บทสรุปผู้บริหาร

บทสรุปผู้บริหาร

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 พบว่า โครงการสามารถปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังที่ได้ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมได้อย่างต่อเนื่อง ส่วนผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในด้านคุณภาพอากาศในปล่องระบาย คุณภาพอากาศในบรรยากาศ คุณภาพน้ำทิ้ง คุณภาพน้ำใต้ดิน และด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าไม่เป็นไปตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ยกเว้น บริเวณ Air Compressor (4 เมษายน 2568) บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) (4 เมษายน 2568) และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL3) (14กุมภาพันธ์ 2568) มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าว ทั้งนี้ ทุกจุดตรวจวัดมีค่าเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

ทั้งนี้ บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2 และ 3) และบริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) ไม่มีพนักงานปฏิบัติงานประจำโดยพนักงานจะเข้าไปปฏิบัติงานเพียง 15 นาทีต่อครั้ง ปกติพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room) ส่วนบริเวณ Air Compressor ไม่มีพนักงานปฏิบัติงาน โดยทางโครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังโดยพิจารณาค่า NRR ของอุปกรณ์และจัดเตรียมให้กับพนักงานสวมใส่อย่างเพียงพอ รวมทั้งได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง ทั้งนี้ทางโครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Programs) เพื่อให้พนักงานได้ตระหนักถึงความปลอดภัยดังนี้

- การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise Monitoring) ตรวจวัดระดับเสียงในโรงงานปีละ 4 ครั้ง
- ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานที่ทำงานพื้นที่ดังกล่าว เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง
- จัดอบรมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี
- ดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอย่างต่อเนื่อง
- จัดโปรแกรมการเฝ้าระวังการได้ยิน โดยการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometric Testing) ปีละ 1 ครั้ง

ทั้งนี้ เพื่อให้การดำเนินการของโครงการฯ ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด ทางโครงการฯ ควรทำการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามข้อเสนอแนะต่อไปนี้

1. **คุณภาพอากาศในปล่องระบาย**
   - โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามมลสารจากปล่องระบายอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และป้องกันไม่ให้การดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
   - โครงการได้ดำเนินการซ่อมบำรุงและตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของปล่องระบายอย่างสม่ำเสมอ เพื่อควบคุมค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
2. **คุณภาพอากาศในบรรยากาศ**
   - โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพอากาศอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังค่ามลสารและป้องกันไม่ให้การดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ
3. **ระดับเสียงโดยทั่วไป**
   - โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามระดับเสียงโดยทั่วไปอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้การดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ
4. **คุณภาพน้ำทิ้ง**
   - ติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งอย่างต่อเนื่องต่อไป เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำทิ้งให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานฯที่กำหนดไว้
   - ติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินอย่างต่อเนื่องต่อไป เพื่อเฝ้าระวังการดำเนินกิจกรรมของโครงการมิให้ส่งผลกระทบต่อคุณภาพน้ำใต้ดิน
5. **ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน**
   - โครงการได้ดำเนินการติดตามตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงานอย่างสม่ำเสมอ เพื่อเป็นการเฝ้าระวังระดับเสียง ไม่ให้เกิดผลกระทบต่อการได้ยินของพนักงาน
   - โครงการได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย เพื่อให้พนักงานได้ตระหนักถึงความปลอดภัย
   - โครงการได้จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง
   - โครงการได้ดำเนินการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ไว้อย่างเพียงพอ
   - โครงการได้ดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอย่างต่อเนื่อง ซึ่งช่วยในการลดความดังของเสียงจากเครื่องจักรได้

6. **คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน**
   - โครงการได้ดำเนินการดูแล และเก็บรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย ให้มีสภาพพร้อมและเพียงพอต่อการใช้งานอยู่เสมอ
   - โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพอากาศในบริเวณพื้นที่ทำงานอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้เกิดผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงาน
7. **ระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน**
   - โครงการได้จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงาน ได้แก่ ชุดแต่งกาย รองเท้า และถุงมือ สำหรับป้องกันความร้อนตามที่มาตรฐานกำหนดแล้ว
   - โครงการได้ดำเนินการตรวจสอบระบบระบายอากาศอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ระบบระบายอากาศทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
   - โครงการได้จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว เพื่อลดระยะเวลาในการทำงานในพื้นที่ที่มีความร้อน

บทที่ 1

บทนำ

บทที่ 1
บทนำ

1.1 ความเป็นมาของโครงการและการจัดทำรายงาน

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ชื่อเดิมคือ บริษัท บลูสโคป สตีล (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 2 ซอย G9 นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) ถนนปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ได้ดำเนินการโครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นและโครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว ซึ่งประกอบด้วย 2 โรงงาน ได้แก่ โรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น (Cold Rolling Plant) และโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบผิว (Coating Plant) โดยโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น มีวัตถุประสงค์เพื่อผลิตแผ่นเหล็กม้วน รีดเย็น ในอัตรา 350,000 ตัน/ปี โดยแผ่นเหล็กรีดเย็นที่ผลิตได้ จะส่งต่อเข้าสู่โรงผลิตเหล็กเคลือบผิวเพื่อผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ และเหล็กแผ่นเคลือบสี

โครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น ได้รับการพิจารณาเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2539 ตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม เลขที่ 0804/14787 และหนังสือขอเปลี่ยนแปลงมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม เลขที่ วว 0804/13257 ลงวันที่ 17 กันยายน 2541

โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว ได้รับการพิจารณาเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม เลขที่ วว 0804/17851 ลงวันที่ 26 ธันวาคม 2538

ซึ่งต่อมา โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโดยส่วนของโครงการที่เปลี่ยนแปลง ได้รับพิจารณาเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบรายงานการขอเปลี่ยนแปลงข้อมูล โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว เลขที่ ทส. 1009/14360 ลงวันที่ 18 ธันวาคม 2546

และหลังจากนั้น บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ขอขยายโครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว และได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบรายงานขยายกำลังผลิตของโครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว เลขที่ ทส 1009/645 ลงวันที่ 19 มกราคม 2548

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) เพื่อปรับปรุงรายละเอียดโครงการและการนำเสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม จากเดิมที่แยกรายงานออกเป็น 2 โครงการ คือ โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว

แต่เนื่องจากทั้ง 2 โรงงานมีการใช้ระบบสาธารณูปโภคร่วมกันจึงทำการรวมเล่มรายงานฯ และมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมเป็นชุดเดียวกันเพื่อให้สามารถนำมาตรการฯ ไปปฏิบัติได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยได้รับการพิจารณาเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบรายงานการขอเปลี่ยนแปลง เลขที่ ทส. 1009.3/2741 ลงวันที่ 3 มีนาคม 2558

ต่อมาบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโดยการขอขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว ซึ่งจากแผนการเจริญเติบโตทางธุรกิจ รวมทั้งการขยายตัวของตลาดแผ่นเหล็กเคลือบโลหะและเคลือบสีในปัจจุบัน ที่ผู้ประกอบการทั้งในภาคอุตสาหกรรม พาณิชยกรรม และครัวเรือน มีความนิยมใช้กันอย่างแพร่หลายมากขึ้น จึงมีแผนที่จะขยายกำลังการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว โดยเพิ่มสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะอีก 1 สายการผลิต (MCL3) มีกำลังการผลิต 160,000 ตัน/ปี โดยได้รับการพิจารณาเห็นชอบตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบรายงานโครงการขยายกำลังผลิตโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว เลขที่ ทส.1009.3/11765 ลงวันที่ 30 กันยายน 2558

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโดยการมีความประสงค์ที่จะทำการติดตั้งเซลล์แสงอาทิตย์ (Solar Cell) บนหลังคา ขนาด 450 Wp จำนวน 4,539 แผง ประกอบด้วย อาคาร Export Coil Yard (EC Yard) อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 2 (MCL2) อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3) อาคาร Warehouse และอาคาร BBT (อาคารในพื้นที่ ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด และบริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประเทศไทย) จำกัด เดิมซึ่งปัจจุบันบริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้ทำการคืนพื้นที่ให้กับโครงการเรียบร้อยแล้ว) ซึ่งมีกำลังการผลิตไฟฟ้ารวม 2,042.55 กิโลวัตต์ (kWp) สำหรับไฟฟ้าที่ผลิตได้จะนำมาใช้ภายในโครงการร่วมกับไฟฟ้าที่รับมาจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค โดยได้รับการพิจารณาเห็นชอบตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) เลขที่ อก.5103.3.1/4001 ลงวันที่ 26 ธันวาคม 2565

ในการนี้ บริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน เลขทะเบียน ว-003 ดำเนินการจัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เพื่อนำเสนอผลการปฏิบัติงานต่อหน่วยงานอนุญาต และหน่วยที่เกี่ยวข้อง เพื่อรับทราบผลการติดตามตรวจสอบและพิจารณาให้ข้อคิดเห็นเพิ่มเติมอีกทั้งดำเนินการปรับปรุงแก้ไขการปฏิบัติให้มีความถูกต้องเหมาะสม เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ต่อไป โครงการได้จัดส่งรายงานฉบับล่าสุด ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 ต่อหน่วยงานอนุญาตและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ในวันที่ 27 มกราคม 2568

การดำเนินการจัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมมีวัตถุประสงค์ ดังนี้

1. เพื่อนำเสนอผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
2. เพื่อติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
3. เพื่อนำเสนอมาตรการที่เปลี่ยนแปลงและสภาพปัจจุบันของโครงการ

1.2 รายละเอียดโครงการโดยสรุป

1. ชื่อโครงการ โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1)
2. สถานที่ตั้ง ตั้งอยู่เลขที่ 2 ซอย G9 นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ถนนปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
3. ชื่อเจ้าของโครงการ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
4. จัดทำโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
5. สถานที่ติดต่อ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 2 ซอย G นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ถนนปกรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
   ติดต่อ นางสาวปทุมพร เชิดฉาย โทร 038-918300 ต่อ 3249
   E-mail ; Pathumporn.Cherdchay@bluescope.com
6. โครงการผ่านการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ดังนี้
   - โครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ วว 0804/14787 ลงวันที่ 27 กันยายน 2539
   - ขอเปลี่ยนแปลงมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ วว 0804/13257 ลงวันที่ 17 กันยายน 2541
   - โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ วว 0804/17851 ลงวันที่ 26 ธันวาคม 2538
   - โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ ทส.1009/14360 ลงวันที่ 18 ธันวาคม 2546
   - โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวขอขยายกำลังการผลิต ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ ทส.1009/645 ลงวันที่ 19 มกราคม 2548

- โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ ทส.1009.3/2741 ลงวันที่ 3 มีนาคม 2558
- โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ ทส.1009.3/11765 ลงวันที่ 30 กันยายน 2558
- โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ อก.5103.3.1/4001 ลงวันที่ 26 ธันวาคม 2565 (ภาคผนวกที่ 6)

7. โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติครั้งล่าสุด ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 เมื่อวันที่ 27 มกราคม 2568 (ภาคผนวกที่ 7)

8. รายละเอียดโครงการ

1) สถานภาพการดำเนินการปัจจุบัน โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) เริ่มดำเนินการปรับปรุงโครงสร้างหลังคา ในเดือนเมษายน 2566 ดำเนินการติดตั้งเซลล์แสงอาทิตย์ (Solar Cell) บนหลังคา แล้วเสร็จในเดือนธันวาคม 2566 และทดสอบระบบไฟฟ้า แล้วเสร็จในเดือนเมษายน 2567 โดยในเดือนพฤษภาคม 2567 เป็นต้นมาได้เปิดใช้งานระบบ (ภาคผนวกที่ 6)

2) แผนผังแสดงรายละเอียดของโครงการ

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) (WHA Eastern Industrial Estate) เทศบาลเมืองมาบตาพุด จังหวัดระยอง มีแผนที่แสดงที่ตั้งของโครงการแสดงดังภาพที่ 1.1 โดยมีเนื้อที่ทั้งหมด 225.5 ไร่ และภายในพื้นที่ดังกล่าวทางโครงการมีการจัดแบ่งพื้นที่การใช้ประโยชน์ในด้านต่าง ๆ เช่น การผลิต การบำบัดมลพิษ เป็นต้น แสดงดังภาพที่ 1.2

3) วัตถุดิบที่ใช้

3.1) สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line : MCL) วัตถุดิบที่ใช้คือ

- ม้วนแผ่นเหล็กรีดเย็น (Cold Rolled Coil)
- สังกะสี (Zinc)
- อะลูมิเนียม (Aluminum)
- Okemcoat Solution (Chromic Acid)
- Acrylic Resin
- อื่น ๆ คือ โซเดียมไฮดรอกไซด์ ซึ่งใช้เป็น Alkali cleaner solution

3.2) สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (Coil Paint Line)

- ม้วนแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coated Coil)
- วัตถุดิบอื่น ๆ ได้แก่ Bonderite Solution (Chromic Acid), สี (Paint), Alkali Cleaner และตัวทำละลาย (Solvent)

4) ผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น คือ แผ่นเหล็กรีดเย็น ส่วนโรงงานผลิตเหล็กเคลือบผิว คือ แผ่นเหล็กเคลือบผิวโลหะและแผ่นเหล็กเคลือบสี โดยโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น เดิมกำลังการผลิต 350,000 ตันต่อปี ภายหลังขยายกำลังการผลิต มีจำนวนเท่าเดิม ส่วนโรงงานผลิตเหล็กเคลือบผิว เดิมมีกำลังการผลิต 350,000 ตันต่อปี ภายหลังขยายกำลังการผลิต มีกำลังการผลิต 510,000 ตันต่อปี ซึ่งรายละเอียดดังนี้

(1) โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น

ผลิตภัณฑ์ของโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น คือ แผ่นเหล็กรีดเย็น (Cold Rolled Coil) โดยกำลังการผลิตในปัจจุบันและภายหลังขยายกำลังการผลิตของโครงการไม่เปลี่ยนแปลงไปจากเดิม คือ มีกำลังการผลิต 350,000 ตัน/ปี โดยจะถูกนำไปเก็บไว้ในพื้นที่ส่วนเก็บวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ (Warehouse) ขนาด 13,272 ตารางเมตร ที่มีหลังคาปกคลุมมิดชิดภายในอาคารส่วนการผลิตและอาคารเก็บผลิตภัณฑ์ ซึ่งผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กรีดเย็นทั้งหมดจะถูกนำไปใช้เป็นวัตถุดิบหลักสำหรับโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวต่อไป

(2) โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว

ผลิตภัณฑ์ของโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว แบ่งเป็น 3 กลุ่มหลัก ประกอบด้วย (1) แผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (2) แผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว และ (3) แผ่นเหล็กเคลือบสี โดยมีกำลังการผลิตรวมในปัจจุบัน เท่ากับ 350,000 ตัน/ปี ภายหลังขยายกำลังการผลิตโครงการจะเพิ่มอีก 1 สายการผลิต ซึ่งมีกำลังการผลิต 160,000 ตัน/ปี รวมภายหลังขยายกำลังการผลิตจะมีกำลังการผลิต 510,000 ตัน/ปี

ชนิดผลิตภัณฑ์แต่ละกลุ่มภายหลังขยายกำลังการผลิตประกอบด้วยแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ มีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นจากเดิม 260,000 ตัน/ปี เป็น 369,865 ตัน/ปี แผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว มีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นจากเดิม 10,000 ตัน/ปี เป็น 60,135 ตัน/ปี และแผ่นเหล็กเคลือบสี มีกำลังการผลิตเท่าเดิม 80,000 ตัน/ปี โดยผลิตภัณฑ์จะถูกนำไปเก็บไว้ในพื้นที่อาคารเก็บวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ (Warehouse) ซึ่งปัจจุบันมีขนาด 5,060 ตารางเมตร ภายหลังขยายกำลังการผลิตยังคงใช้พื้นที่อาคาร Warehouse เดิม โดยอยู่ภายในอาคารส่วนการผลิตและอาคารเก็บผลิตภัณฑ์ที่มีหลังคาปิดมิดชิด พื้นที่ดังกล่าวสามารถเก็บสินค้าในพื้นที่ได้เป็นเวลา 1-2 เดือน ก่อนจำหน่ายผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กเคลือบโลหะและแผ่นเหล็กเคลือบสีไปใช้สำหรับงานก่อสร้าง ผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า และจำหน่ายให้กับภาคอุตสาหกรรมอื่นๆ ต่อไป

สำหรับรายละเอียดผลิตภัณฑ์ภายหลังการขยายกำลังการผลิต ประกอบด้วย

(1) ผลิตภัณฑ์จากโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น (Cold Rolled Coil)

ผลิตภัณฑ์จากโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น คือ แผ่นเหล็กรีดเย็น มีกำลังการผลิตก่อนและภายหลังขยายกำลังการผลิต 350,000 ตัน/ปี ซึ่งไม่เปลี่ยนแปลงไปจากเดิม

(2) ผลิตภัณฑ์จากโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว

1) แผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Coil)

เดิมมีสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line) จำนวน 2 สายการผลิต กำลังการผลิตรวม 350,000 ตัน/ปี ประกอบไปด้วย สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะสายการผลิตที่ 1 (MCL1) มีกำลังการผลิต 150,000 ตัน/ปี และสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะสายการผลิตที่ 2 (MCL2) มีกำลังการผลิต 200,000 ตัน/ปี โดยภายหลังขยายกำลังการผลิตจะเพิ่มสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะสายการผลิตที่ 3 (MCL3) ซึ่งมีกำลังการผลิต 160,000 ตัน/ปี ดังนั้น ภายหลังขยายกำลังการผลิตโครงการจะสามารถผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะได้สูงสุดรวมทั้งสิ้น 510,000 ตัน/ปี สำหรับแผ่นเหล็กเคลือบโลหะสังกะสี/อลูมิเนียมที่ผลิตได้ส่วนใหญ่จะส่งจำหน่ายให้กับลูกค้าทันที และบางส่วนจะส่งเข้าสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสีโครงการตามความต้องการในท้องตลาด

สำหรับกลุ่มผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กเคลือบโลหะของโครงการภายหลังขยายกำลังการผลิตแบ่งได้เป็น 3 ชนิดผลิตภัณฑ์ คือ

(ก) Zincalume

เป็นแผ่นเหล็กเคลือบซิงค์-อลูมิเนียม ร้อยละ 55 ปริมาณ 150 กรัม/ตารางเมตร มีคุณสมบัติในการต้านทานการกัดกร่อนได้ดีกว่าเหล็กเคลือบสังกะสี และมีอายุการใช้งานยาวนานกว่าเหล็กเคลือบสังกะสีถึง 4 เท่า เหมาะสำหรับการใช้งานอาคารก่อสร้างในส่วนหลังคา และผนังและผลิตภัณฑ์ในอุตสาหกรรมทั่วไปที่ต้องการผลิตภัณฑ์เหล็กเคลือบโลหะคุณภาพสูง

(ข) BlueScope Zacs 90

เป็นผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กกล้าเคลือบโลหะผสมระหว่างซิงค์-อลูมิเนียม ร้อยละ 55 ปริมาณ 90 กรัม/ตารางเมตร และเหล็กเคลือบบลูสโคป แซคส์ 150 (BLUESCOPE Zacs 150 steel) เป็นผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กกล้าเคลือบโลหะผสมระหว่างซิงค์-อลูมิเนียม ร้อยละ 55 ปริมาณ 150 กรัม/ตารางเมตร เพื่อเพิ่มความแข็งแรงทนทาน เหล็กเคลือบบลูสโคป แซคส์ ได้รับการออกแบบมาให้เป็นผลิตภัณฑ์อีกหนึ่งทางเลือกที่ช่วยประหยัดต้นทุน มีคุณสมบัติในการป้องกันการกัดกร่อนอย่างดีเยี่ยม สามารถดัดขึ้นรูปได้ง่าย มีอายุการใช้งานยาวนานและทนต่อทุกสภาวะอากาศ

(ค) Superdyma™

เป็นแผ่นเหล็กเคลือบสังกะสี/อลูมิเนียมในสัดส่วนสังกะสี ร้อยละ 85.6 และอลูมิเนียม ร้อยละ 11 และอลูมิเนียม ร้อยละ 3.4 ผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กเคลือบโลหะนี้จัดเป็นผลิตภัณฑ์ชั้นดี และมีราคาสูง

2) แผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว (Single Coat Prepainted)

แผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว ปัจจุบันมีกำลังการผลิตเท่ากับ 10,000 ตัน/ปี และภายหลังขยายกำลังการผลิตมีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นเป็น 60,135 ตัน/ปี

3) แผ่นเหล็กเคลือบสี (Pre-painted Steel)

ผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กเคลือบสี ปัจจุบันมีกำลังการผลิตเท่ากับ 80,000 ตัน/ปี โดยภายหลังขยายกำลังการผลิตไม่มีการเพิ่มกำลังการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสีแต่อย่างใด แบ่งเป็น 4 ประเภท คือ

(ก) Colorbond

Colorbond เป็นผลิตภัณฑ์ที่นำผลิตภัณฑ์เหล็กเคลือบ Zincalume (ซึ่งเป็นเหล็กเคลือบโลหะผสมซิงค์-อลูมิเนียม ร้อยละ 55 ด้วยน้ำหนักมวลสารชั้นเคลือบ 150 กรัม/ตารางเมตร) มาเคลือบด้วยสารปรับสภาพพื้นผิว ซึ่งทำหน้าที่เป็นตัวประสานระหว่างเหล็กและสีรองพื้นเพื่อป้องกันการหลุดร่อนของเนื้อสี จากนั้นรองพื้นด้วยสีพิเศษซึ่งมีคุณสมบัติยับยั้งการกัดกร่อนได้อย่างยอดเยี่ยมแล้วจึงเคลือบทับด้วยสีคุณภาพสูง เป็นอันดับสุดท้าย เพื่อให้ได้สีตามต้องการ การเคลือบสีแบบพิเศษนี้ ถูกออกแบบเพื่อทำให้ผลิตภัณฑ์มีอายุการใช้งานที่ยาวนานและมีความงดงามคงทน ช่วยในการป้องกันสีหลุด กะเทาะหรือสีซีดจาง ทำให้ผลิตภัณฑ์มีอายุการใช้งานที่ยาวนานและงดงามคงทน

(ข) PRIMA™

PRIMA™ เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กเคลือบโลหะผสมระหว่างซิงค์-อลูมิเนียม ร้อยละ 55 ปริมาณ 100 กรัม/ตารางเมตร ทำการเคลือบสีโดยขบวนการเคลือบสีคุณภาพสูง ช่วยทำให้มั่นใจว่าสีที่เคลือบจะไม่แตกร้าวหรือหลุดร่อนเมื่อนำไปรีดขึ้นรูป อีกทั้งยังมีคุณสมบัติในการป้องกันการกัดกร่อนอย่างดีเยี่ยม สามารถดัดขึ้นรูปได้ง่าย มีอายุการใช้งานยาวนานและทนต่อทุกสภาวะอากาศเป็นอีกหนึ่งทางเลือกที่ช่วยประหยัดต้นทุน

(ค) BlueScope Zacs Painted

BlueScope Zacs Painted เป็นแผ่นเหล็กเคลือบสังกะสี/อลูมิเนียม ปริมาณ 90 กรัม/ตารางเมตร (AZ90) ที่นำมาทำการเคลือบสีชั้นเดียว (Single Coat) ไม่มีรองพื้นโดยเคลือบสีชั้นบน (Finish Paint) หนา 12 ไมครอน และด้านหลัง (Reverse) 5 ไมครอน ผลิตภัณฑ์ชนิดนี้จัดเป็นผลิตภัณฑ์ปานกลางและมีราคาประหยัด โดยผลิตจากสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี

(ง) PPGI

PPGI เป็นแผ่นเหล็กเคลือบสังกะสี 275 กรัม/ตารางเมตร ที่นำมาทำการเคลือบสีสองชั้น คือ เคลือบสีรองพื้นที่ (Priming Paint) หนา 5 ไมครอน และเคลือบสีชั้นบน (Finish Paint) หนา 15-20 ไมครอน และด้านหลัง (Reverse) 10 ไมครอน ผลิตภัณฑ์ชนิดนี้จัดเป็นผลิตภัณฑ์ปานกลาง และมีราคาประหยัด โดยผลิตจากสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี

5) กระบวนการผลิต

5.1) สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line) มีขั้นตอนการผลิตดังนี้

- การทำความสะอาดแผ่นเหล็ก (Cleaning)
- การอบอ่อน (Annealing)
- การเคลือบโลหะ (Metal Coating)
- การปรับสภาพผิวเคลือบ (Surface Conditioning)
- การปรับความตึง (Tension Levelling)
- การเคลือบสารเคมี Passivation (Okemcoat or Passivation Coating หรือ Chemical Treatment)
- การเคลือบเรซิน (Acrylic Resin Coating หรือ Surface Treatment)

5.2) สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (Coil Paint Line) มีขั้นตอนการผลิตดังนี้

- การทำความสะอาดแผ่นเหล็ก (Cleaning)
- การปรับปรุงคุณภาพทางเคมี (Chemical Treatment)
- การเคลือบสีพื้น (Priming)
- การเคลือบสีขั้นสุดท้าย (Finish Painting)
- การปรับปรุงผิว (Surface Treatment)

6) ภาวะมลพิษที่เกิดจากกระบวนการผลิตและระบบควบคุม

6.1) มลพิษทางอากาศ

- ออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) และคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO) ซึ่งเกิดจากการเผาไหม้ของก๊าซธรรมชาติ โครงการเลือกใช้ Burner ชนิด High Velocity Burner เพื่อควบคุมมลพิษที่เกิดขึ้นก่อนระบายออกจาก MCL Furnace Exhaust Stack
- NaOH และไอน้ำ ซึ่งเกิดจาก Alkali Cleaner Spray Tank โครงการเลือกใช้เครื่องกำจัดละออง (Mist Eliminator) เพื่อกำจัดมลพิษที่เกิดขึ้นก่อนปล่อยออกจาก MCL Alkali Cleaner Fume Scrubber Stack

- ระบบบำบัดอากาศของเตาอบและเตาเผาอุณหภูมิสูง (Incinerator) ในสายการผลิตแผ่นเคลือบสี (Coil Paint Line) โดยติดตั้ง Regenerative Thermal Oxidizer (RTO) เพื่อประหยัดพลังงานและลดปริมาณออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) ที่เกิดจากการเผาไหม้ก๊าซธรรมชาติ ภาพที่ 1.3

6.2) มลพิษทางน้ำ

- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการ
- น้ำเสียจากสำนักงานและโรงอาหารบำบัดโดยใช้ระบบบำบัดสำเร็จรูปก่อนที่จะระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) เพื่อส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางต่อไป
- น้ำจากการล้างเซลล์แสงอาทิตย์ คาดว่าจะใช้น้ำประมาณ 31.773 ลูกบาศก์เมตร/วัน หรือ 127.092 ลูกบาศก์เมตร/ปี (ความถี่ 4 ครั้ง/ปี ยกเว้นฤดูฝน)

6.3) กากของเสียจากกระบวนการผลิต

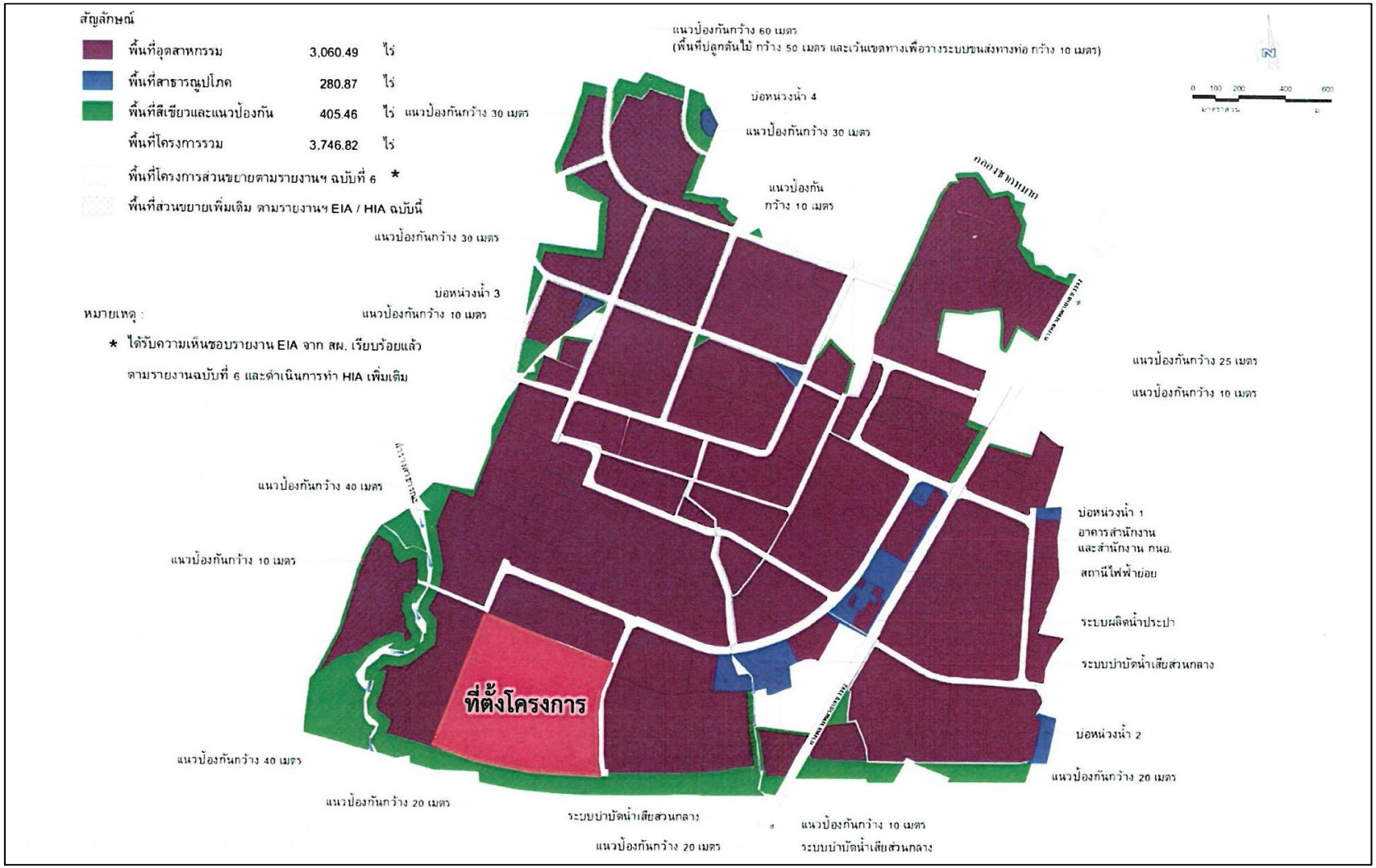
กากของเสียประเภทของแข็ง เช่น เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ, เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบโลหะ, เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบสี, เศษสังกะสี/อลูมิเนียม รวบรวมในถังและส่งขายผู้รับเหมาเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ ส่วนเศษผ้าที่มีการปนเปื้อน, เศษผ้าเปื้อนเรซิน และเศษผ้า รวบรวมใส่ถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกและส่งกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาต

กากของเสียประเภทของเหลว คือ สี/ตัวทำละลาย รวบรวมใส่ถัง 200 ลิตร ปิดผนึกและส่งกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาต

6.4) กากของเสียจากระบบบำบัดน้ำเสีย คือ กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย รวบรวมใส่กระบะ และส่งกำจัดที่หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตกำจัดกากของเสีย ส่วนคราบน้ำมันรวบรวมใส่ถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกและส่งกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาต

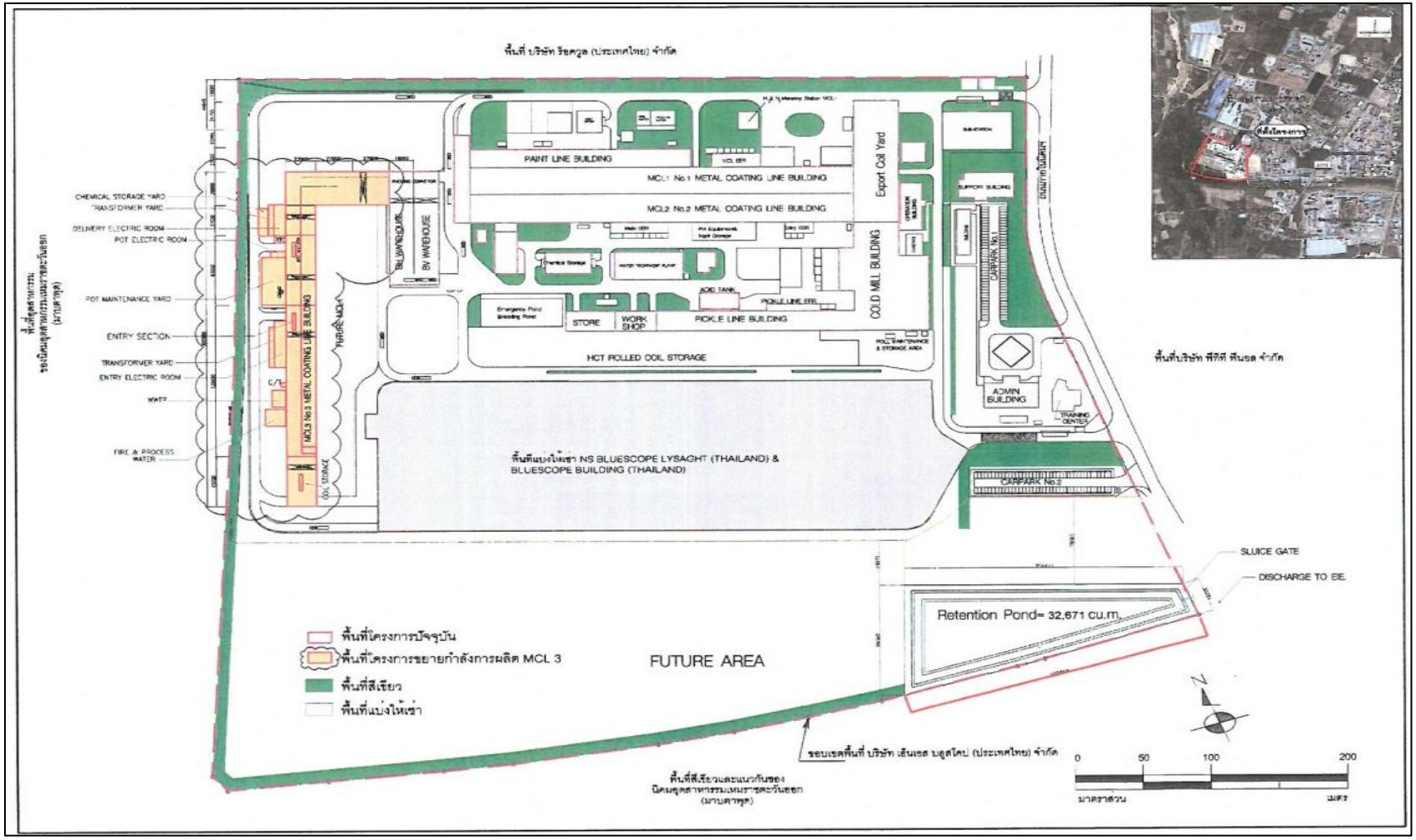
6.5) กากของเสียจากอาคารสำนักงาน ทางโครงการรวบรวมไว้ในถังขยะของโครงการ และส่งเทศบาลเมืองมาบตาพุดเพื่อกำจัด

