื่องจากน้ำท่วมบริเวณปลายท่อ
 (5) : ในกรณีผลการวิเคราะห์ที่มีค่าต่ำกว่า LOD ที่กำหนด จะออกรายงานผลว่า “ตรวจไม่พบ”
 Limit of Detection (LOD) หมายถึง ความเข้มข้นต่ำสุดที่เครื่องมือสามารถตรวจพบได้
 - ค่า LOD ของ Arsenic เท่ากับ 0.001 mg/L - ค่า LOD ของ Lead เท่ากับ 0.001 mg/L
 - ค่า LOD ของ Cadmium เท่ากับ 0.001 mg/L - ค่า LOD ของ Selenium เท่ากับ 0.001 mg/L
 - ค่า LOD ของ Copper เท่ากับ 0.001 mg/L - ค่า LOD ของ Formaldehyde เท่ากับ 0.03 mg/L

7) สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ

การตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการฯ โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) ซึ่งดำเนินการตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง จำนวน 1 ตำแหน่ง คือ จุดบ่อบำบัดน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank) ผลการตรวจวัด พบว่า **ทุกรายการตรวจวัด มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด** ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 029/2567 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม โดยมีรายละเอียดดังนี้

● pH	: มีค่าเท่ากับ 7.2 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ระหว่าง 5.5-9.0
● BOD	: มีค่าเท่ากับ 5.8 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 500 มิลลิกรัมต่อลิตร
● COD	: มีค่าเท่ากับ 43.7 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 750 มิลลิกรัมต่อลิตร
● SS	: มีค่าเท่ากับ 8 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 200 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Temperature	: มีค่าเท่ากับ 31 องศาเซลเซียส ค่ามาตรฐานไม่เกิน 45 องศาเซลเซียส
● TDS	: มีค่าเท่ากับ 918 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 3,000 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Oil & Grease	: มีค่าน้อยกว่า 2.0 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐาน ไม่เกิน 10 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Arsenic	: มีค่าน้อยกว่า 0.001 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.25 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Barium	: มีค่าเท่ากับ 0.042 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 1.0 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Cadmium	: มีค่าน้อยกว่า 0.001 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.03 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Hexavalent chromium	: มีค่าน้อยกว่า 0.01 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.25 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Trivalent chromium	: มีค่าน้อยกว่า 0.005 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.75 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Copper	: มีค่าน้อยกว่า 0.001 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 2.0 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Iron	: มีค่าเท่ากับ 0.689 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 10.0 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Lead	: มีค่าน้อยกว่า 0.001 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.2 มิลลิกรัมต่อลิตร
● Manganese	: มีค่าเท่ากับ 0.055 มิลลิกรัมต่อลิตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 5.0 มิลลิกรัมต่อลิตร

- Mercury : มีค่าน้อยกว่า 0.0005 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.005 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Nickel : มีค่าเท่ากับ 0.003 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 1.0 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Selenium : มีค่าน้อยกว่า 0.001 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.2 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Zinc : มีค่าเท่ากับ 0.550 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 5.0 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Free Chlorine : มีค่าน้อยกว่า 0.1 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 1.0 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Cyanide : มีค่าน้อยกว่า 0.005 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 0.2 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Formaldehyde : มีค่าน้อยกว่า 0.03 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 1.0 มิลลิกรัมต่อลิตร
- TKN : มีค่าเท่ากับ 2.4 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 100 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Phenol : มีค่าเท่ากับ 0.009 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 1 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Sulfide : มีค่าน้อยกว่า 0.5 มิลลิกรัมต่อลิตร
ค่ามาตรฐานไม่เกิน 1 มิลลิกรัมต่อลิตร
- Flow rate : ไม่สามารถตรวจวัดได้ เนื่องจากน้ำท่วมบริเวณปลายท่อ

เมื่อนำผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565 แสดงดังตารางที่ 3.22

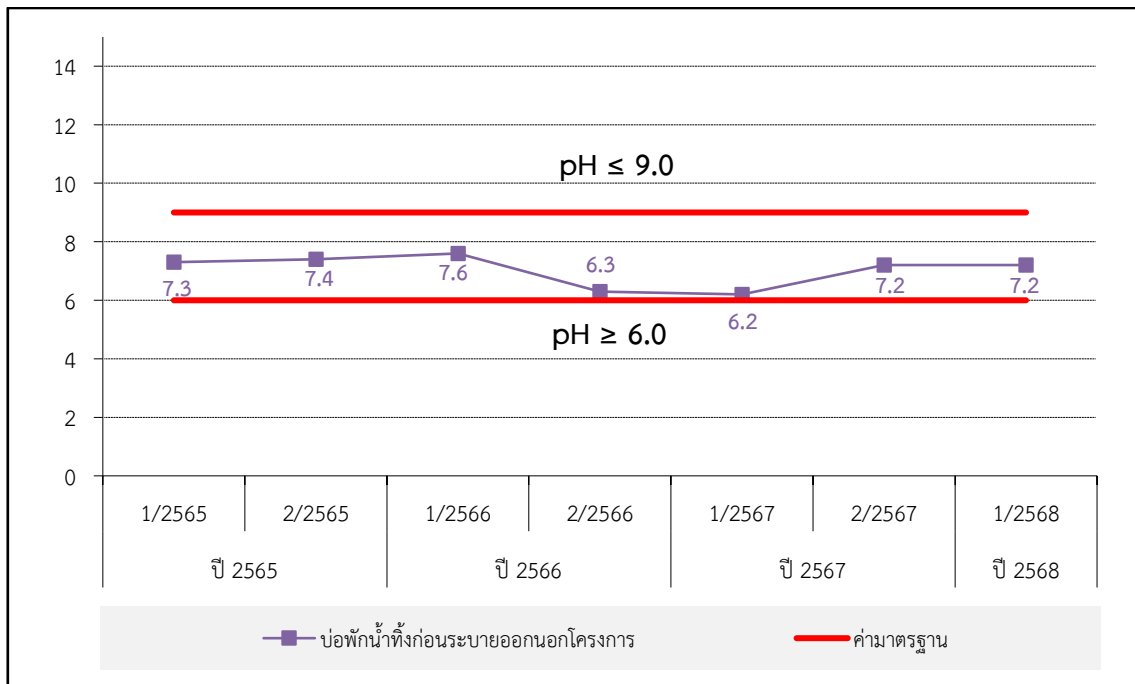
- จุดบ่อกักน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank)
ส่วนใหญ่มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

ตารางที่ 3.22 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565

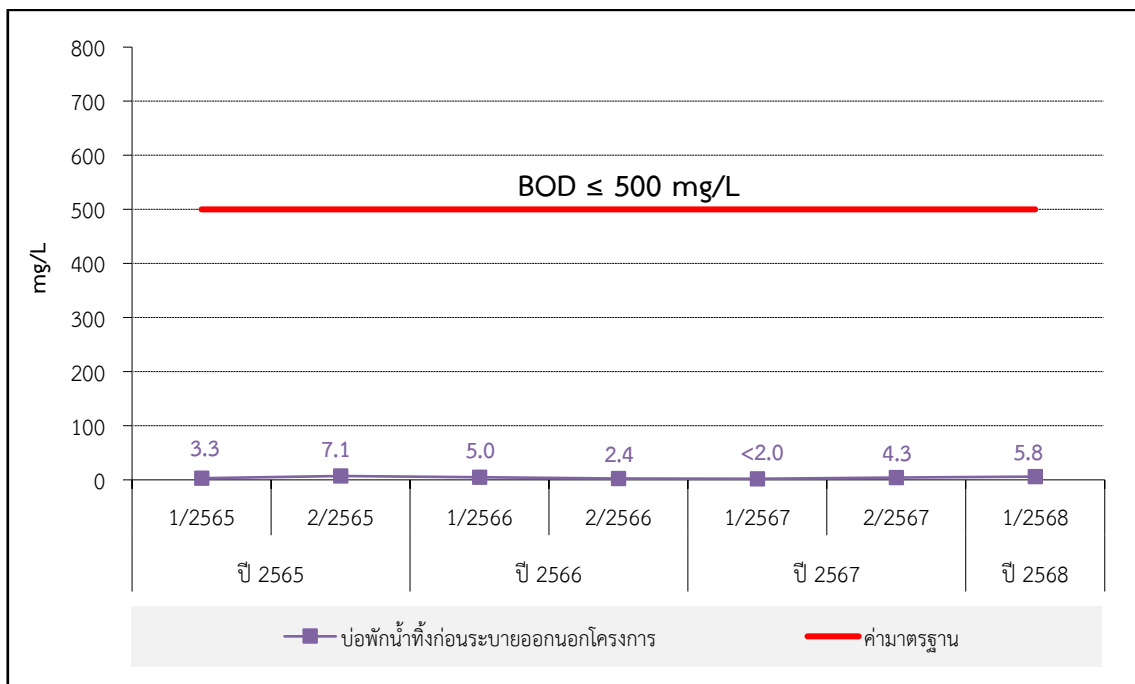
รายการตรวจวัด	หน่วย	ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ จุดบ่อกักน้ำทิ้งก่อนระบายออกนอกโครงการ (Final Inspection Tank)							ค่ามาตรฐาน ⁽¹⁾	ค่าควบคุม ใน EIA ⁽²⁾
		ปี 2565		ปี 2566		ปี 2567		ปี 2568		
		ครั้งที่ 1/2565	ครั้งที่ 2/2565	ครั้งที่ 1/2566	ครั้งที่ 2/2566	ครั้งที่ 1/2567	ครั้งที่ 2/2567	ครั้งที่ 1/2568		
pH	-	7.3	7.4	7.6	6.3	6.2	7.2	7.2	5.5-9.0	6.0-9.0
BOD	mg/L	3.3	7.1	5.0	2.4	<2.0	4.3	5.8	≤ 500	-
COD	mg/L	12.7	27.1	13.9	10.7	18.3	15.9	43.7	≤ 750	-
SS	mg/L	16	10	9	8	14	20	8	≤ 200	≤ 200
Temperature	°C	33.3	31.0	30.0	28.0	33.0	31.0	31	≤ 45	-
TDS	mg/L	1,478	1,620	1,520	1,090	860	430	918	≤ 3,000	-
Oil & Grease	mg/L	<4.0	<3.0	<2.0	<2.0	<2.0	<2.0	<2.0	≤ 10	-
Arsenic	mg/L	ND ⁽⁶⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	0.004	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 0.25	-
Barium	mg/L	0.03	0.14	0.08	0.029	0.034	0.057	0.042	≤ 1.0	-
Cadmium	mg/L	ND ⁽⁶⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 0.03	-
Hexavalent chromium	mg/L	ND ⁽⁶⁾	<0.01	<0.01	0.02	<0.001	<0.01	<0.01	≤ 0.25	-
Trivalent chromium	mg/L	<0.001	0.12	0.03	0.008	<0.005	0.023	<0.005	≤ 0.75	-
Copper	mg/L	0.05	<0.005	0.01	<0.001 ⁽⁵⁾	0.065	0.005	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 2.0	-
Iron	mg/L	1.84	1.33	0.45	0.197	0.387	1.214	0.689	≤ 10.0	≤ 10.0
Lead	mg/L	0.02	<0.001	0.01	<0.001 ⁽⁵⁾	0.005	<0.005	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 0.2	-
Manganese	mg/L	0.05	0.32	0.18	0.072	0.077	0.173	0.055	≤ 5.0	-
Mercury	mg/L	ND ⁽⁶⁾	<0.0005	<0.0005	<0.0001 ⁽⁵⁾	<0.0005	<0.0005	<0.0005	≤ 0.005	-
Nickel	mg/L	<0.10	0.006	0.03	0.009	0.012	0.003	0.003	≤ 1.0	-
Selenium	mg/L	ND ⁽⁶⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	<0.001 ⁽⁵⁾	≤ 0.02	-
Zinc	mg/L	0.26	0.05	0.05	0.026	0.123	0.094	0.550	≤ 5.0	-
Free Chlorine ⁽³⁾	mg/L	0.02	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	≤ 1.0	-
Cyanide ⁽³⁾	mg/L	<0.002 ⁽⁵⁾	<0.002 ⁽⁵⁾	<0.002 ⁽⁵⁾	<0.002 ⁽⁵⁾	<0.005	<0.002 ⁽⁵⁾	<0.005	≤ 0.2	-
Formaldehyde ⁽³⁾	mg/L	ND ⁽⁶⁾	<0.1	<0.03 ⁽⁵⁾	<0.03 ⁽⁵⁾	<0.03 ⁽⁵⁾	<0.1	<0.03 ⁽⁵⁾	≤ 1.0	-
TKN ⁽³⁾	mg/L	7.2	1.4	1.2	1.3	2.5	<1.0	2.4	≤ 100	-
Phenol ⁽³⁾	mg/L	ND ⁽⁶⁾	<0.0005	0.009	<0.0005 ⁽⁵⁾	<0.0005 ⁽⁵⁾	<0.0005 ⁽⁵⁾	0.009	≤ 1.0	-
Sulfide ⁽³⁾	mg/L	ND ⁽⁶⁾	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5	≤ 1.0	-
Flow rate	m ³ /hr		(4)	(4)	(4)	(4)	(4)	(4)	ไม่กำหนด	-

- หมายเหตุ** (1) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศกรมควบคุมมลพิษประเทศไทยที่ 029/2567
 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม ลงวันที่ 19 เมษายน พ.ศ. 2567
 (2) : เกณฑ์น้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตามรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
 (3) : ผลการวิเคราะห์โดยผู้รับเหมาช่วงห้องปฏิบัติการสิ่งแวดล้อม บริษัท เอแอลเอส แลบลอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
 (4) : รายการ Flow rate ไม่สามารถตรวจวัดได้ เนื่องจากน้ำท่วมบริเวณปลายท่อ
 (5) : ในกรณีผลการวิเคราะห์ที่มีค่าต่ำกว่า LOD ที่กำหนด จะออกรายงานผลว่า “ตรวจไม่พบ”
 Limit of Detection (LOD) หมายถึง ความเข้มข้นต่ำสุดที่เครื่องมือสามารถตรวจพบได้
 - ค่า LOD ของ Arsenic เท่ากับ 0.001 mg/L - ค่า LOD ของ Selenium เท่ากับ 0.001 mg/L
 - ค่า LOD ของ Cadmium เท่ากับ 0.001 mg/L - ค่า LOD ของ Cyanide เท่ากับ 0.002 mg/L
 - ค่า LOD ของ Copper เท่ากับ 0.001 mg/L - ค่า LOD ของ Formaldehyde เท่ากับ 0.03 mg/L
 - ค่า LOD ของ Lead เท่ากับ 0.001 mg/L - ค่า LOD ของ Phenol เท่ากับ 0.0005 mg/L
 - ค่า LOD ของ Mercury เท่ากับ 0.0001 mg/L
 (6) : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

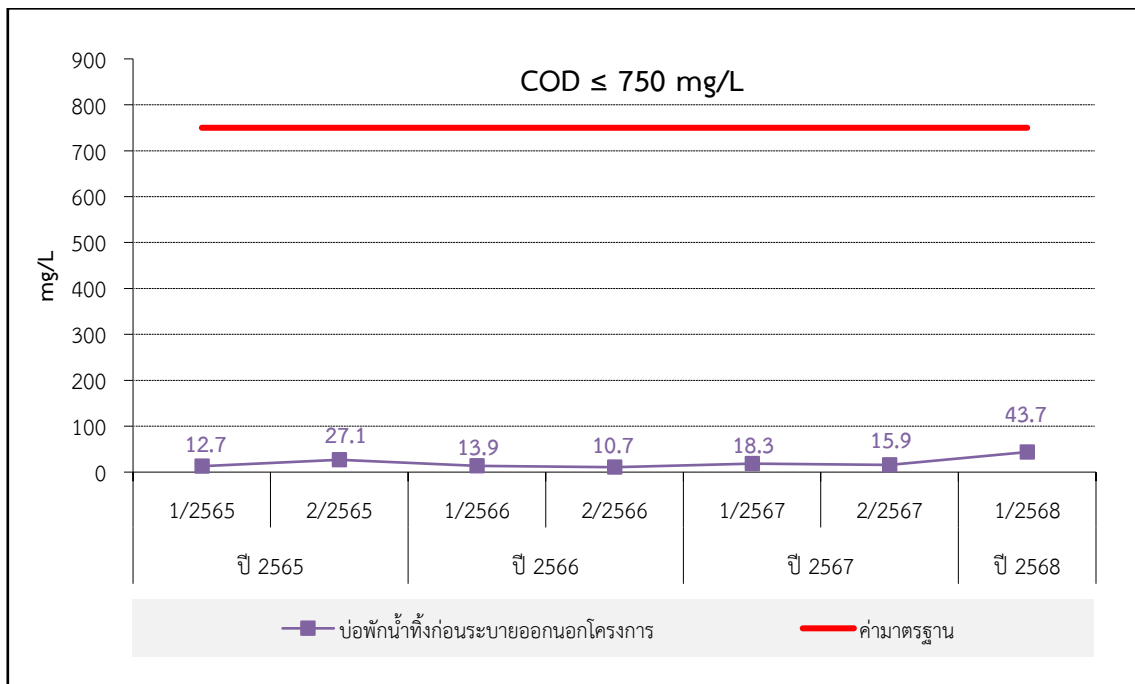
8) กราฟผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ



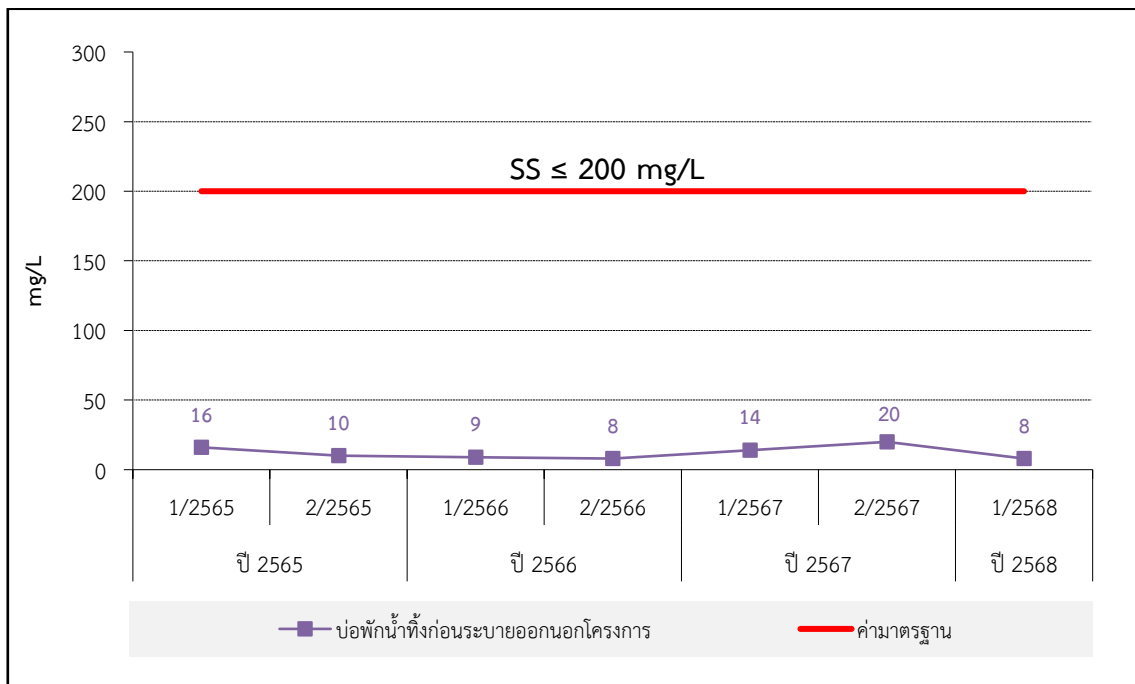
ภาพที่ 3.30 กราฟแสดงผลการตรวจวัดความเป็นกรด-ด่าง (pH)



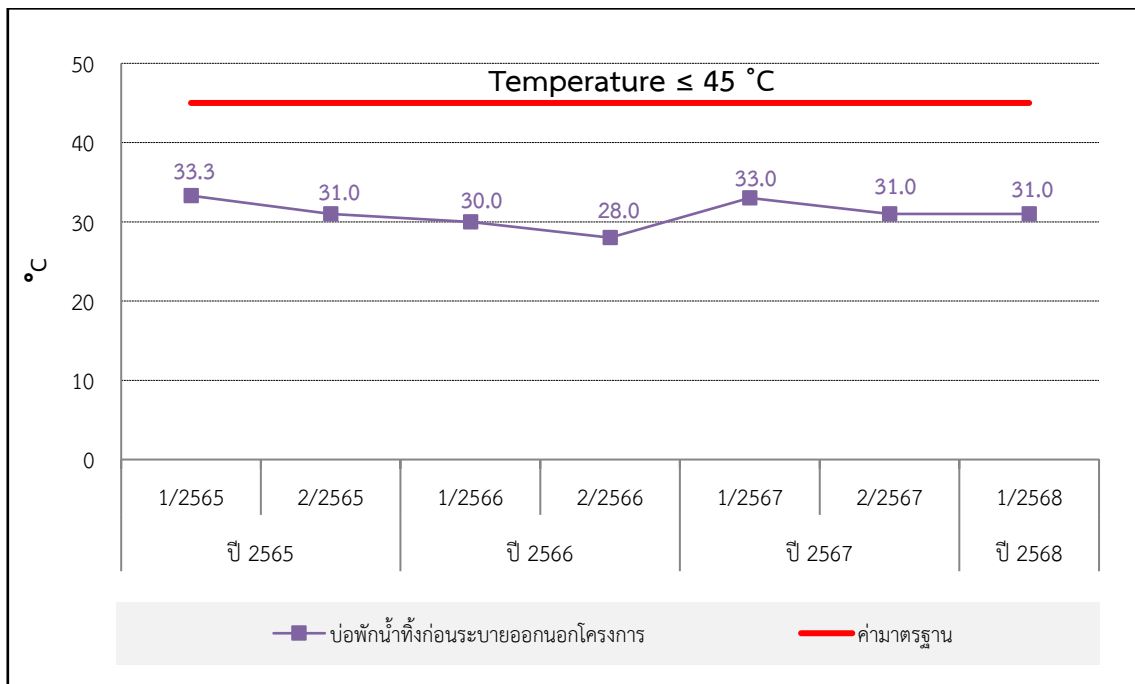
ภาพที่ 3.31 กราฟแสดงผลการตรวจวัดบีโอดี (BOD)



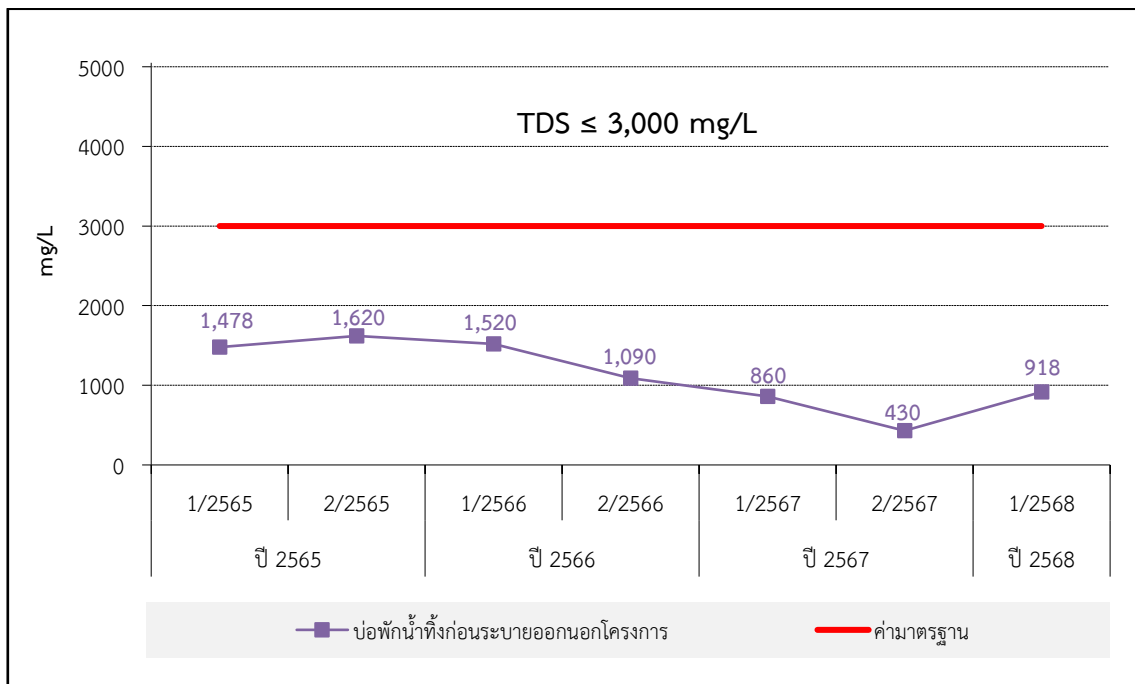
ภาพที่ 3.32 กราฟแสดงผลการตรวจวัดซีโอดี (COD)



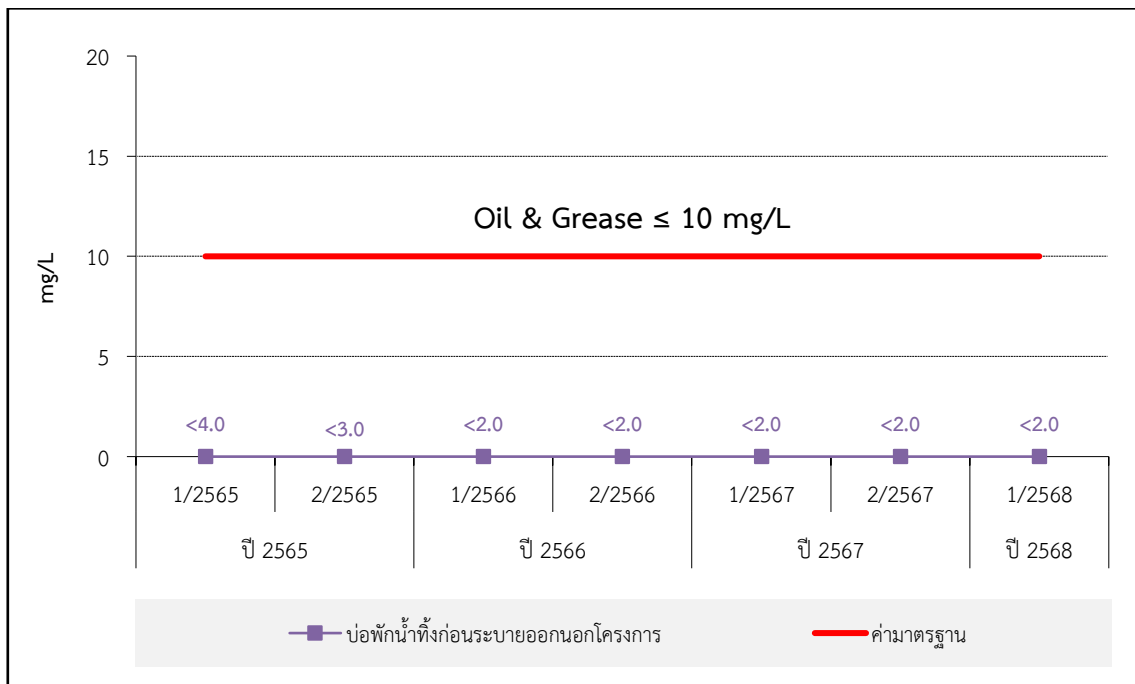
ภาพที่ 3.33 กราฟแสดงผลการตรวจของแข็งแขวนลอยทั้งหมด (SS)



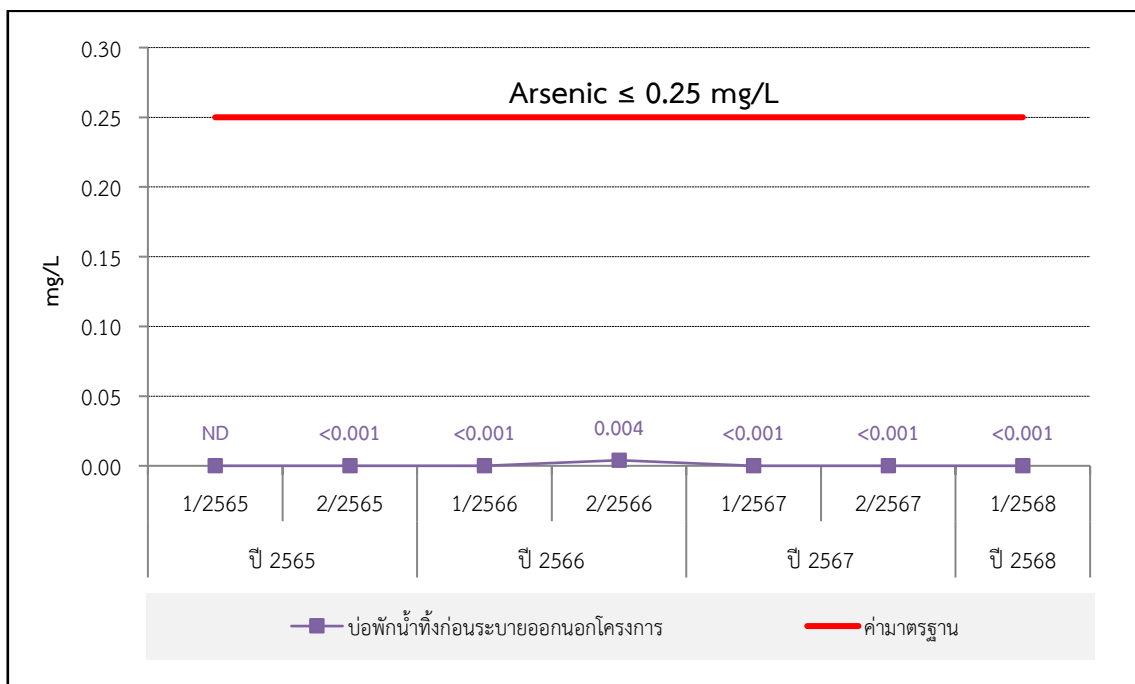
ภาพที่ 3.34 กราฟแสดงผลการตรวจวัดอุณหภูมิ (Temperature)



ภาพที่ 3.35 กราฟแสดงผลการตรวจวัดของแข็งละลายน้ำทั้งหมด (TDS)

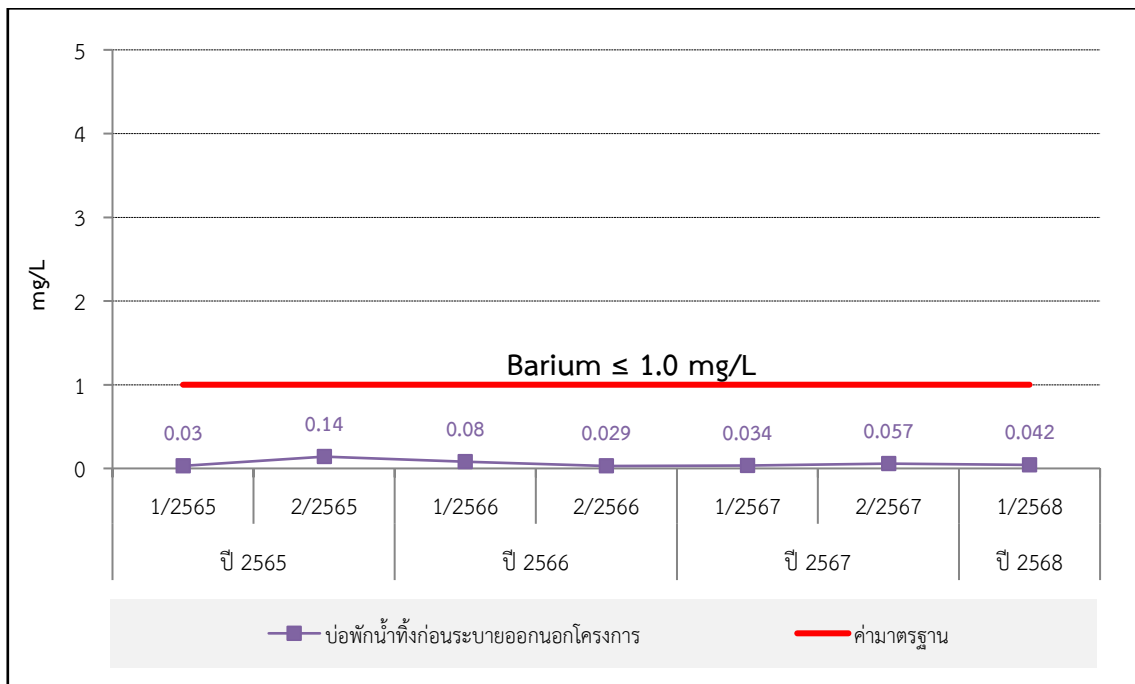


ภาพที่ 3.36 กราฟแสดงผลการตรวจวัดน้ำมันและไขมัน (Oil & Grease)