6.6) แผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่เสื่อมสภาพ / หมดอายุการใช้งาน แผงเซลล์แสงอาทิตย์คาดว่าจะมีอายุการใช้งาน 25 ปี ภายหลังเปลี่ยนแปลงโครงการ ประมาณกากของเสียที่คาดว่าจะเกิดขึ้นประมาณ 108.94 ตัน / 25 ปี กรณีที่อยู่ในระยะประกันโครงการจะส่งคืนให้ผู้ผลิตทั้งหมด กรณีที่อยู่นอกขอบเขตการรับประกันหรือหมดอายุการใช้งาน โครงการจะประสานงานให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด

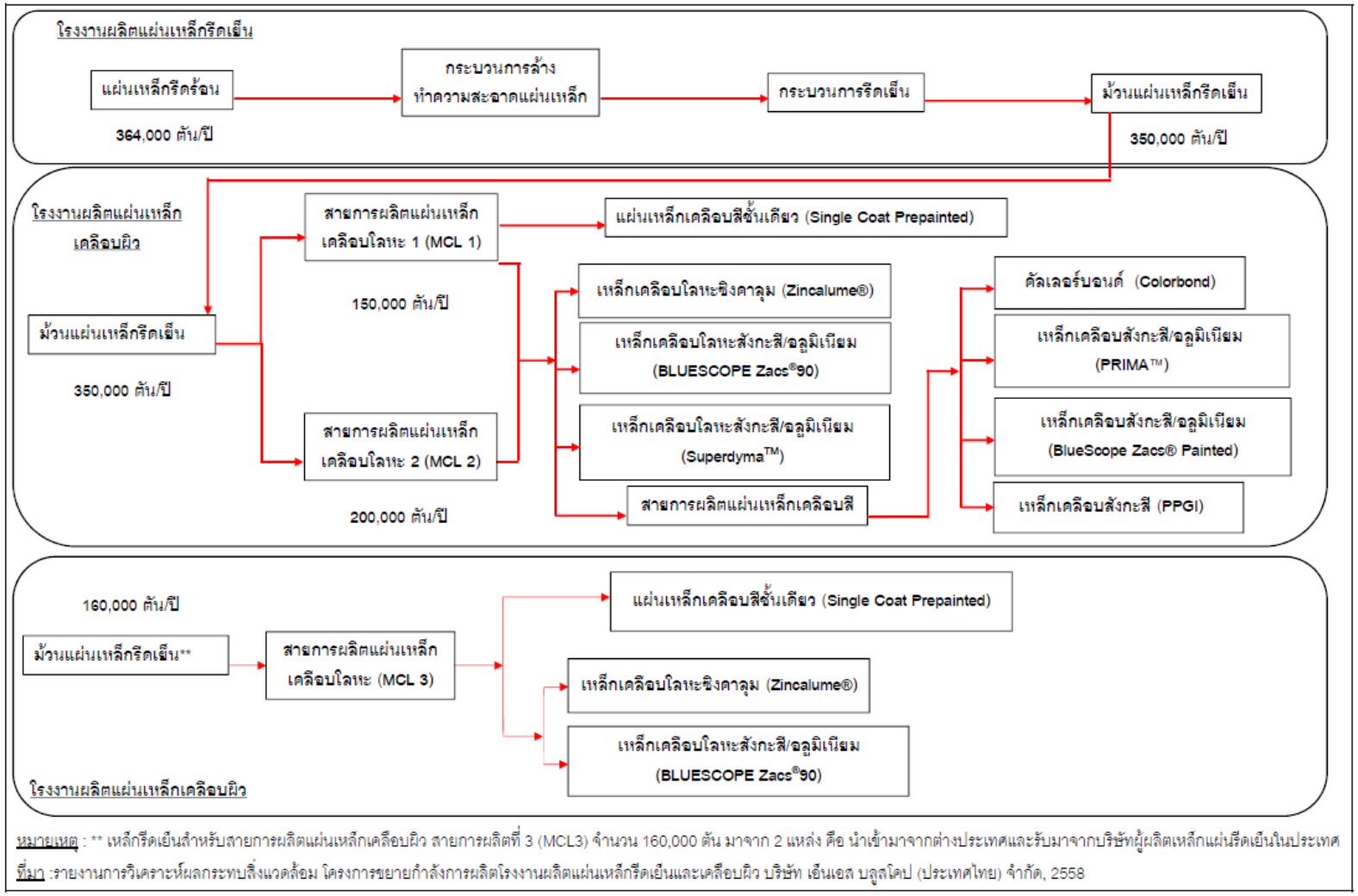


ภาพที่ 1.1 แผนที่แสดงที่ตั้งโครงการ

ภาพที่ 1.1 แผนที่แสดงที่ตั้งโครงการ (ต่อ)



ภาพที่ 1.2 แผนผังแสดงการจัดแบ่งพื้นที่การใช้ประโยชน์ในด้านต่าง ๆ



ภาพที่ 1.3 แผนผังกระบวนการผลิตอย่างง่ายของโครงการ

7) รายละเอียดการเปลี่ยนแปลง

โครงการจะทำการติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ ขนาด 450 วัตต์ จำนวน 4,539 แผง บริเวณอาคาร Export Coil Yard (EC Yard) อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 2 (MCL2) อาคารสาการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3) อาคาร Warehouse และอาคาร BBT (อาคารในพื้นที่ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด และบริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประทศไทย) จำกัด เดิม ซึ่งปัจจุบันบริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประทศไทย) จำกัด ได้ทำการคืนพื้นที่ให้กับโครงการเรียบร้อยแล้ว) ดังแสดงในภาพที่ 1.4-ภาพที่ 1.5 ซึ่งมีกำลังการผลิตไฟฟ้า 2,042.55 กิโลวัตต์ (kWp)

สำหรับบริเวณพื้นที่อาคาร BBT มีรายละเอียดดังนี้

(1) จากเดิม (EIA ปี 2558) โครงการแบ่งพื้นที่เช่าให้กับบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด และบริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประเทศไทย) จำกัด รวม 31 ไร่ หรือ 51,220 ตารางเมตร ซึ่งปัจจุบันมีการเปลี่ยนแปลงพื้นที่ดังนี้

- บริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้ดำเนินการคืนพื้นที่ทั้งหมดขนาด 27-3-25 ไร่ ให้กับโครงการเรียบร้อยแล้ว โดยโครงการใช้ประโยชน์อาคารดังกล่าว เพื่อเก็บ Coil ซึ่งได้มีการแจ้งดัดแปลงอาคารต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยแล้ว
- ปัจจุบันบริษัท เอ็นเอส บลูโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้ดำเนินการเช่าพื้นที่โครงการ เพิ่มจากเดิม (EIA ปี 2558) ขนาดพื้นที่เช่า 4 ไร่ 86.50 ตารางวา เป็น 19 ไร่ 1 งาน 84.50 ตารางวา เนื่องจากบริษัทดังกล่าวได้ทำการย้ายสายการผลิตจากจังหวัดปทุมธานี (รังสิต) มายังมาบตาพุด ซึ่งเป็นลักษณะการผลิตแบบเดียวกับปัจจุบันที่เช่าพื้นที่ของโครงการ

(2) สาธารณูปโภค

- จากเดิม (EIA ปี 2558) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด และบริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประทศไทย) จำกัด ได้ขอเช่าใช้พื้นที่ของโครงการ โดยได้ขออนุญาตจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เพื่อดำเนินการในพื้นที่ดังกล่าวได้ ทั้งนี้ ในการดำเนินการของทั้ง 2 บริษัท ดังกล่าวมีการใช้สาธารณูปโภคร่วมกับโครงการเพียงส่วนเดียวเท่านั้น คือ ระบบบำบัดน้ำเสียจากสำนักงาน ซึ่งปริมาณน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากสำนักงานทั้ง 2 บริษัท ได้รวมอยู่ในการจัดการน้ำเสียของโครงการปัจจุบันแล้ว

รายละเอียดการเช่าใช้พื้นที่ของโครงการสรุปได้ดังตารางที่ 1.1

ตารางที่ 1.1 รายละเอียดการเช่าพื้นที่ของโครงการ

บริษัทที่เช่าใช้พื้นที่ของโครงการ	ขนาดพื้นที่	ลักษณะกิจการ	ปล่องระบายมลพิษ	น้ำใช้	น้ำเสีย
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด	4 ไร่ 86.50 ตารางวา	ผลิตโครงหลังคาเหล็ก (Truss) และเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี/อลูมิเนียมขึ้นรูปใช้ในการติดตั้ง (Roll Formed Steel Sheet)	ไม่มี	รับจากนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)	มีเฉพาะน้ำเสียจากพนักงานจำนวน 52 คน ซึ่งปริมาณน้ำเสียที่เกิดขึ้นได้รวมอยู่ในกาจัดการน้ำเสียของโครงการแล้ว

- ปัจจุบันโครงการเป็นผู้ส่งน้ำใช้ให้กับบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด

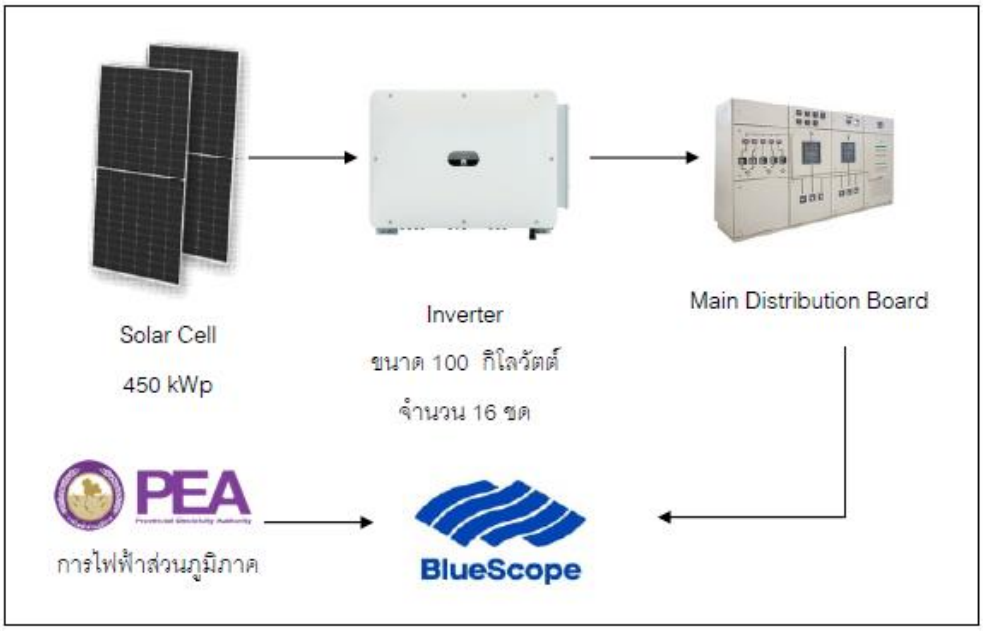
สำหรับพื้นที่ติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์บนหลังคาอาคาร BBT บริเวณพื้นที่ใช้ประโยชน์ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด (ปัจจุบันยังดำเนินการเช่าพื้นที่โครงการ) โครงการได้ทำข้อตกลง (MOU) การใช้ประโยชน์พื้นที่หลังคาแล้ว

การติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ มีรายละเอียดการติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ ดังนี้

1) **เทคโนโลยีและกำลังการผลิตไฟฟ้า**

หลักการทำงาน คือ การใช้เซลล์แสงอาทิตย์เปลี่ยนพลังงานแสงอาทิตย์ให้เป็นพลังงานไฟฟ้า เมื่อแสงอาทิตย์ซึ่งเป็นคลื่นแม่เหล็กไฟฟ้าตกกระทบบนแผ่นเซลล์แสงอาทิตย์ แสงที่มีอนุภาคโฟตอน (Photon) จะถ่ายเทพลังงานให้กับอิเล็กตรอน (Electron) ในสารกึ่งตัวนำในแผ่นเซลล์แสงอาทิตย์จนมีพลังงานมากพอที่จะหลุดออกมาจากสารกึ่งตัวนำ และเคลื่อนที่ได้อย่างอิสระเมื่ออิเล็กตรอนเคลื่อนที่ครบวงจรจึงทำให้เกิดไฟฟ้ากระแสตรงขึ้น หลังจากนั้นจึงส่งไปยังอินเวอร์เตอร์หรือเครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า (Inverter) เพื่อเปลี่ยนไฟฟ้ากระแสตรงให้เป็นไฟฟ้ากระแสสลับ จ่ายไปยังส่วนต่างๆ ภายในอาคาร EC Yard, MCL1-3, Gamling และ BBT ของโรงงาน หากเกิดปัญหาที่เซลล์แสงอาทิตย์ไม่ได้รับแสงเพียงพอ เช่น วันที่ฝนตก ปริมาณเมฆมาก ฟ้าปิด ระบบไฟฟ้าจะสลับมาใช้ไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคตามปกติ ดังภาพที่ 1.4 ทั้งนี้ แรงเคลื่อนไฟฟ้าที่ผลิตได้จากเซลล์แสงอาทิตย์เพียงเซลล์เดียวจะมีค่าต่ำมาก ดังนั้น การนำมาใช้งานจะต้องนำเซลล์หลายๆ เซลล์มาต่อกันในจำนวนและขนาดที่เหมาะสม

สำหรับการผลิตไฟฟ้าจากแผงเซลล์แสงอาทิตย์ของโครงการในครั้งนี้ กระแสไฟฟ้าที่ออกจากเครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า (Inverter) จะถูกส่งไปยังวงจรในห้องควบคุมระบบไฟฟ้าหลัก (MDB) แล้วไหลเข้าสู่ระบบไฟฟ้าของโครงการได้โดยตรง ดังตารางที่ 1.2



ภาพที่ 1.4 แผนภาพการผลิตไฟฟ้าจากแผงเซลล์แสงอาทิตย์ของโครงการ

ตารางที่ 1.2 อุปกรณ์การผลิตที่สำคัญ

รายละเอียด	ขนาด/จำนวน	มาตรฐานการออกแบบ
1. กำลังการผลิตไฟฟ้า (kWp)	2,042.55	วสท.
- อาคาร Export Coil Yard อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) และอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 2 (MCL2)	522.90	
- อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3) และอาคาร Warehouse	779.85	
- อาคาร BBT	739.80	
2. กำลังการผลิตไฟฟ้า AC จาก Inverter (กิโลวัตต์)	1,600 kw	-

ตารางที่ 1.2 อุปกรณ์การผลิตที่สำคัญ (ต่อ)

รายละเอียด	ขนาด/จำนวน	มาตรฐานการออกแบบ
3. แผงเซลล์แสงอาทิตย์ - ชนิด - ขนาด	 Mono-Crystalline Photovoltaic 450 วัตต์	 IEC 61215 IEC 61730 IEC 61701 IEC 62716
4. บริเวณที่ติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ (จำนวนแผง) - อาคาร Export Coil Yard อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) และอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 2 (MCL2) - อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3) และอาคาร Warehouse - อาคาร BBT	4,539 1,162 1,733 1,644	-
5. ขนาดพื้นที่ที่ติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ (ตารางเมตร) - อาคาร Export Coil Yard อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) และอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 2 (MCL2) - อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3) และอาคาร Warehouse - อาคาร BBT	9,922.62 2,540.22 3,788.48 3,593.92	-
6. แผงเซลล์แสงอาทิตย์ - ขนาด - จำนวนรวม	 100 กิโลวัตต์ 16 เครื่อง	EN 62109-1/-2 IEC 62109-1/-2 EN 50530 IEC 62116 IEC 61727 IEC 60068 IEC 61683
7. บริเวณที่ติดตั้งเครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า (Inverter) (จำนวนเครื่อง) - ด้านหลังอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) - อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3)	4 เครื่อง 12 เครื่อง	-

โครงการเลือกใช้แผงเซลล์แสงอาทิตย์เพื่อใช้ในการผลิตไฟฟ้าที่ได้มาตรฐานสากล สาขาอิเล็กทรอเทคนิกส์ (International Electrotechnical Commission-IEC) ซึ่งเป็นมาตรฐานระหว่างประเทศทางด้านไฟฟ้า อิเล็กทรอนิกส์ และเทคโนโลยีที่เกี่ยวข้อง สำหรับอุปกรณ์การผลิตอื่น ๆ โครงการเลือกใช้อุปกรณ์ที่ได้มาตรฐาน IEC หรือเทียบเท่า

(ก) แผงเซลล์แสงอาทิตย์ (Solar Module)

การติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ชนิด Mono-Crystalline Photovoltaic ขนาด 450 วัตต์ จำนวน 4,539 แผง สามารถผลิตกระแสไฟฟ้ากระแสตรง (Total Installed Power Output) ได้ทั้งหมด 2,042.55 กิโลวัตต์ (kWp) โดยแผงเซลล์แสงอาทิตย์ 1 แผง มีขนาดกว้าง 1,040 มิลลิเมตร ยาว 2,102 มิลลิเมตร และหนา 35 มิลลิเมตร มีน้ำหนัก 24 กิโลกรัม สามารถทำงานได้ในอุณหภูมิ -40 ถึง 85 องศาเซลเซียส

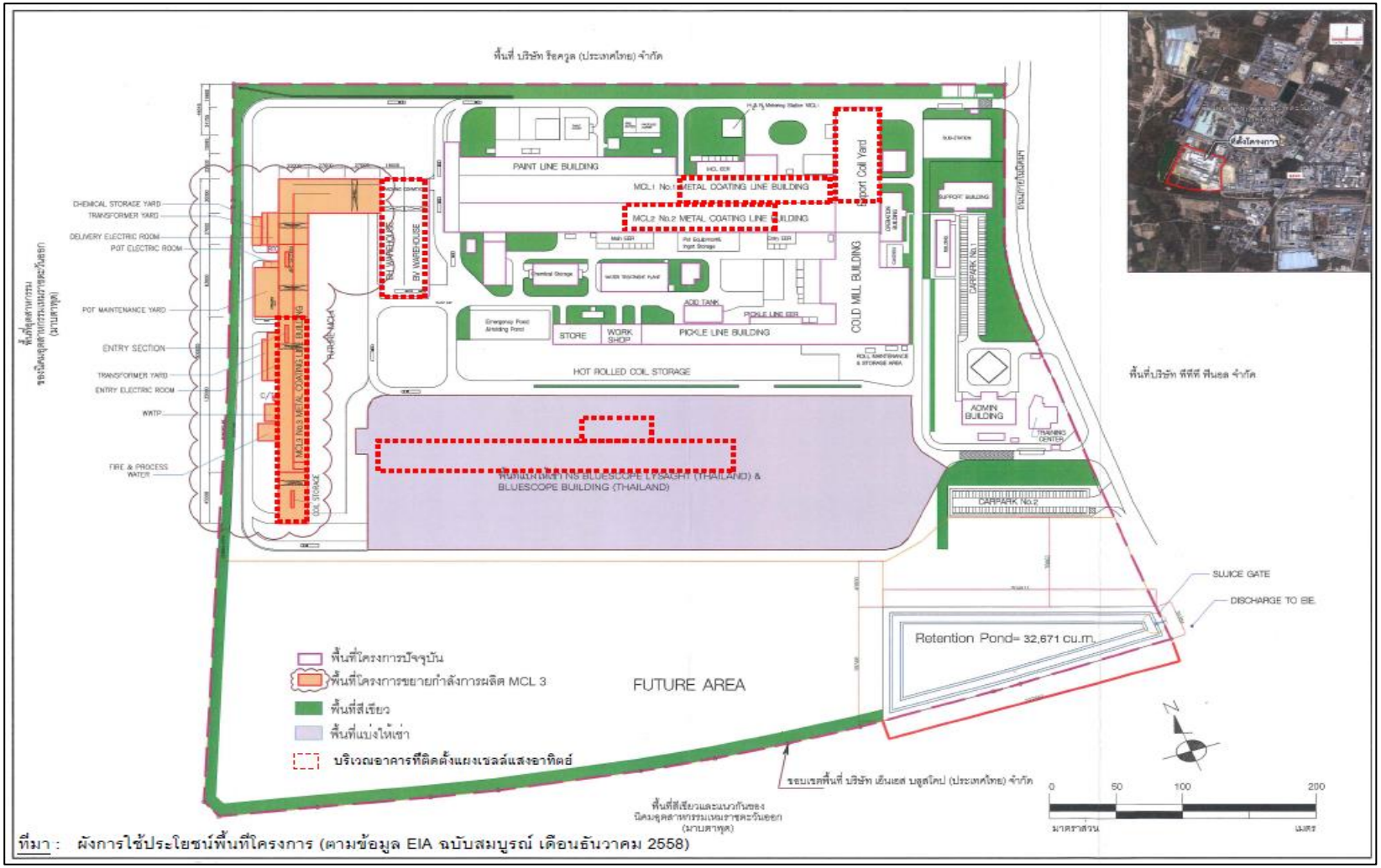
สำหรับการคำนวณปริมาณพลังงานไฟฟ้าที่ผลิตได้ต่อปี (Produced Energy) และกำลังการผลิตติดตั้งสูงสุดของแผง (Specific production) พบว่ามีค่าเท่ากับ 2,811 MWh/year และ 1,376 kWh/kWp/year ตามลำดับ และมีค่าสัดส่วนของสมรรถนะของระบบผลิตไฟฟ้า (Performance Ratio) เท่ากับ ร้อยละ 76.59

โครงสร้างของแผงเซลล์ ประกอบด้วยส่วนที่สำคัญ ดังนี้

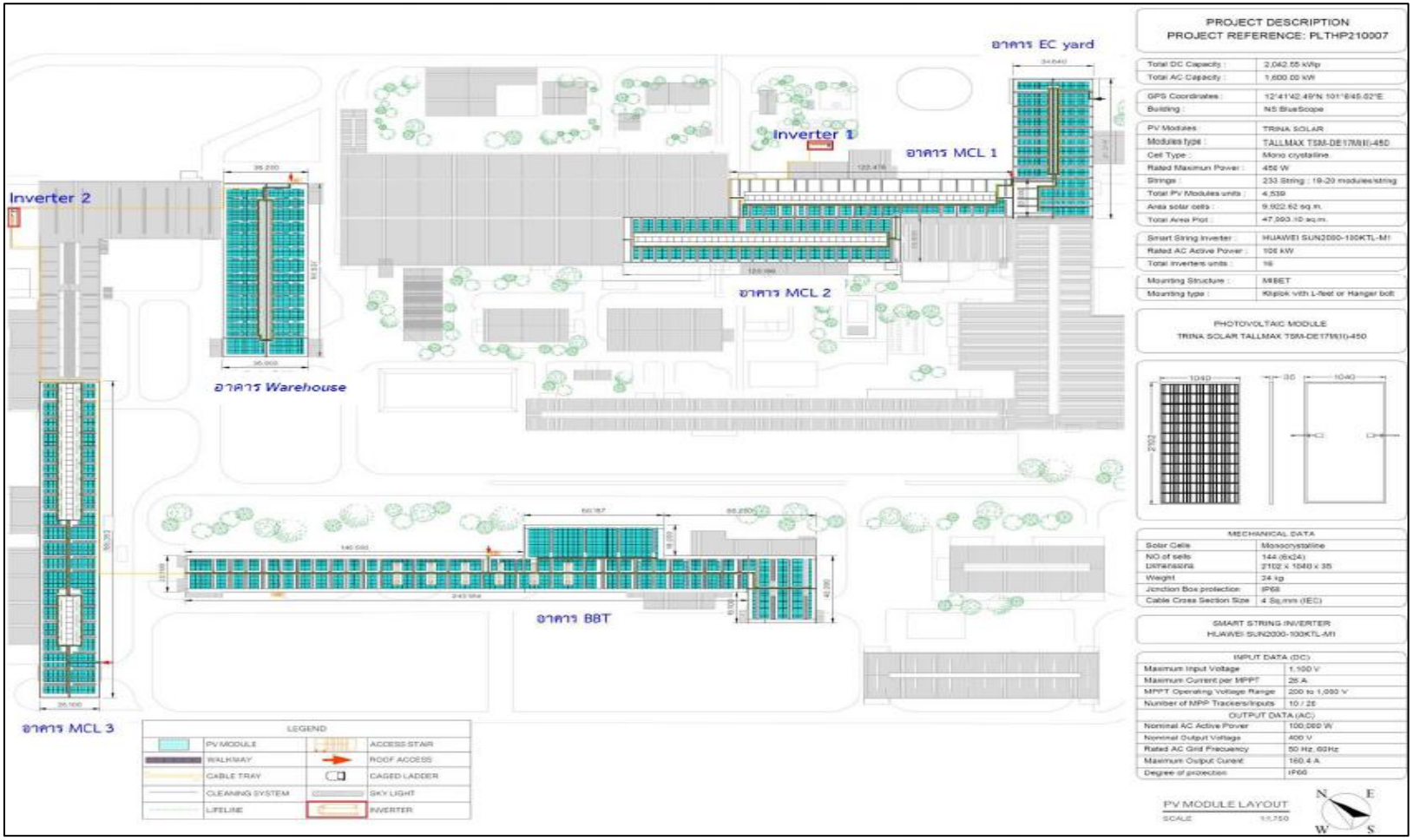
- เซลล์ (Cell) ทำหน้าที่ผลิตกระแสไฟฟ้า โดยแผงโซลาเซลล์นั้นจะประกอบไปด้วยเซลล์หลายๆ ตัว เชื่อมต่อกันผ่านตัวนำไฟฟ้าโดยวางบนวัสดุห่อหุ้มเซลล์
- วัสดุห่อหุ้มเซลล์ ซึ่งเป็นวัสดุที่ทำมาจากโพลีเมอร์ (Polymer Sheet) ทำหน้าที่จับยึดเซลล์ โดยใช้วัสดุผิวหน้าประกบวัสดุผิวหลัง โดยจะมีคุณสมบัติ คือ แสงส่องผ่านได้ดี และระบายความร้อนได้ดี
- วัสดุประกบผิวหน้า (Glass Cover) ทำหน้าที่ป้องกันน้ำ ฝุ่นละออง รวมถึงการกระแทกจากภายนอก โดยใช้กระจกพิเศษ ซึ่งมีคุณสมบัติ คือ แสงสามารถส่งผ่านได้ดีและระบายความร้อนได้ดี
- วัสดุประกบแผ่นหลัง (Backing Material) ทำหน้าที่ป้องกันทางด้านหลังและเป็นแผ่นหลังของแผงเซลล์แสงอาทิตย์
- โครง (Frame) ทำหน้าที่เป็นโครงสร้างของแผงโซลาเซลล์ เพื่อเพิ่มความแข็งแรงให้กับแผงโซล่าเซลล์และเป็นส่วนป้องกันแรงกระแทกต่างๆ

(ข) เครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า (Inverter)

โครงการจะติดตั้งเครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า (Inverter) จำนวน 2 แห่ง คือ บริเวณด้านหลังอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) จำนวน 4 เครื่อง และอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3) จำนวน 12 เครื่อง ภาพที่ 1.5-ภาพที่ 1.8 โดยจะคอยควบคุมการปรับเปลี่ยนพลังงานจากไฟฟ้ากระแสตรงเป็นไฟฟ้ากระแสสลับ ซึ่งเครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า (Inverter) มีขนาด 100 กิโลวัตต์ และเชื่อมต่อเข้ากับระบบไฟฟ้าเพื่อใช้ในโครงการ

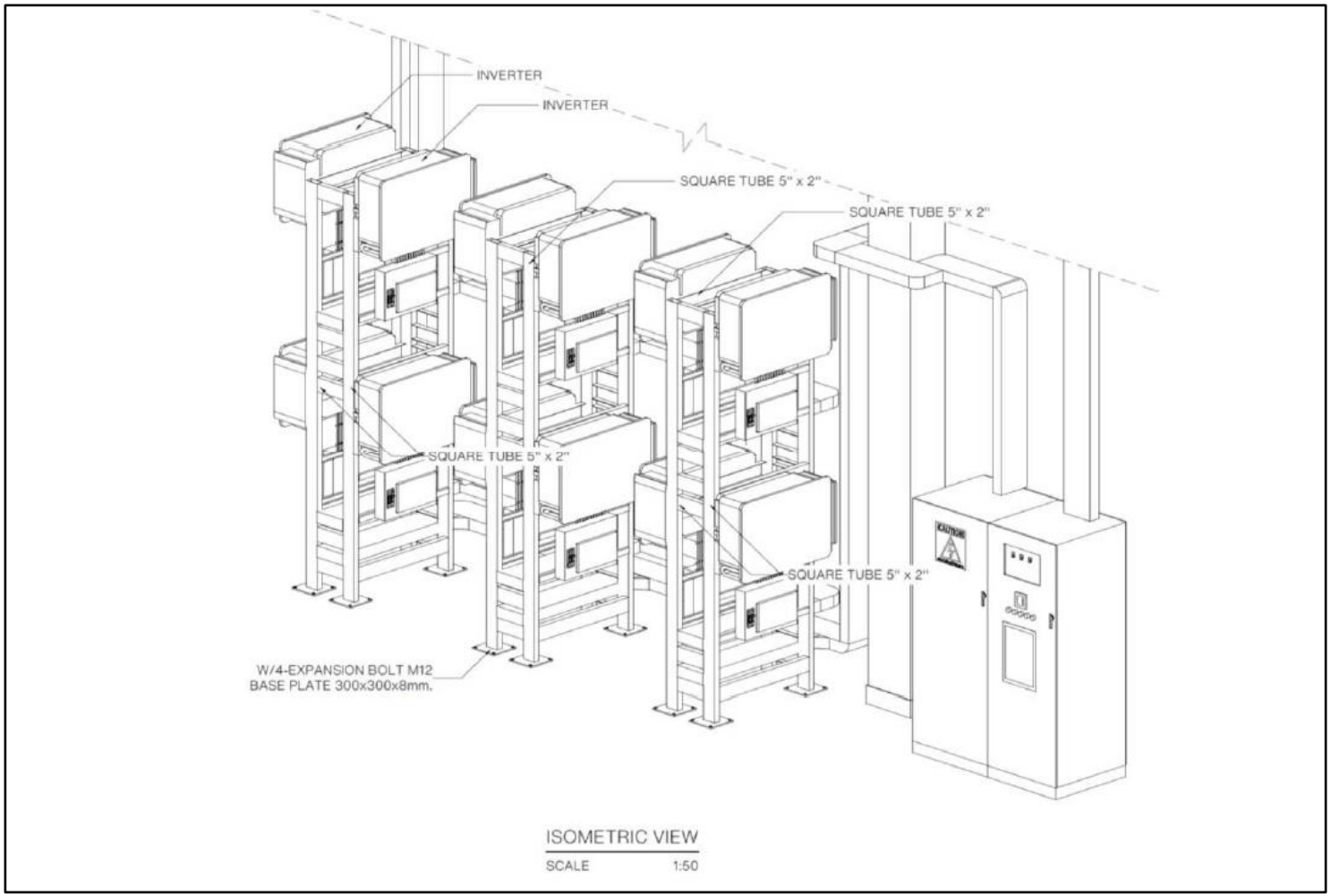


ภาพที่ 1.5 บริเวณอาคารที่ติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ของโครงการ



ภาพที่ 1.6 แผนผังการติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ของโครงการ

ภาพที่ 1.7 การติดตั้งเครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า (Inverter) บริเวณด้านหลังอาคารสาสการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1)



ภาพที่ 1.8 การติดตั้งเครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า (Inverter) บริเวณด้านหลังอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3)

(ค) ห้องควบคุมระบบไฟฟ้าหลัก (Main Distribution Board; MDB)

ห้องควบคุมระบบไฟฟ้าหลัก ทำหน้าที่หลัก คือ จ่ายกำลังไฟฟ้าไปยังแผงย่อยต่างๆ (Sub Distribution Board) ของอาคารตามที่วิศวกรได้ออกแบบระบบไฟฟ้าไว้ กระแสไฟฟ้าที่ผลิตได้จากแผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่ติดตั้งบริเวณหลังคาอาคาร Export Coil Yard อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) และอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 2 (MCL2) จะเชื่อมต่อกับห้องควบคุมระบบไฟฟ้าหลัก (MDB) ปัจจุบันภายในพื้นที่อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) และกระแสไฟฟ้าที่ผลิตได้จากแผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่ติดตั้งบริเวณหลังคาอาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3) อาคาร Warehouse และอาคาร BBT จะเชื่อมต่อกับห้องควบคุมระบบไฟฟ้าหลัก (MDB) ปัจจุบันภายในพื้นที่อาคารสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3)

(ง) การควบคุมและบำรุงรักษา

โครงการทำการผลิตไฟฟ้าทุกวัน โดยแผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่โครงการเลือกใช้มีอายุประมาณ 25 ปี สำหรับกิจกรรมในช่วงดำเนินการของโครงการ มีรายละเอียดดังนี้

ก) งานควบคุมระบบไฟฟ้า โดยเป็นระบบควบคุมแบบอัตโนมัติ สามารถตรวจสอบประสิทธิภาพการผลิตไฟฟ้า และเฝ้าระวังความผิดปกติต่างๆ ที่อาจจะเกิดขึ้น โดยเจ้าหน้าที่ตรวจสอบและจัดทำรายงานประจำวัน ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษา เพื่อเป็นการเฝ้าระวังความเสียหายของอุปกรณ์ต่างๆ ให้สามารถทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพอยู่เสมอ

ข) งานทำความสะอาดแผง เนื่องจากโครงสร้างเซลล์แสงอาทิตย์มีโครงสร้างแผ่นแก้วนิรภัยด้านบน ซึ่งทำหน้าที่ปกป้องเซลล์แสงอาทิตย์ หากมีฝุ่นละอองหรือสิ่งสกปรกจะทำให้ลดทอนแสงอาทิตย์ที่ตกกระทบ ทำให้ประสิทธิภาพการทำงานของแผงลดลง โดยภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการจะทำความสะอาดแผงเซลล์แสงอาทิตย์ จำนวน 4 ครั้ง/ปี ยกเว้น ฤดูฝน โดยจะใช้น้ำประปาของโครงการปัจจุบันในการทำความสะอาดแผงเซลล์ ประมาณ 31.773 ลูกบาศก์เมตร/วัน (หรือประมาณ 127.092 ลูกบาศก์เมตร/ปี) สำหรับวิธีการทำความสะอาดโครงการดำเนินการว่าจ้างผู้รับเหมามาทำการฉีดล้างเพื่อทำความสะอาด

8) กิจกรรมการก่อสร้าง

การดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่การปรับปรุงโครงสร้างหลังคาจนกระทั่งทดสอบระบบผลิตพลังงานไฟฟ้าใช้ระยะเวลาประมาณ 7 เดือน โดยคาดว่าจะมีคนงานก่อสร้างสูงสุดจำนวน 30 คน โดยคนงานทั้งหมดทำงานแบบเช้าไป-เย็นกลับ

(1) มลพิษและการควบคุม

1) น้ำเสีย

น้ำเสียจากกิจวัตรประจำวันของคนงานก่อสร้าง มีปริมาณ 1.68 ลูบาศก์เมตร/วัน (คิดจากร้อยละ 80 ของปริมาณน้ำใช้) โดยจะใช้ห้องน้ำห้องส้วมของโครงการปัจจุบันซึ่งเพียงพอต่อการใช้งานสำหรับแรงงานก่อสร้าง ทั้งนี้ในส่วนตำแหน่งห้องส้วม เมื่อพิจารณาตามเกณฑ์ (คู่มือการจัดการอนามัยสิ่งแวดล้อมในชุมชนสำหรับประชาชน, กรมอนามัย, 2560) และห้องส้วมควรห่างจากแหล่งน้ำสาธารณะไม่น้อยกว่า 30 เมตร พบว่าโครงการตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) ดังนั้นผลกระทบที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมของโครงการจึงอยู่ในระดับต่ำ

2) กากของเสียและสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

กากของเสียที่เกิดขึ้นในช่วงการก่อสร้าง จำแนกได้ 2 ประเภทหลัก คือ

(ก) มูลฝอยจากการอุปโภค-บริโภคของคนงานก่อสร้าง ได้แก่ เศษอาหาร บรรจุภัณฑ์อาหารและเครื่องมือ เป็นต้น ประมาณ 0.030 ตัน/วัน (คำนวณจากอัตราการเกิดขยะมูลฝอย 1 กิโลเมตร/คน/วัน x 30 คน) ในด้านการจัดการมูลฝอย จะให้คนงานก่อสร้างคัดแยกขยะ เช่น ขวด พลาสติก ขวดแก้ว และเศษอาหาร พร้อมจัดเตรียมถังรองรับมูลฝอยอย่างเพียงพอบริเวณจุดพักผ่อนของคนงานก่อสร้าง ก่อนส่งให้หน่วยงานปกครองส่วนท้องถิ่นหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด

(ข) เศษวัสดุจากบรรจุภัณฑ์เพื่อการขนส่งแผงโซลาร์เซลล์ เช่น ไม้พาเลท กล่องกระดาษ พลาสติก โฟม เศษสายไฟฟ้า เศษวัสดุแตกหักต่างๆ เป็นต้น โดยโครงการจะจัดพื้นที่สำหรับเก็บรวบรวมก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด

3) การคมนาคม

การคมนาคมในช่วงก่อสร้างส่วนใหญ่เป็นการขนส่งคนงานก่อสร้าง วัสดุ อุปกรณ์ก่อสร้างและเครื่องมือที่ใช้ในการติดตั้ง ตามทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3 และทางหลวงแผ่นดินหมายเลข 3191 ดังนี้

- คนงานก่อสร้าง ขนส่งด้วยรถโดยสารขนาดกลาง จำนวน 1 คัน/วัน ความถี่ในการขนส่งสูงสุด 2 เที่ยว/วัน กำหนดให้มีการขนส่ง 4 ชั่วโมง/วัน
- หัวหน้างาน/วิศวกร ขนส่งด้วยรถยนต์นั่งไม่เกิน 7 คน จำนวน 2 คัน/วัน ความถี่ในการขนส่งสูงสุด 4 เที่ยว/วัน กำหนดให้มีการขนส่ง 4 ชั่วโมง/วัน
- อินเวอร์เตอร์ ขนส่งด้วยรถบรรทุกเล็ก 4 ล้อ จำนวน 1 คัน/วัน ความถี่ในการขนส่งสูงสุด 2 เที่ยว/วัน กำหนดให้มีการขนส่ง 6 ชั่วโมง/วัน
- แผงเซลล์แสงอาทิตย์ ขนส่งด้วยรถบรรทุกพ่วง จำนวน 4 คัน/วัน ความถี่ในการขนส่งสูงสุด 8 เที่ยว/วัน กำหนดให้มีการขนส่ง 6 ชั่วโมง/วัน

(2) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

โครงการจะคัดเลือกบริษัทรับเหมา โดยมีข้อตกลงเกี่ยวกับเงื่อนไขด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยกับบริษัทรับเหมาที่ได้รับการคัดเลือกและระบุเป็นข้อตกลงในสัญญาว่าจ้างในการปฏิบัติตามกฎหมายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีผลบังคับใช้ในปัจจุบันของประเทศและเกี่ยวข้องกับกิจกรรมของโครงการ

1) ผู้ควบคุมงานความปลอดภัยในการทำงาน

โครงการจะจัดให้มีผู้ควบคุมงานทำหน้าที่ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานก่อนการทำงานและขณะทำงานทุกขั้นตอน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสอดคล้องตามกฎกระทรวง (กระทรวงแรงงาน) กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับงานก่อสร้าง พ.ศ. 2551

2) ระบบในอนุญาตทำงาน

ระบบใบอนุญาตทำงาน เป็นระบบที่สามารถประกันความปลอดภัยในการเข้าปฏิบัติงานในเขตโรงงาน โดยเฉพาะเพื่อประกันความปลอดภัยต่อผู้เข้าปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุง และประกันความเสียหายต่อเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ในเขตกระบวนการผลิต

3) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เป็นอุปกรณ์ที่พนักงานทุกคนต้องสวมขณะปฏิบัติงานในเขตบริเวณโรงงานเพื่อใช้ป้องกันอันตรายทั่วไปที่อาจเกิดขึ้นได้ตามกฎกระทรวง (กระทรวงแรงงาน) กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับงานก่อสร้าง พ.ศ. 2564

4) การตรวจสอบความปลอดภัย

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยจะเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบความปลอดภัยต่างๆ ทั้งในส่วนของอาคารสถานที่ สภาพแวดล้อมโดยรอบโครงการ ซึ่งจะต้องอยู่ในสภาพที่ไม่เป็นอันตรายในการทำงานของคนงานและบุคคลรอบพื้นที่ นอกจากนี้ยังต้องดูแลในส่วนของการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ถูกต้องและเหมาะสม ซึ่งเป็นส่วนสำคัญในการลดอุบัติเหตุต่างๆ จากการทำงานได้ หากพบความผิดปกติใดๆ เกิดขึ้นจะต้องรายงานและเสนอแนวทางแก้ไขให้ผู้ควบคุมการก่อสร้างทราบและดำเนินการแก้ไขทันที

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
1. **รายละเอียดโครงการ**	225.5 ไร่ (360,800 ตารางเมตร)	225.5 ไร่ (360,800 ตารางเมตร)	ไม่เปลี่ยนแปลง
2. **วัตถุดิบและสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต**			
โรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น			
- Hot Rolled Coil	364,000 ตัน/ปี	364,000 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Hydrochloric Acid	4,000 ตัน/ปี	4,000 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
โรงงานผลิตเหล็กเคลือบโลหะ			
- Hydrochloric Acid	510,000 ตัน/ปี	510,000 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Alkali Cleaner	768 ตัน/ปี	768 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Zinc	13,320 ตัน/ปี	13,320 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Aluminium	16,320 ตัน/ปี	16,320 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Zinc/Aluminium for SuperdymaTM	3,600 ตัน/ปี	3,600 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Okemcoat Soln (F2)	78 ตัน/ปี	78 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Acrylic Resin	842 ตัน/ปี	842 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Water Base	285 ตัน/ปี	285 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
2. วัตถุดิบและสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต (ต่อ)			
โรงงานผลิตเหล็กเคลือบโลหะ (ต่อ)			
- Paint Solvent Base	1,061 ตัน/ปี	1,061 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Brander Ink	1,740 ตัน/ปี	1,740 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- BonderiteR 1402	32 ตัน/ปี	32 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Antiblackening	35 ตัน/ปี	35 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- QFK (SURFCOAT 7820LB)	150 ตัน/ปี	150 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- QN (PALCOAT E334E)	100 ตัน/ปี	100 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Solvent	31 ตัน/ปี	31 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
3. ผลิตภัณฑ์			
โรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น			
- แผ่นเหล็กรีดเย็น	350,000 ตัน/ปี	350,000 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
โรงงานผลิตเหล็กเคลือบโลหะ			
- แผ่นเหล็กเคลือบสังกะสี/อลูมิเนียม	369,865 ตัน/ปี	369,865 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- แผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว	60,135 ตัน/ปี	60,135 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
3. ผลิตภัณฑ์ (ต่อ)			
โรงงานผลิตเหล็กเคลือบโลหะ (ต่อ)			
- แผ่นเหล็กเคลือบสี	80,000 ตัน/ปี	80,000 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
4. ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ			
(1) น้ำใช้			
1) แหล่งน้ำใช้			
- โครงการ	นิคมอุตสาหกรรมดับลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)	นิคมอุตสาหกรรมดับลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)	ไม่เปลี่ยนแปลง
- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด	นิคมอุตสาหกรรมดับลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)	โครงการ	เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
4. ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ (ต่อ)			
(1) น้ำใช้ (ต่อ)			
2) ปริมาณการใช้น้ำ	1,851.6 ลูกบาศก์เมตร/วัน	1,851.6 ลูกบาศก์เมตร/วัน	ไม่เปลี่ยนแปลง
- น้ำใช้สำหรับพนักงาน	33.2 ลูกบาศก์เมตร/วัน	33.2 ลูกบาศก์เมตร/วัน	ไม่เปลี่ยนแปลง
- น้ำใช้สำหรับกระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิต	1,818.4 ลูกบาศก์เมตร/วัน	1,818.4 ลูกบาศก์เมตร/วัน	ไม่เปลี่ยนแปลง
- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด	-	-	เปลี่ยนแปลง
- น้ำล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์	-	31.773 ลูกบาศก์เมตร/วัน หรือ 127.092 ลูกบาศก์เมตร/วัน	เปลี่ยนแปลง
(2) ไฟฟ้า			
1) กรณีปกติ			
- อัตราการใช้ไฟฟ้า	26 เมกะวัตต์	26 เมกะวัตต์	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
4. ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ (ต่อ)			
(2) ไฟฟ้า (ต่อ)			
2) กรณีฉุกเฉิน			
- การผลิตไฟฟ้าสำรองดีเซล	จำนวน 3 เครื่อง	จำนวน 3 เครื่อง	ไม่เปลี่ยนแปลง
3) ไฟฟ้าจากเซลล์แสงอาทิตย์ (กิโลวัตต์)	-	2,042.55 กิโลวัตต์ (kWp) (ประมาณ 2.04 เมกะวัตต์)	เปลี่ยนแปลง
5. มลพิษและการควบคุม			
(1) น้ำเสีย และการจัดการ			
1) แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย			
- น้ำเสียจากการอุปโภคบริโภคของพนักงาน	26.6 ลูกบาศก์เมตร/วัน	26.6 ลูกบาศก์เมตร/วัน	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)			
(1) น้ำเสีย และการจัดการ (ต่อ)			
1) แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย (ต่อ)			
- น้ำเสียจากกระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิต	1,385.4 ลูกบาศก์เมตร/วัน	1,385.4 ลูกบาศก์เมตร/วัน	ไม่เปลี่ยนแปลง
- น้ำจากการล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์	-	31.773 ลูกบาศก์เมตร/วัน หรือ 127.092 ลูกบาศก์เมตร/ปี	เปลี่ยนแปลง
2) การจัดการน้ำเสีย			
2.1) ระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ	ใช้บำบัดน้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องสุขาและโรงอาหาร	ใช้บำบัดน้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องสุขาและโรงอาหาร	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.2) ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี	ใช้บำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิต จำนวน 2 ชุด	ใช้บำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิต จำนวน 2 ชุด	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
5. **มลพิษและการควบคุม (ต่อ)**			
(2) กากของเสียและการจัดการ			
1) กากของเสียจากกระบวนการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น			
- เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ	1,400 ตัน/ปี	1,400 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- กรดใช้แล้ว	3,945 ตัน/ปี	3,945 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- กากตะกอนจากการเจียร	39.2 ตัน/ปี	39.2 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- กระดาษกรองปนเปื้อน	28.9 ตัน/ปี	28.9 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)			
(2) กากของเสียและการจัดการ (ต่อ)			
1) กากของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)			
โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว			
- เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ	21,526 ตัน/ปี	21,526 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบโลหะ	12,092.4 ตัน/ปี	12,092.4 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบสี	2,186 ตัน/ปี	2,186 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- เศษสังกะสี/อลูมิเนียม	1,379 ตัน/ปี	1,379 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- เศษผ้าที่มีการปนเปื้อน	220 ตัน/ปี	220 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- สี/ตัวทำละลาย	8 ตัน/ปี	8 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- น้ำมัน/ไขมัน	562 ตัน/ปี	562 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- กากตะกอน (Sludge) จากระบบบำบัดน้ำเสีย	1,066 ตัน/ปี	1,066 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- คราบน้ำมันจากระบบบำบัดน้ำเสีย	91 ตัน/ปี	91 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- Synthetic Rubber	8.03 ตัน/ปี	8.03 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- ถังเปล่าปนเปื้อน	210 ตัน/ปี	210 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
5. มลพิษและการควบคุม (ต่อ)			
(2) กากของเสียและการจัดการ (ต่อ)			
2) กากของเสียจากอาคารสำนักงาน			
- ขยะทั่วไป	567 ตัน/ปี	567 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น	14.75 ตัน/ปี	14.75 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
- ขยะอันตราย เช่น หลอดไฟฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่เสื่อมสภาพ เป็นต้น	4.25 ตัน/ปี	4.25 ตัน/ปี	ไม่เปลี่ยนแปลง
3) แผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่หมดอายุการใช้งาน			
- ปริมาณ (ตัน/ 25 ปี)	-	108.94 ตัน/ 25 ปี	เปลี่ยนแปลง
- การจัดการ	-	กรณีที่อยู่ในระยะประกันโครงการจะส่งคืนให้ผู้ผลิตทั้งหมดกรณีที่อยู่นอกขอบเขตการรับประกันหรือหมดอายุกรใช้งาน โครงการจะประสานงานให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด	เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.3 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	หมายเหตุ
6. ระบบระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม	มีบ่อหน่วงน้ำฝน ขนาด 32,671 ลูกบาศก์เมตร	มีบ่อหน่วงน้ำฝน ขนาด 32,671 ลูกบาศก์เมตร	ไม่เปลี่ยนแปลง
7. พื้นที่สีเขียว	24.1 ไร่ (ร้อยละ 10.7)	24.1 ไร่ (ร้อยละ 10.7)	ไม่เปลี่ยนแปลง

1.3 แผนการติดตามตรวจสอบ

แผนการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568 ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด สามารถพิจารณารายละเอียดได้ดังตารางที่ 1.4 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ดังตารางที่ 1.5 และแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568 ดังตารางที่ 1.6

ตารางที่ 1.4 แผนการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568

มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม												
<u>ระยะดำเนินการ</u>												
- เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ												
- คุณภาพอากาศ												
- คุณภาพน้ำ												
- ของเสียในสถานะของเหลวและของแข็ง												
- ระดับเสียง												
- การคมนาคม												
- การระบายน้ำและการควบคุมน้ำท่วม												
- สภาพสังคม-เศรษฐกิจ												
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย												
- พื้นที่สีเขียว												

ตารางที่ 1.5 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่ในการดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ			
1.1 คุณภาพอากาศในปล่องระบาย	1. Pickle Line Fume Stack PKL (S1)	- HCl	2 ครั้ง/ปี
	2. Cold Mill Stack CRM (S2)	- TSP	
	3. Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3)	- NaOH	
	4. Furnace Stack MCL1 (S4)	- TSP, CO, NO_2	
	5. Passivation Stack MCL1 (S5)	- NO_2, Chromic acid, Phosphoric acid	
	6. Inline Painting Stack MCL1 (S6)	- NO_2, Formaldehyde	
	7. Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7)	- NaOH	
	8. Furnace Stack MCL2 (S8)	- TSP, CO, NO_2	
	9. Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9)	- NO_2, Chromic acid, Phosphoric acid	
	10. Passivation MCL2 (S10)	- NO_2	
	11. Alkali Cleaning Stack CPL (S11)	- KOH	
	12. ROPT Oven Stack CLP (S12)	- CO, NO_2, Chromium	
	13. RTO Stack CPL (S13)	- CO, NO_2, Xylene, Toluene	
	14. WWTP Sludge Dryer (S14)	- TSP, CO, NO_2	
	15. Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL3 (S15)	- NaOH	
	16. Furnace Stack MCL 3 (S16)	- NO_2, TSP, CO	
	17. Oven Stack MCL 3 (S17)	- CO, NO_2, Chromic Acid	
	18. Painting Stack MCL 3 (RTO) (S18)	- CO, NO_2, Xylene, Toluene	

ตารางที่ 1.5 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่ในการดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	1. วัดมาบชลูด 2. วัดหนองแฟบ	- CO, NO_2, TSP, Zn, Al, HCl, WS/WD	2 ครั้ง/ปี (ตรวจวัด 7 วันต่อเนื่อง)
2. ระดับเสียงโดยทั่วไป	1. ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) 2. ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) 3. ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3)	- L_{eq} 24 hr. และ L_{90}	2 ครั้ง/ปี (ตรวจวัด 7 วันต่อเนื่อง)
3. คุณภาพน้ำ 3.1 คุณภาพน้ำทิ้ง	1. บ่อพักน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww)	- Flow Rate, BOD_5, COD, pH, SS, Cr^{6+}, Cr^{3+}, Temperature, Al, Zn, Oil and Grease, Fe	12 ครั้ง/ปี
3.2 คุณภาพน้ำใต้ดินบริเวณพื้นที่เก็บรวบรวมกากของเสียที่มีความเป็นพิษ	1. ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) 2. ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4)	- Zn, Al, Cr^{3+}, Cr^{6+}, Fe	2 ครั้ง/ปี
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 4.1 การตรวจสุขภาพประจำปี	1. พนักงานทุกคน	- ตรวจกรุ๊ปเลือด - สภาพการทำงานของปอด - สภาพการทำงานของตับ - สภาพการทำงานของไต	1 ครั้ง/ปี
	2. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยง	- การได้ยิน	
	3. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจโครเมียม	
	4. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงตรวจสมรรถภาพปอด	- ตรวจสังกะสี	
	5. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจอลูมิเนียม	
	6. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในปัสสาวะ	- ตรวจโทลูอีน	

ตารางที่ 1.5 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่ในการดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน	1. PKL Entry Section 2. PKL Exit Section 3. PKL Test Bench Section	- HCl	4 ครั้ง/ปี
	4. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL1) 5. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL2) 6. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL3)	- Cr	4 ครั้ง/ปี
	7. Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section) 8. Alkaline Cleaning Section (MCL1) 9. Alkaline Cleaning Section (MCL2) 10. Alkaline Cleaning Section (MCL3)	- NaOH	2 ครั้ง/ปี
	11. MCL Pot Area (MCL1) 12. MCL Pot Area (MCL2) 13. MCL Pot Area (MCL3)	- Al, Zn	4 ครั้ง/ปี
4.3 ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน	1. Air Compressor 2. Cold Rolling Mill 3. Zincalume Pot Area (MCL1) 4. Zincalume Pot Area (MCL2) 5. Zincalume Pot Area (MCL3)	- L_{eq} 8 hr. (TWA)	4 ครั้ง/ปี

ตารางที่ 1.5 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่ในการดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.4 ความร้อนในพื้นที่ทำงาน	1. Zincalume Line Cleaning (MCL1) 2. Zincalume Line Cleaning (MCL2) 3. Zincalume Line Cleaning (MCL3) 4. Annealing Process (MCL1) 5. Annealing Process (MCL2) 6. Annealing Process (MCL3) 7. Oven RTO 8. Coater room	- Heat stress	2 ครั้ง/ปี
4.5 การบันทึกอุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โครงการและภายนอกพื้นที่โครงการที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมของโครงการ	- สาเหตุ - จำนวนผู้ได้รับบาดเจ็บ - ความเสียหายต่อทรัพย์สิน - การแก้ไขปัญหา	เมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น
5. สังคม-เศรษฐกิจ - จัดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ และความคิดเห็นของครัวเรือน ประชาชน ตลอดจนภาวการณ์เปลี่ยนแปลงในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีทางสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตลอดจนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการในระยะใกล้กับโครงการ	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการภายในรัศมี 5 กิโลเมตร และชุมชนในพื้นที่ที่ทำการตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- แบบสำรวจความคิดเห็น	1 ครั้ง/ปี

ตารางที่ 1.6 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	การปฏิบัติ	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 ในปล่องระบาย	1. Pickle Line Fume Stack PKL (S1)	- HCl	Plan												
			Action			✓							-		
	2. Cold Mill Stack CRM (S2)	- TSP	Plan												
			Action			✓							-		
	3. Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3)	- NaOH	Plan												
			Action			✓							-		
	4. Furnace Stack MCL1 (S4)	- TSP, CO, NO_2	Plan												
			Action			*							-		
	5. Passivation Stack MCL1 (S5)	- NO_2, Chromic acid, Phosphoric acid	Plan												
			Action			*							-		
	6. Inline Painting Stack MCL1 (S6)	- NO_2, Formaldehyde	Plan												
			Action			*							-		
	7. Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7)	- NaOH	Plan												
			Action			✓							-		
	8. Furnace Stack MCL2 (S8)	- TSP, CO, NO_2	Plan												
			Action			✓							-		
	9. Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9)	- NO_2, Chromic acid, Phosphoric acid	Plan												
			Action			✓							-		
	10. Passivation MCL2 (S10)	- NO_2	Plan												
			Action			✓							-		

ตารางที่ 1.6 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2568 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	การปฏิบัติ	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	11. Alkali Cleaning Stack CPL (S11)	- KOH	Plan												
1.1 คุณภาพอากาศ			Action			✓							-		
ในปล่องระบาย (ต่อ)	12. ROPT Oven Stack CLP (S12)	- CO, NO_2,	Plan												
		Chromium	Action			✓							-		
	13. RTO Stack CPL (S13)	- CO, NO_2, Xylene, Toluene	Plan												
			Action			✓							-		
	14. WWTP Sludge Dryer (S14)	- TSP, CO, NO_2	Plan												
			Action			✓							-		
	15. Cleaning Fume Exhaust Scrubber	- NaOH	Plan												
	Stack MCL3 (S15)		Action			✓							-		
	16. Furnace Stack MCL3 (S16)	- NO_2, TSP, CO	Plan												
			Action			✓							-		
	17. Oven Stack MCL3 (S17)	- CO, NO_2,	Plan												
		Chromic Acid	Action			✓							-		
	18. Stack MCL3 (RTO) (S18)	CO, NO_2, Xylene, Toluene	Plan												
			Action			✓							-		
1.2 คุณภาพอากาศ	1. วัดหนองแฟบ	- CO, NO_2, TSP, Zn, Al,	Plan												
ในบรรยากาศ	2. วัดมาบชลูด	HCl, WS/WD	Action			✓	✓						-		

ตารางที่ 1.6 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2568 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	การปฏิบัติ	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
2. ระดับเสียงโดยทั่วไป	1. ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของโครงการ (N1) 2. ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของโครงการ (N2) 3. ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของโครงการ (N3)	- L_{eq} 24 hr. และ L_{90}	Plan												
			Action			✓	✓						-		
3. คุณภาพน้ำ 3.1 คุณภาพน้ำทิ้ง	1. บ่อพักน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww)	- Flow Rate, BOD_5, COD, pH, SS, Cr^{6+}, Cr^{3+}, Temperature, Al, Zn, Oil and Grease, Fe	Plan												
			Action	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-
3.2 คุณภาพน้ำใต้ดินบริเวณพื้นที่เก็บรวบรวมกากของเสียที่มีความเป็นพิษ	1. ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) 2. ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4)	- Zn, Al, Cr^{6+}, Cr^{6+}, Fe	Plan												
			Action					✓					-		

ตารางที่ 1.6 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2568 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	การปฏิบัติ	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 4.1 การตรวจสุขภาพประจำปี	1. พนักงานทุกคน	- ตรวจกรุ๊ปเลือด	Plan												
		- สภาพการทำงานของปอด - สภาพการทำงานของตับ - สภาพการทำงานของไต	Action									-			
	2. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยง	- การได้ยิน													
	3. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจโครเมียม													
	4. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงตรวจสมรรถภาพปอด	- ตรวจสังกะสี													
	5. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจอลูมิเนียม													
	6. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในปัสสาวะ	- ตรวจโทลูอีน													

ตารางที่ 1.6 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2568 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	การปฏิบัติ	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน	1. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL1) 2. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL2)	- Cr	Plan												
			Action		✓		✓	✓		-				-	
	3. MCL Pot Area (MCL1) 4. MCL Pot Area (MCL2)	- Al, Zn	Plan												
			Action		✓		✓	✓		-				-	
	5. Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section) 6. Alkaline Cleaning Section (MCL1) 7. Alkaline Cleaning Section (MCL2) 8. Alkaline Cleaning Section (MCL3)	- NaOH	Plan												
			Action				✓	✓						-	
	9. PKL Entry Section 10. PKL Exit Section 11. PKL Test Bench Section	- HCl	Plan												
			Action		✓		✓	✓		-				-	
	12. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL3)	- Cr	Plan												
			Action		✓		✓	✓		-				-	
	13. MCL Pot Area (MCL3)	- Al, Zn	Plan												
			Action		✓		✓	✓		-				-	

ตารางที่ 1.6 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2568 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	การปฏิบัติ	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.3 ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน	1. Zincalume Pot Area (MCL1)	- L_{eq} 8 hr. (TWA)	Plan												
	2. Zincalume Pot Area (MCL2)		Action		✓		✓	✓		-				-	
	3. Cold Rolling Mill		Plan												
	4. Air Compressor		Action		✓		✓	✓		-				-	
	5. Zincalume Pot Area (MCL3)		Plan												
			Action		✓		✓	✓		-				-	
4.4 ความร้อนในพื้นที่ทำงาน	1. Zincalume Line Cleaning (MCL2) 2. Annealing Process (MCL2) 3. Zincalume Line Cleaning (MCL3) 4. Annealing Process (MCL3)	- Heat stress	Plan												
			Action				✓	✓						-	
	5. Oven RTO		Plan												
	6. Coater room		Action				✓	✓						-	
	7. Zincalume Line Cleaning (MCL1)		Plan												
	8. Annealing Process (MCL1)		Action				✓	✓						-	
4.5 การบันทึกอุบัติเหตุ	1. ภายในโครงการ	- สาเหตุ - จำนวนผู้ได้รับบาดเจ็บ - ความเสียหายต่อทรัพย์สิน - การแก้ไขปัญหา	Plan												
			Action	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-

ตารางที่ 1.6 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2568 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	การปฏิบัติ	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
5. **สังคม-เศรษฐกิจ**	1. ชุมชนในพื้นที่ที่ทำการตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการสถิติพร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล	- สรุปสำรวจทัศนคติชุมชน	Plan												
			Action						✓						

หมายเหตุ : * = ไม่มีการตรวจวัดเนื่องจากช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ไม่มีกระบวนการผลิต

- = ยังไม่ถึงกำหนดดำเนินการ

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2
ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

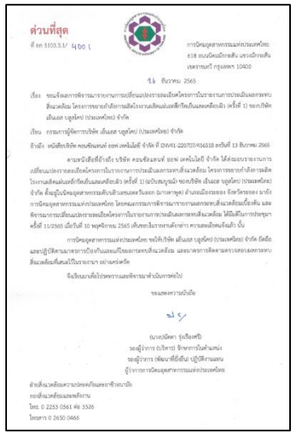
2.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โครงการได้ทำการสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการเพิ่มเติมที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมให้ความเห็นชอบของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) (ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งครอบคลุมปัจจัยทางสิ่งแวดล้อมที่สำคัญ คือ

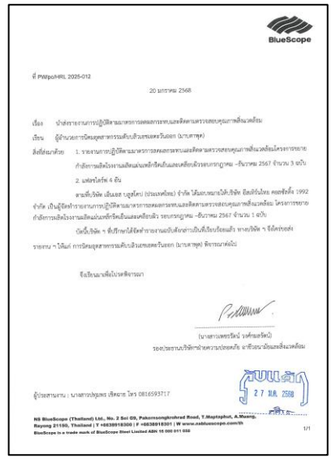
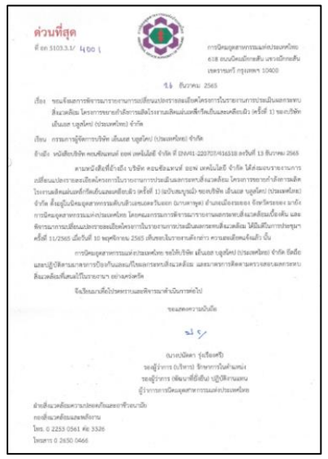
- เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ
- คุณภาพอากาศ
- คุณภาพน้ำ
- ของเสียในสถานะของเหลวและของแข็ง
- ระดับเสียง
- การคมนาคม
- การระบายน้ำและการควบคุมน้ำท่วม
- สภาพสังคม-เศรษฐกิจ
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- พื้นที่สีเขียว

ทั้งนี้ สามารถพิจารณารายละเอียดจากสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น และเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2568 รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 2.2

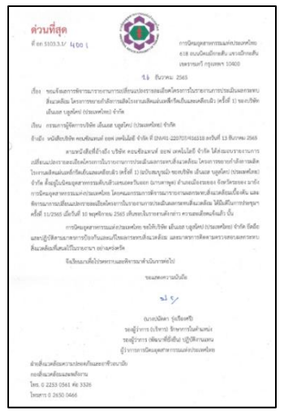
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
1. **เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ**	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิวของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง จัดทำโดยบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- การดำเนินงานของโครงการในช่วงเดือน ม.ค.-มิ.ย. 68 โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ฉบับเดือนธันวาคม 2565 (ภาคผนวกที่ 6)	- ไม่พบปัญหา	 ด่วนที่สุด ที่ ทส 5103.3.1/ 4100 ก กรมควบคุมมลพิษ 618 ถนนพิบูลสงคราม ตำบลบางพลู อำเภอเมือง จังหวัดนนทบุรี 11000 วันที่ 13 ธันวาคม 2565 เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณาการรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว ครั้งที่ 1 ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด อ้างถึง หนังสือบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ที่ ปทส/61-2207/2/456518 ลงวันที่ 13 พฤศจิกายน 2565 ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ได้ส่งเอกสารรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว ครั้งที่ 1 (ฉบับสมบูรณ์) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง มาเพื่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ ครั้งที่ 11/2565 เมื่อวันที่ 10 พฤศจิกายน 2565 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย จะขึ้นไปที่ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ติดต่อและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าวโดยเคร่งครัด จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป ขอแสดงความนับถือ นายวรวัฒน์ ตู้เจริญศรี รองผู้อำนวยการ ปฏิบัติราชการแทน รองผู้อำนวยการ เพื่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ผู้รับผิดชอบเรื่องความปลอดภัยและอาชีวอนามัย กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน โทร. 0 2253 0561 ต่อ 3526 โทรสาร 0 2630 0666 ภาคผนวกที่ 6
	- เมื่อผลการตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาเหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาในการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม อย่างเคร่งครัด หากผลการตรวจสอบแสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม โครงการจะทำการแก้ไขปรับปรุงโดยเร็ว	- ไม่พบปัญหา	-
	- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งปะเทศไทย (กนอ.) และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานจะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในช่วงเดือน ม.ค.-มิ.ย. 68 ไม่เคยเกิดเหตุการณ์ที่มีผลกระทบต่อชุมชน ทั้งนี้หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการจะแจ้งให้หน่วยงานอนุญาต สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อจะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ไม่พบปัญหา	-

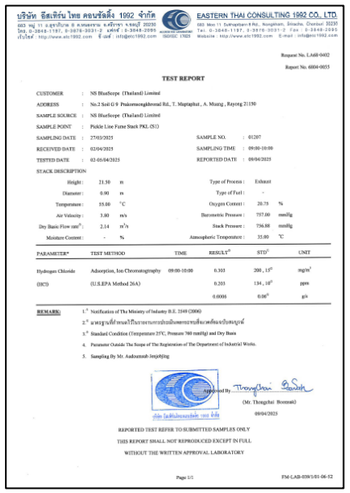
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
1. **เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)**	- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ต้องว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ และเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบทุก 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดหาหน่วยงานกลางคือ บริษัท อีสเทิร์นไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ซึ่งมีประสบการณ์ด้านการตรวจสอบสิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินงานตรวจสอบสิ่งแวดล้อมโครงการตามมาตรการกำหนด และเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานอนุญาตเพื่อเป็นการปฏิบัติตาม พ.ร.บ.ส่งเสริม และรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ (ฉบับที่ 2) ซึ่งรายงานครั้งที่ 2/2567 ได้จัดส่งเมื่อวันที่ 27 มกราคม 2568 (ภาคผนวกที่ 7)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 7
	- ในกรณีที่ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิวที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้ 1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้วให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้ แจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปัจจุบันโครงการยังไม่มีความประสงค์จะเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ทั้งนี้ หากมีความประสงค์ดังกล่าวโครงการจะปฏิบัติตามที่มาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัดโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น และเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ อก.5103.3.1/4001 ลงวันที่ 26 ธันวาคม 2565 (ภาคผนวกที่ 6)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 6

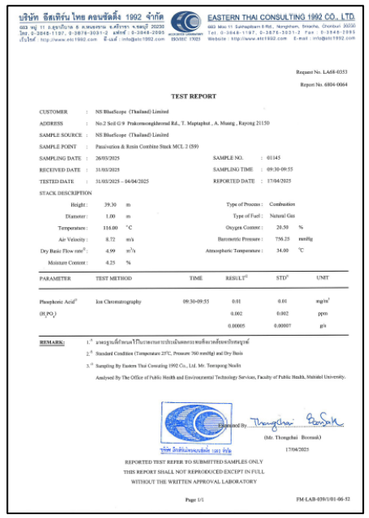
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
1. **เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)**	2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต เห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต จัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้อง ให้ความเห็นชอบประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ				
	- หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายในระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้โครงการทบทวนข้อมูลของผลกระทบ และมาตรการเสนอสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้รับความเห็นชอบในเดือนธันวาคม 2565 เริ่มดำเนินการปรับปรุงโครงสร้างหลังคา ในเดือนเมษายน 2566 ดำเนินการติดตั้งเซลล์แสงอาทิตย์ (Solar Cell) บนหลังคา แล้วเสร็จในเดือนธันวาคม 2566 และใช้งานระบบไฟฟ้า ในเดือนพฤษภาคม 2567 เป็นต้นมา (ภาคผนวกที่ 6)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 6