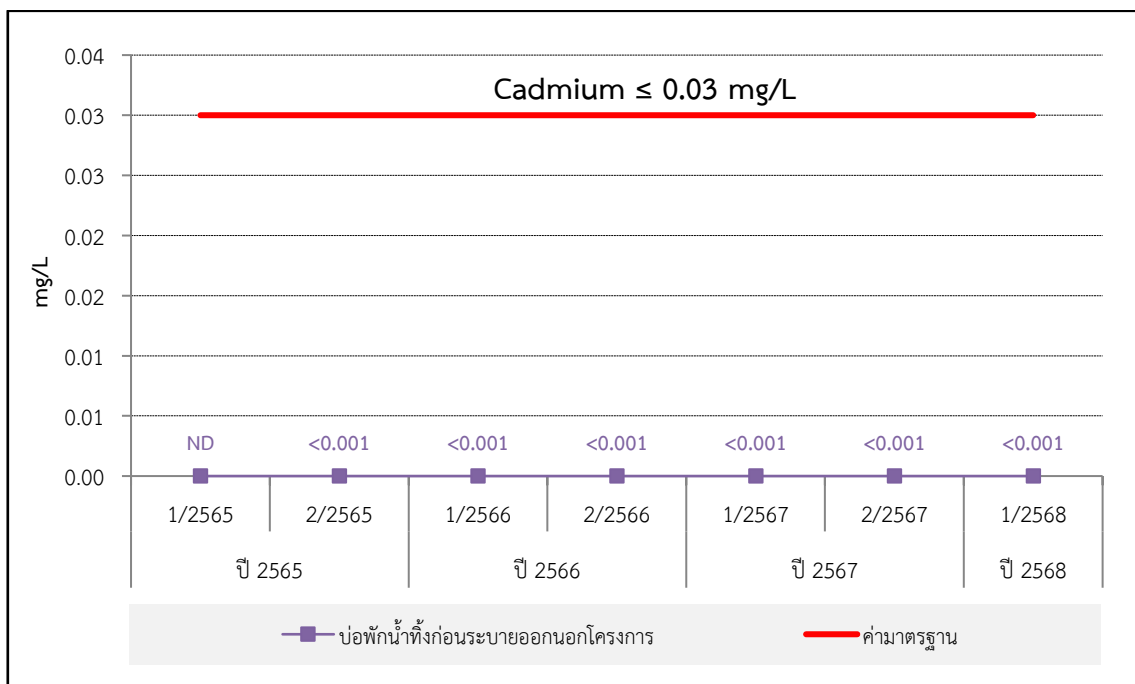


หมายเหตุ : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

ภาพที่ 3.37 กราฟแสดงผลการตรวจวัดอาร์เซนิก (As)

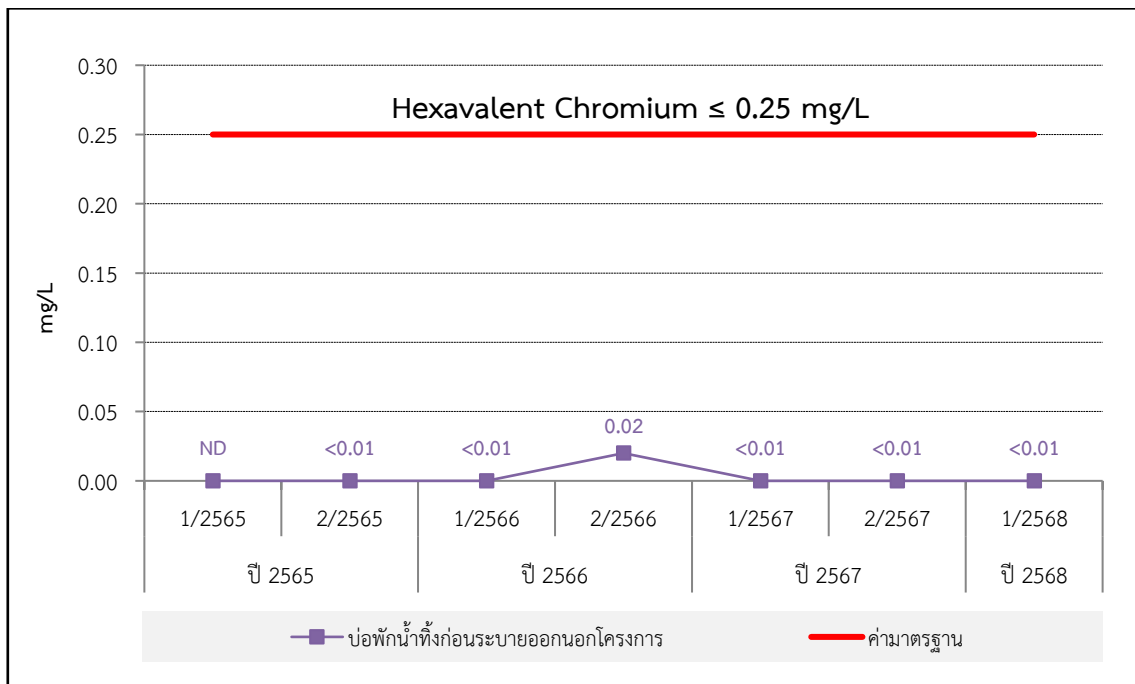


ภาพที่ 3.38 กราฟแสดงผลการตรวจวัดแบเรียม (Ba)



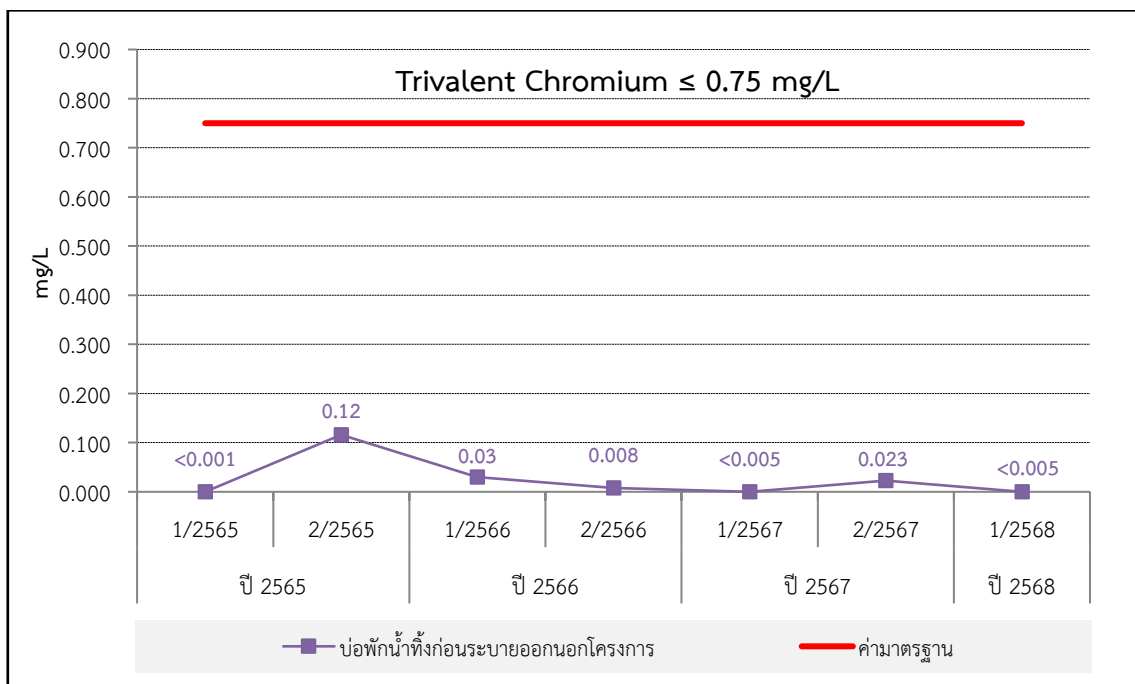
หมายเหตุ : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

ภาพที่ 3.39 กราฟแสดงผลการตรวจวัดแคดเมียม (Cd)

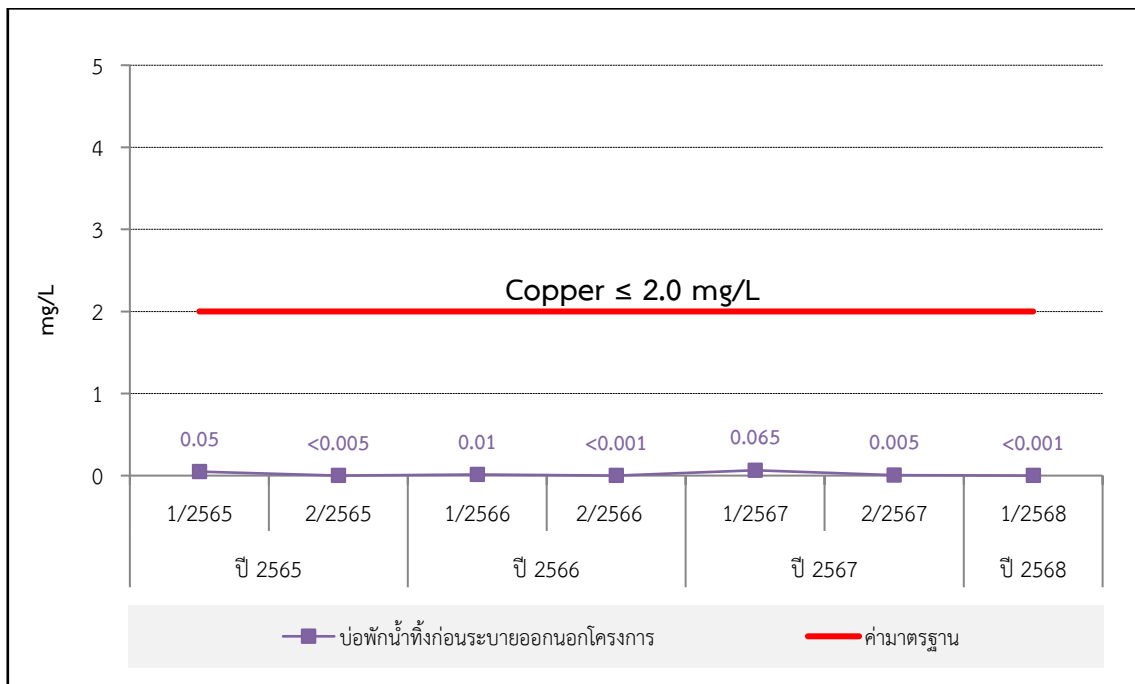


หมายเหตุ : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

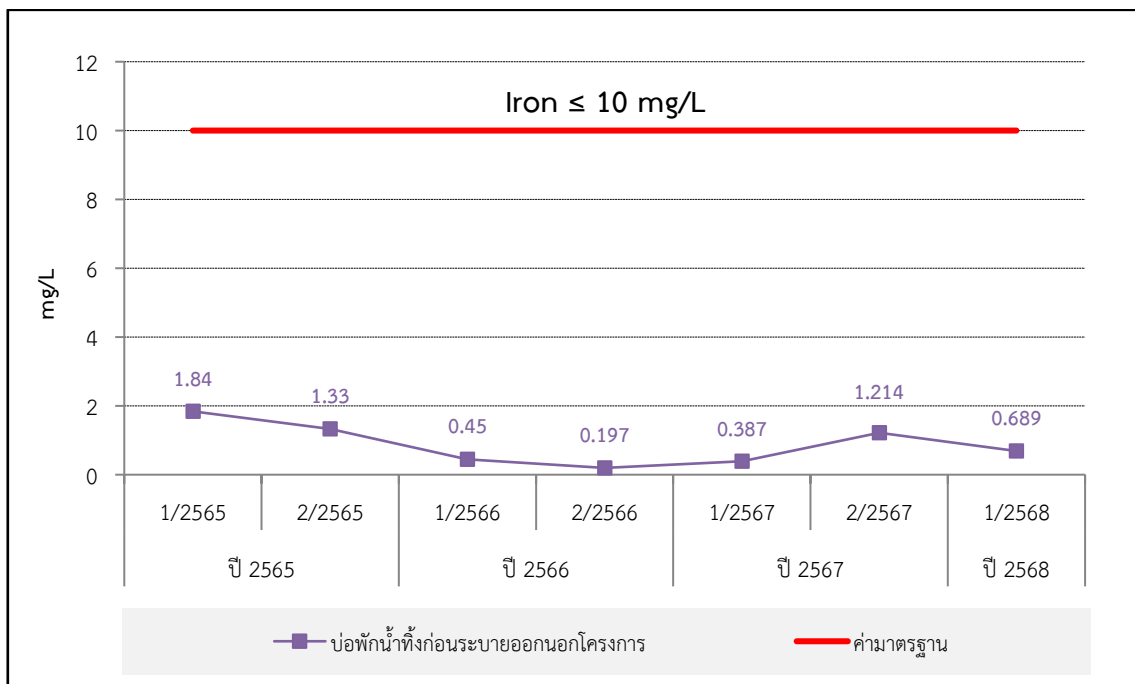
ภาพที่ 3.40 กราฟแสดงผลการตรวจวัดโครเมียมชนิดเฮกซะวาเลนต์ (Cr^{+6})



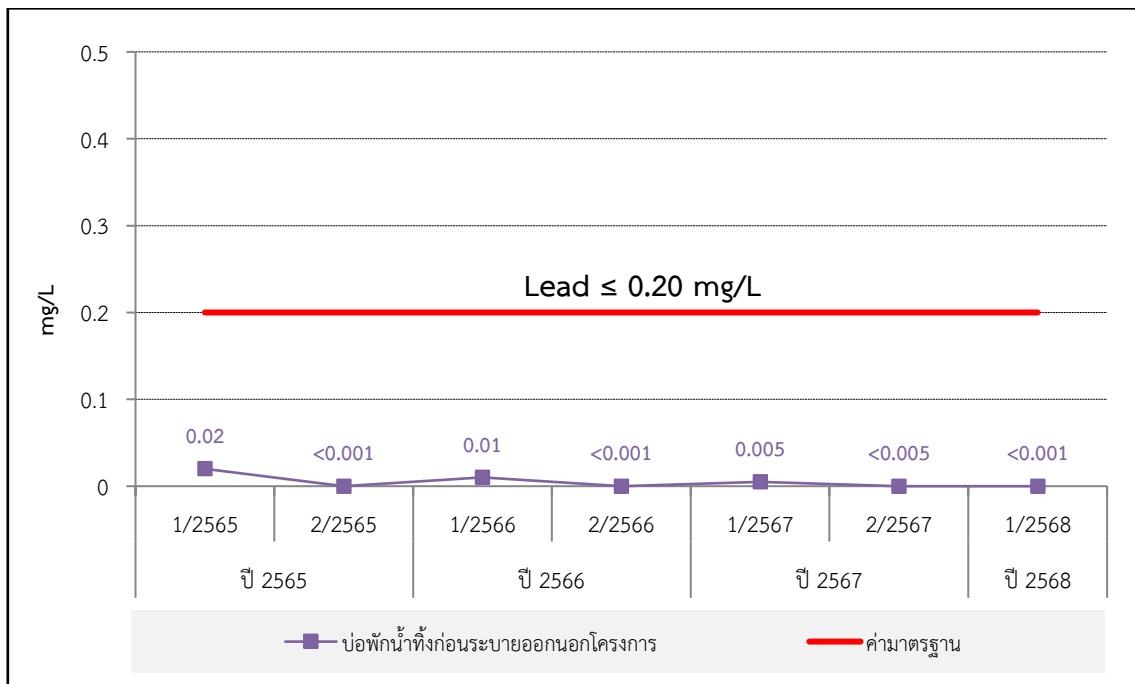
ภาพที่ 3.41 กราฟแสดงผลการตรวจวัดโครเมียมชนิดไตรวาเลนต์ (Cr^{+3})