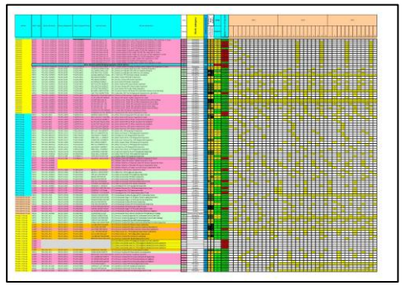
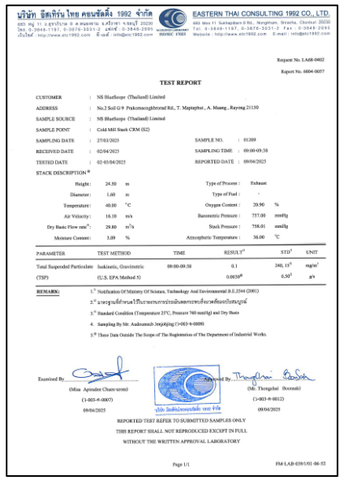
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ	- ควบคุมความเข้มข้นมลพิษทางอากาศจากปล่องระบาย ไม่ให้มีค่าสูงเกินเกณฑ์มาตรฐานของกระทรวงอุตสาหกรรม กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และกระทรวงวิทยาศาสตร์เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม โดยโครงการควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการดังนี้ (1) Pickle Line Fume Stack PKL (S1) HCL ไม่เกิน 15 mg/Nm^3 หรือ 0.06 g/s (2) Cold Mill Stack CRM (S2) TSP ไม่เกิน 15 mg/Nm^3 หรือ 0.50 g/s (3) Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm^3 หรือ 0.02 g/s (4) Furnace Stack MCL 1 (S4) NO_x ไม่เกิน 77 mg/Nm^3 หรือ 0.33 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm^3 หรือ 1.49 g/s TSP ไม่เกิน 20 mg/Nm^3 หรือ 0.09 g/s (5) Passivation Stack MCL 1 (S5) NO_x ไม่เกิน 25 mg/Nm^3 หรือ 0.05 g/s Chromic Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm^3 หรือ 0.00002 g/s Phosphoric Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm^3 หรือ 0.00002 g/s (6) Inline Painting Stack MCL 1 (S6) NO_x ไม่เกิน 50 mg/Nm^3 หรือ 0.17 g/s Formaldehyde ไม่เกิน 2.5 mg/Nm^3 หรือ 0.008 g/s (7) Alkali Cleaning Stack MCL 2 (S7) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm^3 หรือ 0.04 g/s (8) Furnace Stack MCL 2 (S8) NO_x ไม่เกิน 95 mg/Nm^3 หรือ 0.70 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm^3 หรือ 2.56 g/s TSP ไม่เกิน 20 mg/Nm^3 หรือ 0.15 g/s	- ปล่องระบายอากาศ	- โครงการได้มีการควบคุมความเข้มข้นมลพิษทางอากาศจากปล่องระบาย ไม่ให้มีค่าสูงเกินเกณฑ์มาตรฐานกำหนด โดยได้ว่าจ้าง บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายดังกล่าว ปีละ 2 ครั้ง ผลการตรวจวัดในเดือน ม.ค.-มิ.ย. 68 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกปล่องที่ดำเนินการตรวจวัด (ภาคผนวกที่ 1)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 1

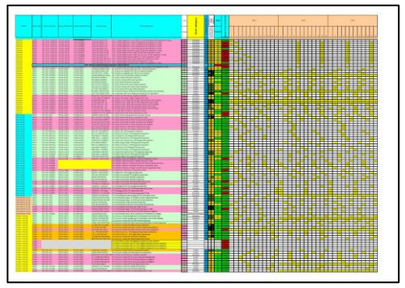
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(9) Passivation & Resin Combine Stack MCL 2 (S9) NO_x ไม่เกิน 25 mg/Nm^3 หรือ 0.16 g/s Chromic Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm^3 หรือ 0.00007 g/s Phosphoric Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm^3 หรือ 0.00007 g/s (10) Passivation Stack MCL 2 (S10) NO_x ไม่เกิน 7 mg/Nm^3 หรือ 0.02 g/s (11) Alkali Cleaning Stack CPL (S11) KOH ไม่เกิน 2 mg/Nm^3 หรือ 0.0043 g/s (12) ROPT Oven Stack CLP (S12) NO_x ไม่เกิน 50 mg/Nm^3 หรือ 0.06 g/s CO ไม่เกิน 100 mg/Nm^3 หรือ 0.13 g/s Cr ไม่เกิน 1 mg/Nm^3 หรือ 0.0013 g/s (13) RTO Stack CPL (S13) NO_x ไม่เกิน 25 mg/Nm^3 หรือ 0.42 g/s CO ไม่เกิน 300 mg/Nm^3 หรือ 4.98 g/s Xylene ไม่เกิน 70 mg/Nm^3 หรือ 1.16 g/s Toluene ไม่เกิน 5 mg/Nm^3 หรือ 0.08 g/s (14) WWTP Sludge Dryer (S14) NO_x ไม่เกิน 15 mg/Nm^3 หรือ 0.03 g/s CO ไม่เกิน 119 mg/Nm^3 หรือ 0.26 g/s TSP ไม่เกิน 200 mg/Nm^3 หรือ 0.44 g/s (15)Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL3 (S15) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm^3 หรือ 0.065 g/s (16) Furnace Stack MCL3 (S16) NO_x ไม่เกิน 160 mg/Nm^3 หรือ 0.422 g/s TSP ไม่เกิน 30 mg/Nm^3 หรือ 0.079 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm^3 หรือ 0.924 g/s				 บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด EASTERN THAI CONSULTING 1992 CO., LTD. TEST REPORT CUSTOMER : NS BlueScope (Thailand) Limited ADDRESS : No.2 Soi G-9 Prakornsaphitnut Rd., T. Muptaphut , A. Muang , Rayong 21150 SAMPLE SOURCE : NS BlueScope (Thailand) Limited SAMPLE POINT : Passivation & Resin Combine Stack MCL 2 (S9) SAMPLING DATE : 26/03/2025 SAMPLE NO. : 01145 RECEIVED DATE : 31/03/2025 SAMPLING TIME : 09:30-09:55 TESTED DATE : 31/03/2025 - 04/04/2025 REPORTED DATE : 17/04/2025 STACK DESCRIPTION Height : 39.30 m Type of Process : Combustion Diameter : 1.00 m Type of Fuel : Natural Gas Temperature : 116.00 °C Oxygen Content : 20.50 % Air Velocity : 8.72 m/s Barometric Pressure : 756.25 mmHg Dry Basic Flow rate[2] : 4.99 m³/s Atmospheric Temperature : 34.00 °C Moisture Content : 0.25 % PARAMETER TEST METHOD TIME RESULT[1] STD[3] UNIT Phosphoric Acid[4] (H_3PO_4) Ion Chromatography 09:30-09:55 0.01 0.01 mg/m³ 0.002 0.002 ppm 0.00005 0.00007 g/s REMARKS: 1.* ผลการวิเคราะห์ตามค่าวิเคราะห์ตามระยะเวลาเก็บตัวอย่างที่ระบุไว้ในรายงานผลการทดสอบ 2.* Standard Condition (Temperature 25°C, Pressure 760 mmHg) and Dry Basis 3.* Sampling By Eastern Thai Consulting 1992 Co., Ltd. Mr. Teerapong Noolla Analysed by The Office of Public Health and Environmental Technology Services, Faculty of Public Health, Mahidol University. Approved By. (Mr. Thongchai Boonsuk) 17/04/2025 REPORTED TEST REFER TO SUBMITTED SAMPLES ONLY THIS REPORT SHALL NOT REPRODUCED EXCEPT IN FULL WITHOUT THE WRITTEN APPROVAL LABORATORY Page 1/1 FM-LAB-030/1/01-06-52 ภาคผนวกที่ 1	

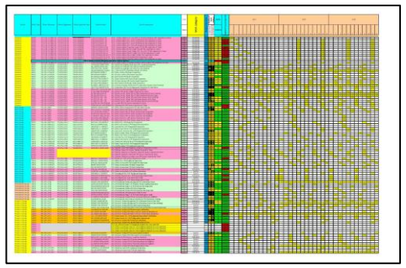
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(17) Oven Stack MCL3 (S17) NO_x ไม่เกิน 45 mg/Nm^3 หรือ 0.023 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm^3 หรือ 0.175 g/s Chromic Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm^3 หรือ 0.000005 g/s (18) Painting Stack MCL3 (RTO) (S18) NO_x ไม่เกิน 20 mg/Nm^3 หรือ 0.20 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm^3 หรือ 3.00 g/s Xylene ไม่เกิน 70 mg/Nm^3 หรือ 0.70 g/s Toluene ไม่เกิน 5 mg/Nm^3 หรือ 0.05 g/s				
	- โครงการจะต้องตรวจสอบระบบดูดอากาศท่อ ซึ่งรวบรวมอากาศเสียจากกระบวนการผลิตส่งเข้าระบบบำบัดให้มีประสิทธิภาพดีอยู่เสมอ	- Cold Mill Stack CRM	- ปฏิบัติตามมาตรการโดยโครงการทำการตรวจสอบระบบดูดอากาศของท่อตามแผนการบำรุงรักษา (Preventive Maintenance) (ภาคผนวกที่ 9) ซึ่งรวบรวมอากาศเสียจากกระบวนการผลิตส่งเข้าระบบบำบัดให้มีประสิทธิภาพดีอยู่เสมอ ทั้งนี้ในช่วง ม.ค.-มิ.ย. 68 ไม่พบความผิดปกติของระบบดูดอากาศ	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 9
	- โครงการจะต้องตรวจสอบการทำงานและประสิทธิภาพของระบบควบคุมมลสารอย่างสม่ำเสมอ อย่างน้อย 2 เดือน/ครั้ง	- ระบบควบคุมมลสารของโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น ได้แก่ Scrubber of Pickle line และ Mist Eliminator	- ปฏิบัติตามมาตรการโดยโครงการทำการตรวจสอบการทำงานและประสิทธิภาพของระบบควบคุมมลสารอย่างสม่ำเสมออย่างน้อย 2 เดือน/ครั้ง ทั้งนี้ในช่วง ม.ค.-มิ.ย. 68 ไม่พบความผิดปกติของระบบควบคุมมลสาร และผลการตรวจติดตามคุณภาพอากาศในปล่องระบายมีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ทุกประการ (ภาคผนวกที่ 1)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 1

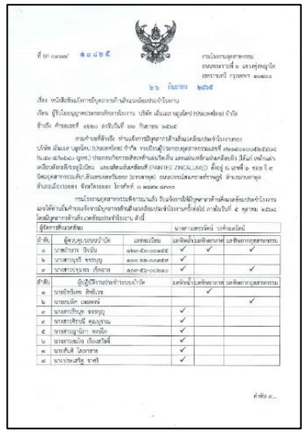
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
2. **คุณภาพอากาศ (ต่อ)**	- ตรวจสอบระบบดูดอากาศ ซึ่งรวมถึงอากาศเสียจากขั้นตอนการเคลือบสีบริเวณสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	- ระบบดูดอากาศบริเวณขั้นตอนการเคลือบสีในสายการ ผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ	- โครงการมีการตรวจสอบระบบดูดอากาศในบริเวณดังกล่าวอย่างสม่ำเสมอ โดยทำการตรวจสอบตามแผนการบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) (ภาคผนวกที่ 9)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 9
	- ใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงสำหรับ Sludge Dryer	- ระบบ Sludge dryer	- โครงการได้ใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงสำหรับ Sludge dryer (รูปที่ 2.1)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.1 ท่อส่งก๊าซธรรมชาติ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
2. **คุณภาพอากาศ (ต่อ)**	- จัดให้มีเตาเผา RTO เพื่อเผาไอระเหยของตัวทำละลายในขั้นตอนการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี	- ภายในพื้นที่ส่วนการผลิตสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL)	- โครงการจัดให้มีเตาเผา RTO (รูปที่ 2.2) เพื่อเผาไอระเหยของตัวทำละลายในขั้นตอนการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.2 เตาเผา RTO
	- โครงการได้กำหนดให้มีแผนการบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (preventive maintenance) สำหรับเครื่องจักรอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมมลพิษทางอากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีแผนการบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (preventive maintenance) (ภาคผนวกที่ 9) สำหรับเครื่องจักรอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมมลพิษทางอากาศเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 9

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
2. **คุณภาพอากาศ (ต่อ)**	- เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมมลพิษทางอากาศ จะต้องดำเนินการและควบคุมโดยผู้ที่มีความรู้ มีประสบการณ์ หรือผ่านการอบรมตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีผู้จัดการสิ่งแวดล้อม 1 คน ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ 1 คน ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ 3 คน และผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษกากอุตสาหกรรม 2 คน โดยได้ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม เป็นที่เรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวกที่ 10)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 10
	- จัดให้มีบุคลากรสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2545 เพื่อการดูแลและบำรุงรักษาเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมมลพิษทางอากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีบุคลากรสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2545 เพื่อการดูแลและบำรุงรักษาเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมมลพิษทางอากาศ (ภาคผนวกที่ 10)	- ไม่พบปัญหา	
3. **คุณภาพน้ำ**	- จัดเตรียมถังเก็บน้ำประปาเพิ่มเติมขนาดความจุรวมไม่น้อยกว่า 1,933.3 ลูกบาศก์เมตร	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีถังเก็บน้ำประปาที่สามารถเก็บน้ำประปาได้ไม่น้อยกว่า 1,933.3 ลูกบาศก์เมตร ตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว (รูปที่ 2.3)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.3 ถังเก็บน้ำประปา 1,933.3 ลูกบาศก์เมตร
	- จัดให้มีบ่อรับน้ำเพื่อรวบรวมน้ำเสียจากแหล่งต่างๆ ได้แก่ น้ำเสียจากกระบวนการผลิต น้ำล้างทำความสะอาด และน้ำรั่วไหลจากส่วนต่างๆ ในกระบวนการผลิต ส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ภายในพื้นที่ส่วนการผลิต	- โครงการได้จัดให้มีบ่อรวบรวมน้ำเสียขนาด 150 ลบ.ม.จำนวน 2 บ่อ (รูปที่ 2.4) เพื่อรวบรวมน้ำเสียจากแหล่งต่างๆ ส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลระบบบำบัด ประจำตลอด 24 ชั่วโมง	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.4 บ่อรวบรวมน้ำเสียโครงการ (ขนาด 150 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ) (T001, T002)

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. **คุณภาพน้ำ (ต่อ)**	- จัดให้มีระบบรวบรวมน้ำล้างทำความสะอาดและน้ำรั่วไหลจากส่วนต่างๆ และน้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็น (Blow Down) จากขั้นตอนการเคลือบสีบนสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะและส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ภายในพื้นที่ส่วนการผลิตบริเวณขั้นตอนการเคลือบสีในสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (MCL 1)	- โครงการจัดให้มีระบบรวบรวมน้ำล้างทำความสะอาด และน้ำรั่วไหลจากส่วนต่างๆ และน้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็น (Blow Down) จากขั้นตอนการเคลือบสี บนสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะและส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.4 บ่อรวบรวมน้ำเสียโครงการ (ขนาด 150 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ) (T001, T002)
	- ควบคุมคุณภาพน้ำเสียหลังผ่านการบำบัดก่อนระบายออกจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ให้มีคุณภาพตามเกณฑ์น้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) ดังนี้ ▪ SS < 200 มิลลิกรัมต่อลิตร ▪ Cr^{3+} < 0.75 มิลลิกรัมต่อลิตร ▪ Cr^{6+} < 0.25 มิลลิกรัมต่อลิตร ▪ Grease & Oil < 10 มิลลิกรัมต่อลิตร ▪ pH 5.5-9.0 ▪ Fe (soluble) < 10 มิลลิกรัมต่อลิตร ▪ Zn < 5.0 มิลลิกรัมต่อลิตร ▪ Al < 5.0 มิลลิกรัมต่อลิตร	- บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำที่ผ่านการบำบัดออกจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- โครงการได้ทำการควบคุมคุณภาพน้ำเสียหลังผ่านการบำบัด ให้มีคุณภาพตามเกณฑ์น้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และทำการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการเป็นประจำทุกเดือน ในช่วงเดือน ม.ค.-มิ.ย. 68 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)	- ไม่พบปัญหา	บทที่ 3

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. **คุณภาพน้ำ (ต่อ)**	- นำน้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็นและน้ำล้างย้อนเข้ารับการบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- โครงการได้รวบรวมน้ำระบายทิ้ง จากระบบน้ำหล่อเย็นและน้ำล้างย้อนเข้ารับการบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.4 บ่อรวบรวมน้ำเสียโครงการ (ขนาด 150 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ) (T001, T002)
	- รวบรวมน้ำที่ใช้ดับเพลิงในกรณีเพลิงไหม้และน้ำฝนปนเปื้อนเข้ารับการบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- โครงการได้จัดให้มี gate (รูปที่ 2.5) บริเวณรางระบายน้ำ เพื่อกั้นน้ำในกรณีพบน้ำฝนมีการปนเปื้อน รวมถึงน้ำที่ใช้ดับเพลิงในกรณีเพลิงไหม้เพื่อไม่ให้น้ำดังกล่าวไหลออกนอกโครงการ แล้วทำการสูบน้ำกลับเข้าบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.5 ระบบระบายน้ำฝนผ่านรางระบายน้ำแบบเปิดออกสู่ภายนอกพื้นที่โครงการ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. **คุณภาพน้ำ (ต่อ)**	- จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียซึ่งประกอบไปด้วยระบบแยกไขมันและน้ำมันระบบ DAF บ่อ Reduction Tank บ่อปรับสภาพ ระบบทรายกรอง บ่อตกตะกอน ระบบเครื่องกรองอัด และเครื่องอบแห้งกากตะกอน	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- โครงการได้จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสีย ประกอบด้วยระบบแยกไขมันและน้ำมัน บ่อ Reduction Tank บ่อแยกคราบน้ำมัน บ่อปรับสภาพ บ่อตกตะกอน ระบบ DAF และระบบทรายกรอง ตามที่มาตรการกำหนด (รูปที่ 2.6) และมีเจ้าหน้าที่ดูแลประจำอยู่ตลอด 24 ชั่วโมง	- ไม่พบปัญหา	 ระบบแยกไขมัน และน้ำมัน บ่อ Reduction Tank รูปที่ 2.6 ระบบบำบัดน้ำเสียโครงการ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)					 ระบบ DAF และบ่อตกตะกอน ระบบทรายกรอง รูปที่ 2.6 ระบบบำบัดน้ำเสียโครงการ (ต่อ)

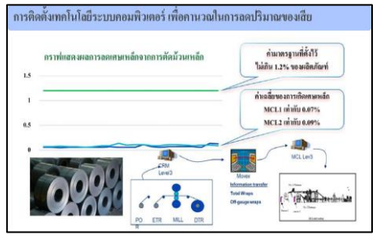
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. **คุณภาพน้ำ (ต่อ)**	- นำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วแต่ยังมีคุณภาพไม่ได้มาตรฐาน กลับเข้าสู่บ่อรับน้ำเสีย (T001) และบ่อรับน้ำเสียสำรอง (T002) ของระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อรับการบำบัดใหม่	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- หากโครงการพบว่าน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดไม่ได้คุณภาพตามมาตรฐาน โครงการจะนำน้ำเสียดังกล่าวกลับเข้าสู่บ่อรับน้ำเสีย (T001 หรือ T1A) และบ่อรับน้ำเสียสำรอง (T002 หรือ T1B) ของระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อรับการบำบัดใหม่ (รูปที่ 2.7) ปัจจุบันยังไม่เกิดเหตุการณ์ดังกล่าว	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.7 บ่อรับน้ำเสีย (T001 หรือ T1A) และบ่อรับน้ำเสียสำรอง (T002 หรือ T1B)
	- จัดให้มีบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง 161 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 บ่อ ไว้รองรับน้ำทิ้งหลังผ่านระบบน้ำเสีย เพื่อตรวจสอบคุณภาพก่อนส่งเข้าบ่อพักน้ำทิ้ง (Holding Pond) ขนาดประมาณ 1,830 ลูกบาศก์เมตร และส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมฯ ต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งขนาด 161 ลบ.ม.จำนวน 2 บ่อ (รูปที่ 2.8) ตามมาตรการกำหนดเพื่อรับน้ำเสียหลังผ่าน การบำบัดก่อนส่งเข้าบ่อพักน้ำทิ้ง (Holding Pond) ขนาดประมาณ 1,830 ลูกบาศก์เมตร (รูปที่ 2.9) และส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมฯ ต่อไป	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.8 บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ขนาด 161 ลบ.ม. (จำนวน 2 บ่อ) รูปที่ 2.9 บ่อพักน้ำทิ้ง (Holding Pond)

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ติดตั้งเครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำอัตโนมัติ (pH , TDS) เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Holding Pond)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้ติดตั้งเครื่องมือตรวจวัดคุณภาพน้ำอัตโนมัติ (pH และ TDS) (รูปที่ 2.10) เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Holding Pond)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.10 เครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำอัตโนมัติ
	- โครงการได้จัดเตรียมให้มีบ่อพักน้ำฉุกเฉิน (Emergency Pond) 1 บ่อ ขนาดประมาณ 1,830 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรองรับน้ำทิ้งที่มีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์ลักษณะสมบัติของน้ำเสียที่ยอมให้ระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคม ฯ เพื่อเก็บพักและนำกลับไปรับการบำบัดใหม่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการ โดยโครงการได้จัดเตรียมให้มีบ่อพักน้ำฉุกฉิน 1 บ่อ ขนาดประมาณ 1,830 ลูกบาศก์เมตร (รูปที่ 2.11) เพื่อรองรับน้ำทิ้งที่มีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์ลักษณะสมบัติของน้ำเสียที่ยอมให้ระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคม ฯ เพื่อเก็บพักและนำกลับไปรับการบำบัดใหม่	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.11 บ่อพักน้ำฉุกเฉิน ขนาด 1,830 ลบ.ม. (จำนวน 1 บ่อ)
	- รวบรวมน้ำเสียจากสำนักงานส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic Tank) และทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำที่ผ่านการบำบัดแล้วบริเวณบ่อตรวจสอบ (Monitor Pit) ก่อนจะส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคม ฯ ต่อไป	- ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคม ฯ	- โครงการได้รวบรวมน้ำเสียจากอาคารสำนักงานส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic Tank) เพื่อบำบัดเบื้องต้น ก่อนส่งไปบำบัดอีกครั้งที่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (รูปที่ 2.12) และได้ทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำที่ผ่านการบำบัดแล้วบริเวณบ่อตรวจสอบ (Monitor Pit) พบว่า มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ก่อนส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคม ฯ	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.12 ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ
	- การทำความสะอาดแผงเซลล์แสงอาทิตย์ ไม่มีการใช้สารเคมีผสมในการทำความสะอาด	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- หากมีการทำความสะอาดแผงเซลล์แสงอาทิตย์ โครงการจะไม่ใช้น้ำที่ผสมสารเคมีในการทำความสะอาด	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวกที่ 9-1

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. **การจัดการของเสีย**	- โครงการต้องเลือกใช้เทคโนโลยีการผลิตที่ดีที่สุดของบริษัทฯ ในการลดปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต	- กระบวนการผลิตของโครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการ โดยโครงการได้ติดตั้งเทคโนโลยีระบบคอมพิวเตอร์ เพื่อคำนวณในการลดปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต ให้มีปริมาณน้อยที่สุด (ภาคผนวกที่ 11)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 11
	- โครงการต้องเก็บกักของเสียในถังขนาด 200 ลิตร พร้อมฝาปิดมิดชิดและป้ายปิดชื่อให้ชัดเจน เพื่อนำไปเก็บในอาคารเก็บกักของเสียเพื่อรอการนำไปกำจัดอย่างถูกวิธี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บกากของเสียในถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด และมีการติดสติกเกอร์ตามรายการประเภทของเสีย วันที่ และแผนกที่ทิ้งของเสีย (รูปที่ 2.13) และจัดให้มีพื้นที่สำหรับเก็บกากของเสีย เพื่อรอการนำไปกำจัดอย่างถูกวิธี ตามที่กฎหมายกำหนด คือกักเก็บของเสียไม่เกิน 90 วัน (รูปที่ 2.14)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.13 ถังเก็บกากของเสียขนาด 200 ลิตร รูปที่ 2.14 พื้นที่เก็บกากของเสียภายในโครงการ

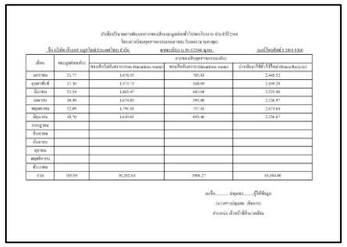
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. **การจัดการของเสีย (ต่อ)**	- กำหนดให้โครงการจัดส่งกากของเสียที่มีความเป็นพิษไปทำลายยังหน่วยงาน/บริษัทที่ได้รับอนุญาตในการกำจัดกากของเสียจากทางราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการ โดยแจ้งขออนุญาตนำกากอุตสาหกรรมออกนอกบริเวณโรงงาน (ภาคผนวกที่ 12) และส่งกำจัดยังบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวกที่ 12
	- การจัดการกากของเสียโครงการจะต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องฉบับล่าสุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 ซึ่งเป็นฉบับที่มีผลบังคับใช้ในปัจจุบัน (ภาคผนวกที่ 13)	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวกที่ 13

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. **การจัดการของเสีย (ต่อ)**	- รวบรวมขยะจากกิจกรรมของคนงานในถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิดและจัดส่งให้หน่วยงานท้องถิ่นหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการรวบรวมขยะในถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิด (รูปที่ 2.15) และแยกประเภทของขยะเป็น 4 ประเภท คือ 1. สีเหลือง ขยะทั่วไป 2. สีเขียว ขยะรีไซเคิล 3. สีแดง ขยะอันตราย 4. สีเทา ขยะปนเปื้อนน้ำมัน โดยขยะทั่วไปโครงการส่งกำจัดที่เทศบาลเมืองมาบตาพุด	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.15 ถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิด
	- จัดให้มีระบบ Sludge dryer เพื่อในการอบแห้งกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- โครงการได้จัดให้มีระบบ Sludge dryer จำนวน 2 ชุด เพื่อในการอบแห้งกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย (รูปที่ 2.16)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.16 ระบบ Sludge dryer
	- เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่างๆ ใส่ในภาชนะที่เหมาะสมมีฝาปิดมิดชิดและสามารถขนถ่ายได้สะดวก ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่าง ๆ ใส่ในภาชนะที่เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิดและสามารถขนถ่ายได้สะดวก ก่อนจะส่งไปกำจัดที่เทศบาลเมืองมาบตาพุด (รูปที่ 2.15)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.15 ถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิด

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- กำหนดให้มีการจัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือส่งกำจัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการ (ภาคผนวกที่ 14)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 14
	(1) **ของเสียจากกระบวนการผลิต** 1) **โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น** - เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ (Uncoated Steel Scrap) โครงการจะรวบรวมไว้ในถัง ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการโดยเศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ (Uncoated Steel Scrap) โครงการจะรวบรวมไว้ในถัง (รูปที่ 2.17) ก่อนส่งไปยัง บริษัท ฮิดากา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.17 Uncoated Steel Scrap (โรงรีดเย็น)
	- กรดใช้แล้ว (Spent Acid) โครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการโดยกรดใช้แล้ว (Spent acid) โครงการจะรวบรวมไว้ในถังที่อยู่ภายในอาคาร (รูปที่ 2.18) ก่อนติดต่อบริษัท เอเชี่ยนเคมิคัล จำกัด ซึ่งที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.18 อาคารเก็บถังกรดใช้แล้ว Spent acid
	2) **โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว** - เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ (Uncoated Steel Scrap) โครงการจะรวบรวมไว้ในถัง ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการเศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ (Uncoated Steel Scrap) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนส่งไปยังบริษัท ฮิดากา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง (รูปที่ 2.19)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.19 Coated Steel Scrap (โรงเคลือบโลหะ)

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. **การจัดการของเสีย (ต่อ)**	- เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบโลหะ (Zn/Al Metal Coated Steel Scrap) โครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการเศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบโลหะ (Zn/Al Metal Coated Steel Scrap) (รูปที่ 2.20) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถัง ก่อนส่งไปยังบริษัท ฮิดากา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.20 Coated Steel Scrap (โรงเคลือบผิว)
	- เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบสี (Paint Coated Scrap) โครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการเศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบสี (Paint Coated Scrap) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนส่งไปยังบริษัท ฮิดากา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่ (รูปที่ 2.20)	- ไม่พบปัญหา	-
	- เศษสังกะสี/อลูมิเนียม (Zinc / Aluminum Dross) โครงการจะรวบรวมไว้ในอาคารส่วนการผลิตก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการเศษสังกะสี/อลูมิเนียม (Zinc/ Aluminum Dross) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังบริษัท ดับเบิ้ลยูเอ็น แอสโซซิเอท จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ไม่พบปัญหา	-
	- เศษผ้าที่มีการปนเปื้อน โครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการเศษผ้าที่มีการปนเปื้อน โดยจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป (รูปที่ 2.13)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.13 ถังเก็บของเสียขนาด 200 ลิตร

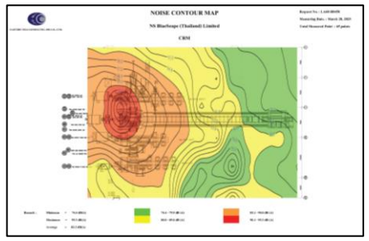
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. **การจัดการของเสีย (ต่อ)**	- สี/ตัวทำละลาย โครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการสี/ตัวทำละลาย โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถัง ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ไม่พบปัญหา	-
	- น้ำมัน/ไขมัน โครงการจะรวบรวมไว้ในถัง ก่อนส่งติดต่อผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อนำไปทำเชื้อเพลิงผสม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการน้ำมัน/ไขมัน โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร (รูปที่ 2.13) ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำไปทำเชื้อเพลิงผสม	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.13 ถังเก็บของเสียขนาด 200 ลิตร
	- กากตะกอน (Sludge) จากระบบบำบัดน้ำเสีย โครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการกากตะกอน (Sludge) จากระบบบำบัดน้ำเสีย โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Luger) (รูปที่ 2.21) ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.21 กระบะ รวบรวมกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย
	- คราบน้ำมันจากระบบบำบัดน้ำเสีย โครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกก่อนติดต่อให้หน่วยงานราชการที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการคราบน้ำมันจากระบบบำบัดน้ำเสีย โครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร (รูปที่ 2.13) ปิดผนึกก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- Synthetic Rubber โครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกก่อนติดต่อหน่วยงานราชการที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการ Synthetic Rubber โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.22 บริเวณรวบรวมของเสีย
	- กากตะกอนจากการเจียร (Roll Grinding Sludge) โครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการกากตะกอนจากการเจียร (Roll Grinding Sludge) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Luger) ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ไม่พบปัญหา	
	- กระดาษกรองปนเปื้อน (Coolant Contaminated Paper Filter) โครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการกระดาษกรองปนเปื้อน (Coolant Contaminated Paper Filter) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Luger) ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป (รูปที่ 2.22)	- ไม่พบปัญหา	
	3) แผงเซลล์แสงอาทิตย์ - แผงเซลล์เกิดจากการชำรุดเสียหายหรือแผงเซลล์เสื่อสภาพ (25 ปี) กรณีที่อยู่ในระยะประกันต้องส่งคืนให้ผู้ผลิตทั้งหมดและหากกรณีที่อยู่นอกขอบเขตการรับประกันหรือหมดอายุการใช้งานโครงการต้องส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- ปัจจุบันยังไม่พบแผงเซลล์ที่มีความชำรุดเสียหาย หากพบแผงเซลล์ชำรุดเสียหายผู้รับเหมาจะเป็นผู้ดำเนินการประสานงานให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด	- ไม่พบปัญหา	-
	(2) **ของเสียจากอาคารสำนักงาน** - จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไป ขยะมูลฝอยรีไซเคิล และขยะมูลฝอยอันตรายจากสำนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไป ขยะมูลฝอยรีไซเคิล และขยะมูลฝอยอันตรายจากสำนักงาน (รูปที่ 2.23)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.23 ถังขยะรวบรวมมูลฝอยแต่ละประเภท

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. **การจัดการของเสีย (ต่อ)**	- ขยะทั่วไป ส่วนใหญ่ประกอบด้วย เศษกระดาษและพลาสติกที่ไม่สามารถนำกลับไปใช้ประโยชน์ซ้ำได้ เนื่องจากมีการปนเปื้อนอาหาร โครงการได้จัดเตรียมถังรองรับขยะซึ่งจะนำไปวางบริเวณต่างๆ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่รับผิดชอบในพื้นที่มารับไปกำจัดต่อไป	ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีถังขยะสีเหลือง เพื่อรองรับขยะทั่วไปส่วนใหญ่ประกอบด้วย เศษกระดาษและพลาสติกที่ไม่สามารถนำกลับไปใช้ประโยชน์ซ้ำ (รูปที่ 2.23) โดยวางไว้บริเวณอาคารต่างๆ และติดต่อให้เทศบาลเมืองมาบตาพุดรับไปกำจัดทุกสัปดาห์	ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.23 ถังขยะรวบรวมมูลฝอยแต่ละประเภท
	- ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น โดยโครงการจะจัดเตรียมถังรองรับขยะ รีไซเคิลวางอยู่บริเวณอาคารต่างๆ เพื่อรวบรวมและคัดแยกอีกครั้ง ก่อนติดต่อให้ ผู้รับซื้อมารับเพื่อนำกลับไปใช้ประโยชน์ต่อไป	ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีถังขยะสีเขียว เพื่อรองรับขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น (รูปที่ 2.23) โดยวางอยู่บริเวณอาคารต่างๆ เพื่อรวบรวมและคัดแยกอีกครั้ง และติดต่อให้ผู้รับซื้อ บริษัท รวมเศษ จำกัด มารับเพื่อนำกลับไปใช้ประโยชน์ต่อไป	ไม่พบปัญหา	
	- ขยะอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ที่เสื่อมสภาพ สายไฟฟ้า และหมึกพิมพ์ เป็นต้น โดยโครงการกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่แหล่งกำเนิดอย่างชัดเจน จากนั้นจะรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจนมีปริมาณมากพอ จึงติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเข้ามารับไปกำจัดอย่างถูกต้องตามหลักวิชาการต่อไป	ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีถังขยะสีแดง (รูปที่ 2.23) เพื่อรองรับขยะอันตรายจากอาคารต่างๆ เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ที่เสื่อมสภาพสายไฟฟ้า และหมึกพิมพ์ เป็นต้น และรวบรวม ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเข้ามารับไปกำจัดอย่างถูกต้องตามหลักวิชาการต่อไป (ภาคผนวกที่ 12)	ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 12
5. **ระดับเสียง**	- ตรวจวัดระดับเสียงรอบแหล่งกำเนิดเสียงที่ระดับเสียงสูงกว่า 80 เดซิเบล (เอ) เพื่อจัดทำเส้นแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) รอบแหล่งกำเนิด เพื่อให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงขณะเข้าไปปฏิบัติงาน	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการได้จัดให้มีการตรวจวัดเสียงในบริเวณที่มีระดับเสียงสูงกว่า 80 dB(A) เป็นประจำทุก 3 เดือน และได้จัดทำแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่โรงงานทั้งหมด ครั้งล่าสุดในวันที่ 27-28 มี.ค. 68 เรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวกที่ 15) พร้อมทั้ง จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินและกำหนดนโยบายให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลขณะเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่โรงงานทุกครั้ง	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 15

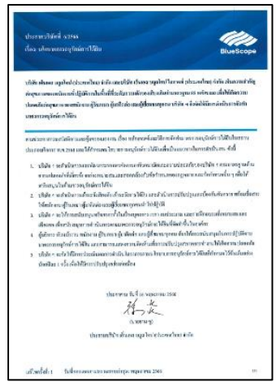
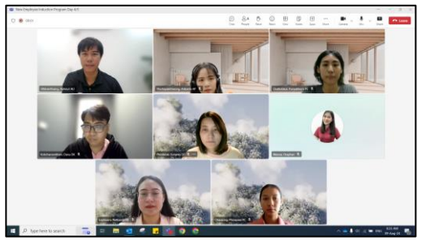
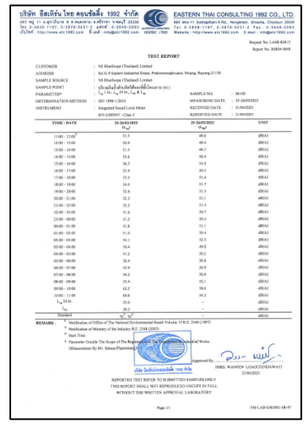
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
5. **ระดับเสียง (ต่อ)**	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่สามารถป้องกันอันตรายจากเสียงดังแก่คนงาน	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น ที่ครอบหู และปลั๊กอุดหู ที่สามารถป้องกันอันตรายจากเสียงดังให้แก่พนักงาน (รูปที่ 2.24)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.24 พนักงานสวมใส่ที่ครอบหู/ที่อุดหู

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
5. **ระดับเสียง (ต่อ)**	- จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนแสดงบริเวณที่มีระดับเสียงดังกว่า 80 เดซิเบล (เอ) และกำหนดให้พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวสวมอุปกรณ์ลดเสียง	- พื้นที่โครงการ	- โครงการติดตั้งเครื่องจักรหลักภายในอาคาร ซึ่งเป็นอาคารปิด และพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม และโครงการได้จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ในบริเวณที่มีระดับเสียงดังกว่า 80 dB(A) (รูปที่ 2.25) และกำหนดให้พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงาน ในบริเวณดังกล่าว ต้องสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (รูปที่ 2.24) โดยโครงการได้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.24 พนักงานสวมใส่ที่ครอบหู/ที่อุดหู รูปที่ 2.25 ป้ายเตือนพื้นที่ที่มีเสียงดัง

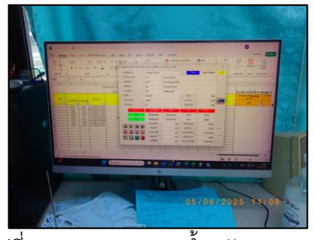
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
5. **ระดับเสียง (ต่อ)**	- จัดให้มีโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) การบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสเสียงดังเป็นเวลานาน ในพื้นที่ที่มีเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบลเอ	- พื้นที่โครงการที่มีเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล (เอ)	- โครงการจัดให้มีโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) การบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสเสียงดังเป็นเวลานาน ในพื้นที่ที่มีเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล (เอ) (ภาคผนวกที่ 16)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 16  รูปที่ 2.26 การอบรมพนักงานด้านความปลอดภัย
	- อบรมให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่ได้รับจากการสัมผัสเสียงดัง เพื่อให้เกิดความร่วมมือ และปฏิบัติตามคำแนะนำหรือกฎระเบียบเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากเสียงอย่างเคร่งครัด	- พื้นที่โครงการ	- โครงการจัดอบรมให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่ได้รับจากการสัมผัสเสียงดัง เพื่อให้เกิดความร่วมมือและปฏิบัติตามคำแนะนำหรือกฎระเบียบเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากเสียงอย่างเคร่งครัด (รูปที่ 2.26)	- ไม่พบปัญหา	
	- กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq-24 ชั่วโมง) ที่ริมรั้วโครงการให้มีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ	- ริมรั้วโครงการ	- โครงการดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq-24 ชั่วโมง) ที่ริมรั้วโครงการ ในวันที่ 25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68 ผลการติดตามตรวจวัดมีค่า 48.0 - 67.5 เดซิเบล (เอ) ซึ่งมีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด (ภาคผนวก ที่ 1)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวก ที่ 1

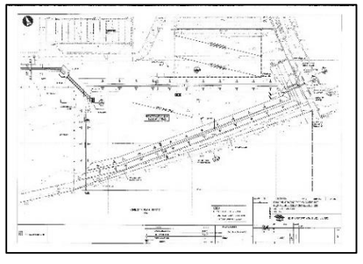
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
6. การคมนาคม	- กวดขันให้พนักงานขับรถ และปฏิบัติตามกฎจราจร และข้อกำหนดที่กำหนดขึ้นโดยพิจารณาถึงความเหมาะสมเฉพาะของโครงการ	- บริเวณภายในและ นอกพื้นที่โครงการ	- โครงการได้กำหนดกฎจราจรแบบเดินรถทางเดียว และติดตั้งป้ายจราจรภายในพื้นที่โครงการ เช่น กำหนดความเร็วรถภายในโครงการไม่เกิน 10 กิโลเมตรต่อชั่วโมง (รูปที่ 2.27) สำหรับบริเวณที่มีคนพลุกพล่าน หรือบริเวณลานจอดรถ รวมถึงกำหนดแบบช่องทางการจราจร สำหรับการขับรถเข้าภายในพื้นที่โครงการ (ภาคผนวกที่ 17)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.27 ป้ายจราจรในพื้นที่โครงการ ภาคผนวกที่ 17

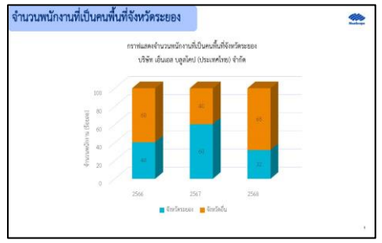
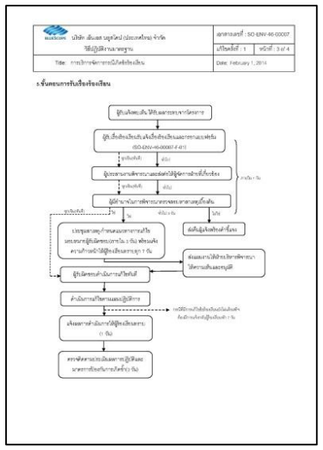
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
6. การคมนาคม (ต่อ)	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออกโครงการ	- บริเวณทางเข้าออกโครงการ	- โครงการได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออกโครงการตลอด 24 ชั่วโมง (รูปที่ 2.28)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.28 เจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออกโครงการ
	- ควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมายที่กำหนด เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นที่ผิวจราจร	- เส้นทางการจราจร	- โครงการมีการควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมายที่กำหนดเพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นที่ผิวจราจร (รูปที่ 2.29) โดยกำหนดให้รถบรรทุกทุกคันต้องชั่งน้ำหนักให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมาย ก่อนออกนอกโครงการ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.29 ระบบควบคุมน้ำหนักรถบรรทุก
	- งดการขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี ผลิตภัณฑ์ และของเสีย ในชั่วโมงเร่งด่วน (เวลา 07:00-08:00 น. และ 17:00-18:00 น.) บริเวณเส้นทางจราจรที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน	- เส้นทางจราจรที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน	- โครงการไม่ได้ทำการขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี ผลิตภัณฑ์ และของเสีย ในชั่วโมงเร่งด่วนบริเวณเส้นทางจราจรที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน	- ไม่พบปัญหา	-

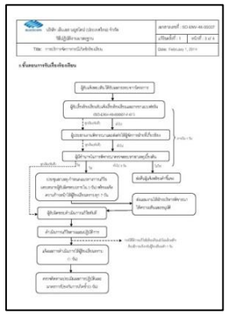
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
7. **การระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม**	- น้ำฝนและน้ำหลากจากบริเวณพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น จะถูกระบายลงสู่บ่อน้ำ (V-ditch) ขนาด 19,000 ลูกบาศก์เมตร ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคม ฯ ต่อไป	- พื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการน้ำฝนและน้ำหลากจากบริเวณพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น จะถูกระบายลงสู่บ่อน้ำ (V-ditch) ขนาด 19,000 ลูกบาศก์เมตร ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคม ฯ ต่อไป (รูปที่ 2.30)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.30 บ่อน้ำ (V-ditch)
	- จัดให้มีบ่อหน่วงน้ำฝนขนาดไม่น้อยกว่า 32,671 ลูกบาศก์เมตร เพิ่มเติมเพื่อให้สามารถจัดการปริมาณน้ำฝนที่ต้องหน่วงระยะเวลา 3 ชั่วโมง ได้ทั้งหมด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีบ่อหน่วงน้ำฝนขนาดไม่น้อยกว่า 32,671 ลูกบาศก์เมตร เพิ่มเติมเพื่อให้สามารถจัดการปริมาณน้ำฝนที่ต้องหน่วงระยะเวลา 3 ชั่วโมง ได้ทั้งหมดตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว (รูปที่ 2.31) (ภาคผนวกที่ 41)	- ภาคผนวกที่	รูปที่ 2.31 บ่อหน่วงน้ำฝน  ภาคผนวกที่ 41

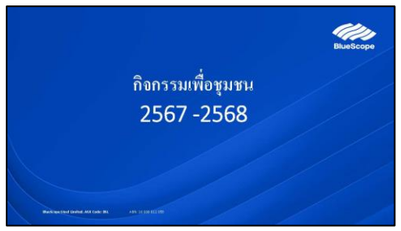
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. **สภาพสังคม-เศรษฐกิจ**	- น้ำฝนที่อาจปนเปื้อนจากลานคอนกรีตสำหรับเก็บถังเปล่าปนเปื้อนในช่วงเวลา 15 นาทีแรก จะถูกรวบรวมเข้าสู่บ่อพัก (sump pit) ก่อนสูบเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ลานคอนกรีตสำหรับเก็บถังเปล่าปนเปื้อน	- โครงการมีการจัดการน้ำฝนที่อาจปนเปื้อนจากลานคอนกรีตสำหรับเก็บถังเปล่าปนเปื้อนในช่วงเวลา 15 นาทีแรก จะถูกรวบรวมเข้าสู่บ่อพัก (Sump pit) (รูปที่ 2.32) ก่อนสูบเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.32 บ่อพักน้ำ (Sump pit)
	- พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติตรงตามความต้องการของโครงการให้มากที่สุด	- ชุมชนข้างเคียงที่ตั้งโครงการ	- โครงการได้พิจารณาจ้างพนักงานที่อยู่ในจังหวัดระยอง (แรงงานท้องถิ่น) ที่มีคุณสมบัติตรงตามความต้องการของโครงการเป็นอันดับแรก โดยปัจจุบันโครงการมีพนักงานเป็นพนักงานที่อยู่ในเขตจังหวัดระยอง ร้อยละ 32 ของพนักงานทั้งหมด (ภาคผนวกที่ 18)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 18
	- จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (ดังรูปที่1)	- พื้นที่โครงการและชุมชนรอบโครงการ	- โครงการได้มีการจัดทำขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (ภาคผนวกที่ 19) เรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 19

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. **สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)**	- จัดให้มีกิจกรรมเพื่อประชาสัมพันธ์ข้อมูลโรงงานเป็นประจำทุกปี เช่น เข้าพบกลุ่มเป้าหมายโดยตรง หรือติดประกาศข้อมูลข่าวสารของโครงการเพื่อให้หน่วยงานราชการ ผู้นำชุมชน และชุมชนโดยรอบได้รับทราบข้อมูลอย่างต่อเนื่อง - เข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ กับชุมชนใกล้เคียง เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับชุมชนอย่างสม่ำเสมอ - จัดให้มีแผนปฏิบัติการในการชี้แจง/ประชาสัมพันธ์โครงการและจัดให้มีฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อมเพื่อแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนจากชุมชนและเป็นหน่วยงานรับผิดชอบในการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชนรอบๆโครงการ ในรัศมี 5 กิโลเมตร โดยแบ่งเป็น (1) แผนปฏิบัติสำหรับชุมชนที่เคยร้องเรียนโครงการ 1) วิธีการดำเนินงาน - ชี้แจงขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนที่โครงการได้ดำเนินการผ่านมา - รับฟังและสอบถามเกี่ยวกับผลที่เกิดขึ้นจากการแก้ไขอย่างต่อเนื่อง ทุก 2 เดือน	- ชุมชนข้างเคียงที่ตั้งโครงการ	- บริษัทฯ ไม่เคยเกิดเหตุการณ์ต่างๆ ที่มีผลกระทบต่อชุมชน หรือมีข้อร้องเรียนจากชุมชน ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการ โดยได้จัดทำแผ่นผับประชาสัมพันธ์โครงการ และเปิดโอกาสให้หน่วยงานภายนอก หรือประชาชนเข้าเยี่ยมโครงการได้ พร้อมทั้งได้จัดมุมสำหรับเผยแพร่ข้อมูลข่าวสาร (รูปที่ 2.33) (ภาคผนวกที่ 20) และได้จัดทำระเบียบปฏิบัติงาน เพื่อดำเนินการหากเกิดข้อร้องเรียนจากชุมชน นอกจากนี้ยังได้จัดให้มีระเบียบปฏิบัติตามมาตรฐาน (SOP) เรื่องการบริหารจัดการกรณีเกิดข้อร้องเรียน (SO-ENV-46-0007) (ภาคผนวกที่ 19) โดยได้กำหนดให้รองประธานฯ ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมร่วมกับแผนกที่เกี่ยวข้องดำเนินการวิเคราะห์สาเหตุและวิธีการดำเนินการแก้ไขป้องกันข้อร้องเรียนรวมถึงเป็นหน่วยงานรับผิดชอบในการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.33 มุมสำหรับเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารของโครงการ ภาคผนวกที่ 20  ภาคผนวกที่ 19

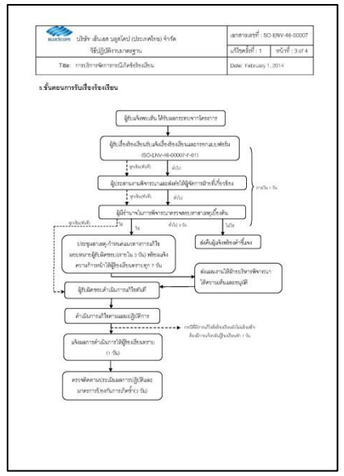
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	2) พื้นที่ปฏิบัติการ - ชุมชนที่ร้องเรียนโครงการ 3) ผู้รับผิดชอบ - โครงการและฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อม 4) ระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ (2) แผนปฏิบัติสำหรับชุมชนโดยรอบโครงการ 1) วิธีการดำเนินงาน <u>ทั่วไป</u> - ประชาสัมพันธ์ให้ทราบถึงการดำเนินการของโครงการและมาตรการทางด้านสิ่งแวดล้อมผ่านทางผู้นำชุมชน เช่น เข้าพบกลุ่มเป้าหมายโดยตรงหรือติดประกาศข้อมูลข่าวสารของโครงการแต่ละแห่ง ปีละ 1 ครั้ง	- ชุมชนข้างเคียงที่ตั้งโครงการ	- โครงการมีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนและหน่วยงานราชการได้ทราบถึงการดำเนินการของโครงการอย่างต่อเนื่อง (รูปที่ 2.34) (ภาคผนวกที่ 21) เช่น 1. ด้านสิ่งแวดล้อม โครงการได้รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ต่อหน่วยงานอนุญาต หน่วยงานราชการ และผู้นำชุมชน เป็นประจำทุกปี โดยในปี 2567 ได้ดำเนินการรายงานต่อหน่วยงานอนุญาต หน่วยงานราชการ และผู้นำชุมชน ในวันที่ 22 ส.ค. 67 (ภาคผนวกที่ 21) ● สนับสนุนกิจกรรมที่เอื้อประโยชน์ต่อสิ่งแวดล้อม ● กิจกรรมความปลอดภัยภายในโรงเรียนกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมอื่นๆ ร่วมกับหน่วยงานราชการและชุมชน ● กิจกรรมเครือข่ายสิ่งแวดล้อมเชิงรุกร่วมกับกลุ่มเพื่อนชุมชน ● โครงการได้ดำเนินการรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานอนุญาต หน่วยงานราชการ และผู้นำชุมชน (ภาคผนวกที่ 21)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.34 การนำเสนอผลการดำเนินงานของโครงการต่อหน่วยงานราชการ และผู้นำชุมชน ประจำปี 2567  ภาคผนวกที่ 21

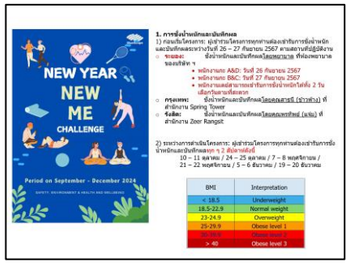
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. **สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)**	<u>ทั่วไป (ต่อ)</u> - มีส่วนร่วมในกิจกรรมของท้องถิ่น โดยเฉพาะกิจกรรมทางด้านสิ่งแวดล้อม		2. ด้านการศึกษา - มิ.ย. 68 อบรบให้ความรู้ หัวข้อ โครงการขับขี่ปลอดภัยห่วงใยชาวสองล้อ ให้กับนักเรียน นักศึกษา เทคนิคระยอง 3. ด้านวัฒนธรรม - เม.ย. 68 ร่วมกิจกรรมวันสงกรานต์ในชุมชน - เม.ย. 68 กิจกรรมให้วิสาหกิจชุมชนเข้ามาขายขนมในบริษัทเนื่องในวันสงกรานต์ 4. ด้านสนับสนุนและบริจาคสำหรับกิจกรรมต่างๆ - ม.ค. 68 บริจาคอุปกรณ์กีฬา เนื่องในวันเด็ก ให้กับโรงเรียน และชุมชนบริเวณใกล้เคียง - ม.ค. 68 ร่วมทำบุญสำนักงานนิคมอุตสาหกรรม WHA		 ภาคผนวกที่ 21

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. **สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)**	<u>เมื่อมีข้อร้องเรียน</u> - ฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อมรับฟังปัญหาและข้อร้องเรียนของผู้ร้องทุกข์โดยตรง และกรอกรายละเอียดคำร้องทุกข์ลงในแบบฟอร์มคำร้องทุกข์ - ตรวจสอบข้อเท็จจริงและสาเหตุของข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นโดยให้ผู้จัดการแผนกที่เกี่ยวข้องกับเรื่องร้องทุกข์ ดังกล่าว (ดำเนินการภายใน 1-2 วัน) - ให้ผู้จัดการแผนกที่เกี่ยวข้องกับข้อร้องเรียนนั้นดำเนินการแก้ไขเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้น (ดำเนินการภายใน 2-3 วัน) - ฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อมแจ้งผู้ร้องทุกข์ขณะที่องค์กรกำลังดำเนินการแก้ไข ตามคำร้องทุกข์นั้น - เมื่อแก้ไขปัญหาตามคำร้องทุกข์นั้นเสร็จสิ้นแล้ว ให้ดำเนินการแก้ไข ตามแจ้งแก่ผู้ร้องทุกข์ถึงผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น <u>การติดตามตรวจสอบ</u> - ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่ได้กำหนดไว้ - แจ้งผลการติดตามตรวจสอบแก่ผู้ร้องเรียนให้ทราบตามระยะเวลาที่กำหนดไว้ในการแก้ไขปัญหา - สรุปผลการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นให้ผู้ร้องเรียนทราบ 2) พื้นที่ปฏิบัติการ - ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการรัศมี 5 กิโลเมตร 3) ผู้รับผิดชอบ - โครงการและฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อม 4) ระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ		- หากโครงการ พบว่า มีข้อร้องเรียนเกิดขึ้น โครงการจะปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ พร้อมทั้ง ทำการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม และแจ้งผลการติดตามตรวจสอบ และสรุปผลการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นให้ผู้ร้องเรียนทราบตามที่มาตรการกำหนดไว้ - บริษัท ฯ ได้จัดให้มีระเบียบปฏิบัติมาตรฐาน (SOP) เรื่องการบริหารจัดการกรณีเกิดข้อร้องเรียน (SO-ENV-46-0007) (ภาคผนวกที่ 19) โดยได้กำหนดให้รองประธานฯ ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมร่วมกับแผนกที่เกี่ยวข้องดำเนินการวิเคราะห์สาเหตุและวิธีการดำเนินการแก้ไขป้องกันข้อร้องเรียน รวมถึงเป็นหน่วยงานรับผิดชอบในการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 19

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. **อาชีวอนามัยและความปลอดภัย** 9.1 **อาชีวอนามัยและความปลอดภัย**	- จัดสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้กิจกรรม 5ส. เพื่อให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ	- ไม่พบปัญหา	-
	- ส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานพนักงานไม่ให้ได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกายจิตใจ และสุขภาพอนามัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานของพนักงานโดยจัดให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ โดยจัดให้มีการอบรมเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน และเพื่อเป็นการส่งเสริมสุขภาพอนามัย โครงการจัดให้มีสถานที่ออกกำลังกายภายหลังเลิกงานในพื้นที่โครงการ (รูปที่ 2.35) (ภาคผนวกที่ 22)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.35 ฟิตเนสประจำโครงการ  ภาคผนวกที่ 22

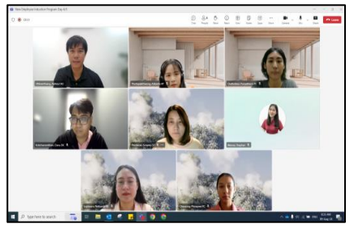
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.1 **อาชีวอนามัยและความปลอดภัย**	- จัดให้มีการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด มีการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม เพื่อป้องกันและดูแลสุขภาพ และความปลอดภัยของพนักงานรวมถึงสภาพแวดล้อมในการทำงานด้วย ทั้งนี้ทางบริษัทฯ มีการบริหารจัดการดังนี้ (ภาคผนวกที่ 23) 1. การบริหารจัดการด้านวิศวกรรม เช่น - จัดให้มีห้องควบคุมเครื่องจักร (Control room) เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัส และป้องกันการสัมผัสโดยตรงต่อปัจจัยเสี่ยงต่างๆ - จัดให้มีการปิดกั้นเครื่องจักร เช่น มีฝาครอบสารเคมี เพื่อป้องกันสารระเหย หรือการกระเด็นของสารเคมี - การกำหนดพื้นที่อันตราย เช่น การทำการ์ดและระบบความปลอดภัย 2. การควบคุมด้านการบริหารจัดการ เช่น - จัดให้มีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายและโรคจากการทำงาน รวมถึงความรู้เรื่องการช่วยเหลือเบื้องต้น หรือการปฐมพยาบาลเบื้องต้น - จัดให้มีการหมุนเวียนพนักงาน เพื่อลดการสัมผัสปัจจัยเสี่ยงกับพนักงาน - จัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงานทุกคน - มีการรณรงค์นโยบายและข้อกำหนดที่ชัดเจนให้พนักงานในเรื่องการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล โดยเน้นย้ำเรื่องการสวมใส่อย่างถูกต้องเหมาะสมและตลอดเวลา	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 23

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.1 **อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)**	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงานทางด้านความปลอดภัย เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ต้องขึ้นทะเบียนตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงานทางด้านความปลอดภัย เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ขึ้นทะเบียนตามที่กฎหมายกำหนด (ภาคผนวกที่ 8)	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวกที่ 8
	- จัดให้มีการแจ้งให้พนักงานทราบอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงาน และคู่มือการปฏิบัติงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีการแจ้งให้พนักงานทราบอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานโดยจัดให้มีการอบรมเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน และได้จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานด้านต่างๆ เช่น ในพื้นที่ที่มีเสียงดัง หรือพื้นที่ที่มีความเสี่ยง เป็นต้น (ภาคผนวกที่ 24)	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวกที่ 24

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.1 **อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)**	- จัดฝึกอบรมพนักงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ทั้งก่อนเริ่มงาน / เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องอุปกรณ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดฝึกอบรมพนักงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ทั้งก่อนเริ่มงาน /เปลี่ยนงาน (ภาคผนวกที่ 25) เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องมืออุปกรณ์ต่างๆ (รูปที่ 2.26)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.26 ภาพการอบรมพนักงานด้านความปลอดภัย ภาคผนวกที่ 25

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.1 **อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)**	- ต้องติดสัญลักษณ์เตือนอันตรายและเครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการติดสัญลักษณ์เตือนอันตรายและเครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (รูปที่ 2.36)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.36 ป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตราย

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.1 **อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)**	- พนักงานและหัวหน้างานให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องหรือการชำรุดเสียหาย ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขอนามัย ต้องดำเนินการป้องกัน หากไม่สามารถทำได้ต้องแจ้งให้โครงการทราบทันที	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้กำหนดให้หัวหน้างานและพนักงานตรวจสอบสภาพการทำงานให้มีความปลอดภัยอยู่เสมอ หากพบว่ามีสภาพที่ไม่ปลอดภัย ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขอนามัย ให้ดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องนั้น พร้อมทั้งดำเนินการป้องกันหากไม่สามารถทำได้ หัวหน้างาน หรือพนักงานจะแจ้งให้เจ้าหน้าที่ จป. ของโครงการทราบทันที	- ไม่พบปัญหา	-
	- จัดให้มีและดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐาน เพื่อให้พนักงานได้สวมใส่อย่างเพียงพอ (รูปที่ 2.37)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.37 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.1 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)					 รูปที่ 2.37 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (ต่อ)
	- จัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัยเรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวกที่ 23)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 23

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย**	- จัดตั้งหน่วยงานรับผิดชอบด้านความปลอดภัยโดยครอบคลุมถึง ▪ วิธีการขนส่ง เก็บรักษา และใช้สารเคมี ▪ ข้อกำหนดการทำงานในบริเวณที่มีความเสี่ยง ▪ การตรวจสอบความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ทำงาน ▪ การจัดการและอบรมเกี่ยวกับการใช้งานบำรุงรักษาอุปกรณ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดตั้งแผนกอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (ภาคผนวกที่ 26) โดยมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ จำนวน 3 ท่าน และเจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม จำนวน 1 ท่าน (ภาคผนวกที่ 8) โดยครอบคลุมถึง • วิธีการขนส่ง เก็บรักษา และใช้สารเคมี • ข้อกำหนดการทำงานในบริเวณที่มีความเสี่ยง • การตรวจสอบความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ทำงาน • การจัดการและการอบรมเกี่ยวกับการใช้งานบำรุงรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างถูกต้อง นอกจากนี้โครงการได้จัดให้มีนโยบายด้านความปลอดภัย และกำหนดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี โดยปี 2567 ดำเนินการในวันที่ 18 ธ.ค. 67 (ภาคผนวกที่ 27) ทั้งนี้ใช้อ้างอิงตามการจัดการความปลอดภัยตาม 14 Standards ซึ่งเป็นข้อกำหนดในเครือเอ็นเอส บลูสโคป สำหรับปี 2568 จะดำเนินการในช่วงปลายปีรายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 26 ภาคผนวกที่ 8 ภาคผนวกที่ 27

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)	- จัดทำระบบจัดการสารเคมี GHS (Globally Harmonised System for Classification and Labeling of Chemicals) เพื่อใช้ในการจัดการฐานข้อมูลสารเคมีแบบอิเล็กทรอนิกส์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำระบบจัดการสารเคมี GHS (Globally Harmonised System for Classification and labeling of Chemicals) (ภาคผนวกที่ 28) เพื่อใช้ในการจัดการฐานข้อมูลสารเคมีแบบอิเล็กทรอนิกส์	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 28
	- แยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการแยกหมวดหมู่ของสารเคมีโดยติดตั้งระบบ GHS (ภาคผนวกที่ 28) เพื่อให้เป็นฐานข้อมูลในการบริหารจัดการสารเคมีตามประเภทและแผนกต่างๆ ให้ถูกต้อง เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา		
	- การเก็บกักสารเคมีที่ใช้ในโครงการ ▪ จัดให้มีคันคอนกรีตรอบพื้นที่กักเก็บสารเคมีแต่ละชนิด ▪ จัดแบ่งพื้นที่กักเก็บสารเคมี โดยแยกสารเคมีที่เข้ากันไม่ได้ออกจากกัน และมีสภาพพื้นที่ที่เหมาะสมต่อการจัดเก็บสารเคมี เช่น อากาศหมุนเวียน มีหลังคาปกคลุม ความร้อน เป็นต้น ▪ จัดให้มีระบบดับเพลิงอัตโนมัติบริเวณห้องควบคุมไฟฟ้า	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บกักสารเคมีที่ใช้ในโครงการโดยมีการจัดการดังนี้ ▪ โครงการจัดให้มีคันคอนกรีตรอบพื้นที่เก็บกักสารเคมีแต่ละชนิด โดยคันคอนกรีตรอบพื้นที่สามารถรองรับสารเคมีได้มากกว่า 100% พร้อมทั้งมีการแยกประเภทของสารเคมีตามมาตรการกำหนด (รูปที่ 2.38) ▪ โครงการจัดมีการแบ่งพื้นที่กักเก็บสารเคมีโดยแยกสารเคมีที่เข้ากันไม่ได้ออกจากกันและมีสภาพพื้นที่ที่เหมาะสมต่อการจัดเก็บสารเคมี เช่น อากาศหมุนเวียน มีหลังคาปกคลุม (รูปที่ 2.38) ▪ โครงการจัดให้มีระบบดับเพลิงอัตโนมัติบริเวณห้องควบคุมไฟฟ้า (รูปที่ 2.39)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.38 อาคารเก็บสารเคมีทุกชนิด รูปที่ 2.39 ระบบดับเพลิงอัตโนมัติบริเวณห้องควบคุมไฟฟ้า

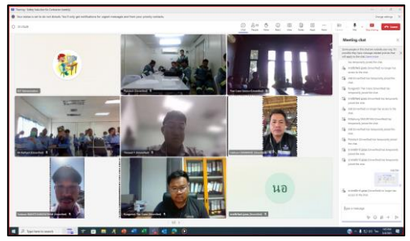
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)**	- จัดให้มีระบบความปลอดภัยต่างๆ ได้แก่ จัดให้มี Bund wall หรือ Emergency Drain บริเวณพื้นที่กักเก็บสารเคมีทุกชนิด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีระบบความปลอดภัยต่างๆ ได้แก่ จัดให้มี Bund wall บริเวณพื้นที่กักเก็บสารเคมีทุกชนิด (รูปที่ 2.40)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.40 Bund wall

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)**	- จัดให้มีการติดตั้ง Eye Wash และ Shower รวมทั้งระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- มีการติดตั้ง Eye Wash และ Shower ไว้ในบริเวณที่จำเป็น (รูปที่ 2.41) พร้อมทั้งจัดให้มีระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัยตามมาตรฐานกำหนด เรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.41 Eye Wash และ Shower

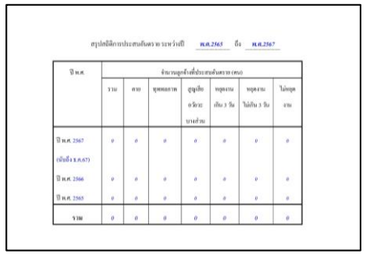
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)**	- จัดให้มีการฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับผู้รับเหมา เพื่อให้เกิดความเข้าใจในการปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยโดยโครงการจะเป็นผู้กำหนดหัวข้อและรายละเอียดของการฝึกอบรมและประเมินผล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับผู้รับเหมา (รูปที่ 2.42) เพื่อให้เกิดความเข้าใจในการปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยโดยมีแผนอบรมสัปดาห์ละ 1 วัน ทุกวันอังคาร ทั้งนี้หากผู้รับเหมาไม่ได้รับการอบรมจะไม่สามารถเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่โครงการได้ (ภาคผนวกที่ 29)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2..42 การอบรมผู้รับเหมาด้านความปลอดภัย แบบฟอร์มขอเข้าฝึกอบรม BLUESCOPE SAFETY TRAINING REQUEST FORM ภาคผนวกที่ 29

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)**	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมแก่คนงาน ได้แก่ ที่ครอบหู ปลั๊กอุดหู รองเท้า แว่นตา หน้ากาก ถุงมือ หมวกนิรภัย เสื้อคลุม ชุดปฐมพยาบาล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสมให้แก่พนักงานอย่างเพียงพอ (รูปที่ 2.43)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.43 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	- จัดให้มีระเบียบปฏิบัติงานกรณีที่สารเคมีรั่วไหล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำระเบียบการปฏิบัติงานกรณีที่สารเคมีรั่วไหล (SO-SFT-99007) เรียบร้อยแล้วและกำหนดให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด (ภาคผนวกที่ 30)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 30

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)**	- จดบันทึกสถิติอุบัติเหตุและทำการศึกษาถึงสาเหตุและการแก้ไขปัญหาอย่างถูกต้องและมีการจัดทำแผนปฏิบัติการและกำหนดความรับผิดชอบของบุคคลในกรณีที่มีอุบัติเหตุฉุกเฉินขึ้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีระเบียบปฏิบัติและขั้นตอนในการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ซึ่งจะมีการหาสาเหตุและแก้ไขปัญหาอย่างถูกต้องรวมทั้งมีแนวทางป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ โดยกำหนดให้เจ้าหน้าความปลอดภัยระดับวิชาชีพมีหน้าที่รับผิดชอบในการสอบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ทั้งนี้จากบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานภายในโรงงาน พบว่า ประจำเดือน ม.ค.-มิ.ย. 68 โครงการไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน (ภาคผนวกที่ 31) และแสดงในป้ายสถิติความปลอดภัยที่ตั้งอยู่บริเวณภายในโครงการ (รูปที่ 2.44)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 31 รูปที่ 2.44 ป้ายสถิติอุบัติเหตุ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)**	- จัดให้มีชุดปฐมพยาบาลและรถพยาบาลฉุกเฉินเพื่อใช้งานในกรณีที่อาจเกิดอุบัติเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีชุดปฐมพยาบาล เตียงปฐมพยาบาลและรถพยาบาลฉุกเฉิน เพื่อใช้งานในกรณีที่อาจเกิดอุบัติเหตุฉุกเฉินประจำไว้ตลอด 24 ชั่วโมง (รูปที่ 2.45)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.45 ชุดปฐมพยาบาล เตียงปฐมพยาบาลและรถพยาบาลฉุกเฉิน

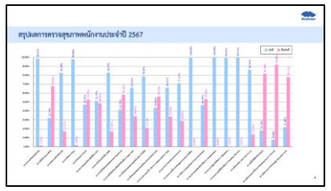
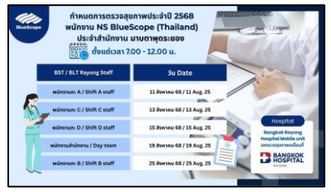
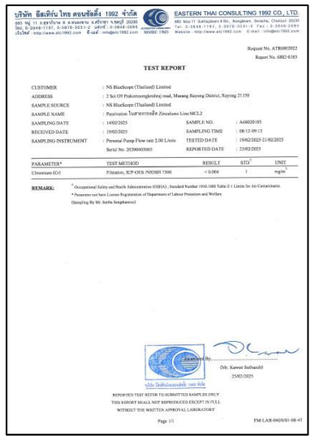
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)					 รูปที่ 2.45 ชุดปฐมพยาบาล เตียงปฐมพยาบาล และรถพยาบาลฉุกเฉิน (ต่อ)

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)**	- จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี โดยในปี 2567 ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว ในวันที่ 18 ธ.ค. 67 (ภาคผนวกที่ 27) สำหรับปี 2568 จะดำเนินการช่วงปลายปีรายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 27
	- จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงและการบริหารความเปลี่ยนแปลงในกรณีที่มีความเปลี่ยนแปลงที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงและการบริหารความเปลี่ยนแปลง โดยได้กำหนดระเบียบการปฏิบัติงานตามความเปลี่ยนแปลงที่เกี่ยวข้อง และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด เพื่อความปลอดภัยและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน (ภาคผนวกที่ 32)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 32
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้ความสามารถด้านการให้การรักษาพยาบาลอยู่ประจำในทุกวันทำการ และมีแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ให้คำปรึกษาสัปดาห์ละ 3 ครั้ง รวมทั้งมีการติดต่อกับสถานพยาบาลในท้องถิ่น ซึ่งอยู่ใกล้เคียงกับที่ตั้งโครงการด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีพยาบาลวิชาชีพประจำอยู่ที่ห้องปฐมพยาบาล ตลอด 24 ชั่วโมง (รูปที่ 2.46) และมีแพทย์ อาชีวอนามัยประจำโรงงาน ทุกอังคาร พฤหัสบดี และศุกร์ รวมทั้งได้มีการติดต่อประสานงานกับโรงพยาบาลกรุงเทพระยองในการส่งต่อผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.46 พยาบาลวิชาชีพ