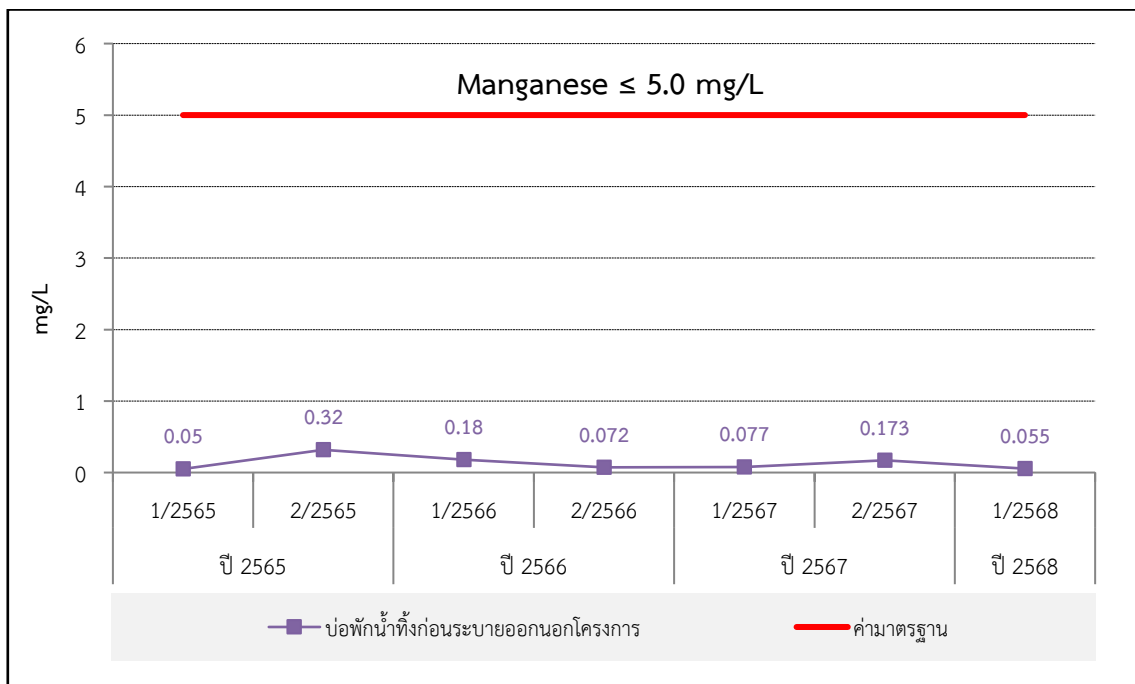
ภาพที่ 3.42 กราฟแสดงผลการตรวจวัดทองแดง (Cu)



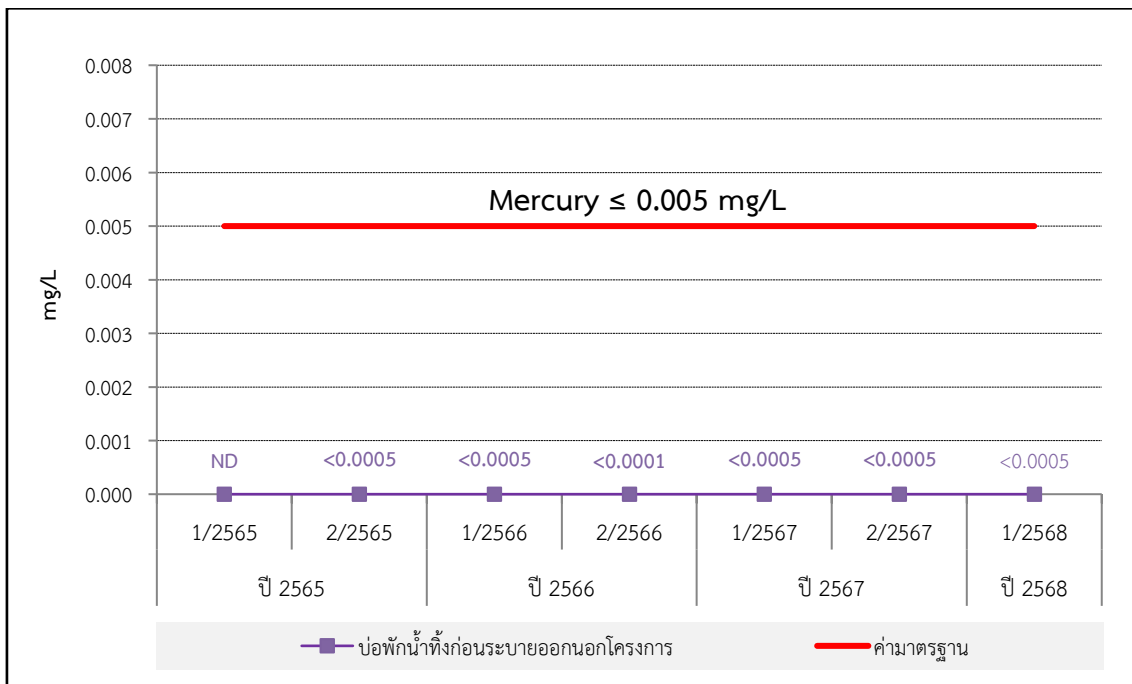
ภาพที่ 3.43 กราฟแสดงผลการตรวจวัดสารละลายเหล็ก (Iron)



ภาพที่ 3.44 กราฟแสดงผลการตรวจวัดตะกั่ว (Pb)

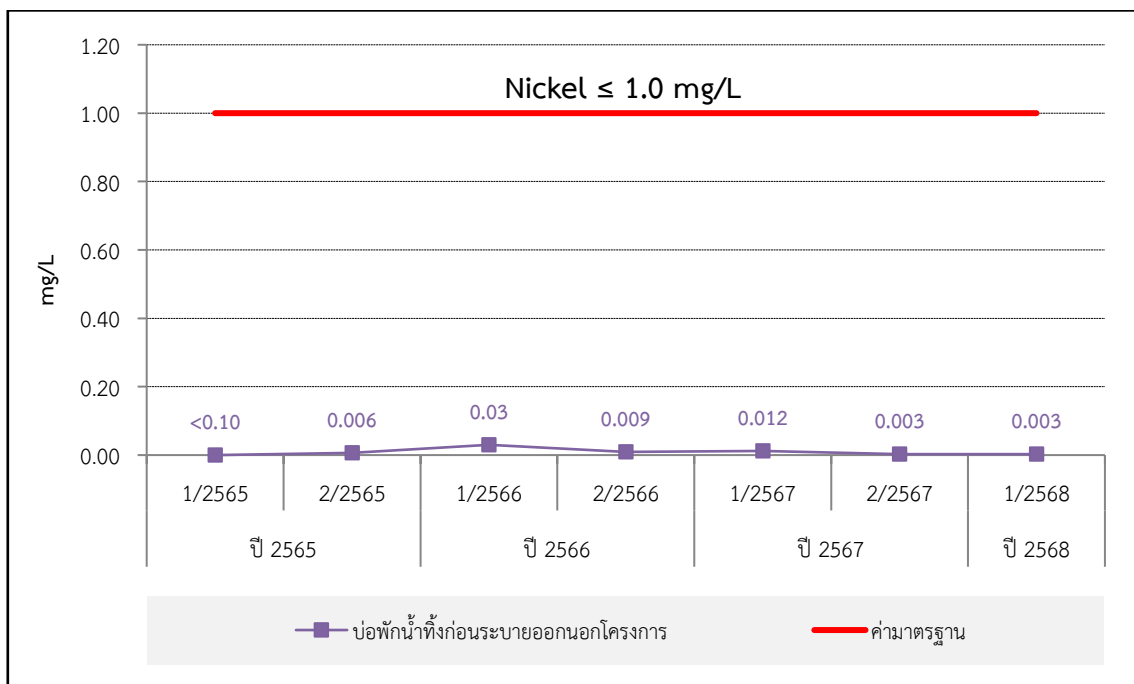


ภาพที่ 3.45 กราฟแสดงผลการตรวจวัดแมงกานีส (Mn)

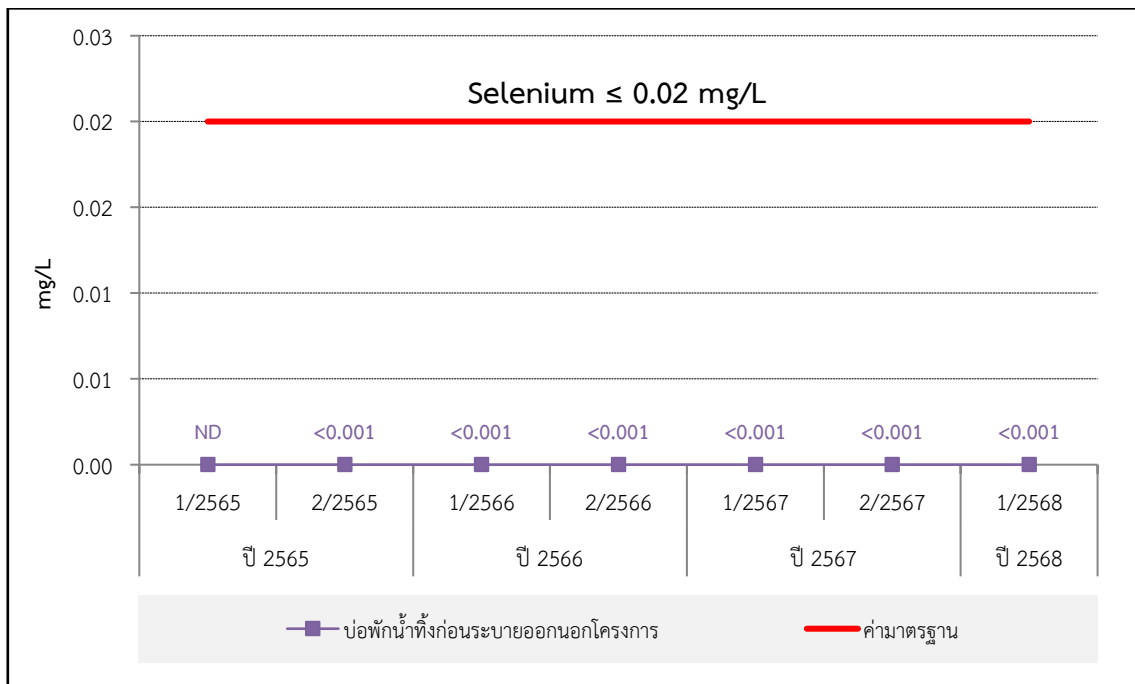


หมายเหตุ : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

ภาพที่ 3.46 กราฟแสดงผลการตรวจวัดปรอท (Hg)

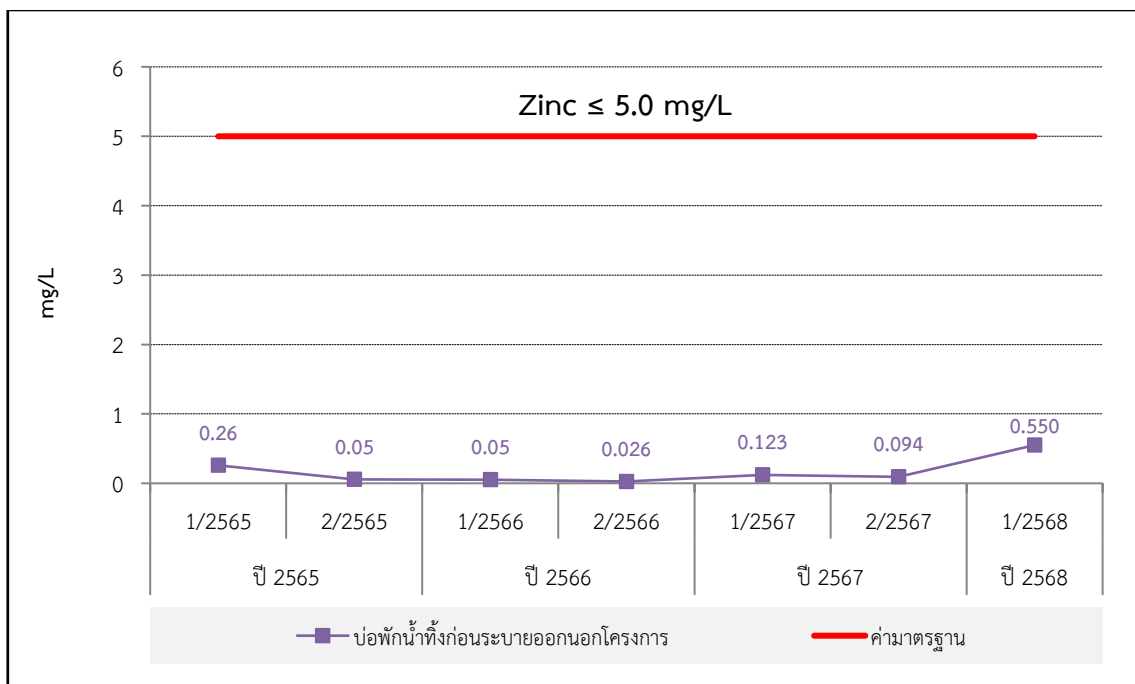


ภาพที่ 3.47 กราฟแสดงผลการตรวจวัดนิกเกิล (Ni)

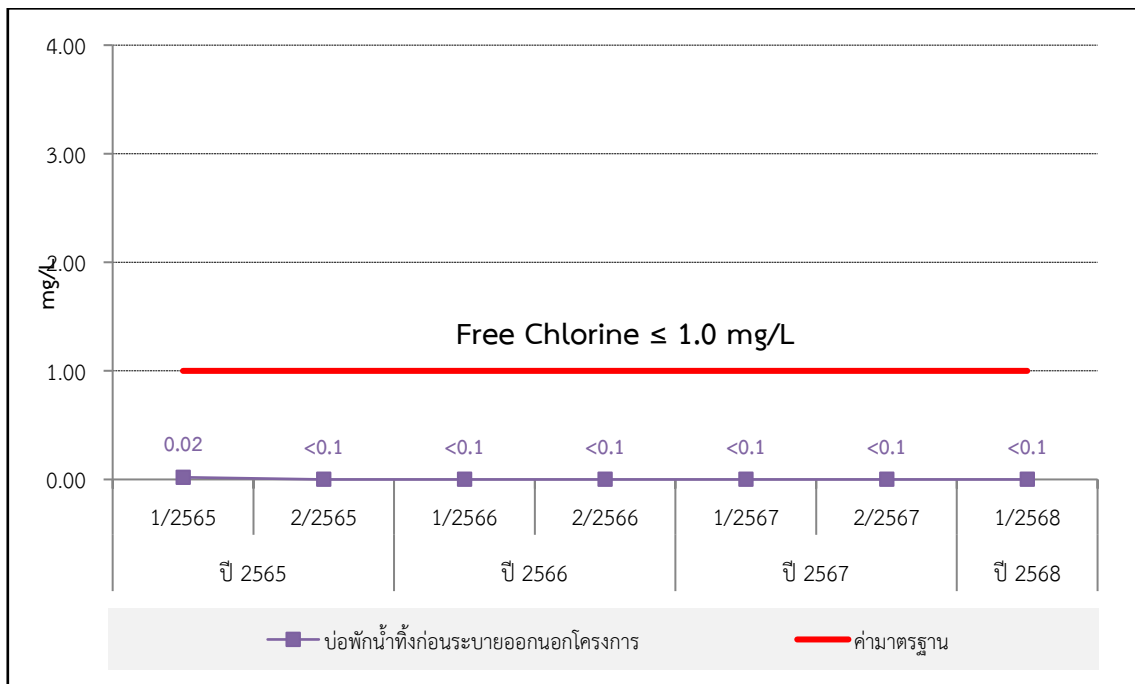


หมายเหตุ : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

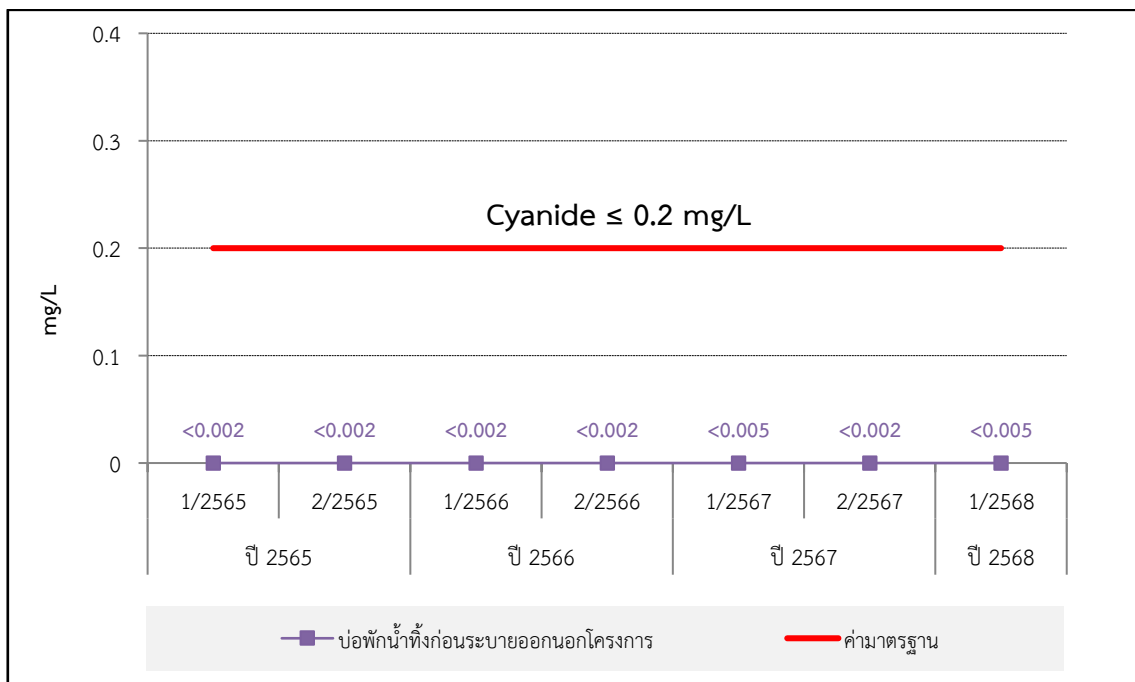
ภาพที่ 3.48 กราฟแสดงผลการตรวจวัดซีเลเนียม (Se)