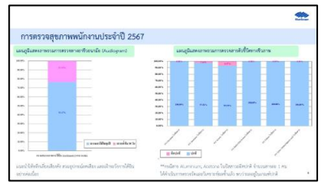
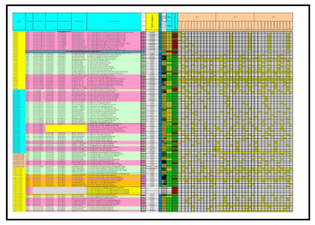
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.2. **การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)**	- ตรวจสุขภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอ็กซเรย์ปอด เป็นต้น โดยพิจารณาหมุนเวียนหน้าที่หรือหากพบผู้มีอาการผิดปกติต้องรีบทำการรักษา	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีการตรวจสุขภาพร่างกายเป็นประจำทุกปีเพื่อเฝ้าระวังโรค โดยในปี 2567 แจ้งให้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระยองในวันที่ 4, 6-8 และ 18 พ.ย. 2567 (ภาคผนวกที่ 33) สำหรับปี 2568 ดำเนินการช่วงปลายปีรายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป (ภาคผนวกที่ 33-1)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 33
	- บันทึกผลการตรวจสุขภาพของพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการตรวจสุขภาพร่างกายและบันทึกผลการตรวจสุขภาพของพนักงานเป็นประจำทุกปีเพื่อเฝ้าระวังโรค โดยในปี 2567 แจ้งให้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระยอง ในวันที่ 4, 6-8 และ 18 พ.ย. 2567 (ภาคผนวกที่ 33)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 33-1
	- กำหนดให้มีการตรวจวัดไอกรดและไอโลหะหนัก ได้แก่ HCL, Al, Zn และ Cr ทุก 3 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการตรวจวัดไอกรดและไอโลหะหนักเรียบร้อยแล้วทุก 3 เดือน (บทที่ 3) (ภาคผนวกที่ 1) ผลการตรวจวัดพบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดไว้ทุกรายการ	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 1

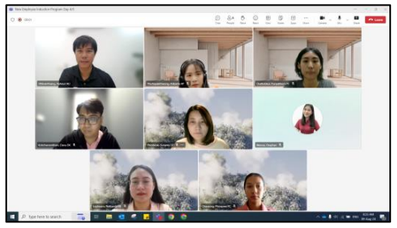
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568(ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.3 **การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง**	(1) **ความร้อน** - บริหารจัดการเวลาในการทำงาน ให้พนักงานมีระยะเวลาที่สัมผัสกับความร้อนสูงน้อยที่สุด และจัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) ให้พนักงานสามารถพักผ่อนหลังจากทำงานในบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนที่มีสภาพความร้อนสูง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการบริหารจัดการเวลาในการทำงาน ให้พนักงานมีระยะเวลาที่สัมผัสกับความร้อนสูงน้อยที่สุดและจัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) (รูปที่ 2.47) ให้พนักงานสามารถพักผ่อนหลังจากทำงานในบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนที่มีสภาพความร้อนสูง	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.47 ห้องควบคุม (Control Room)
	- บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีความร้อน โครงการจะจัดให้มีการระบายอากาศเฉพาะจุด โดยใช้ลมเย็นเพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการโดยบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีความร้อน โครงการจะจัดให้มีการระบายอากาศเฉพาะจุด โดยมีการติดตั้งพัดลม ตามจุดต่างๆ เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	- ไม่พบปัญหา	-
	- จัดให้มีน้ำดื่มในบริเวณใกล้เคียงจุดทำงานที่พนักงานสามารถเข้าถึงได้ง่าย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดเตรียมน้ำดื่มในบริเวณใกล้เคียงจุดทำงาน ที่พนักงานสามารถเข้าถึงได้ง่าย (รูปที่ 2.48)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.48 จุดพักดื่มน้ำ
	- จัดให้มีน้ำดื่มผสมเกลือแร่ให้พนักงาน เพื่อลดโอกาสการเกิดโรคจากความร้อน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดเตรียมน้ำดื่มผสมเกลือแร่ให้พนักงาน และสำรองเกลือแร่สำหรับผสมน้ำไว้ที่ห้องพยาบาล ทั้งนี้พนักงานสามารถเบิกใช้ได้ตลอด 24 ชั่วโมง เพื่อลดโอกาสการเกิดโรคจากความร้อน (รูปที่ 2.49)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.49 จุดจัดเก็บเกลือแร่สำหรับพนักงาน

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.3 **การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง (ต่อ)**	(2) **เสียงดัง** - กำหนดให้ตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) และจัดทำโปรแกรมการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) พร้อมกับการตรวจสุขภาพประจำปี (ภาคผนวกที่ 33) และจัดทำโปรแกรมการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) (ภาคผนวกที่ 16) ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมรับให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวันดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงาน ในวันที่ 4, 6-8 และ 18 พ.ย. 2567 สำหรับปี 2568 จะดำเนินการช่วงปลายปีรายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 33 ภาคผนวกที่ 16
	- หากผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมีแนวโน้มผิดปกติ ให้ทำการตรวจสอบ โดยละเอียดพร้อมทั้งหาสาเหตุและแนวทางป้องกัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานครั้งในปี 2567 พบว่า ผลการได้ยินพนักงานส่วนใหญ่ปกติ ทั้งนี้ หากพบพนักงานที่มีผลผิดปกติโครงการทำการตรวจสอบพร้อมทั้งหาสาเหตุและแนวทางป้องกันต่อไปเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	-
	- บำรุงรักษาสภาพเครื่องมือ/เครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการบำรุงรักษาสภาพเครื่องมือ/เครื่องจักรตามแผนซ่อมบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพดี พร้อมใช้งานอยู่เสมอ (ภาคผนวกที่ 9)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 9

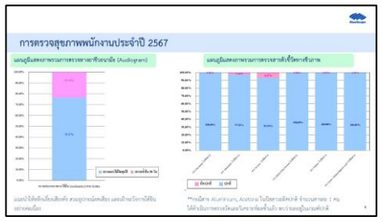
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568(ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.3 **การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง (ต่อ)**	- ออกแบบการทำงานให้มีผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังน้อยที่สุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้กำหนดให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในพื้นที่ ที่มีความเสี่ยงต่อการได้ยิน ให้ปฏิบัติได้เพียง 15 นาทีต่อครั้ง ซึ่งปกติพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room) (รูปที่ 2.47) และโครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังให้กับพนักงานอย่างเพียงพอ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.47 ห้องควบคุม (Control Room)
	- จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานให้สลับกันทำงาน ในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะๆ และได้กำหนดให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในพื้นที่ ที่มีความเสี่ยงต่อการได้ยินให้ปฏิบัติได้เพียง 15 นาทีต่อครั้ง	- ไม่พบปัญหา	-
	- อบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดังและวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงที่ถูกต้อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดัง และวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงที่ถูกต้อง (รูปที่ 2.26) เป็นประจำทุกปีตามแผนการฝึกอบรม	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.26 การอบรมพนักงานด้านความปลอดภัย

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.3 การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง (ต่อ)	- จัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) เพื่อเป็นที่พักสำหรับพนักงานที่สัมผัสเสียงดัง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดห้องควบคุม (Control Room) เพื่อเป็นที่พักสำหรับพนักงานที่สัมผัสเสียงดัง (รูปที่ 2.47)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.47 ห้องควบคุม (Control Room)
	- ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง (รูปที่ 2.50) และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงทุกครั้งที่เข้าทำงานในพื้นที่ที่มีความเสียงเสียงดัง	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.50 ป้ายเตือนพื้นที่ที่มีเสียงดัง
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเพียงพอ คือ ที่อุดหู (Ear plugs) ครอบหู (Ear muff) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบลเอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล คือ ที่อุดหู (Ear plugs) ครอบหู (Ear muff) ไว้อย่างเพียงพอต่อการใช้งาน (รูปที่ 2.24)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.24 พนักงานสวมใส่ที่ครอบหู/ที่อุดหู

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.3 การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง (ต่อ)	- ตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี โดยตรวจควบคู่กับการตรวจสุขภาพประจำปี โดยในปี 2567 แจ้งให้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระยอง ในวันที่ 4, 6-8 และ 18 พ.ย. 2567 (ภาคผนวกที่ 33) สำหรับปี 2568 จะดำเนินการช่วงปลายปีรายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป (ภาคผนวกที่ 33-1)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 33
	- กำหนดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง เสียง พ.ศ. 2549 สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการโดยการกำหนดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมรับให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ เพื่อให้พนักงานสัมผัสเสียงดังให้น้อยที่สุด พร้อมทั้งจัดให้มีที่ครอบอุดหูสวมใส่ขณะทำงานทุกครั้ง (รูปที่ 2.24)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.24 พนักงานสวมใส่ที่ครอบหู/ที่อุดหู

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.4 **การบริหารจัดการอุบัติเหตุและอุปกรณ์**	- โครงการมีการเฝ้าระวังและควบคุมอุบัติเหตุ โดยมีการควบคุมที่โรงงาน/เครื่องจักร ควบคุมโดยใช้ระบบ และควบคุมที่ตัวบุคคล ดังนี้ (1) การควบคุมที่โรงงาน/เครื่องจักร ▪ การออกแบบ/ควบคุมทางวิศวกรรม ▪ การติดตั้งระบบตรวจจับ อุปกรณ์ อัตโนมัติ เพื่อควบคุมทางด้านความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการปฏิบัติตามมาตรการในการเฝ้าระวังและควบคุมอุบัติเหตุโดยมีการควบคุมที่โรงงาน/เครื่องจักร ควบคุมโดยใช้ระบบ และควบคุมที่ตัวบุคคล ดังนี้ (1) การควบคุมที่โรงงาน/เครื่องจักร ▪ การออกแบบ/ควบคุมทางวิศวกรรม ▪ การติดตั้งระบบตรวจจับ อุปกรณ์ อัตโนมัติ เพื่อควบคุมทางด้านความปลอดภัยต้องตรวจจับความร้อน (Heat Detector) ตรวจจับควัน (Smoke Detector) (รูปที่ 2.51)	- ไม่พบปัญหา	 Smoke Detector Heat Detector รูปที่ 2.51 อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน / ตรวจจับควัน

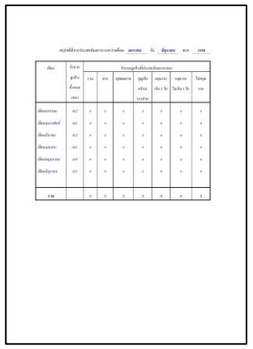
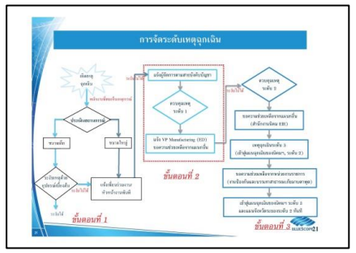
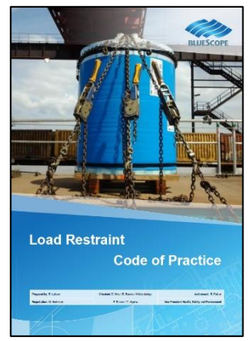
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.4 การบริหารจัดการอุบัติเหตุและอุปกรณ์ (ต่อ)	▪ การติดตั้งรั้วกั้น เพื่อป้องกันการถูกหนีบบริเวณเครื่องจักรที่เคลื่อนที่ได้ ▪ การทาสี/ตีเส้น กำหนดทางเดินปลอดภัย และกำหนดพื้นที่อันตราย	- ภายในพื้นที่โครงการ	▪ การติดตั้งรั้วกั้น เพื่อป้องกันการถูกหนีบบริเวณเครื่องจักรที่เคลื่อนที่ได้ (รูปที่ 2.52) ▪ การทาสี/ตีเส้น กำหนดทางเดินปลอดภัย และกำหนดพื้นที่อันตราย (รูปที่ 2.52)		 รูปที่ 2.52 การตีเส้นกำหนดทางเดิน/การติดตั้งรั้วกั้น

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.4 การบริหารจัดการอุบัติเหตุและอุปกรณ์ (ต่อ)	(2) ควบคุมโดยการใช้ระบบ * โครงการได้มีการจัดทำนโยบายด้านด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม และมีการนำนโยบายไปใช้อย่างชัดเจน * มีระเบียบปฏิบัติและข้อกำหนดด้านความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ * มีการตรวจสอบด้านความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ (3) ควบคุมที่ที่ตัวบุคคล * จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานใหม่ รวมถึงการจัดอบรมหลักสูตรอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	(2) ควบคุมโดยการใช้ระบบ ▪ โครงการได้มีการจัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม และมีการนำนโยบายไปใช้ อย่างชัดเจน (ภาคผนวกที่ 26) ▪ มีระเบียบปฏิบัติและข้อกำหนดด้านความปลอดภัย (ภาคผนวกที่ 24) ▪ มีการตรวจสอบด้านความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ (3) ควบคุมที่ที่ตัวบุคคล ▪ จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานใหม่รวมถึงการจัดอบรมหลักสูตรอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย (ภาคผนวกที่ 25)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 26 ภาคผนวกที่ 24 ภาคผนวกที่ 25

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.4 **การบริหารจัดการอุบัติเหตุและอุปกรณ์ (ต่อ)**	* จัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการเริ่มงาน เพื่อตรวจคัดกรองและบริหารจัดการสุขภาพ เพื่อให้มีความพร้อมในการปฏิบัติงาน * หากเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติการณ์ โครงการจะทำการสอบสวนเพื่อค้นหาสาเหตุที่แท้จริงและกำหนดเป็นแนวทางป้องกัน ทั้งนี้เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ	- ภายในพื้นที่โครงการ	▪ ระเบียบของโครงการจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการเริ่มงาน เพื่อตรวจคัดกรองและบริหารจัดการสุขภาพ เพื่อให้มีความพร้อมในการปฏิบัติงาน ▪ หากเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติการณ์ โครงการจะทำการสอบสวน เพื่อค้นหาสาเหตุที่แท้จริงและกำหนดเป็นแนวทางป้องกัน ทั้งนี้ เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ (ภาคผนวกที่ 31)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 31
9.5 **แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน**	- จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินเพื่อเป็นการควบคุมและระงับเหตุฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้นให้ได้โดยเร็วที่สุด และป้องกันอันตรายความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพมากที่สุด โดยแบ่งแผนฉุกเฉินออกเป็น 3 ระดับ แสดงดังรูปที่ 2	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดทำแผนปฏิบัติการฉุกเฉินเพื่อเป็นการควบคุมและระงับเหตุฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้นให้ได้โดยเร็วที่สุด และป้องกันอันตรายความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพมากที่สุด (ภาคผนวกที่ 34)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 34
9.6 **บริหารจัดการความปลอดภัยเกี่ยวกับการ ขนส่งสินค้าและผลิตภัณฑ์**	- จัดให้มีการควบคุมทางด้านความปลอดภัยในการขนส่งผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบ ดังนี้ (ก) บทบาทหน้าที่ * โครงการมีการกำหนดบทบาทหน้าที่ในการควบคุมดูแลความปลอดภัยในการขนส่งสินค้า * มีเจ้าหน้าที่ตรวจติดตามให้การรัดตรึงสินค้าและการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนด * กรณีเกิดอุบัติเหตุ หรืออุบัติการณ์มีเจ้าหน้าที่รับผิดชอบในการสอบสวนอุบัติเหตุ อุบัติการณ์ เพื่อให้มั่นใจว่ามีการแก้ไขและป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ * เมื่อพบสภาพไม่ปลอดภัยฯ ต้องมีการหยุด และรายงานโดยทันที	- เส้นทางการขนส่ง	- โครงการมีการควบคุมทางด้านความปลอดภัยในการขนส่งผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบดังนี้ ▪ ได้จัดให้มีระเบียบปฏิบัติที่กำหนดบทบาทหน้าที่ และขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยตามที่มาตรการกำหนด (BSL-OHS-C-03-11) (ภาคผนวกที่ 35)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 35

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.6 **บริหารจัดการความปลอดภัยเกี่ยวกับการขนส่งสินค้าและผลิตภัณฑ์ (ต่อ)**	(ข) การรัดตรึงผลิตภัณฑ์ : ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดโดยรวมถึงอุปกรณ์สำหรับห่อผลิตภัณฑ์ต้องอยู่ในมาตรฐานและปลอดภัย (ค) การควบคุมยานพาหนะ : ต้องมั่นใจว่ารถขนส่งที่ปฏิบัติงานโดยตรงกับโครงการถูกควบคุม (ง) การมีส่วนร่วมของผู้รับเหมาภายนอก : รับเหมาที่ขนส่งสินค้าต้องมีส่วนร่วม และปฏิบัติตามข้อกำหนด การรัดตรึงสินค้าหรือผู้รับเหมาต้องปฏิบัติตามข้อกำหนด (จ) การขนส่งสินค้าโดยผู้รับเหมา : ให้ปฏิบัติตามข้อกำหนดของบริษัทฯ เกี่ยวกับการรัดตรึงสินค้า (ฉ) การออกแบบการรัดตรึง : การรัดตรึงสินค้าต้องเป็นไปตามข้อกำหนดขั้นต่ำ (ช) การติดตามเกี่ยวกับการขนส่งสินค้าและผลิตภัณฑ์ : จัดให้มีการตรวจติดตามความปลอดภัยตาม Load Dispatched โดยแผนการตรวจสอบติดตามต้องมีชัดเจน และต้องมีการ Audit Feedback Loop ที่ชัดเจน				

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.7 **ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย**	- ติดตั้งระบบตรวจจับความร้อนและควัน (Heat & Smoke Detector) โดยบริเวณที่มีฝุ่นละอองมากจะติดตั้งเครื่องตรวจจับความร้อนแทน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการติดตั้งระบบตรวจจับความร้อนและระบบตรวจจับควันในบริเวณพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเหตุเพลิงไหม้ (รูปที่ 2.51)	- ไม่พบปัญหา	 Smoke Detector Heat Detector รูปที่ 2.51 อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน / ตรวจจับควัน
	- จัดให้มีระบบ Water Sprinkler ซึ่งจะทำงานโดยอัตโนมัติเมื่อได้รับสัญญาณจากเครื่องตรวจจับความร้อน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีระบบ Water Sprinkler (รูปที่ 2.53) ซึ่งจะทำงานโดยอัตโนมัติเมื่อได้รับสัญญาณจากเครื่องตรวจจับความร้อน เพื่อตอบโต้เหตุฉุกเฉิน	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.53 ระบบ Water Sprinkler

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.7 **ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)**	- จัดให้มีระบบดับเพลิงและอุปกรณ์ป้องกันเหตุเพลิงไหม้ได้แก่ • ถังน้ำดับเพลิงความจุ 1,740 ลูกบาศก์เมตร • เครื่องสูบน้ำดับเพลิง 1. ชนิดไฟฟ้าขนาด 750 แกลลอน/นาที แรงดัน 700 kPa จำนวน 1 เครื่อง 2. ชนิดดีเซล (Diesel) ขนาด 750 แกลลอน/นาที แรงดัน 700 kPa จำนวน 1 เครื่อง 3. ชนิดไฟฟ้า (Motor) 750 แกลลอน/นาที ต่อตรงกับระบบจ่ายไฟฟ้าสำรอง กรณีไฟฟ้าดับ จำนวน 1 เครื่อง 4. ชนิดดีเซล (Diesel) ขนาด 750 แกลลอน/นาที ต่อตรงกับระบบจ่ายไฟฟ้าสำรอง กรณีไฟฟ้าดับ 700 KPa จำนวน 1 เครื่อง 5. ชนิดไฟฟ้า ขนาด 1,500 แกลลอน/นาที จำนวน 1 เครื่อง 6. ชนิดดีเซล ขนาด 1,500 แกลลอน/นาที จำนวน 1 เครื่อง • เครื่องสูบน้ำดับเพลิงรักษาความดัน ขนาด 60 ลิตร/นาที จำนวน 1 เครื่อง • เครื่องสูบน้ำดับเพลิงรักษาความดัน ขนาด 15 แกลลอน/นาที จำนวน 1 เครื่อง • ท่อน้ำดับเพลิง ขนาด 100 มิลลิเมตร อัตราการไหลของน้ำ 755 แกลลอน/นาที จ่ายน้ำดับเพลิงให้กับหัวฉีดน้ำดับเพลิง (ภายนอกอาคาร) ขนาด 65 มิลลิเมตร และ Fire Hose Reel (ภายในอาคาร) • ระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ • เครื่องดับเพลิงแบบมือถือ a. Dry Chemical จำนวน 237 ชุด b. CO_2 จำนวน 250 ชุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการในปัจจุบันได้มีการติดตั้งระบบดับเพลิงและอุปกรณ์ป้องกันเหตุเพลิงไหม้และระบบน้ำสำรอง เพื่อการดับเพลิงเป็นที่เรียบร้อยแล้ว (รูปที่ 2.54) (ภาคผนวกที่ 36)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 36 สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ ถังดับเพลิงเคมี รูปที่ 2.54 ระบบดับเพลิง

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.7 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)	• ระบบดับเพลิงอัตโนมัติ 1. เครื่องพ่นน้ำอัตโนมัติ (Automatic Water Spray System) 2. หัวฉีดไนโตรเจนดับเพลิง (Nitrogen Discharge Nozzle) • Deluge System • คันคอนกรีตพื้นที่เก็บรักษาสารที่มีสถานะของเหลวและติดไฟได้ • Dike หรือ Trench บริเวณพื้นที่เก็บรักษา สารเคมีเป็นพิษ				 Fire hose Fire hose gun Hydrant รูปที่ 2.54 ระบบดับเพลิง (ต่อ)

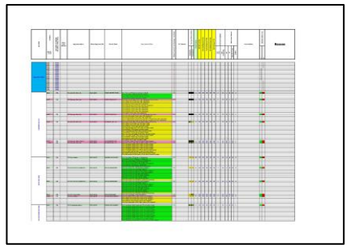
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.7 **ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)**	- น้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงปริมาณ 1,000 ลูกบาศก์เมตร จากระบบหล่อเย็น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการดำเนินการเพิ่มบ่อน้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงปริมาณ 1,000 ลบ.ม. จากระบบหล่อเย็น (รูปที่ 2.55)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.55 ถังสำรองน้ำดับเพลิงขนาด 1,000 ลบ.ม.
	- เครื่องสูบน้ำดับเพลิง ขนาด 750 แกลลอน/นาที จำนวน 1 ชุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการติดตั้งเครื่องสูบน้ำดับเพลิง ขนาด 750 แกลลอน/นาที จำนวน 2 ชุด ตามมาตรการกำหนด เรียบร้อยแล้ว (รูปที่ 2.56)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.56 Fire Pump

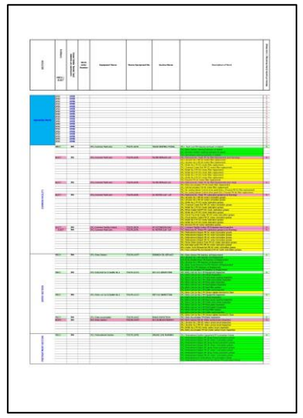
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9.8 **มาตรการด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับระบบไฟฟ้า**	- การใช้งานระบบไฟฟ้าในโรงงานต้องดำเนินการให้เป็นไปตามหลักวิชาการหรือมาตรฐานที่ยอมรับ	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- โครงการดำเนินการใช้งานระบบไฟฟ้าตามหลักวิชาการหรือมาตรฐานที่ยอมรับ	- ไม่พบปัญหา	-
	- ต้องจัดให้มีแผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์ ให้สามารถใช้งานได้อย่างปลอดภัยตลอดระยะเวลาการใช้งาน	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- โครงการควบคุมดูแลซ่อมบำรุงเชิงป้องกันระบบเซลล์แสงอาทิตย์ทั้งระบบให้สามารถใช้งานได้อย่างปลอดภัยตลอดระยะเวลาการใช้งาน	- ไม่พบปัญหา	-
	- จัดให้มีแผนตรวจสอบระบบการป้องกันการรั่วไหลของระบบไฟฟ้า (Ground Fault Protection Device) เพื่อป้องกันไม่ให้ไฟฟ้ารั่วไหลโดยมีการเดินสายดินจากระบบไปยังพื้นที่ Rooftop ทั้งนี้ รากสายดินต้องระบุจุดตรวจสอบให้เป็นไปตามมาตรฐานของ วสท. หรือมาตรฐานอื่นที่เทียบเท่าหรือดีกว่า และตรวจสอบระบบป้องกันอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้เจ้าหน้าที่ปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- โครงการจัดให้มีแผนการตรวจสอบการรั่วไหลของระบบไฟฟ้า เพื่อป้องกันไม่ให้ไฟฟ้ารั่วไหล และเพื่อตรวจสอบระบบป้องกันอย่างสม่ำเสมอ	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวกที่ 9-1
10. **อันตรายร้ายแรง**	- ควบคุมอัตราการไหลเข้าและไหลออกของอากาศภายในเตาอบสี (Prime และ Finish Oven) โดยติดตั้งอุปกรณ์ควบคุมการหมุนเวียนของอากาศแบบอัตโนมัติ (Programmable Logic Controller) โดยกำหนดให้ค่าความเข้มข้นของตัวทำละลายในเตาอบมีค่าไม่เกินร้อยละ 25 ของค่า LEL (Lower Explosive Limit)	- เตาอบสี (Prime และ Finish Oven) บริเวณสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL)	- โครงการ มีการควบคุมอัตราการไหลเข้าและไหลออกของอากาศภายในเตาอบสี (Prime และ Finish Oven) โดยติดตั้งอุปกรณ์ควบคุมการหมุนเวียนของอากาศแบบอัตโนมัติ (Programmable Logic Controller) (รูปที่ 2.57) โดยกำหนดให้ค่าความเข้มข้นของตัวทำละลายในเตาอบมีค่าไม่เกินร้อยละ 25 ของค่า LEL (Lower Explosive Limit)	- ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.57 อุปกรณ์ควบคุมการหมุนเวียนของอากาศแบบอัตโนมัติ (Programmable Logic Controller)

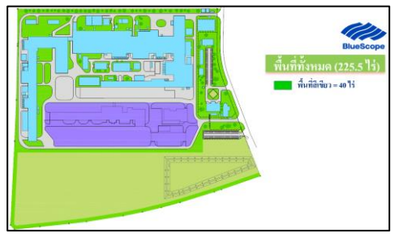
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
10. **อันตรายร้ายแรง (ต่อ)**	- จัดให้มีแผนบำรุงในเชิงป้องกันของอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องของเตาอบสี (Prime และ Finish Oven)	- เตาอบสี (Prime และ Finish Oven) บริเวณสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL)	โครงการมีการจัดทำแผนบำรุงในเชิงป้องกันของอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องของเตาอบสี (Prime และ Finish Oven) เรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวกที่ 37)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 37
	- กรณีที่มีเหตุขัดข้อง/ฉุกเฉิน เกิดขึ้นกับระบบควบคุมอากาศเตาอบสีให้โครงการซึ่งเป็นผู้รับผิดชอบต้องดำเนินการดังต่อไปนี้ • หยุดป้อนแผ่นเหล็กเข้าห้องเผาไหม้ของเตาอบสีโดยทันที เพื่อให้มีการเผาไหม้เฉพาะไอตัวทำละลายที่ค้างอยู่ในเตาอบเท่านั้น และหยุดกระบวนการผลิตชั่วคราวจนกว่าจะสามารถแก้ไขระบบควบคุมอากาศ ให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน • จัดทำแผนตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเตาอบสี เพื่อให้ระบบต่างๆ ทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ โดยก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุดและเพื่อลดความเสี่ยงที่อุปกรณ์ดังกล่าวจะชำรุดเสียหายในระหว่างการผลิต • จัดเตรียมอุปกรณ์และอะไหล่สำรองของระบบควบคุมอากาศให้มีจำนวนเพียงพอ เพื่อนำมาใช้ในการแก้ไข ซ่อมแซม เมื่อระบบขัดข้องได้ทันที	- เตาอบสี (Prime และ Finish Oven) บริเวณสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL)	- ปฏิบัติตามมาตรการ โดยกรณีที่มีเหตุขัดข้อง/ฉุกเฉิน เกิดขึ้นกับระบบควบคุมอากาศเตาอบสีให้โครงการซึ่งเป็นผู้รับผิดชอบ ดำเนินการดังต่อไปนี้ • โครงการกำหนดให้มีการหยุดป้อนแผ่นเหล็กเข้าเตาอบสี กรณีมีเหตุขัดข้องหรือเหตุฉุกเฉินจนกว่าระบบควบคุมอากาศอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน • จัดทำแผนตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเตาอบสี เพื่อให้ระบบต่างๆ ทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ โดยก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุดและเพื่อลดความเสี่ยงที่อุปกรณ์ดังกล่าวจะชำรุดเสียหายในระหว่างการผลิต (ภาคผนวกที่ 37) • จัดเตรียมอุปกรณ์และอะไหล่สำรองของระบบควบคุมอากาศให้มีจำนวนเพียงพอ เพื่อนำมาใช้ในการแก้ไข ซ่อมแซม เมื่อระบบขัดข้องได้ทันที	- ไม่พบปัญหา	

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
10. **อันตรายร้ายแรง (ต่อ)**	- จัดให้มีผู้ควบคุม (Operator) ประจำหน่วยเตาอบสี (Prime และ Finish Oven)	- เตาอบสี (Prime และ Finish Oven) บริเวณสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL)	- โครงการมีการจัดให้มีผู้ควบคุม (Operator) ประจำหน่วยเตาอบสี (Prime และ Finish Oven) เป็นประจำ 24 ชั่วโมง โดยจัดแบ่งเป็น 2 กะ	- ไม่พบปัญหา	-
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัยของเตาอบสีอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ในตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง	- เตาอบสี (Prime และ Finish Oven) บริเวณสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL)	- โครงการมีการตรวจทดสอบความปลอดภัยของเตาอบสีอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามที่กำหนดไว้ในเอกสาร Coater Room Checking (SO-CPL2002) โดยในปี 2567 ดำเนินการตรวจสอบเรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวกที่ 38) สำหรับปี 2568 จะดำเนินการในช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 38

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568(ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
11. **พื้นที่สีเขียว**	- โครงการจัดให้มีพื้นที่สีเขียวรวม 24.1 ไร่ หรือคิดเป็นร้อยละ 10.7 ของพื้นที่ทั้งหมดของโครงการ (225.5 ไร่) โดยปลูกต้นไม้อย่างน้อย 3 แถวสลับสับฟันปลา บริเวณรอบพื้นที่โครงการ (รูปที่ 3) ไม้ยืนต้นที่โครงการนำมาปลูกในพื้นที่สีเขียว อาทิ ต้นมะฮอกกานี ต้นพญาสัตบรรณ ต้นพะยอม ต้นราชพฤกษ์ (คูน) ต้นอโศกอินเดีย เป็นต้น โดยโครงการจะปลูกต้นมะฮอกกานีหรือไม้ไม่ผลัดใบทรงสูงเพิ่มเติมบริเวณริมรั้วด้านทิศเหนือที่ปลูกต้นหมากเหลือง และต้นตะกูที่มีอยู่ในปัจจุบัน เพื่อเพิ่มระดับความสูงของแนวต้นไม้ในบริเวณดังกล่าว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีพื้นที่สีเขียว รวม 40 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 17 ของพื้นที่ทั้งหมด ทั้งนี้ได้มีการปลูกต้นไม้ยืนต้นแทรกต้นไม้ยืนต้นที่มีอยู่เดิม ในพื้นที่สีเขียวตลอดแนว รวมถึงแนวรั้วโรงงานเพื่อเป็น Buffer Zone โดยปลูกเป็นแถวสลับฟันปลา บริเวณรอบพื้นที่โครงการ (รูปที่ 2.58) ตาม Lay out การปลูกต้นไม้ของโครงการ (ภาคผนวกที่ 39)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.58 การปลูกต้นไม้แถวสลับฟันปลา  ภาคผนวกที่ 39

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
11. **พื้นที่สีเขียว (ต่อ)**	- หากต้นไม้บริเวณพื้นที่สีเขียวตาย โครงการจะจัดหาพันธุ์ไม้มาปลูกทดแทนภายใน 30 วัน และมีการบำรุงรักษาให้มีอัตราการเจริญเติบโตที่รวดเร็ว เพื่อให้สามารถใช้ประโยชน์ในการป้องกันลมและลดฝุ่นละออง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- หากพบว่าต้นไม้บริเวณพื้นที่สีเขียวตาย โครงการจะจัดหามาปลูกทดแทนภายใน 30 วัน ตามที่กำหนด ทั้งนี้ ในช่วง ม.ค.-มิ.ย. 68 พบว่า ต้นไม้บริเวณพื้นที่สีเขียวมีความอุดมสมบูรณ์เป็นปกติ (รูปที่ 2.59) ทั้งนี้ ได้ดำเนินการปลูกต้นไม้เพิ่มเติมบริเวณพื้นที่สีเขียวของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.59 พื้นที่สีเขียวภายในโครงการ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568(ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
11. **พื้นที่สีเขียว (ต่อ)**					 รูปที่ 2.59 พื้นที่สีเขียวภายในโครงการ (ต่อ)

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 3
ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ทำการสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) (ระยะดำเนินการ) ตามที่เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณาโครงการอุตสาหกรรมให้ความเห็นชอบ ซึ่งครอบคลุมปัจจัยทางด้านสิ่งแวดล้อมที่สำคัญ คือ

- คุณภาพอากาศ
- ระดับเสียง
- คุณภาพน้ำ
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- การบันทึกอุบัติเหตุ
- สังคม-เศรษฐกิจ

การติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) (ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3.1

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ				
1.1 คุณภาพอากาศในปล่องระบาย	1. Pickle Line Fume Stack PKL (S1)	- HCl	- Ion Chromatography	26-27 มี.ค. 68
	2. Cold Mill Stack CRM (S2)	- TSP	- Isokinetic, Gravimetric (U.S.EPA Method 5)	
	3. Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3)	- NaOH	- Acid-Base Titration	
	4. Furnace Stack MCL1 (S4) *	- TSP - CO - NO_2	- Isokinetic, Gravimetric (U.S.EPA Method 5) - Bag, Non Dispersive Infrared (U.S.EPA Method 10) - Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7)	
	5. Passivation Stack MCL1 (S5) *	- NO_2 - Chromic acid - Phosphoric acid	- Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7) - Spectrophotometer - Ion Chromatography	
	6. Inline Painting Stack MCL1 (S6) *	- NO_2 - Formaldehyde	- Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7) - Gas Chromatography	
	7. Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7)	- NaOH	- Acid-Base Titration	
	8. Furnace Stack MCL2 (S8)	- TSP - CO - NO_2	- Isokinetic, Gravimetric (U.S.EPA Method 5) - Bag, Non Dispersive Infrared (U.S.EPA Method 10) - Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7)	
	9. Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9)	- NO_2 - Chromic acid - Phosphoric acid	- Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7) - Spectrophotometer - Ion Chromatography	
	10. Passivation MCL2 (S10)	- NO_2	- Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7)	
	11. Alkali Cleaning Stack CPL (S11)	- KOH	- Acid-Base Titration	
	12. ROPT Oven Stack CLP (S12)	- CO - NO_2 - Chromium	- Bag, Non Dispersive Infrared (U.S.EPA Method 10) - Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7) - Isokinetic, Digestion, Inductively Coupled plasma	

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)				
1.1 คุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)	13. RTO Stack CPL (S13)	- CO - NO_2 - Xylene - Toluene	- Bag, Non Dispersive Infrared (U.S.EPA Method 10) - Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7) - Sorbent Adsorption, Gas Chromatography (US.EPA. Method 18) - Sorbent Adsorption, Gas Chromatography (US.EPA. Method 18)	26-27 มี.ค. 68
	14. WWTP Sludge Dryer (S14)	- TSP - CO - NO_2	- Isokinetic, Gravimetric (U.S.EPA Method 5) - Bag, Non Dispersive Infrared (U.S.EPA Method 10) - Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7)	
	15. Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL3 (S15)	- NaOH	- Acid-Base Titration	
	16. Furnace Stack MCL3 (S16)	- CO - NO_2 - TSP	- Bag, Non Dispersive Infrared (U.S.EPA Method 10) - Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7) - Isokinetic, Gravimetric (U.S.EPA Method 5)	
	17. Oven Stack MCL3 (S17)	- CO - NO_2 - Chromic acid	- Bag, Non Dispersive Infrared (U.S.EPA Method 10) - Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7) - Spectrophotometer	
	18. Painting Stack MCL3 (RTO)(S18)	- CO - NO_2 - Xylene - Toluene	- Bag, Non Dispersive Infrared (U.S.EPA Method 10) - Chemical Absorption, Colorimetric (U.S.EPA Method 7) - Sorbent Adsorption, Gas Chromatography (US.EPA. Method 18) - Sorbent Adsorption, Gas Chromatography (US.EPA. Method 18)	

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	1. วัดมาบชลูด 2. วัดหนองแฟบ	- CO - NO_2 - TSP - Zn - Al - HCl - WS/WD	- Non Dispersive Infrared - Chemiluminescence - Gravimetric Method - Filtration, ICP-OES Method - Filtration, ICP-OES / NIOSH 7300 - Ion Chromatography Method - WS/WD Equipment	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68
2. ระดับเสียง	1. ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) 2. ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) 3. ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3)	- L_{eq} 1 hr, L_{eq} 24 hr, L_{90} และ L_{dn}	- Integrated Sound Level Meter	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68
3. คุณภาพน้ำ 3.1 คุณภาพน้ำทิ้ง	1. บ่อพักน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww)	- Flow Rate, BOD_5, COD, pH, TSS, Cr^{6+}, Cr^{3+}, TKN, Temperature, Al, Cl_2 Zn, TKN,Oil and Grease, Fe, TDS	- ตาม Standard Method for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition 2023	ม.ค.-มิ.ย. 68
3.2 คุณภาพน้ำใต้ดินบริเวณพื้นที่เก็บรวบรวมกากของเสียที่มีความเป็นพิษ	1. ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) 2. ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4)	- Zn, Al, Cr^{3+}, Cr^{6+}, Fe	- ตาม Standard Method for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition 2023	14 พ.ค. 68

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 4.1 การตรวจสุขภาพประจำปี	1. พนักงานทุกคน	- ตรวจกรุ๊ปเลือด - สภาพการทำงานของปอด - สภาพการทำงานของตับ - สภาพการทำงานของไต	- โดยคณะแพทย์และพยาบาล โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง	มีแผนดำเนินการในช่วงปลายปี
	2. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยง	- การได้ยิน		
	3. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจโครเมียม		
	4. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงตรวจสมรรถภาพปอด	- ตรวจสังกะสี		
	5. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจอลูมิเนียม		
	6. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในปัสสาวะ	- ตรวจโทลูอีน		

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน	1. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL1) * 2. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL2) 3. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL3)	- Cr	- Filtration, ICP-OES / NIOSH 7300	14 ก.พ., 4 เม.ย. และ 7 พ.ค. 68
	4. Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section) 5. Alkaline Cleaning Section (MCL1) * 6. Alkaline Cleaning Section (MCL2) 7. Alkaline Cleaning Section (MCL3)	- NaOH	- Filtration Acid Base Titrimetric Method	4 เม.ย. และ 7 พ.ค. 68
	8. MCL Pot Area (MCL1) * 9. MCL Pot Area (MCL2) 10. MCL Pot Area (MCL3)	- Zn - Al	Filtration, ICP-OES / NIOSH 7300	14 ก.พ., 4 เม.ย. และ 7 พ.ค. 68
	11. PKL Entry Section 12. PKL Exit Section 13. PKL Test Bench Section	- HCl	- Ion Chromatography Method (OSHA ID 174 sg)	14 ก.พ., 4 เม.ย. และ 7 พ.ค. 68
4.3 ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน	1. Air Compressor 2. Cold Reduction Mill 3. Zincalume Pot Area (MCL1) * 4. Zincalume Pot Area (MCL2) 5. Zincalume Pot Area (MCL3)	- L_{eq} 8 hr. (TWA)	- Integrated Sound Level Meter	14 ก.พ., 4 เม.ย. และ 7 พ.ค. 68

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

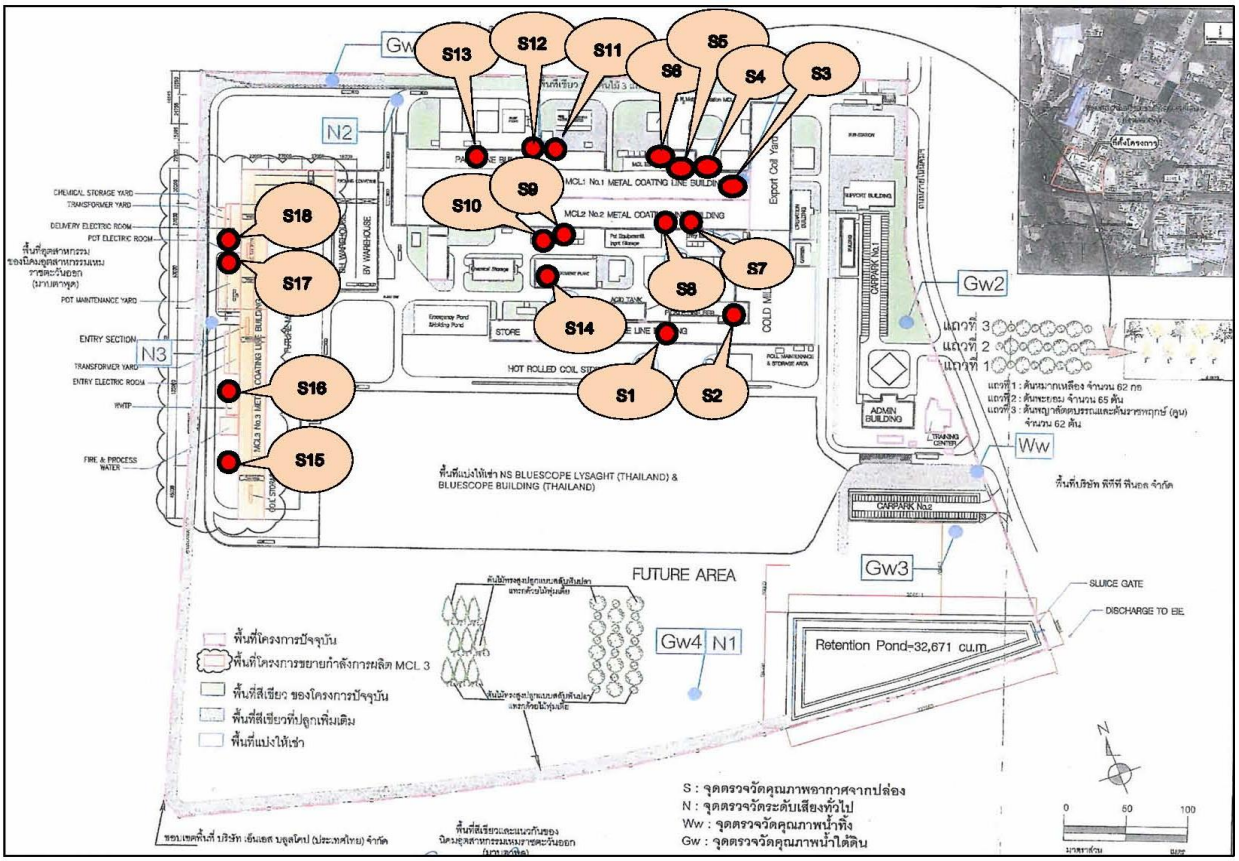
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.4 ระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน	1. Zincalume Line Cleaning (MCL1) * 2. Zincalume Line Cleaning (MCL2) 3. Zincalume Line Cleaning (MCL3) 4. Annealing Process (MCL1) * 5. Annealing Process (MCL2) 6. Annealing Process (MCL3) 7. Oven RTO : CPL 8. Coater room : CPL	- Heat Stress	- WBGT	4 เม.ย. และ 7 พ.ค. 68
5. **การบันทึกอุบัติเหตุ**	1. ภายในพื้นที่โครงการและภายนอกพื้นที่โครงการที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรม	- สาเหตุ - จำนวนผู้ได้รับบาดเจ็บ - ความเสียหายต่อทรัพย์สิน - การแก้ไขปัญหา	- เมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น	ม.ค.-มิ.ย. 68
6. **สังคม-เศรษฐกิจ** - จัดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ประชาชน ตลอดจนภาวการณ์เปลี่ยนแปลงในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีทางสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตลอดจนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการในระยะใกล้กับโครงการ	- ชุมชนในพื้นที่ที่ทำการตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อมทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการสถิติพร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล	- สรุปสำรวจความคิดเห็น	- แบบสำรวจความคิดเห็น	มีแผนดำเนินการในช่วงปลายปี

3.1 การตรวจวัดคุณภาพอากาศ

3.1.1 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัด 2 ครั้ง/ปี ตรวจวัดจำนวน 18 สถานี คือ Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3), Furnace Stack MCL1 (S4), Inline Painting Stack MCL1 (S6), Passivation Stack MCL1 (S5), Pickle Line Fume Stack PKL (S1), Cold Mill Stack CRM (S2), Furnace Stack MCL2 (S8), WWTP Sludge Dryer (S14), Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7), ROPT Oven Stack CPL (S12), RTO Stack CPL (S13), Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9), Alkali Cleaning Stack CPL (S11), Passivation Stack MCL2 (S10), Furnace Stack MCL3 (S16), Oven Stack MCL3 (S17), Painting stack MCL3 (RTO) (S18) และ Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL 3 (S15) แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย แสดงดังภาพที่ 3.1 และรูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย แสดงดังรูปที่ 3.1

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

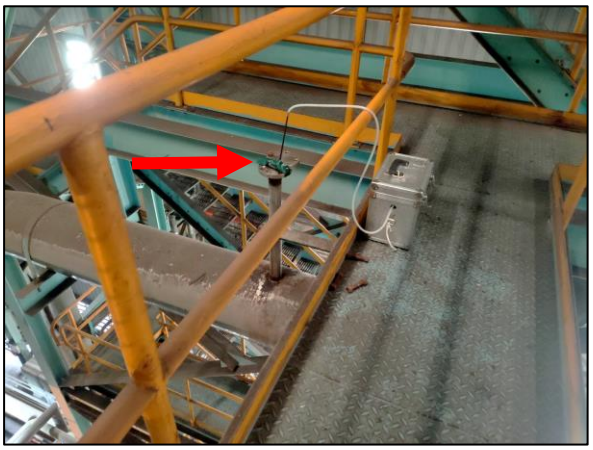


ภาพที่ 3.1 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

รูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

บริเวณ Pickle Line Fume Stack PKL (S1)

บริเวณ Cold Mill Stack CRM (S2)



บริเวณ Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3) (เดือนตุลาคม 2566)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

บริเวณ Furnace Stack MCL1 (S4) (เดือนตุลาคม 2566)

บริเวณ Passivation Stack MCL1 (S5) (เดือนตุลาคม 2566)

บริเวณ Inline Painting Stack MCL1 (S6) (เดือนตุลาคม 2566)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)

บริเวณ Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7)

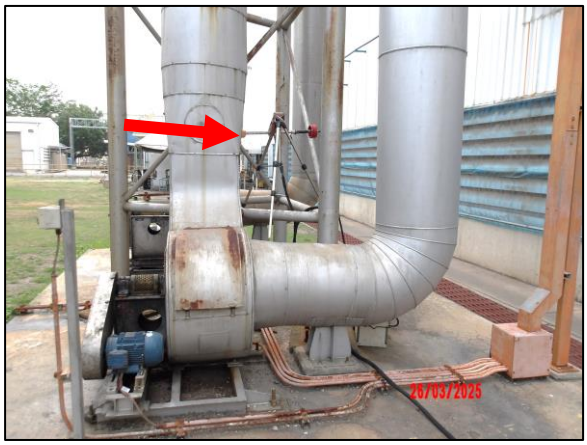
บริเวณ Furnace Stack MCL2 (S8)

บริเวณ Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)

บริเวณ Passivation Stack MCL2 (S10)

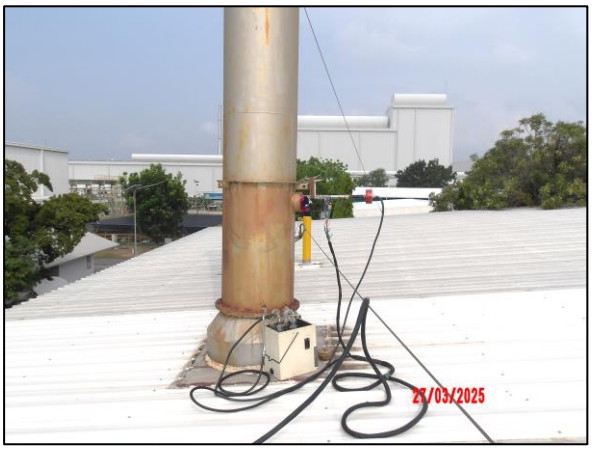
บริเวณ Alkali Cleaning Stack CPL (S11)



บริเวณ ROPT Oven Stack CPL (S12)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)

บริเวณ RTO Stack CPL (S13)



บริเวณ WWTP Sludge Dryer (S14)

บริเวณ Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL3 (S15)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)

บริเวณ Furnace Stack MCL3 (S16)

บริเวณ Oven Stack MCL3 (S17)

บริเวณ Painting stack MCL3 (RTO) (S18)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)

3.1.1.1 วิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย จะดำเนินการตามวิธีมาตรฐานค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 และวิธีการสากลที่ยอมรับทั่วไปคือ U.S. EPA หรือ APHA Intersociety Committee; Method of Air Sampling and Analysis รายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายแสดงดังตารางที่ 3.2

ตารางที่ 3.2 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดวิธีการวิเคราะห์
1	Carbon Monoxide; CO	Non Dispersive Infrared Method	เก็บตัวอย่างโดยชุด Sampling ดูดอากาศใส่ Tedlar Bag แล้วนำมาวิเคราะห์ด้วยเครื่อง CO Analyzer โดยวิธี Non Dispersive Infrared Detection ตามวิธีมาตรฐานของ U.S. EPA Method 10
2	Nitrogen Dioxide; NO_2	Chemical Absorption, Colorimetric Method	เก็บตัวอย่างโดยใช้ Round Bottom Flask ดูดตัวอย่างอากาศโดยทำให้ Flask เป็นสุญญากาศ แล้วเปิดวาล์วให้อากาศในปล่อง เข้ามาในขวดเก็บตัวอย่างผ่านสารละลาย Sulfuric Acid-Hydrogen Peroxide ทิ้งตัวอย่างไว้ที่อุณหภูมิห้องโดยไม่ให้โดนแสงสว่างอย่างน้อย 16 ชั่วโมง ถ่ายตัวอย่างและนำมาหาค่าปริมาณ NO_2 ได้โดยวิธี Colorimetric ตามวิธีมาตรฐานของ U.S.EPA Method 7
3	Hydrogen Chloride; HCl	Ion Chromatography Method	เก็บตัวอย่างโดยชุด Sampling อากาศผ่าน Midget Impinger ที่บรรจุ Absorbing Solution ด้วยอัตราการดูดอากาศ 1 ลิตร/ นาที เป็นระยะเวลา 30 นาที แล้วนำมาวิเคราะห์ด้วยวิธี Ion Chromatography ตามวิธีมาตรฐานของ U.S. EPA Method 26
4	Total Suspended Particulate; TSP	Isokinetic, Gravimetric Method	เก็บตัวอย่างโดยใช้เครื่องเก็บตัวอย่างอากาศจากปล่อง (Stack Sampler) เก็บตัวอย่างด้วยวิธี Isokinetic Method ตามวิธีการตรวจวัดปริมาณฝุ่นจากปล่องตามวิธีมาตรฐานของ U.S. EPA Method 5

3.1.1.1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 26-27 มีนาคม 2568 จำนวน 18 สถานี ทั้งนี้ Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3), Furnace Stack MCL1 (S4), Passivation Stack MCL1 (S5) และ Inline Painting Stack MCL1 (S6) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน แสดงดังตารางที่ 3.3 และผลการตรวจวัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.4

ตารางที่ 3.3 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

UTM ของปล่อง		วันที่ตรวจวัด	จุดตรวจวัด	ความสูงปล่อง (m.)	เส้นผ่าศูนย์กลาง (m.)	ผลการตรวจวัด							อัตราการระบายจริง (g/s) (Actual $\%O_2$)	มาตรฐาน[1/]	ค่ากำหนดใน EIA[3/]			ชนิดเชื้อเพลิง	อุปกรณ์บำบัด	ลักษณะปากปล่อง
X	Y					ความเร็วก๊าซ (m/s)	อัตราการไหลก๊าซ (m^3/s)*	อุณหภูมิ (°C)	Actual $\%O_2$	ดัชนี	หน่วย	ผลการตรวจวัด			ppm	mg/m^3	g/s			
729305E	1414356N	27 มี.ค. 68	Pickle Line Fume Stack PKL (S1)	21.50	0.90	3.70	2.06	56.00	20.85	HCl	mg/m^3	0.281	0.0006	200	10	15	0.06	-	Fume Scrubber	กลม
											ppm	0.188		134						
729363E	1404360N	27 มี.ค. 68	Cold Mill Stack CRM (S2)	24.50	1.60	16.26	30.08	40.00	20.90	TSP	mg/m^3	0.3	0.0090	240	-	15	0.50	-	Mist Eliminator	กลม
729406E	1404472N	@	Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3)	36.00	0.25	@	@	@	@	NaOH	mg/m^3	@	@	-	6	10	0.02	-	Mist Eliminator	กลม
											ppm	@								
729384E	1404488N	@	Furnace Stack MCL1 (S4)	36.00	1.35	@	@	@	@	NO_2 (7%O_2)	ppm	@	@	200[2/]	41	77	0.33	Natural gas	-	กลม
											mg/m^3	@		376[2/]						
										CO (7%O_2)	ppm	@	@	690	306	350	1.49			
											mg/m^3	@		790						
										TSP (7%O_2)	mg/m^3	@	@	240[2/]	-	20	0.09			
729376E	1404490N	@	Passivation Stack MCL1 (S5)	30.00	0.40	@	@	@	@	NO_2	ppm	@	@	200[2/]	13	25	0.05	Natural gas	-	กลม
											mg/m^3	@		376[2/]						
										Chromic Acid	mg/m^3	@	@	-	-	0.01	0.00002			
										H_3PO_4	mg/m^3	@	@	-	-	0.01	0.00002			
729354E	1404517N	@	Inline Painting Stack MCL1 (S6)	30.00	1.00	@	@	@	@	NO_2	ppm	@	@	200[2/]	27	50	0.17	Electric	-	กลม
											mg/m^3	@		376[2/]						
										Formaldehyde	ppm	@	@	-	2.04	2.5	0.008			
											mg/m^3	@								
729340E	1404445N	26 มี.ค. 68	Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7)	40.30	0.80	3.64	1.70	35.00	20.80	NaOH	mg/m^3	2.749	0.0047	-	6	10	0.04	-	Fume Scrubber	กลม
											ppm	1.680								
729335E	1404447N	26 มี.ค. 68	Furnace Stack MCL2 (S8)	39.30	1.40	6.01	5.63	192.00	12.80	NO_2 (7%O_2)	ppm	7.4	0.0456	200[2/]	51	95	0.70	Natural gas	Low NO_x Burner	กลม
											mg/m^3	13.9		376[2/]						
										CO (7%O_2)	ppm	114.6	0.4307	690	306	350	2.56			
											mg/m^3	131.13		790						
										TSP (7%O_2)	mg/m^3	1.2	0.0039	240[2/]	-	20	0.15			
729258E	1404477N	26 มี.ค. 68	Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9)	39.30	1.00	8.72	4.99	116.00	20.50	NO_2	ppm	< 1.0	< 0.0100	200[2/]	13	25	0.16	Natural gas	-	กลม
											mg/m^3	< 2.0		376[2/]						
										Chromic Acid	mg/m^3	0.0025	0.00001	-	-	0.01	0.00007			
										H_3PO_4	mg/m^3	0.01	0.00005	-	-	0.01	0.00007			
729239E	1404490N	26 มี.ค. 68	Passivation Stack MCL2 (S10)	31.00	0.55	9.04	1.94	45.00	20.76	NO_2	ppm	2.6	0.0095	200[2/]	3	7	0.02	Natural gas	-	กลม
											mg/m^3	4.9		376[2/]						
729277E	1404548N	26 มี.ค. 68	Alkai Cleaning Stack CPL (S11)	24.00	0.25	4.87	0.21	46.00	20.90	KOH	mg/m^3	< 0.100	< 0.0001	-	-	2	0.0043	-	Mist Eliminator	กลม
729270E	1404550N	26 มี.ค. 68	ROPT Oven Stack CPL (S12)	24.00	0.50	13.89	1.48	251.00	18.67	NO_2	ppm	< 1.0	< 0.0030	200[2/]	27	50	0.06	Natural gas	-	กลม
											mg/m^3	< 2.0		376[2/]						
										CO	ppm	1.7	0.0028	690	87	100	0.13			
											mg/m^3	1.9		790						
										Cr	mg/m^3	< 0.005	< 0.00001	-	-	1	0.0013			

ตารางที่ 3.3 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

UTM ของปล่อง		วันที่ตรวจวัด	จุดตรวจวัด	ความสูงปล่อง (m.)	เส้นผ่าศูนย์กลาง (m.)	ผลการตรวจวัด							อัตราการระบายจริง (g/s) (Actual $\%O_2$)	มาตรฐาน[1/]	ค่ากำหนดใน EIA[3/]			ชนิดเชื้อเพลิง	อุปกรณ์บำบัด	ลักษณะปากปล่อง
X	Y					ความเร็วก๊าซ (m/s)	อัตราการไหลก๊าซ (m^3/s)*	อุณหภูมิ (°C)	Actual $\%O_2$	ดัชนี	หน่วย	ผลการตรวจวัด			ppm	mg/m^3	g/s			
729235E	1404566N	26 มี.ค. 68	RTO Stack CPL (S13)	24.00	1.70	4.25	6.90	129.00	20.49	NO_2	ppm	< 1.0	< 0.0138	200[2/]	13	25	0.42	Natural gas	RTO	กลม
											mg/m^3	< 2.0		376[2/]						
										CO	ppm	3.5	0.0276	690	262	300	4.98			
											mg/m^3	4.0		790						
										Toluene	ppm	< 0.55	< 0.0143	-	1.3	5.0	0.08			
											mg/m^3	< 2.07								
										Xylene	ppm	1.18	0.0353	-	16	70	1.16			
											mg/m^3	5.11								
729235E	1404432N	27 มี.ค. 68	WWTP Sludge Dryer (S14)	12.00	0.60	7.52	1.49	130.00	20.20	NO_2	mg/m^3	9.5	0.0142	376[2/]	8	15	0.03	Natural gas	Incinerator	กลม
											ppm	5.0		200[2/]						
										CO	mg/m^3	1.1	0.0016	790	104	119	0.26			
											ppm	1.0		690						
										TSP	mg/m^3	0.2	0.0003	240[2/]	-	200	0.44			
728947E	1404440N	27 มี.ค. 68	Cleaning Fume Exhsust Scrubber Stack MCL3 (S15)	20.00	0.75	8.06	3.27	40.00	20.80	NaOH	mg/m^3	1.375	0.0045	-	6	10	0.065	-	-	กลม
											ppm	0.840								
728975E	1404496N	27 มี.ค. 68	Furnace Stack MCL3 (S16)	50.00	1.40	8.98	8.27	200.00	12.20	NO_2 (7%O_2)	ppm	24.8	0.2415	200[2/]	85	160	0.422	Natural gas	-	กลม
											mg/m^3	46.7		376[2/]						
										CO (7%O_2)	ppm	91.4	0.5417	690	306	350	0.924			
											mg/m^3	104.6		790						
										TSP (7%O_2)	mg/m^3	1.3	0.0066	240[2/]	-	30	0.079			
729010E	1404571N	27 มี.ค. 68	Oven Stack MCL3 (S17)	52.50	0.60	2.64	0.65	56.00	18.85	NO_2	ppm	< 1.0	< 0.0013	200[2/]	23	45	0.023	-	-	กลม
											mg/m^3	< 2.0		376[2/]						
										CO	mg/m^3	7.7	0.0050	790	305	350	0.175			
											ppm	6.7		690						
										Chromic Acid	mg/m^3	0.0031	0.000002	-	-	0.01	0.000005			
729033E	1404616N	27 มี.ค. 68	Painting Stack MCL3 (RTO) (S18)	52.50	1.80	3.92	7.84	89.00	20.00	NO_2	ppm	< 1.0	< 0.0157	200[2/]	10	20	0.20	-	RTO	กลม
											mg/m^3	< 2.0		376[2/]						
										CO	mg/m^3	6.0	0.0470	790	305	350	3.00			
											ppm	5.2		690						
										Toluene	ppm	< 0.55	< 0.0162	-	1.3	5.0	0.05			
											mg/m^3	< 2.07								
										Xylene	ppm	< 0.47	< 0.0161	-	16	70	0.70			
											mg/m^3	< 2.05								

หมายเหตุ	:	- = ไม่มีมาตรฐานกำหนด, * = ที่สภาวะแห้ง ความดันมาตรฐาน 760 มิลลิเมตรปรอท อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส @ = สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน
มาตรฐาน	:	1/ = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน 2/ = ประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงงานเหล็ก 3/ = มาตรฐานที่กำหนดไว้ในรายงานผลการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ชื่อผู้เก็บตัวอย่าง	:	นายอุดมทรัพย์ เจนจบจริง, นายวรากร ไวทยะเสวี, นายเมธี สุขประเสริฐ และนายธีระพงษ์ นวลอินทร์
ชื่อผู้บันทึก	:	นายอุดมทรัพย์ เจนจบจริง, นายวรากร ไวทยะเสวี, นายเมธี สุขประเสริฐ และนายธีระพงษ์ นวลอินทร์
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	:	นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	:	บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	:	นายกะวีร์ สุธาทรัพย์ **เลขทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-003-ค-0004
เบอร์โทรศัพท์	:	0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Pickle Line Fume Stack PKL (S1)	ความสูงของปล่อง	m.	21.50	21.50	21.50	21.50	21.50	21.50	21.50	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.90	0.90	0.90	0.90	0.90	0.90	0.90	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	°C	58.00	40.00	56.00	48.00	58.00	45.00	56.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	3.79	4.25	3.70	3.62	3.71	3.74	3.70	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	2.11	2.49	2.06	2.07	2.06	2.17	2.06	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.80	20.90	20.80	20.80	20.80	20.90	20.85	-
	HCl	mg/m^3	0.690	0.710	0.068	0.171	0.226	0.023	0.281	200[1/], 15[3/]
		g/s	0.0015	0.0018	0.0001	0.0004	0.0005	< 0.0001	0.0006	0.06[3/]
จุดตรวจวัด	**ข้อมูลทั่วไป**	**หน่วย**	**เม.ย. 65**	**ต.ค. 65**	**มี.ค. 66**	**ต.ค. 66**	**มี.ค. 67**	**พ.ย. 67**	**มี.ค. 68**	**มาตรฐาน**
Cold Mill Stack CRM (S2)	ความสูงของปล่อง	m.	24.50	24.50	24.50	24.50	24.50	24.50	24.50	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.60	1.60	1.60	1.60	1.60	1.60	1.60	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	°C	40.00	35.00	38.00	40.00	39.00	38.00	40.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	13.45	15.02	14.74	14.95	17.59	15.07	16.26	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	24.97	28.15	27.63	27.72	32.74	28.11	30.08	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	-
	TSP	mg/m^3	0.6	0.7	1.1	1.3	2.0	1.3	0.3	240[2/], 15[3/]
		g/s	0.0150	0.0197	0.0304	0.0360	0.0655	0.0365	0.0090	0.50[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	พ.ย. 65#	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3)	ความสูงของปล่อง	m.	36.00	36.00	36.00	36.00	36.00	36.00	36.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	@	55.00	60.00	56.00	@	@	@	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	@	5.65	5.59	5.87	@	@	@	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	@	0.24	0.24	0.25	@	@	@	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	@	20.90	20.90	20.90	@	@	@	-
	NaOH	mg/m^3	@	1.370	1.379	1.389	@	@	@	10[3/]
		ppm	@	0.837	0.843	0.849	@	@	@	6[3/]
		g/s	@	0.0003	0.0003	0.0003	@	@	@	0.02[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	พ.ย. 65#	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Furnace Stack MCL1 (S4)	ความสูงของปล่อง	m.	36.00	36.00	36.00	36.00	36.00	36.00	36.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.35	1.35	1.35	1.35	1.35	1.35	1.35	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	@	795.00	655.00	786.00	@	@	@	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	@	8.94	8.85	7.09	@	@	@	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	@	3.35	3.81	2.68	@	@	@	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	@	8.20	6.30	7.85	@	@	@	-
	NO_2 (25°C,1 atm)	(7%O_2) ppm	@	21.9	9.6	6.9	@	@	@	200[2/], 41[3/]
		g/s	@	0.1263	0.0724	0.0327	@	@	@	0.33[3/]
	CO (25°C,1 atm)	(7%O_2) ppm	@	65.6	90.1	46.8	@	@	@	690[1/], 306[3/]
		g/s	@	0.2298	0.4130	0.1348	@	@	@	1.49[3/]
	TSP (25°C,1 atm)	(7%O_2) mg/m^3	@	9.1	2.1	9.7	@	@	@	240[2/], 20[3/]
		g/s	@	0.0278	0.0084	0.0244	@	@	@	0.09[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	พ.ย. 65[#]	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Passivation Stack MCL1 (S5)	ความสูงของปล่อง	m.	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	@	340.00	178.00, 145.00[B]	360.00	@	@	@	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	@	10.71	9.11, 11.64[B]	16.09	@	@	@	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	@	0.63	0.73, 1.02[B]	0.90	@	@	@	-
	ความชื้นอากาศในปล่อง	%	@	3.60	3.73, -[B]	5.71	@	@	@	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	@	17.80	17.84, 19.40[B]	17.49	@	@	@	-
	NO_2	mg/m^3	@	8.9	<2.0	13.0	@	@	@	376[2/], 25[3/]
		ppm	@	4.7	<1.0	6.9	@	@	@	200[2/], 13[3/]
		g/s	@	0.0056	<0.0015	0.0117	@	@	@	0.05[3/]
	Chromic acid	mg/m^3	@	0.0037	0.0034	0.0042	@	@	@	0.01[3/]
		g/s	@	<0.00001	<0.00001	<0.00001	@	@	@	0.00002[3/]
	Phosphoric acid	mg/m^3	@	*	<0.01[B]	*	@	@	@	0.01[3/]
		g/s	@	*	<0.00001[B]	*	@	@	@	0.00002[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	พ.ย. 65#	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Inline Painting Stack MCL1 (S6)	ความสูงของปล่อง	m.	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	°C	@	80.00	78.00	50.00	@	@	@	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	@	9.10	9.19	8.46	@	@	@	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	@	5.80	5.89	5.96	@	@	@	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	@	20.90	20.90	20.90	@	@	@	-
	NO_2	ppm	@	6.6	3.9	<1.0	@	@	@	200[2/], 27[3/]
		g/s	@	0.0719	0.0430	<0.0119	@	@	@	0.17[3/]
	Formaldehyde	mg/m^3	@	<0.31	<0.31	<0.31	@	@	@	2.5[3/]
		ppm	@	<0.25	<0.25	<0.25	@	@	@	2.04[3/]
		g/s	@	<0.0018	<0.0018	<0.0018	@	@	@	0.008[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	พ.ย. 65#	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7)	ความสูงของปล่อง	m.	40.30	40.30	40.30	40.30	40.30	40.30	40.30	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	49.00	44.00	42.00	38.00	40.00	36.00	35.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	3.30	3.33	3.37	3.34	3.31	3.36	3.64	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	1.48	1.52	1.55	1.55	1.53	1.71	1.70	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.80	-
	NaOH	mg/m^3	<0.100	2.749	1.379	<0.100	<0.100	4.110	2.749	10[3/]
		ppm	<0.061	1.680	0.843	<0.061	<0.061	2.512	1.680	6[3/]
		g/s	<0.0001	0.0042	0.0021	<0.0002	<0.0002	0.0070	0.0047	0.04[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Furnace Stack MCL2 (S8)	ความสูงของปล่อง	m.	39.30	39.30	39.30	39.30	39.30	39.30	39.30	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.40	1.40	1.40	1.40	1.40	1.40	1.40	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	203.00	200.00	285.00	240.00	231.00,227.00[E]	160.00	192.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	4.21	4.04	4.49	4.31	4.90, 4.96[E]	4.33	6.01	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	3.81	3.72	3.51	3.69	4.24, 4.30[E]	4.41	5.63	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	14.10	13.40	13.84	13.20	12.77, 11.88[E]	13.30	12.80	-
	NO_2 (25°C,1 atm)	(7%O_2) ppm	25.8	14.6	20.7	17.7	15.6	8.8	7.4	200[2/], 51[3/]
		g/s	0.0907	0.0551	0.0695	0.0683	0.0729	0.0401	0.0456	0.7[3/]
	CO (25°C,1 atm)	(7%O_2) ppm	149.8	106.9	22.4	8.1	3.7[E]	16.8	114.6	690[1/], 306[3/]
		g/s	0.3200	0.2459	0.0460	0.0192	0.0116[E]	0.0463	0.4307	2.56[3/]
	TSP (25°C,1 atm)	(7%O_2) mg/m^3	7.6	0.6	2.0	2.3	0.2	0.2	1.2	240[2/], 20[3/]
		g/s	0.0141	0.0011	0.0035	0.0048	0.0004	0.0004	0.0039	0.15[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9)	ความสูงของปล่อง	m.	39.30	39.30	39.30	39.30	39.30	39.30	39.30	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	°C	114.00	121.00	120.00, 115.00[B]	123.00, 114.00[D]	123.00	128.00, 125.00[F]	116.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	8.75	8.43	8.74, 7.84[B]	8.82, 8.72[D]	8.71	9.11, 8.58[F]	8.72	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	5.10	4.83	4.97, 4.52[B]	5.02, 5.17[D]	4.92	5.09, 4.88[F]	4.99	-
	ความชื้นอากาศในปล่อง	%	3.07	3.02	4.43, -[B]	3.12, -[D]	4.29	4.25, -[F]	4.25	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.51	20.80	20.45, 20.50[B]	20.29, 20.52[D]	20.40	20.40	20.50	-
	NO_2	mg/m^3	<2.0	2.3	<2.0	<2.0	3.0	<2.0	<2.0	376[2/], 25[3/]
		ppm	<1.0	1.2	<1.0	<1.0	1.6	<1.0	<1.0	200[2/], 13[3/]
		g/s	<0.0102	0.0111	<0.0099	<0.0100	0.0148	<0.0102	<0.0100	0.16[3/]
	Chromic acid	mg/m^3	0.0025	0.0016	0.0031	0.0022	0.0025	0.0036	0.0025	0.01[3/]
		g/s	0.00001	0.00001	0.00002	0.0000	0.00001	0.00002	0.00001	0.00007[3/]
	Phosphoric acid	mg/m^3	*	<0.01	0.010[B]	<0.010[D]	*	<0.010[F]	0.01	0.01[3/]
		g/s	*	<0.00005	0.00005[B]	<0.00005[D]	*	<0.00005[F]	0.00005	0.00007[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Passivation Stack MCL2 (S10)	ความสูงของปล่อง	m.	31.00	31.00	31.00	31.00	31.00	31.00	31.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.55	0.55	0.55	0.55	0.55	0.55	0.55	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	43.00	40.00	42.00	64.00	44.00	44.00	45.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	9.43	8.70	9.35	9.73	8.94	9.29	9.04	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	2.04	1.89	2.05	1.97	1.93	2.01	1.94	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.70	20.90	20.70	20.70	20.76	-
	NO_2	mg/m^3	2.0	<2.0	< 2.0	< 2.0	3.6	<2.0	4.9	376[2/], 7[3/]
		ppm	1.1	<1.0	< 1.0	< 1.0	1.9	<1.0	2.6	200[2/], 3[3/]
		g/s	0.0041	<0.0038	<0.0041	<0.0039	0.0069	<0.0040	0.0095	0.02[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
Alkali Cleaning Stack CPL (S11)	ความสูงของปล่อง	m.	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	38.00	38.00	45.00	38.00	46.00	47.00	46.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	5.40	5.17	4.87	5.40	4.82	4.86	4.87	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	0.25	0.24	0.22	0.25	0.21	0.22	0.21	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	-
	KOH	mg/m^3	<0.1000	<0.1000	<0.1000	<0.100	<0.100	1.374	<0.0001	2[3/]
		g/s	<0.0001	<0.0001	<0.0001	<0.0001	<0.0001	0.0003	<0.100	0.0043[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
ROPT Oven Stack CPL (S12)	ความสูงของปล่อง	m.	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	239.00	209.00	255.00	223.00	255.20	248.00	251.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	9.93	9.66	8.12	9.77	8.03	8.05	13.89	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	1.08	1.11	0.85	1.09	0.84	0.85	1.48	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	18.66	20.90	18.62	17.97	18.24	18.40	18.67	-
	NO_2	ppm	<1.0	1.2	6.6	3.9	6.0	<1.0	<1.0	200[2/], 27[3/]
		g/s	<0.0022	0.0026	0.0106	0.0081	0.0095	<0.0017	<0.0030	0.06[3/]
	CO	ppm	1.7	1.0	1.1	1.7	1.6	2.0	1.7	690[1/], 87[3/]
		g/s	0.0021	0.0012	0.0011	0.0021	0.0015	0.0020	0.0028	0.13[3/]
	Chromium	mg/m^3	<0.05	<0.05	<0.05	<0.05	<0.05	0.006	<0.005	1[3/]
		g/s	<0.00005	<0.00006	<0.00004	<0.00005	<0.00004	0.00001	<0.00001	0.0013[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
RTO Stack CPL (S13)	ความสูงของปล่อง	m.	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	°C	103.00	103.00	128.00	122.00	129.00	129.00	129.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	5.43	5.42	4.33	4.30	4.21	4.27	4.25	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	9.40	9.47	7.07	7.12	6.86	6.92	6.90	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.42	20.90	20.20	20.80	20.20	20.20	20.49	-
	NO_2	ppm	5.1	5.4	4.4	3.5	5.5	<1.0	<1.0	200[2/], 13[3/]
		g/s	0.0902	0.0966	0.0587	0.0470	0.0707	<0.0138	<0.0138	0.42[3/]
	CO	ppm	1.9	1.0	2.8	4.1	1.9	3.5	3.5	690[1/], 262[3/]
		g/s	0.0207	0.0104	0.0226	0.0335	0.0151	0.0277	0.0276	4.98[3/]
	Toluene	mg/m^3	<2.07	<2.07	<2.07	<2.07	<2.07	<2.07	<2.07	5.0[3/]
		ppm	<0.55	<0.55	<0.55	<0.55	<0.55	<0.55	<0.55	1.3[3/]
		g/s	<0.0195	<0.0196	<0.0146	<0.0147	<0.0142	<0.0143	<0.0143	0.08[3/]
	Xylene	mg/m^3	10.22	<2.05	<2.05	8.07	<2.05	10.03	5.11	70[3/]
		ppm	2.35	<0.47	<0.47	1.86	<0.47	2.31	1.18	16[3/]
		g/s	0.0961	<0.0194	<0.0145	0.0575	<0.0141	0.0694	0.0353	1.16[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	
WWTP Sludge Dryer (S14)	ความสูงของปล่อง	m.	12.00	12.00	12.00	12.00	12.00	12.00	12.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	96.00	105.00	94.00	94.00	98.00	97.00	130.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	3.89	4.13	7.98	7.73	7.56	7.78	7.52	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	0.85	0.88	1.76	1.71	1.65	1.71	1.49	-
	ความชื้นอากาศในปล่อง	%	3.82	4.27	3.73	3.47	3.57	3.19	4.24	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.70	20.40	20.90	20.90	20.56	20.70	20.20	-
	NO_2	ppm	2.2	4.6	1.6	4.7	2.9	2.9	5.0	200[2/], 8.0[3/]
		g/s	0.0035	0.0076	0.0053	0.0152	0.0091	0.0094	0.0142	0.03[3/]
	CO	ppm	1.8	0.6	1.5	0.3	0.4	0.5	1.0	690[1/], 104[3/]
		g/s	0.0018	0.0006	0.0030	0.0005	0.0008	0.0010	0.0016	0.26[3/]
	TSP	mg/m^3	0.3	2.3	0.6	0.1	0.8	0.2	0.2	240[2/], 200[3/]
		g/s	0.0003	0.0020	0.0011	0.0002	0.0013	0.0003	0.0003	0.44[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	ต.ค. 67	มี.ค. 68	
Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL3 (S15)	ความสูงของปล่อง	m.	20.00	20.00	20.00	20.00	20.00	20.00	20.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	59.00	57.00	60.00	46.00	62.00	43.00	40.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	14.04	13.85	9.97	11.32	10.38	9.10	8.06	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	5.33	5.32	3.80	4.51	3.89	3.67	3.27	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.80	-
	NaOH	mg/m^3	<0.100	<0.100	<0.100	<0.100	1.393	4.124	1.375	10[3/]
		ppm	<0.061	<0.061	<0.061	<0.061	0.851	2.520	0.840	6[3/]
		g/s	<0.0005	<0.0005	<0.0004	<0.0005	0.0054	0.0151	0.0045	0.065[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	ต.ค. 67	มี.ค. 68	
Furnace Stack MCL3 (S16)	ความสูงของปล่อง	m.	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.40	1.40	1.40	1.40	1.40	1.40	1.40	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	°C	181.00	174.00	234.00, 240.00[C]	172.00	215.00	150.00	200.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	4.06	3.92	3.90, 4.77[C]	4.01	4.18	9.04	8.98	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	3.86	3.80	3.32, 4.06[C]	3.94	3.67	9.36	8.27	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	10.75	11.66	9.00, 13.59[C]	11.40	12.09	4.38	12.20	-
	NO_2 (25°C,1 atm)	(7%O_2) ppm	29.7	23.6	36.2	24.7	28.9	16.7	24.8	200[2/], 85[3/]
		g/s	0.1579	0.1121	0.1936	0.1253	0.1262	0.1629	0.2415	0.422[3/]
	CO (25°C,1 atm)	(7%O_2) ppm	126.5	20.6	221.7[C]	37.0	0.9	67.7	91.4	690[1/], 306[3/]
		g/s	0.4088	0.0597	0.5420[C]	0.1143	0.0026	0.4006	0.5417	0.924[3/]
	TSP (25°C,1 atm)	(7%O_2) mg/m^3	3.1	0.6	5.4	1.8	1.3	1.3	1.3	240[2/], 30[3/]
		g/s	0.0089	0.0015	0.0153	0.0047	0.0029	0.0066	0.0066	0.079[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	ต.ค. 67	มี.ค. 68	
Oven Stack MCL3 (S17)	ความสูงของปล่อง	m.	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	82.00	61.00	41.00	81.00	82.00	42.00	56.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	2.78	2.27	2.85	2.91	3.07	2.62	2.64	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	0.63	0.55	0.73	0.66	0.70	0.67	0.65	-
	ความชื้นอากาศในปล่อง	%	4.03	4.34	3.89	3.90	3.73	4.12	4.12	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	18.00	18.94	18.20	18.67	18.34	19.69	18.85	-
	NO_2	mg/m^3	10.9	13.2	16.4	11.1	14.4	<2.0	<2.0	376[2/], 45[3/]
		ppm	5.8	7.0	8.7	5.9	7.7	<1.0	<1.0	200[2/], 23[3/]
		g/s	0.0069	0.0073	0.0120	0.0073	0.0101	<0.0013	<0.0013	0.023[3/]
	CO	ppm	6.1	1.4	11.9	2.3	31.8	4.9	6.7	690[1/] , 305[3/]
		g/s	0.0044	0.0009	0.0099	0.0017	0.0255	0.0038	0.0050	0.175[3/]
	Chromic acid	mg/m^3	0.0022	0.0031	0.0029	0.0020	0.0032	0.0031	0.0031	0.01[3/]
		g/s	0.000001	0.000002	0.000002	0.000001	0.000002	0.000002	0.000002	0.000005[3/]