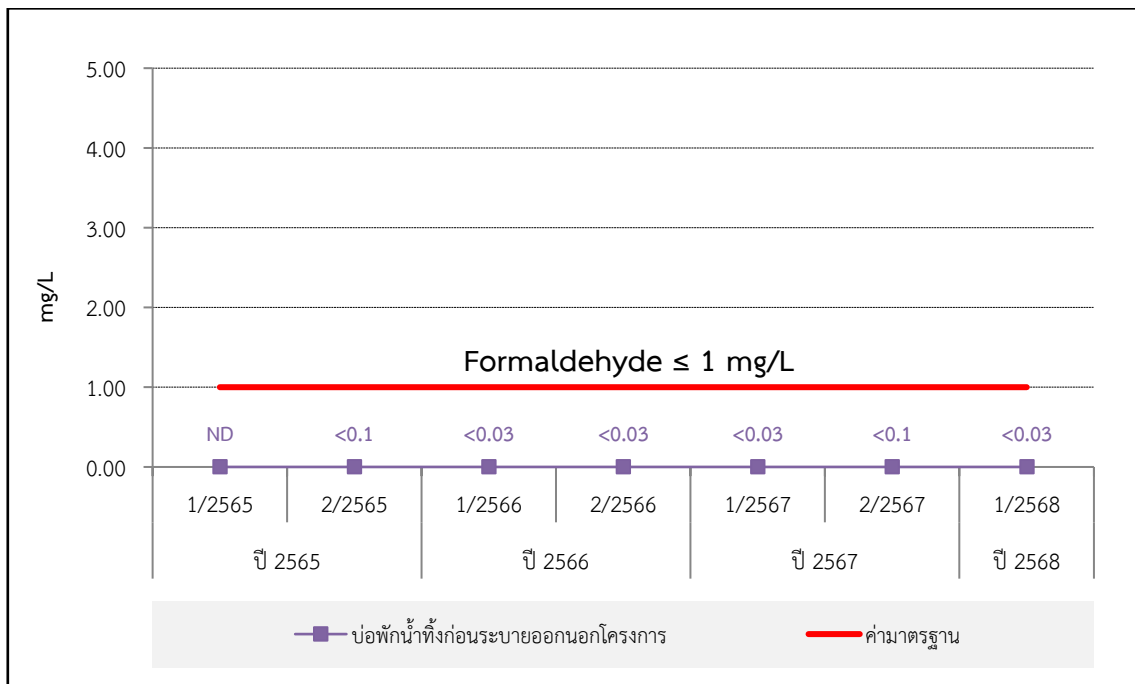
ภาพที่ 3.49 กราฟแสดงผลการตรวจวัดสังกะสี (Zn)



ภาพที่ 3.50 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคลอรีนอิสระ (Free Cl₂)

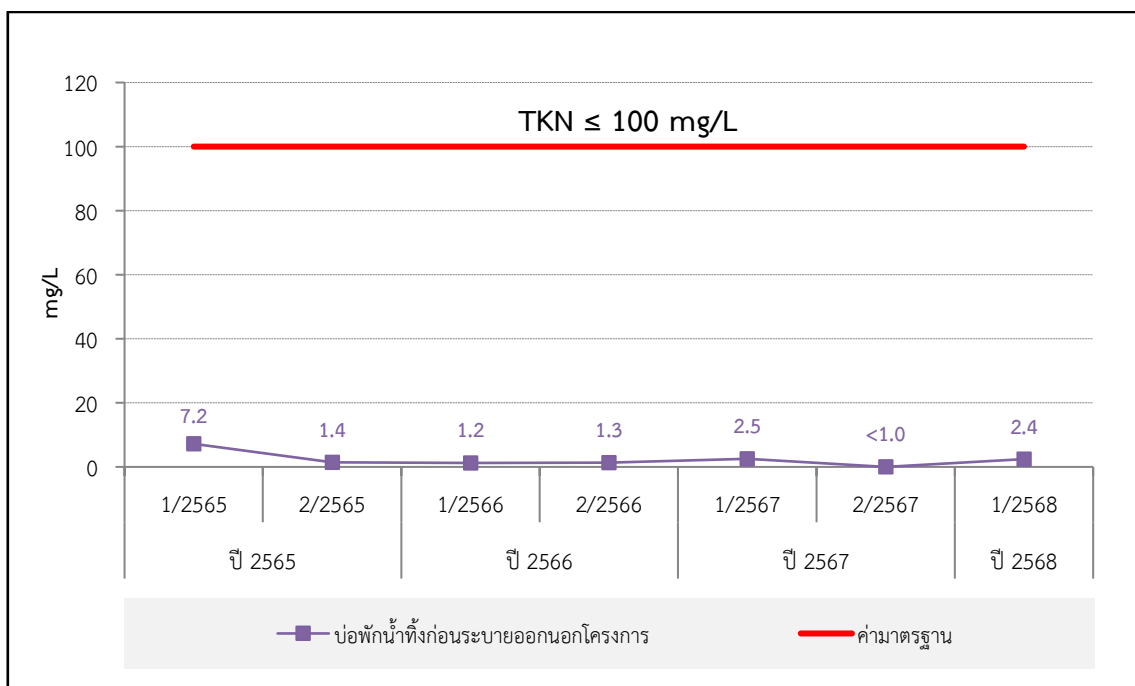


ภาพที่ 3.51 กราฟแสดงผลการตรวจวัดไซยาไนด์ (CN)

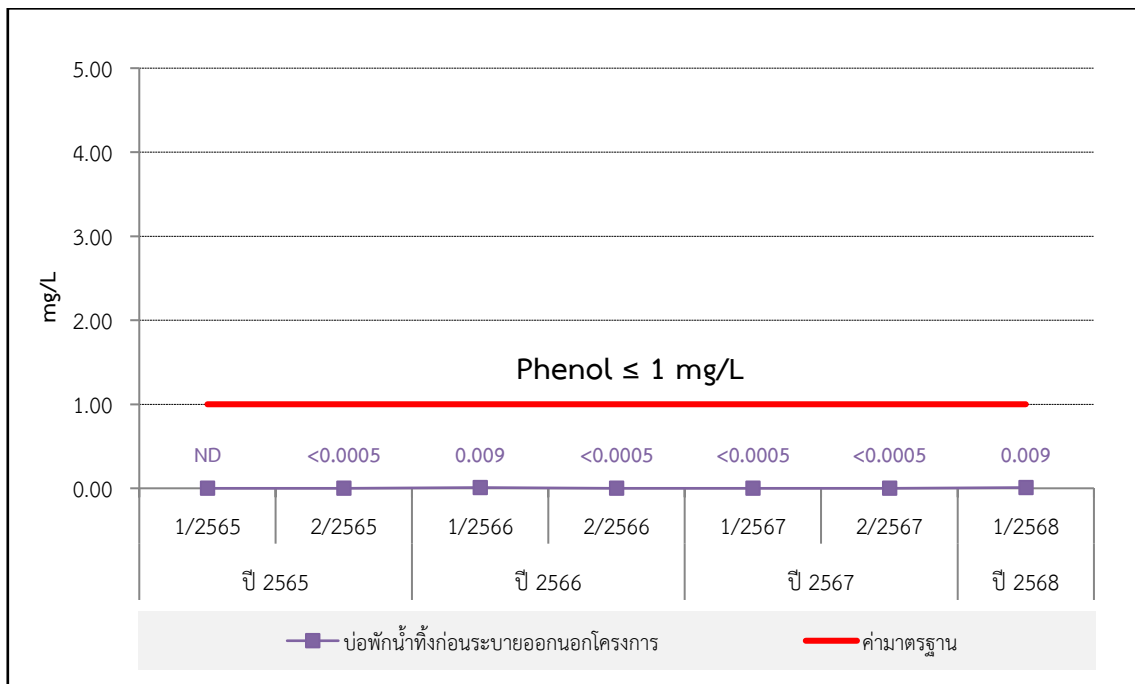


หมายเหตุ : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

ภาพที่ 3.52 กราฟแสดงผลการตรวจวัดฟอर्मัลดีไฮด์ (Formaldehyde)

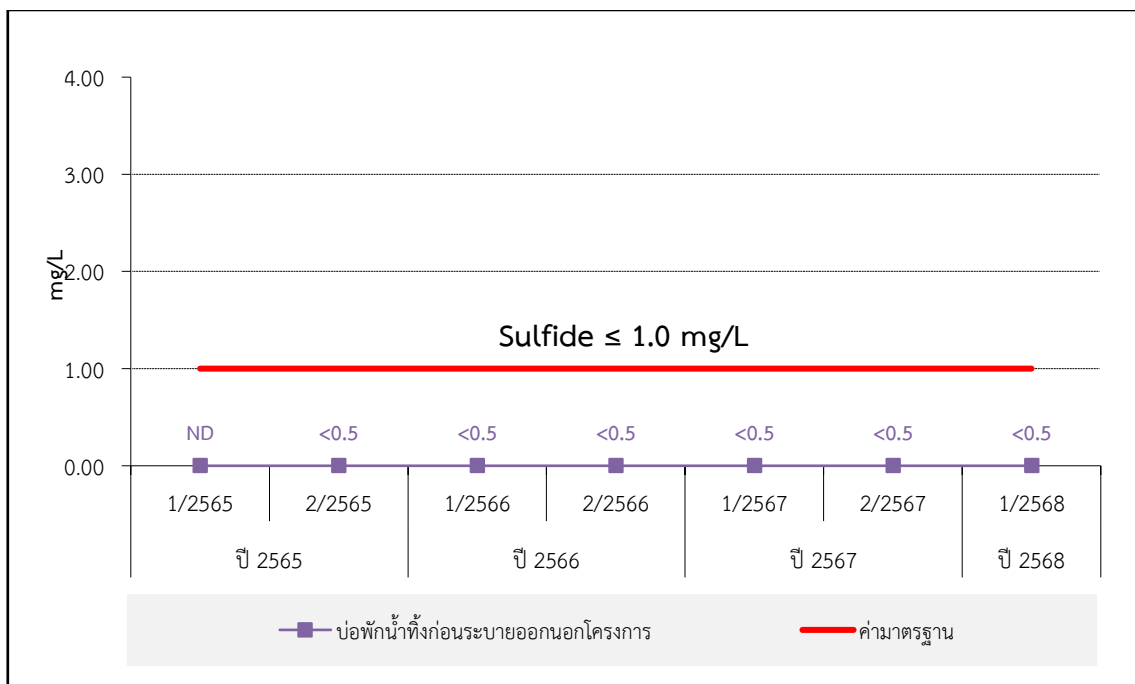


ภาพที่ 3.53 กราฟแสดงผลการตรวจวัดปริมาณไนโตรเจนทั้งหมด (TKN)



หมายเหตุ : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

ภาพที่ 3.54 กราฟแสดงผลการตรวจวัดฟีนอล (Phenol)



หมายเหตุ : ND หมายถึง Not Detected ตรวจไม่พบค่า

ภาพที่ 3.55 กราฟแสดงผลการตรวจวัดซัลไฟด์ (Sulfide)

3.7 กากของเสีย

โครงการฯ ได้ดำเนินการจัดส่งรายงานเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ก่อกำเนิด) ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทุกปี โดยครั้งล่าสุดได้ดำเนินการส่งรายงานประจำปี 2567 เมื่อวันที่ 30 เมษายน 2568 ผ่านระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม (iSingleForm) และได้คัดเลือกผู้ให้บริการบริหารจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว โดยต้องเป็นผู้ให้บริการที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม มีการประกอบกิจการและปฏิบัติตามกฎหมาย เพื่อใช้เป็นข้อมูลในการยื่นขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1) ตามขั้นตอนที่กฎหมายกำหนด โดยมีการควบคุมการขนส่งสิ่งปฏิกูลฯ ออกนอกโรงงานด้วยเอกสารใบกำกับการขนส่งของเสียออกโดยหน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมและสำเนา Manifest Form แจ้งให้นิคมอุตสาหกรรมมาตาบุตรทราบทุกครั้ง

3.8 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานเป็นประจำ ปีละ 1 ครั้ง โดยมีรายละเอียดดังนี้ แสดงดังเอกสารแนบที่ 3.6

1. ตรวจร่างกายพนักงาน

บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ปีละ 1 ครั้ง โดยในปี 2568 โครงการวางแผนการตรวจสุขภาพในเดือนพฤศจิกายน 2568 ซึ่งจะรายงานให้ทราบในครั้งถัดไป (ครั้งที่ 2/2568) ทั้งนี้ล่าสุดในปี 2567 โครงการได้ตรวจสุขภาพพนักงานเมื่อวันที่ 22, 25 และ 28 ตุลาคม 2567 มีรายละเอียดการตรวจสุขภาพพนักงานดังต่อไปนี้

1.1 การตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน

ในปี 2568 โครงการฯ ได้ตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงาน เกี่ยวข้องกับปัจจัยเสี่ยงในการทำงาน 21 รายการ จำนวน 14 คน ผลการตรวจทั้งหมดไม่พบความผิดปกติเกี่ยวกับรายการตรวจวัดดังกล่าว

ผลการตรวจได้ดำเนินการจัดเก็บในรูปแบบของ “สมุดสุขภาพประจำตัวพนักงาน” เพื่อใช้เป็นข้อมูลอ้างอิงเกี่ยวกับประวัติสุขภาพและการตรวจสอบการตรวจสุขภาพประจำปีเป็นรายบุคคล ตามที่กฎหมายกำหนด ซึ่งเก็บรักษาไว้ที่สถานพยาบาลของบริษัท พนักงานสามารถขอตรวจสอบและขอได้ตลอดเวลา

1.2 การตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี

ผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2567 ทางโครงการฯ ได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพเมื่อวันที่ 22, 25 และ 28 ตุลาคม 2567 โดยโรงพยาบาลกรุงเทพ ระยอง ซึ่งพนักงานเข้ารับการตรวจครบถ้วน และสรุปผลการตรวจสอบสุขภาพ ดังตารางที่ 3.23

ตารางที่ 3.23 รายการตรวจสอบสุขภาพ ประจำปี 2567

รายการตรวจ	ผลการตรวจ	
	ปกติ (คน)	ผิดปกติ (คน) ⁽³⁾
1. ตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์ (Physical examination)		
1.1 ความดันโลหิต (Blood Pressure)	330	85
1.2 ดัชนีมวลกาย (BMI)	132	281
2. ตรวจภาพถ่ายรังสีทรวงอก (Chest X-Ray)	319	73
3. ตรวจปัสสาวะ (Urine Analysis)	226	188
4. ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (Complete Blood Count)	219	175
5. ตรวจการทำงานของตับ (SGPT/SGOT)	270	124
6. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด (Pulmonary Function Test)	363	31
7. ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)	347	68
8. ตรวจสารที่สัมพันธ์กับมะเร็งระดับ (Alpha Feto Protien)	406	9
9. ตรวจระดับไขมันโคเลสเตอรอลในเลือด (Cholesterol) ⁽¹⁾	185	209
10. ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (Fasting Blood Sugar) ⁽²⁾	129	17
11. ตรวจกรดยูริกในเลือด (Uric Acid) ⁽¹⁾	314	80
12. ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (Electro Cardiogram) ⁽³⁾	144	104

หมายเหตุ (1) : ตรวจเฉพาะพนักงานที่มีอายุตั้งแต่ 35 ถึงน้อยกว่า 40 ปี
 (2) : ตรวจเฉพาะพนักงานที่อายุงานมากกว่า 1 ปี และอายุตัวน้อยกว่า 35 ปี
 (3) : ตรวจเฉพาะพนักงานที่อายุงานมากกว่า 1 ปี และอายุตัวมากกว่า 35 ปี
 (4) : กรณีผลตรวจผิดปกติ ดำเนินการส่งตัวพนักงานเข้ารับการตรวจซ้ำ และพบแพทย์เพื่อรับคำแนะนำ

ตารางที่ 3.24 รายการตรวจสอบสุขภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง ประจำปี 2567

รายการตรวจ	ผลการตรวจ	
	ปกติ (คน)	ผิดปกติ (คน)
1. ตรวจระดับโครเมียมในปัสสาวะ (Chromium in urine)	165	0
2. ตรวจระดับสารฟีนอลในปัสสาวะ (Urine Phenol)	165	0
3. ตรวจสาร MEK ในปัสสาวะ (MEK in urine)	0	0
4. ตรวจระดับเฮกเซนในปัสสาวะ (Hexene in urine)	20	0
5. ตรวจระดับโทลูอินในปัสสาวะ (Toluene in urine)	20	0
6. ตรวจระดับเบนซีนในปัสสาวะ (t,t - muconic in urine)	20	0

ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี 2567 สามารถสรุปได้ดังนี้

สำหรับผู้ที่มีผลการตรวจผิดปกติ ทางโครงการฯ มีมาตรการในการดำเนินการ ดังนี้

1. จัดให้พนักงานได้รับคำแนะนำโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ของโรงพยาบาล
2. ดำเนินการส่งตัวพนักงานเข้ารับการตรวจซ้ำ
3. แจ้งผลให้ทางต้นสังกัดของพนักงาน และตัวพนักงานทราบ เพื่อให้มีการเฝ้าระวังระหว่างการทำงานโดยให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานในโรงงาน
4. ทำเอกสารแจ้งผลการตรวจสุขภาพที่ผิดปกติเป็นรายบุคคลพร้อมคำแนะนำในการปฏิบัติงานเพื่อลดผลกระทบจากความผิดปกติในการตรวจร่างกายที่ตรวจพบ
5. จัดการอบรม “Healthy @ NS-SUS Program” โดยเชิญแพทย์จากโรงพยาบาล ต่างๆ มาให้ความรู้กับพนักงานเพื่อกระตุ้นให้พนักงานเกิดความตื่นตัวในการเฝ้าระวังสุขภาพ
6. จัดทำและเก็บผลการตรวจ ทั้งกรณีเข้างานใหม่และตรวจสุขภาพประจำปี เป็น “สมุดสุขภาพประจำตัวพนักงาน” เพื่อใช้เป็นข้อมูลอ้างอิงเกี่ยวกับประวัติสุขภาพและการตรวจสอบการตรวจสุขภาพประจำปีเป็นรายบุคคลตามที่กฎหมายกำหนด เก็บรักษาไว้ที่สถานพยาบาลของบริษัท ซึ่งพนักงานสามารถขอตรวจสอบและขอดูได้ตลอดเวลา
7. ดำเนินการตามกฎหมายกระทรวงเรื่องกำหนดมาตรฐานการตรวจสุขภาพลูกจ้างซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง พ.ศ. 2563

ตารางที่ 3.25 ผลการตรวจสุขภาพพนักงานย้อนหลัง ประจำปี 2565-2567

ลำดับ	รายการ	ปี 2565		ปี 2566		ปี 2567	
		ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ	ปกติ	ผิดปกติ
1	ตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์ (Physical examination)						
	1.1 ความดันโลหิต (Blood Pressure)	336	53	360	51	330	85
	1.2 ดัชนีมวลกาย (BMI)	115	274	127	283	132	281
2	ตรวจภาพถ่ายรังสีทรวงอก (Chest X-Ray)	333	17	326	49	319	73
3	ตรวจปัสสาวะ (Urine Analysis)	326	63	357	54	226	188
4	ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (Complete Blood Count)	269	81	289	88	219	175
5	ตรวจการทำงานของตับ (Serum Glutamic Oxaloacetic Transaminase)						
6	ตรวจการทำงานของตับ (Serum Glutamic Pyruvic Transaminase)						
7	ตรวจการทำงานของตับ (SGPT/SGOT)	258	92	258	119	270	124
8	ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด (Pulmonary Function Test)	-	-	369	32	363	31
9	ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)	358	32	247	164	347	68
10	ตรวจสารที่สัมพันธ์กับมะเร็งระดับ (Alpha Feto Protien)	243	2	249	4	406	9
11	ตรวจระดับไขมันโคเลสเตอรอลในเลือด (Cholesterol)	149	201	94	283	185	209
12	ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (Fasting Blood Sugar)	280	70	108	16	129	17
13	ตรวจกรดยูริกในเลือด (Uric Acid)	261	89	217	160	314	80
14	ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (Electro Cardiogram)	186	59	204	49	144	104
15	ตรวจระดับโครเมียมในปัสสาวะ (Chromium in urine) *	152	0	169	0	165	0
16	ตรวจระดับสารฟีนอลในปัสสาวะ (Urine Phenol) *	152	0	169	0	165	0
17	ตรวจสาร MEK ในปัสสาวะ (MEK in urine) *	29	0	-	-	0	0
18	ตรวจระดับเฮกเซนในปัสสาวะ (Hexene in urine) *	29	0	20	0	20	0
19	ตรวจระดับโทลูอินในปัสสาวะ (Toluene in urine) *	29	0	20	0	20	0
20	ตรวจระดับเบนซีนในปัสสาวะ (t,t - muconic in urine) *	29	0	20	0	20	0

ที่มา : บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

หมายเหตุ * : ตรวจสุขภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง

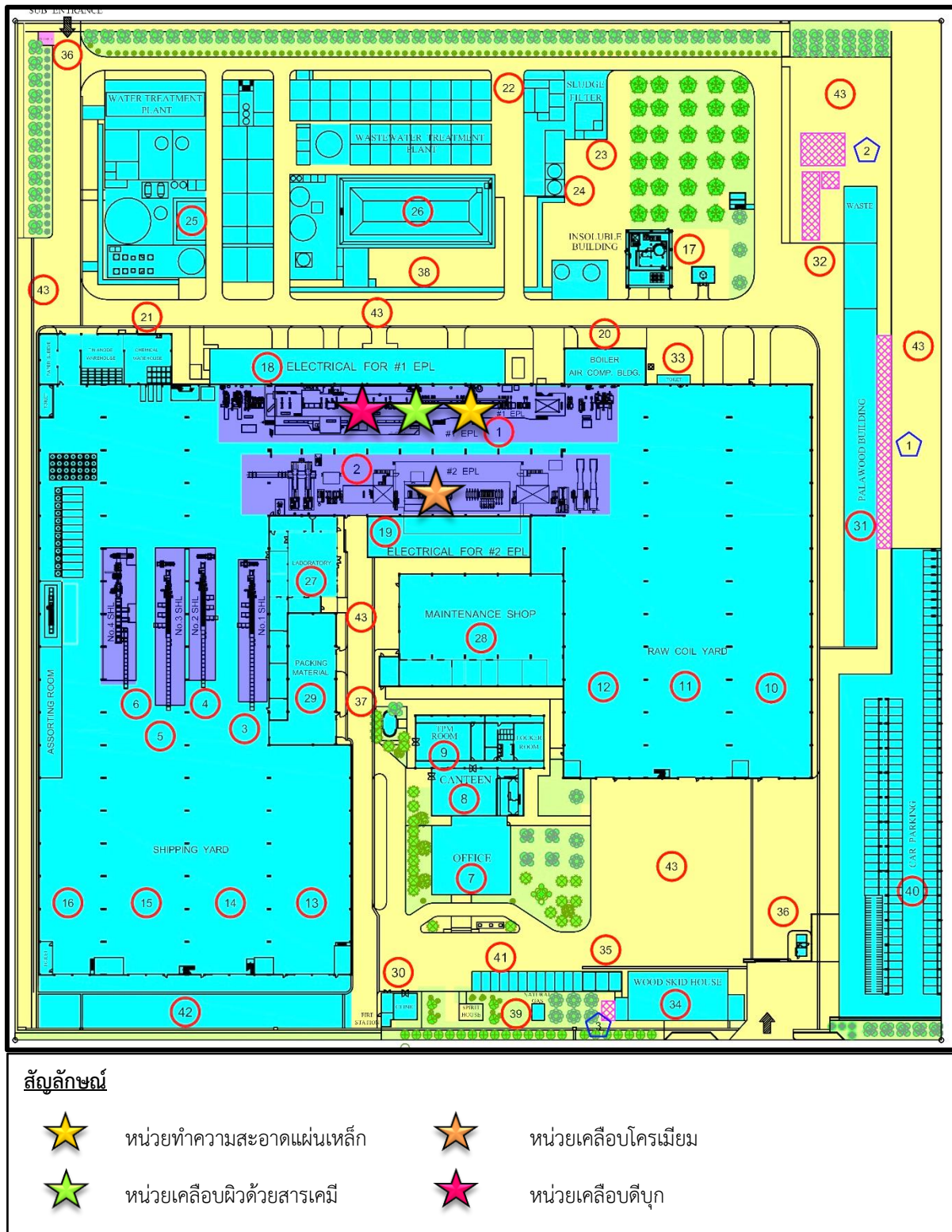
1.3 บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ

จากข้อมูลสถิติอุบัติเหตุของพนักงานประจำ โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) พบว่า มีอุบัติเหตุไม่ถึงขั้นหยุดงานของพนักงาน 1 ครั้ง เมื่อวันที่ 4 พฤษภาคม 2568 พนักงาน PD5 ถูก Strip บาดขณะดึง Strip ออกจากกระบวนการผลิต ได้รับบาดเจ็บ โดยทางโครงการมีขั้นตอนการสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุ และกำหนดมาตรการแก้ไขและป้องกัน เพื่อไม่ให้อุบัติเหตุเกิดขึ้นอีก ทั้งนี้ โครงการฯ ได้รณรงค์ให้มีการส่งเสริมการทำงานอย่างปลอดภัยเพื่อลดการเกิดอุบัติเหตุให้ได้มากที่สุดหรืออุบัติเหตุเป็นศูนย์อย่างต่อเนื่อง และทำการเฝ้าระวังและติดตามบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุเป็นประจำ รายละเอียดแสดงดังเอกสารแนบที่ 2.31

ทั้งนี้ โครงการฯ ได้ให้ความสำคัญต่อความปลอดภัยของพนักงานที่ปฏิบัติงานเป็นอันดับแรก โดยมีการดำเนินงานด้านความปลอดภัยเป็นประจำ รวมทั้งได้จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน รายละเอียดแสดงดังเอกสารแนบที่ 2.24

3.9 ตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน

1) แผนที่แสดงจุดตรวจวัดตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.56 แผนที่แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานที่ทำงาน

2) ภาพถ่ายการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.57 การตรวจวัด Sulfuric acid, Sodium hydroxide ในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.58 การตรวจวัด Chromium ในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.59 การตรวจวัด Phenol ในสถานที่ทำงาน

3) วิธีการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน

การตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน ดำเนินการตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560 และค่ามาตรฐาน Limits for Air Contaminants of Occupational Safety and Health Administration โดยมีรายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานที่ทำงาน แสดงดังตารางที่ 3.26

ตารางที่ 3.26 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดการตรวจวัด
1	Sulfuric acid	OSHA ID-165-SG	เก็บตัวอย่างอากาศโดยใช้ปั๊มเก็บซัคตัวอย่างอากาศ (Personal Sampling Pump) เก็บตัวอย่าง Sulfuric acid ผ่าน glass fiber plug และนำมาวิเคราะห์ด้วยเครื่อง Ion Chromatography (IC) ตาม OSHA ID-165-SG
2	Sodium hydroxide	NIOSH Method 7401	เก็บตัวอย่างตามวิธีมาตรฐาน NIOSH Method 7401 รายงานหน่วยเป็นมิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
3	Phenol	NIOSH Method 2546	เก็บตัวอย่างอากาศโดยใช้ปั๊มเก็บซัคตัวอย่างอากาศ (Personal Sampling Pump) เก็บตัวอย่างอากาศผ่าน Solid sorbent tube (XAD-7) ด้วยอัตรา Flow rate ที่ 0.01-0.1 ลิตรต่อนาที และนำมาวิเคราะห์ด้วย Gas Chromatography, FID ตาม NIOSH Method 2546
4	Chromium (Cr)	NIOSH Method 7300	เก็บตัวอย่างอากาศโดยใช้ปั๊มเก็บซัคตัวอย่างอากาศ (Personal Sampling Pump) เก็บตัวอย่างอากาศผ่าน Mixed cellulose ester membranes Filter ด้วยอัตรา Flow rate ที่ 1-4 ลิตรต่อนาที และนำมาวิเคราะห์ด้วย Inductively Coupled Argon Plasma, Atomic Emission Spectroscopy (ICP-AES) ตาม NIOSH Method 7300

4) ผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) แสดงดังตารางที่ 3.27 ซึ่งทำการตรวจวัดครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 20 มกราคม 2568 และครั้งที่ 2 เมื่อวันที่ 4 เมษายน, 2 พฤษภาคม และ 18 มิถุนายน 2568 ทำการตรวจวัดจำนวน 4 ตำแหน่ง คือ

1. หน่วยทำความสะอาดแผ่นเหล็ก
2. หน่วยเคลือบโครเมียม
3. หน่วยเคลือบดีบุก
4. หน่วยเคลือบผิวด้วยสารเคมี

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
 จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด
 ช่วงเวลาตรวจวัด มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

วัน/เดือน/ปี	รายการตรวจวัด	ค่ามาตรฐาน ⁽¹⁾	ตำแหน่งตรวจวัด	ผลการตรวจวัด
20 ม.ค. 68	Sulfuric acid	$\leq 1 \text{ mg/m}^3$	EPL pre-treatment FL +2800	<0.03
			EPL pre-treatment FL +4300	<0.03
	Sodium hydroxide	$\leq 2 \text{ mg/m}^3$	EPL pre- treatment FL +2800	<0.01
			EPL pre- treatment FL +4300	<0.01
	Chromium ⁽³⁾	$\leq 1 \text{ mg/m}^3$ ⁽²⁾	EPL Chorme plating FL +4300	0.0068
			EPL Plating FL +2800	0.0069
			Chemical treatment Unit FL +2800	0.0056
	Phenol	$\leq 5 \text{ ppm}$	EPL Plating FL +2800	<0.01
18 มิ.ย. 68	Sulfuric acid	$\leq 1 \text{ mg/m}^3$	EPL pre- treatment FL +2800	<0.03
4 เม.ย. 68			EPL pre- treatment FL +4300	<0.03
2 พ.ค. 68	Sodium hydroxide	$\leq 2 \text{ mg/m}^3$	EPL pre- treatment FL +2800	<0.01
			EPL pre- treatment FL +4300	<0.01
4 เม.ย. 68	Chromium ⁽³⁾	$\leq 1 \text{ mg/m}^3$ ⁽²⁾	EPL Chorme plating FL +4300	0.0029
2 พ.ค. 68			EPL Plating FL +2800	0.0003
2 พ.ค. 68			Chemical treatment Unit FL +2800	<0.0002
2 พ.ค. 68	Phenol	$\leq 5 \text{ ppm}$	EPL Plating FL +2800	<0.01

หมายเหตุ (1): ค่ามาตรฐานที่มาจากประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560
 (2): ค่ามาตรฐานที่มาจาก Limits for Air Contaminants of Occupational Safety and Health Administration
 (3): ผลการวิเคราะห์โดยบริษัท อินเทอร์เน็ต เทสติ้ง เซอร์วิสเชส (ประเทศไทย) จำกัด

5) สรุปผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) ซึ่งทำการตรวจวัดครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 20 มกราคม 2568 และครั้งที่ 2 เมื่อวันที่ 4 เมษายน, 2 พฤษภาคม และ 18 มิถุนายน 2568 ผลการตรวจวัดพบว่า **ทุกรายการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด** โดยมีรายละเอียดดังนี้

■ Sulfuric acid	มีค่าน้อยกว่า 0.03 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 1 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
■ Sodium hydroxide	มีค่าน้อยกว่า 0.01 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 2 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
■ Chromium	มีค่าอยู่ระหว่างน้อยกว่า 0.0002-0.0069 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร ค่ามาตรฐานไม่เกิน 1 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
■ Phenol	มีค่าน้อยกว่า 0.01 ส่วนในล้านส่วน ค่ามาตรฐานไม่เกิน 5 ส่วนในล้านส่วน

เมื่อนำผลการตรวจวัด ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565 แสดงดังตารางที่ 3.28

■ Sulfuric acid	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา ดังภาพที่ 3.60
■ Sodium hydroxide	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา ดังภาพที่ 3.61
■ Chromium	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา ดังภาพที่ 3.62
■ Phenol	มีแนวโน้มใกล้เคียงจากการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมามา ดังภาพที่ 3.63

นอกจากนี้โครงการฯ ได้จัดให้มีมาตรการด้านความปลอดภัยในการทำงานเพิ่มเติมจากที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ดังนี้

1. จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้พนักงานสวมใส่ขณะปฏิบัติงาน เช่น ชุดป้องกันสารเคมี, หน้ากากป้องกันไอสารเคมี, ถุงมือ และรองเท้ากันภัย เป็นต้น เพื่อป้องกันมิให้สารเคมีเข้าสู่ร่างกาย และเพื่อความปลอดภัยขณะปฏิบัติงานของพนักงาน
2. จัดให้มีกฎระเบียบการทำงานอย่างปลอดภัย สำหรับพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีความเสี่ยงหรือเกี่ยวข้องกับสารเคมี รวมถึงจัดอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้กับพนักงานใหม่ ก่อนเข้าปฏิบัติงาน และพนักงานที่ทำงานอยู่แล้ว ตลอดจนจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานเป็นประจำทุกปี เพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานในการติดตามตรวจสอบสุขภาพของพนักงานอย่างต่อเนื่อง

ตารางที่ 3.28 ผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565

จุดตรวจวัดสารเคมี ในสถานที่ทำงาน	หน่วย	ผลการตรวจวัด														ค่ามาตรฐาน
		ครั้งที่ 1/2565		ครั้งที่ 2/2565		ครั้งที่ 1/2566		ครั้งที่ 2/2566		ครั้งที่ 1/2567		ครั้งที่ 2/2567		ครั้งที่ 1/2568		
ผลการตรวจวัด Sulfuric acid	mg/m ³															≤ 1 ⁽¹⁾
EPL pre-treatment FL +2800		0.161	<0.019	<0.03	<0.03	<0.003	<0.003	<0.003	<0.003	<0.003	<0.003	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	
EPL pre-treatment FL +4300		0.057	<0.019	<0.03	<0.03	<0.003	<0.003	<0.003	<0.003	<0.003	<0.003	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	
ผลการตรวจวัด Sodium hydroxide	mg/m ³															≤ 2 ⁽¹⁾
EPL pre- treatment FL +2800		<0.08	<0.08	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	0.17	0.17	<0.01	<0.01	<0.01	
EPL pre- treatment FL +4300		<0.08	<0.08	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	0.34	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	
ผลการตรวจวัด Chromium⁽³⁾	mg/m ³															≤ 1 ⁽²⁾
EPL Chorme plating FL +4300		0.0003	<0.0001	<0.0004	0.0025	<0.0008	0.0018	0.0031	<0.0017	<0.0017	<0.0009	<0.0009	<0.0009	0.0068	0.0029	
EPL Plating FL +2800		0.0002	<0.0001	<0.0004	0.0029	<0.0008	0.0021	0.0021	<0.0017	<0.0017	<0.0009	<0.0009	<0.0009	0.0069	0.0003	
Chemical treatment Unit FL +2800		0.0002	<0.0001	<0.0004	0.0027	<0.0008	0.0025	0.0007	<0.0017	<0.0017	<0.0013	<0.0009	<0.0009	0.0056	<0.0002	
ผลการตรวจวัด Phenol	ppm															≤ 5 ⁽¹⁾
EPL Plating FL +2800		<0.02	<0.02	<0.01	<0.01	<0.01	0.10	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	

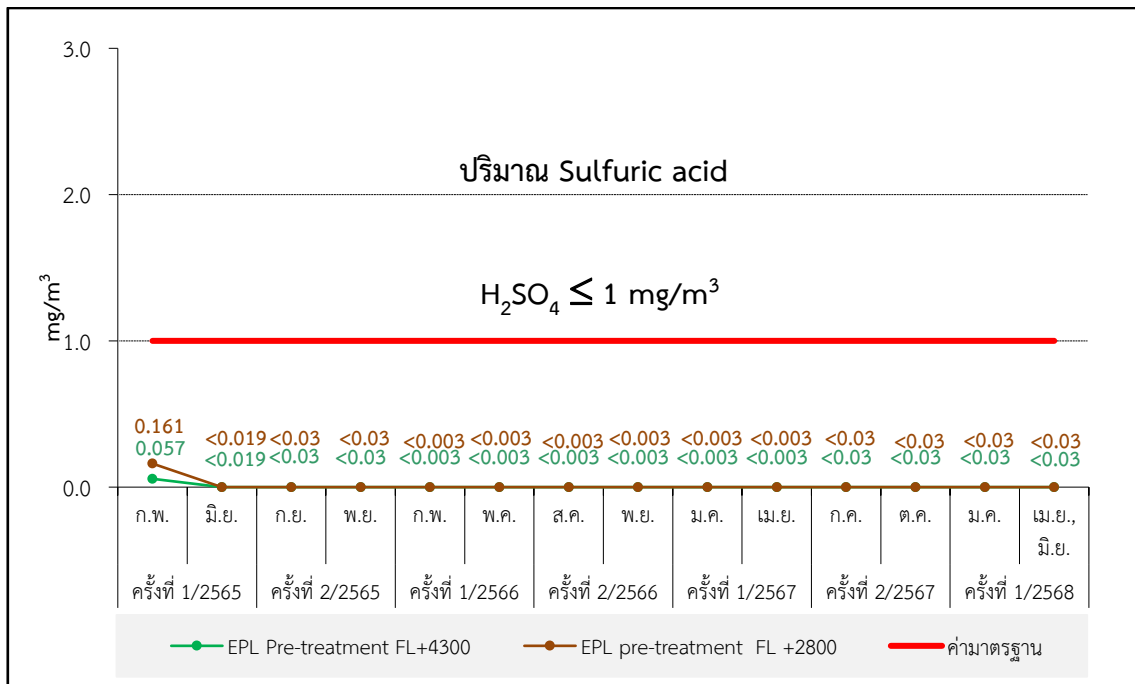
หมายเหตุ ข้อมูลย้อนหลัง 3 ปี

(1) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจากประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ประกาศ ณ วันที่ 28 มิถุนายน พ.ศ. 2560

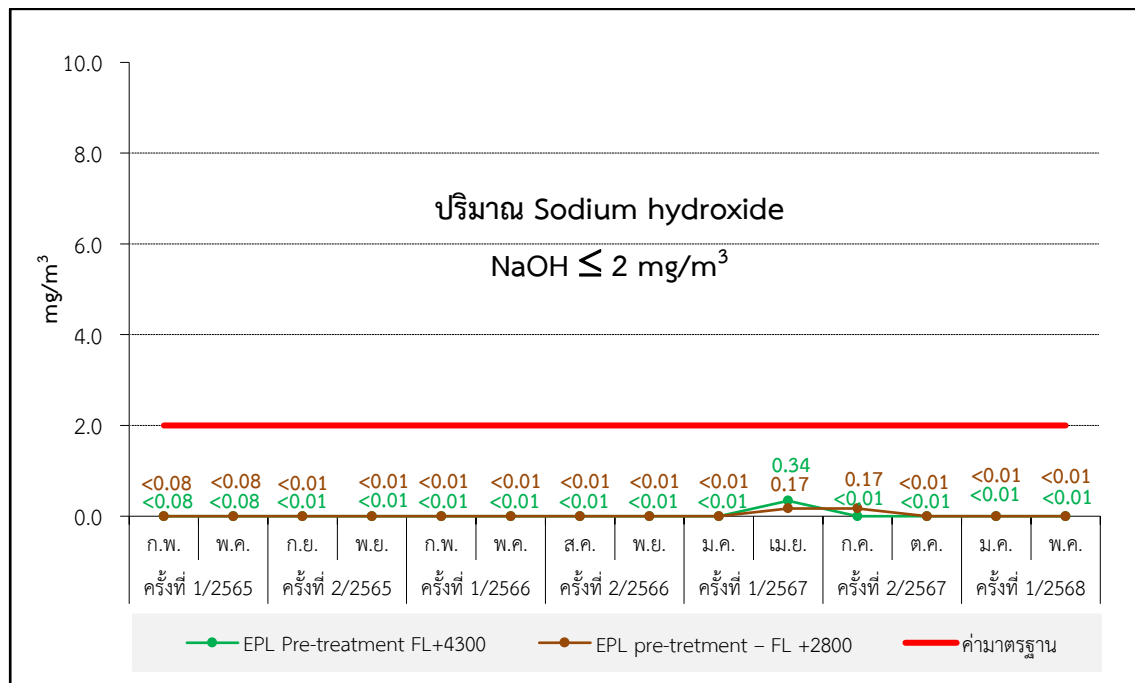
(2) : ค่ามาตรฐานที่เข้ามาจาก Limits for Air Contaminants of Occupational Safety and Health Administration

(3) : ผลการวิเคราะห์โดยบริษัท อินเตอร์เทค เทสติ้ง เซอร์วิสเอส (ประเทศไทย) จำกัด

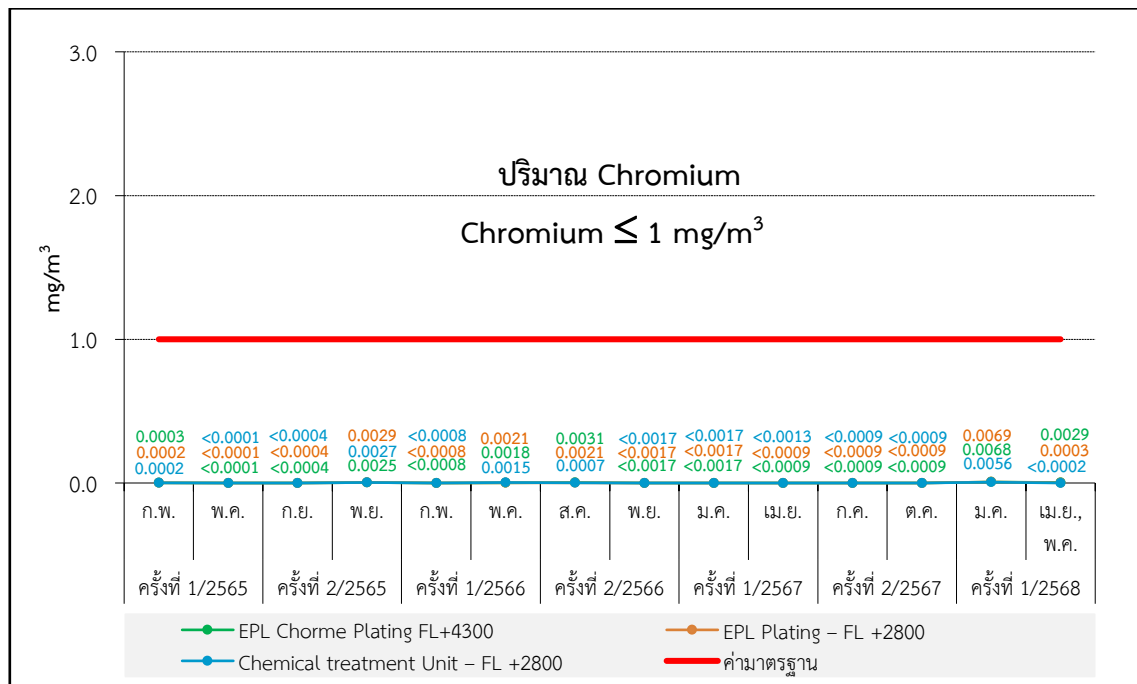
6) กราฟผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน



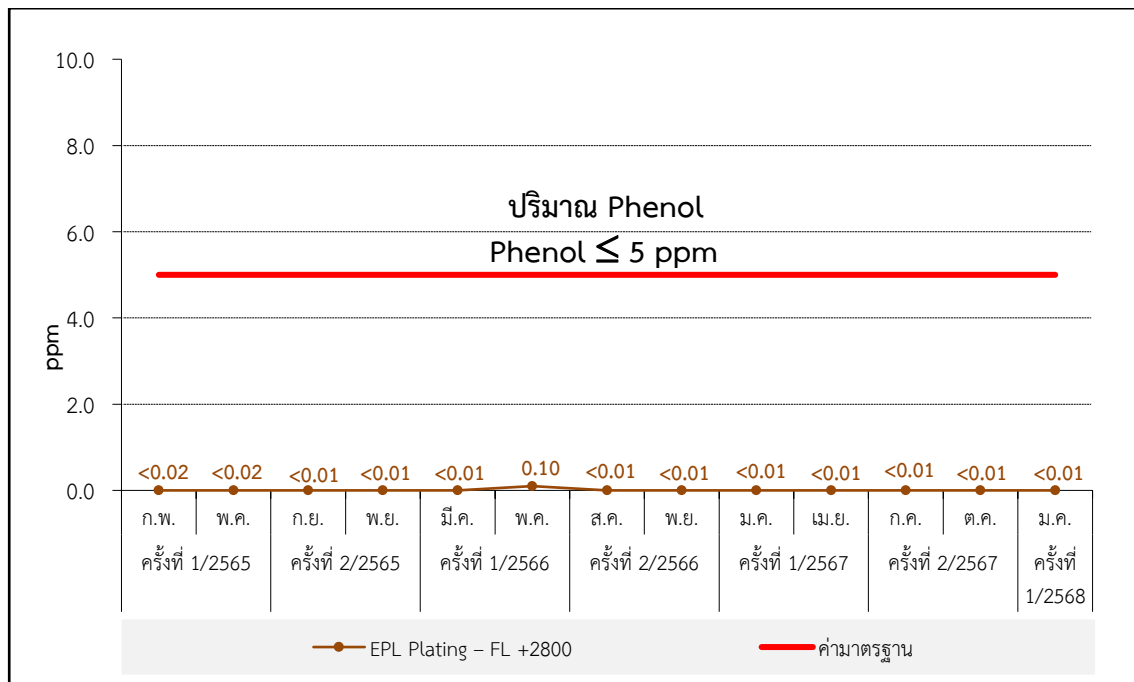
ภาพที่ 3.60 กราฟผลการตรวจวัด Sulfuric acid ในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.61 กราฟผลการตรวจวัด Sodium hydroxide ในสถานที่ทำงาน



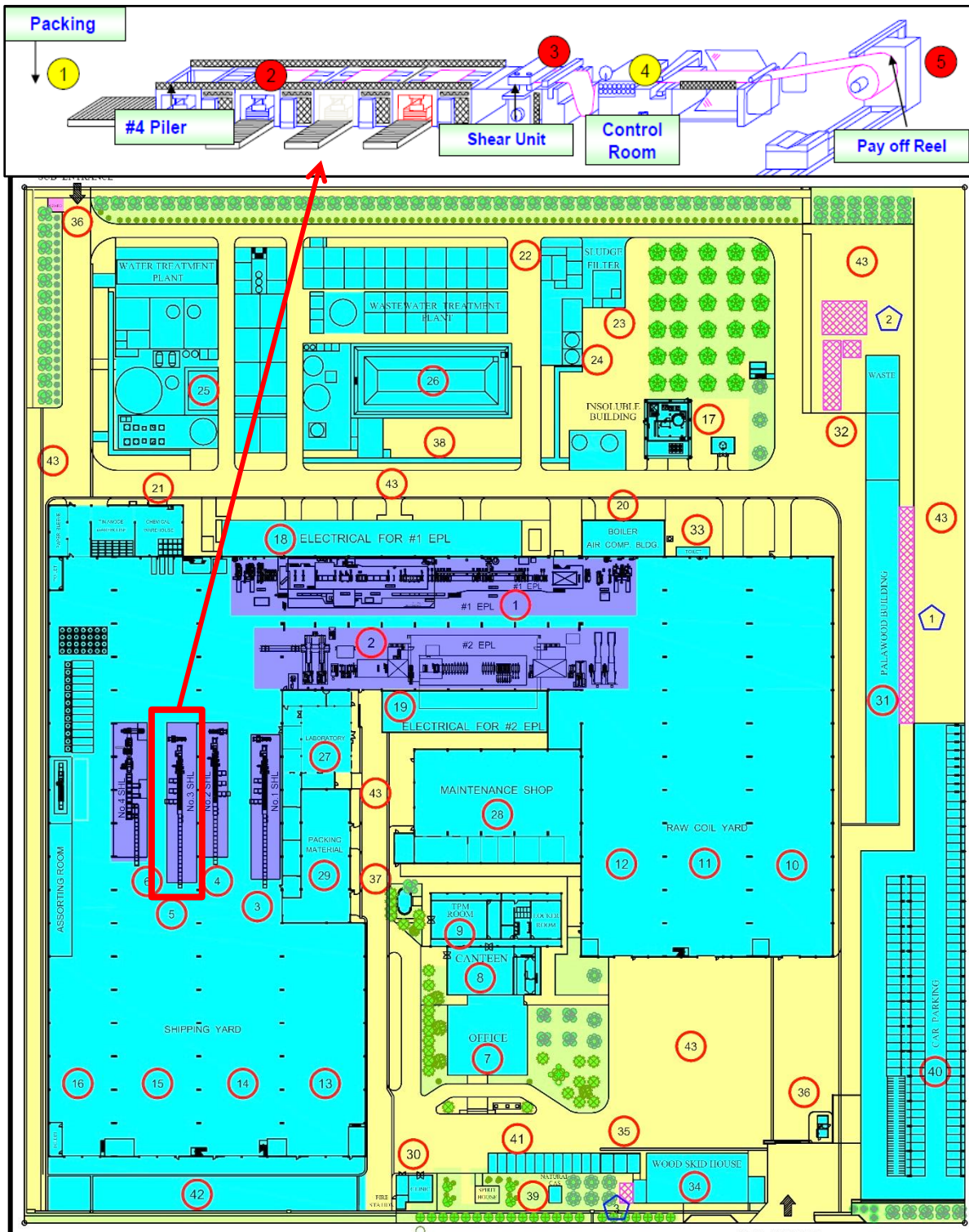
ภาพที่ 3.62 กราฟผลการตรวจวัด Chromium ในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.63 กราฟผลการตรวจวัด Phenol ในสถานที่ทำงาน

3.10 ระดับเสี่ยงในสถานที่ทำงาน

1) แผนที่แสดงจุดตรวจวัดระดับเสี่ยงในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.64 แผนที่แสดงจุดตรวจวัดระดับเสี่ยงในสถานที่ทำงาน

2) ภาพถ่ายการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.65 การตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน

3) การตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน

การตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 สำหรับรายละเอียดวิธีการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน แสดงดังตารางที่ 3.29

ตารางที่ 3.29 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดการตรวจวัด
1	ระดับเสียง Leq 8 ชั่วโมง	Sound Level Meter	ติดตั้งชุดอุปกรณ์ตรวจวัดเสียง Set.เครื่องให้อ่านค่าที่ Scale A (dB(A)) และตรวจวัดเสียงบริเวณที่ผู้ปฏิบัติงาน หรือบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังตลอดระยะเวลาการปฏิบัติงาน 8 ชั่วโมง

4) ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) แสดงดังตารางที่ 3.30 ซึ่งทำการตรวจวัดครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 21 มกราคม 2568 และครั้งที่ 2 เมื่อวันที่ 4 เมษายน 2568 ทำการตรวจวัดจำนวน 5 ตำแหน่ง คือ

กระบวนการตัดแผ่นเหล็ก

1. หน่วยคลี่แผ่น (Pay Off Reel)
2. ห้องควบคุม (Control Room)
3. หน่วยตัดแผ่นเหล็ก (Shear Unit)
4. เครื่องเรียงแผ่น (Piler #4)
5. หน่วยบรรจุหีบห่อ (Packing)

ตารางที่ 3.30 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน ครั้งที่ 1/2568

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค่ เซอร์วิสเชส จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งสถานีตรวจวัด หน่วยคลี่แผ่น (Pay Off Reel SH#4) SHL No.1

ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) : dB(A)			
เวลา	21 มกราคม 2568	เวลา	4 เมษายน 2568
08:00-09:00 น.	88.9	08:00-09:00 น.	85.2
09:00-10:00 น.	88.7	09:00-10:00 น.	89.3
10:00-11:00 น.	88.5	10:00-11:00 น.	89.4
11:00-12:00 น.	88.3	11:00-12:00 น.	87.1
12:00-13:00 น.	88.7	12:00-13:00 น.	81.4
13:00-14:00 น.	88.2	13:00-14:00 น.	82.9
14:00-15:00 น.	84.4	14:00-15:00 น.	84.1
15:00-16:00 น.	79.0	15:00-16:00 น.	88.9
Leq (TWA) 8 ชม.	87.7	Leq (TWA) 8 ชม.	86.9
ค่ามาตรฐาน 8 ชั่วโมง ⁽¹⁾	≤ 90	ค่ามาตรฐาน 8 ชั่วโมง ⁽¹⁾	≤ 90

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงาน
 เกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

ตารางที่ 3.30 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค่ เซอร์วิสเชส จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งสถานีตรวจวัด หน่วยตัดแผ่นเหล็ก (Shear Unit SH#4) SHL No.1

ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) : dB(A)			
เวลา	21 มกราคม 2568	เวลา	4 เมษายน 2568
08:00-09:00 น.	94.2	08:00-09:00 น.	89.1
09:00-10:00 น.	94.3	09:00-10:00 น.	94.1
10:00-11:00 น.	93.9	10:00-11:00 น.	93.8
11:00-12:00 น.	93.3	11:00-12:00 น.	91.7
12:00-13:00 น.	93.9	12:00-13:00 น.	86.2
13:00-14:00 น.	93.3	13:00-14:00 น.	87.9
14:00-15:00 น.	89.6	14:00-15:00 น.	88.8
15:00-16:00 น.	80.9	15:00-16:00 น.	94.2
Leq (TWA) 8 ชม.	92.9	Leq (TWA) 8 ชม.	91.6
ค่ามาตรฐาน 8 ชั่วโมง ⁽¹⁾	≤ 90	ค่ามาตรฐาน 8 ชั่วโมง ⁽¹⁾	≤ 90

หมายเหตุ (1) : ค่ามาตรฐานที่มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงาน
 เกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

ตารางที่ 3.30 (ต่อ)

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

จัดทำรายงานโดย Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส เซส จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2568 ถึง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งสถานีตรวจวัด หน่วยบรรจุหีบห่อ (Packing SH#4) SHL No.1

ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) : dB(A)			
เวลา	21 มกราคม 2568	เวลา	4 เมษายน 2568
08:00-09:00 น.	81.8	08:00-09:00 น.	80.7
09:00-10:00 น.	82.3	09:00-10:00 น.	82.5
10:00-11:00 น.	85.7	10:00-11:00 น.	81.1
11:00-12:00 น.	80.6	11:00-12:00 น.	80.9
12:00-13:00 น.	80.7	12:00-13:00 น.	80.6
13:00-14:00 น.	81.2	13:00-14:00 น.	81.9
14:00-15:00 น.	78.3	14:00-15:00 น.	84.1
15:00-16:00 น.	66.6	15:00-16:00 น.	85.4
Leq (TWA) 8 ชม.	81.5	Leq (TWA) 8 ชม.	82.5
ค่ามาตรฐาน 8 ชั่วโมง ⁽¹⁾	≤ 90	ค่ามาตรฐาน 8 ชั่วโมง ⁽¹⁾	≤ 90

หมายเหตุ (1) : คำมาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงาน เกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

5) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวส่วนขยาย (ครั้งที่ 3) ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ครั้งที่ 1/2568) แสดงดังตารางที่ 3.30 ซึ่งทำการตรวจวัดครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 21 มกราคม 2568 และครั้งที่ 2 เมื่อวันที่ 4 เมษายน 2568 โดยทำการตรวจวัดจำนวน 5 จุด คือ หน่วยคลี่แผ่น (Pay Off Reel), ห้องควบคุม (Control Room), หน่วยตัดแผ่นเหล็ก (Shear Unit), เครื่องเรียงแผ่น (Piler #4) และหน่วยบรรจุหีบห่อ (Packing) เปรียบเทียบกับค่ามาตรฐาน ผลการตรวจวัดพบว่า ระดับเสียง Leq 8 ชั่วโมง ส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ยกเว้นบริเวณหน่วยตัดแผ่นเหล็ก (Shear Unit) มีค่ามากกว่ามาตรฐาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 ที่กำหนดไว้ไม่เกิน 90 เดซิเบล(เอ)

- ระดับเสียง Leq 8 ชั่วโมง มีค่าอยู่ระหว่าง 80.8-92.9 เดซิเบล(เอ)
 ค่ามาตรฐานไม่เกิน 90 เดซิเบล(เอ)

ทั้งนี้โครงการฯ ได้จัดทำห้องพักหรือห้องปฏิบัติงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังสามารถป้องกันเสียงดังจากการทำงานของเครื่องจักรได้ แสดงดังภาพที่ 3.66 นอกจากนี้ได้กำหนดระยะเวลาทำงานให้เหมาะสมเพื่อลดการสัมผัสเสียงดัง โดยกำหนดให้มีการสวม Ear Plug NRR33 และ Ear Muff ตลอดเวลาในการทำงาน แสดงดังภาพที่ 3.67 และโครงการฯ ได้จัดทำสัญลักษณ์บริเวณที่มีเสียงดัง เพื่อให้พนักงานใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงขณะปฏิบัติงาน พร้อมทั้งมีมาตรการในการเฝ้าระวังโดยทำการตรวจสอบสภาพการได้ยินเป็นประจำทุกปีให้แก่พนักงาน นอกจากนี้โครงการฯ มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อให้มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการทำงาน ตลอดจนความสำคัญในการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานในด้านต่าง ๆ ตาม “โครงการอนุรักษ์การได้ยิน” ดังเอกสารแนบที่ 3.7



ภาพที่ 3.66 ห้องพักหรือห้องปฏิบัติงาน
 ในบริเวณที่มีเสียงดัง



ภาพที่ 3.67 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน
 อันตรายส่วนบุคคล

เมื่อสรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565 แสดงดังตารางที่ 3.31 และภาพที่ 3.68

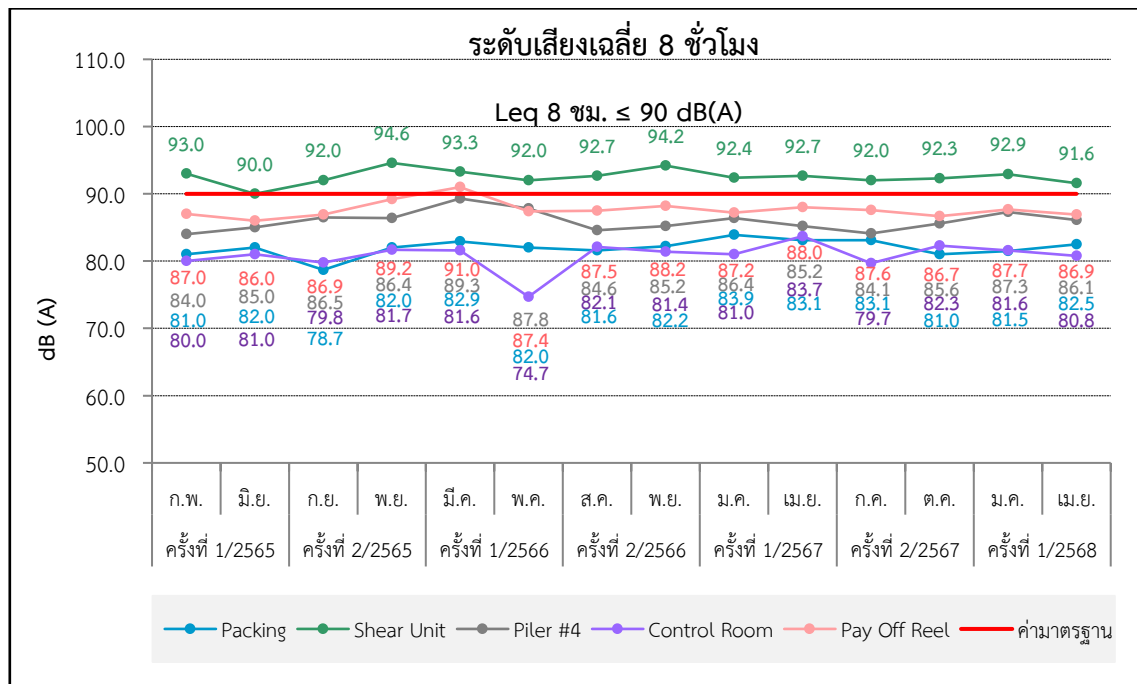
ตารางที่ 3.31 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน ครั้งที่ 1/2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ 1-2/2567 ครั้งที่ 1-2/2566 และครั้งที่ 1-2/2565

จุดตรวจวัด ระดับเสียงในสถานที่ทำงาน	หน่วย	ผลการตรวจวัด														ค่ามาตรฐาน
		ครั้งที่ 1/2565		ครั้งที่ 2/2565		ครั้งที่ 1/2566		ครั้งที่ 2/2566		ครั้งที่ 1/2567		ครั้งที่ 2/2567		ครั้งที่ 1/2568		≤ 90 ⁽¹⁾
ผลการตรวจวัด ระดับเสียง Leq 8 ชั่วโมง หน่วยคลี่แผ่น (Pay Off Reel SH#4) SHL No.1	dB(A)	87.0	86.0	86.9	89.2	91.0	87.4	87.5	88.2	87.2	88.0	87.6	86.7	87.7	86.9	
ห้องควบคุม (Control Room SH#4) SHL No.1		80.0	81.0	79.8	81.7	81.6	74.7	82.1	81.4	81.0	83.7	79.7	82.3	81.6	80.8	
หน่วยตัดแผ่นเหล็ก (Shear Unit SH#4) SHL No.1		93.0	90.0	92.0	94.6	93.3	92.0	92.7	94.2	92.4	92.7	92.0	92.3	92.9	91.6	
เครื่องเรียงแผ่น (Piler SH#4) SHL No.1		84.0	85.0	86.5	86.4	89.3	87.8	84.6	85.2	86.4	85.2	84.1	85.6	87.3	86.1	
หน่วยบรรจุหีบห่อ (Packing SH#4) SHL No.1		81.0	82.0	78.7	82.0	82.9	82.0	81.6	82.2	83.9	83.1	83.1	81.0	81.5	82.5	

หมายเหตุ ข้อมูลย้อนหลัง 3 ปี

(1) : ค่ามาตรฐานที่มาจากประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

6) กราฟผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน



ภาพที่ 3.68 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน (Leq 8 ชั่วโมง)