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			เม.ย. 65	ต.ค. 65	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	ต.ค. 67	มี.ค. 68	
Painting Stack MCL3 (RTO) (S18)	ความสูงของปล่อง	m.	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	^{o}C	38.00	112.00	45.00	38.00	38.00	102.00	89.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	3.59	4.00	3.60	3.59	3.57	4.04	3.92	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m^3/s	8.50	7.58	8.34	8.49	8.40	7.84	7.84	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.26	20.90	20.90	20.90	20.60	20.00	-
	NO_2	ppm	<1.0	4.9	7.4	2.0	6.8	<1.0	<1.0	200[2/], 10[3/]
		g/s	<0.0170	0.0705	0.1168	0.0314	0.1075	<0.0157	<0.0157	0.20[3/]
	CO	ppm	6.6	37.7	2.6	7.6	9.6	33.4	5.2	690[1/] , 305[3/]
		g/s	0.0646	0.3275	0.0250	0.0739	0.0924	0.300	0.0470	3.00[3/]
	Toluene	mg/m^3	<2.07	<2.07	<2.07	<2.07	<2.07	<2.07	<2.07	5.0[3/]
		ppm	<0.55	<0.55	<0.55	<0.55	<0.55	<0.55	<0.55	1.3[3/]
		g/s	<0.0176	<0.0157	<0.0173	<0.0176	<0.0174	<0.0162	<0.0162	0.05[3/]
	Xylene	mg/m^3	<2.05	<2.05	<2.05	<2.05	<2.05	<2.05	<2.05	70[3/]
		ppm	<0.47	<0.47	<0.47	<0.47	<0.47	<0.47	<0.47	16[3/]
		g/s	<0.0174	<0.0155	<0.0171	<0.0174	<0.0172	<0.0161	<0.0161	0.70[3/]

หมายเหตุ : < = น้อยกว่า, - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด/ไม่กำหนดให้ตรวจวัด

[#] = การตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ไม่ได้ทำการตรวจวัดช่วงเดียวกันกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ เนื่องจากไม่มีการผลิตในช่วงดังกล่าว

[##] = การตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ไม่ได้ทำการตรวจวัดช่วงเดียวกันกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ เนื่องจากผิดพลาดในการประสานงานในการตรวจวัด

@ = สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

* = ไม่ได้รายงานผลการตรวจวัดเนื่องจากในช่วงที่ตรวจวัด ไม่ได้ใช้สาร Phosphoric acid ในกระบวนการผลิต

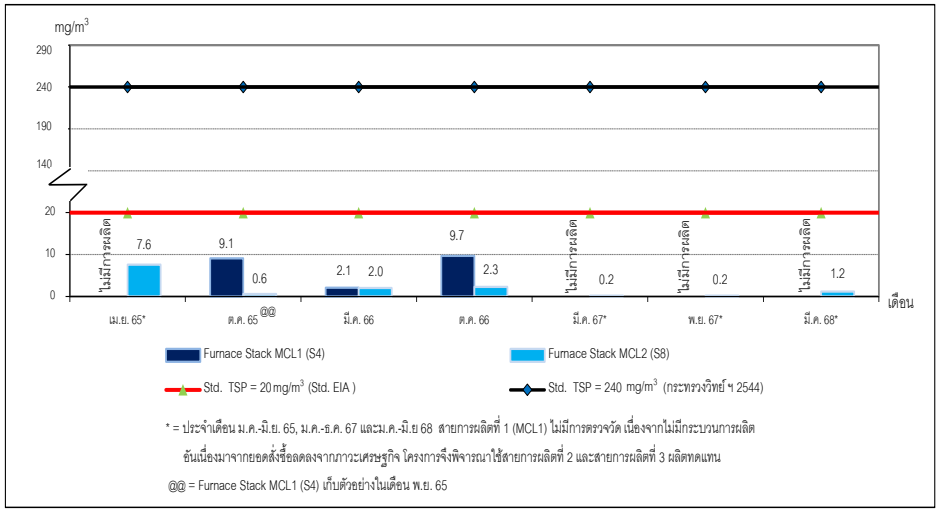
[B] = เก็บตัวอย่างวันที่ 23 พ.ค. 66, [C] = เก็บตัวอย่างวันที่ 15 พ.ค. 66, [D] = เก็บตัวอย่างวันที่ 25 ธ.ค. 66, [E] = เก็บตัวอย่างวันที่ 4 มิ.ย. 67, [F] = เก็บตัวอย่างวันที่ 9 ม.ค. 68

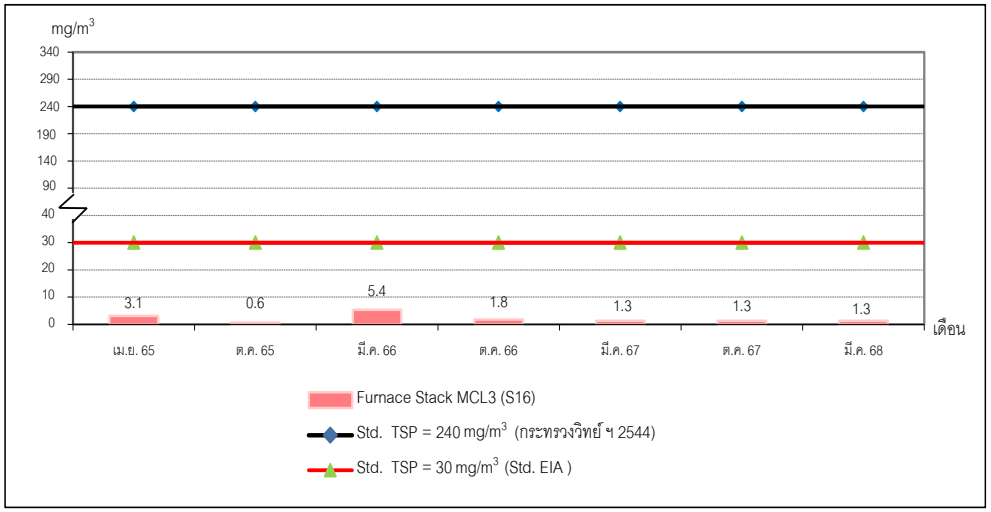
มาตรฐาน : [1/] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน

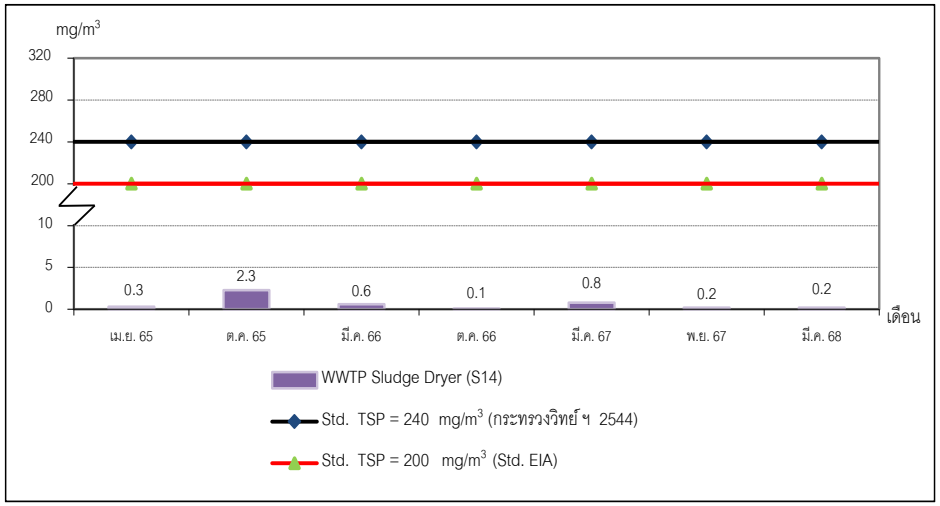
[2/] = ประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงงานเหล็ก

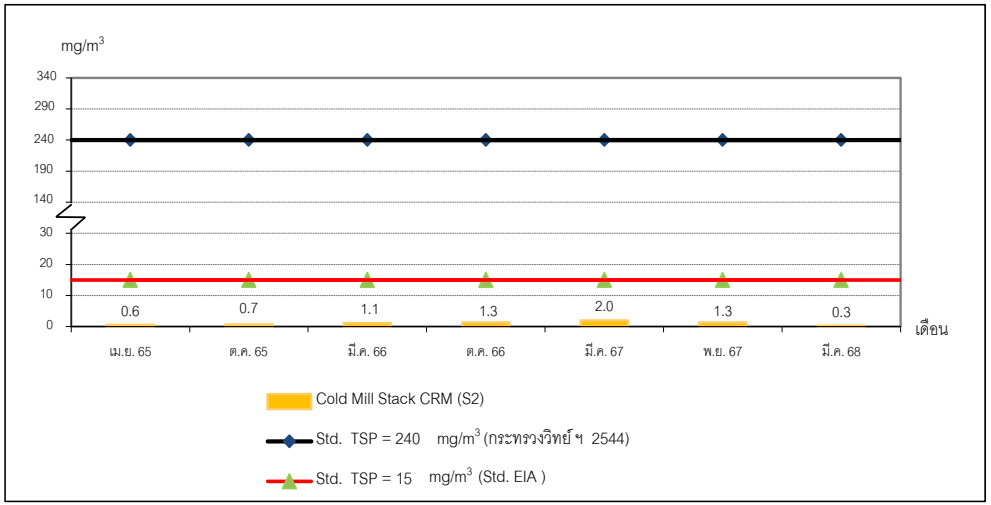
[3/] = ค่าการระบายอากาศออกจากปล่อง ซึ่งกำหนดโดยรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

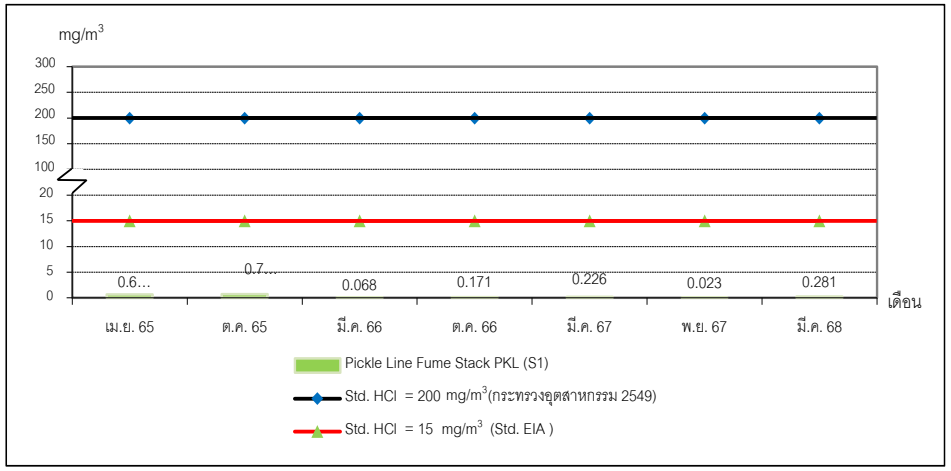




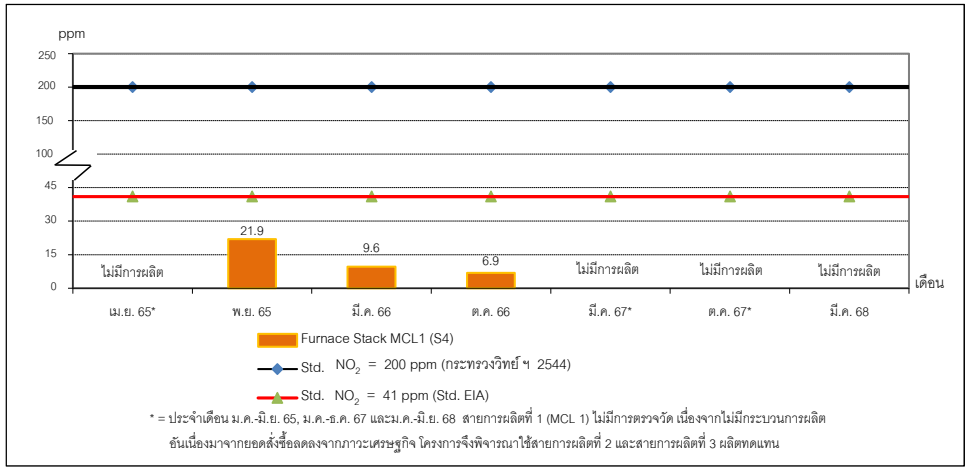




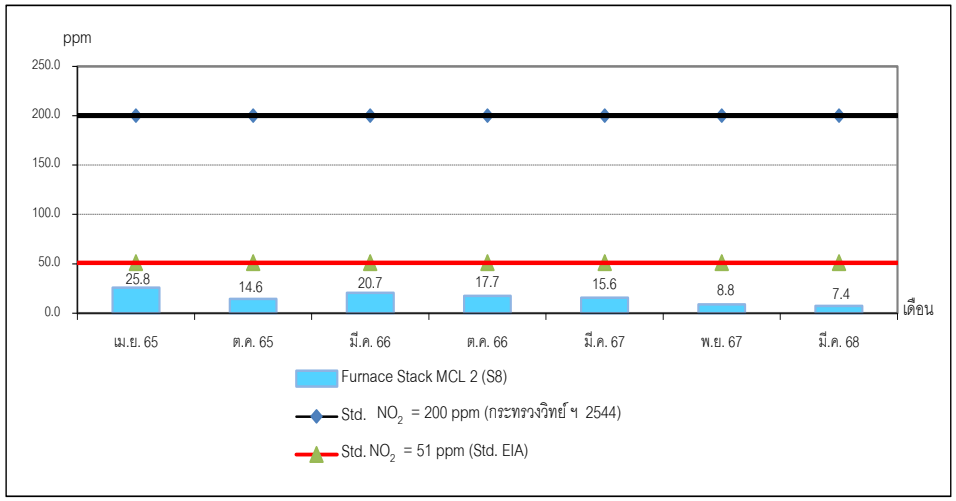
ภาพที่ 3.1 กราฟแสดงผลการตรวจวัด TSP ในปล่องระบาย

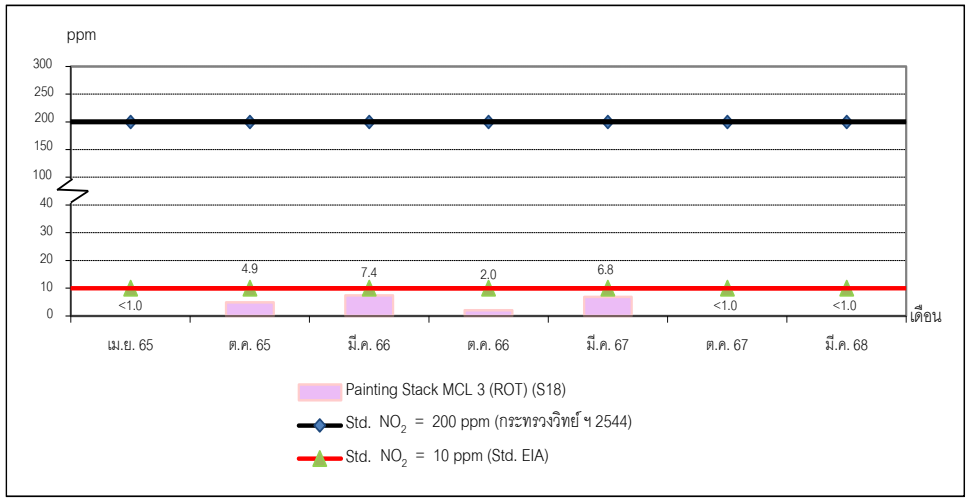


ภาพที่ 3.3 กราฟแสดงผลการตรวจวัด HCl ในปล่องระบาย

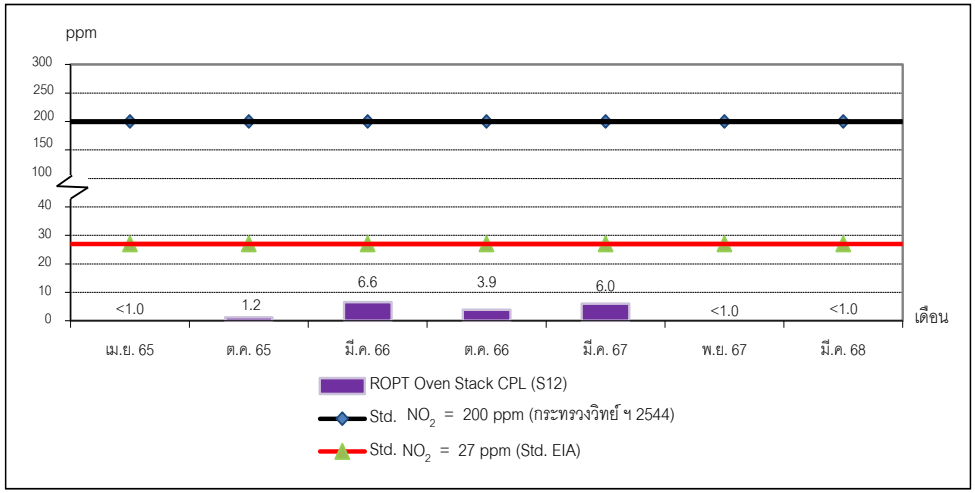


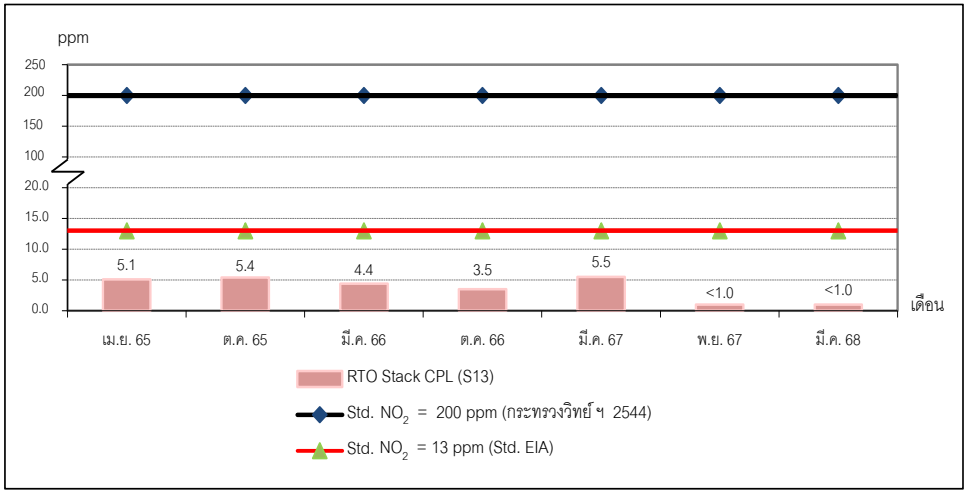
ภาพที่ 3.4 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO_2 ในปล่องระบาย

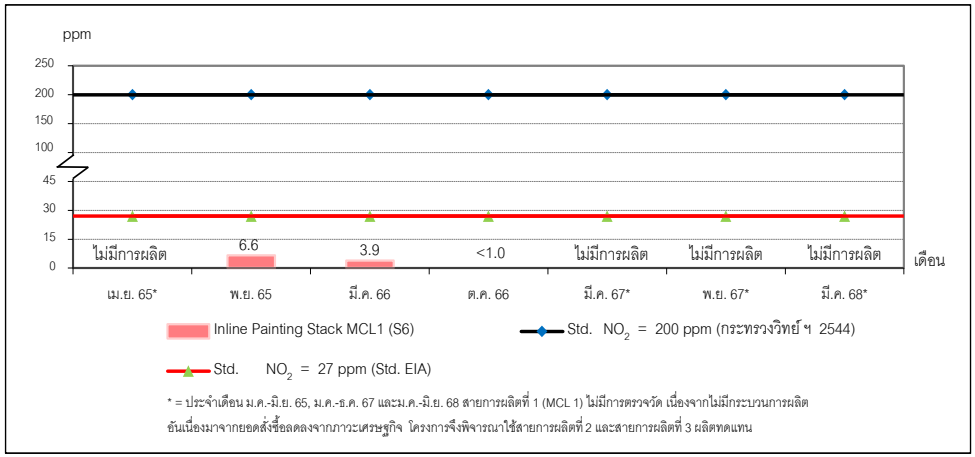


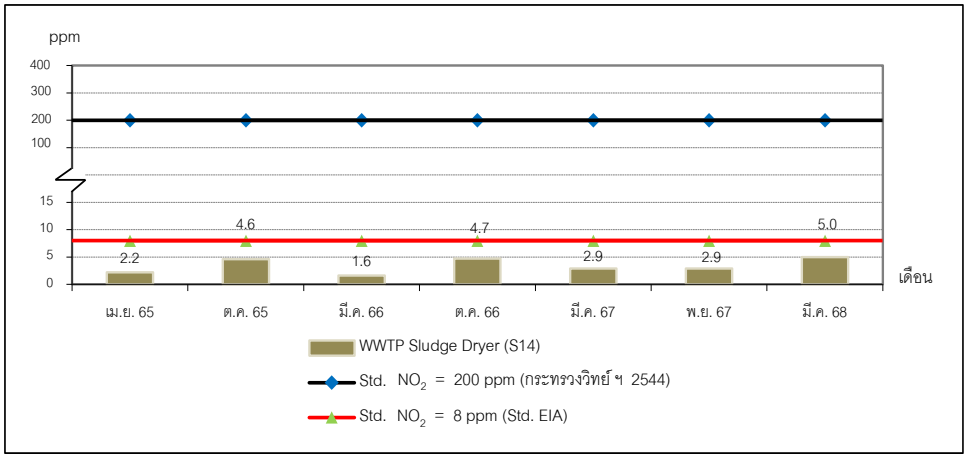


ภาพที่ 3.4 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO_2 ในปล่องระบาย (ต่อ)

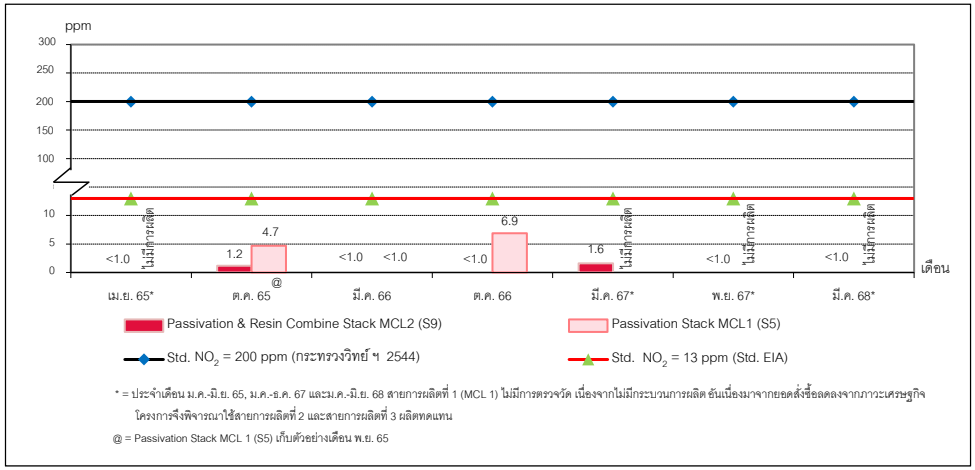


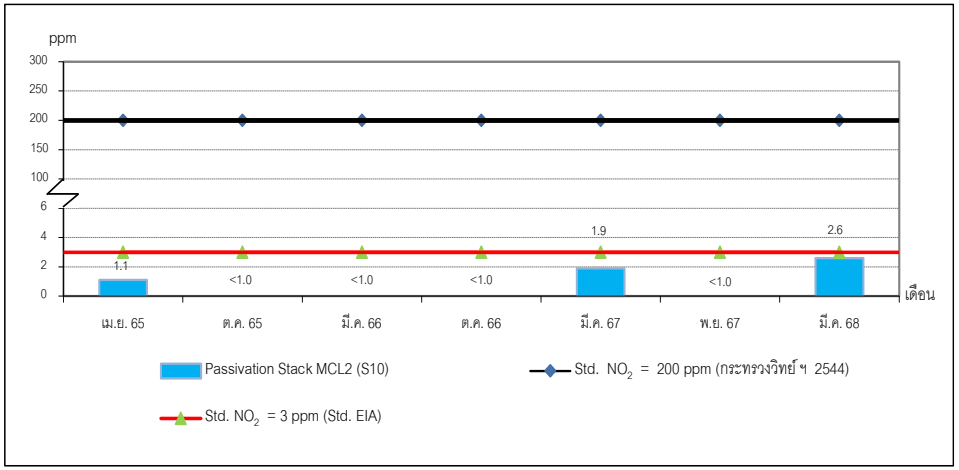


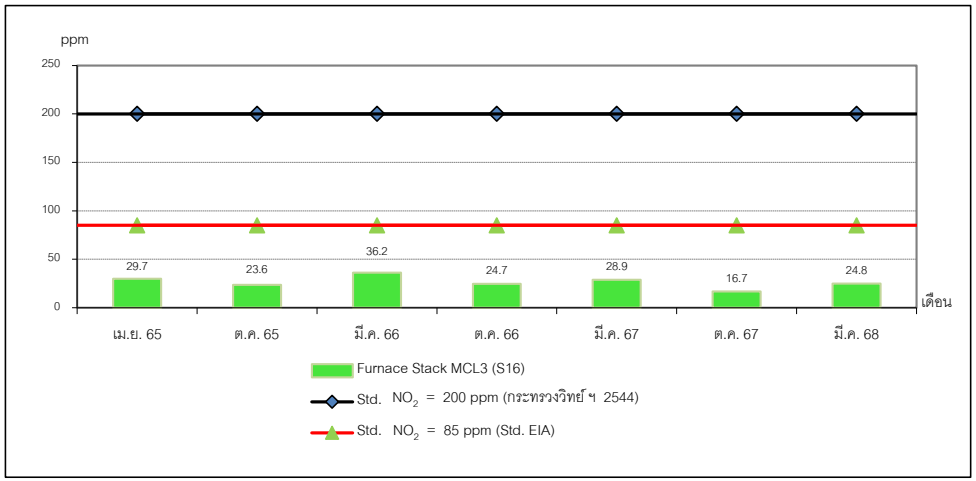


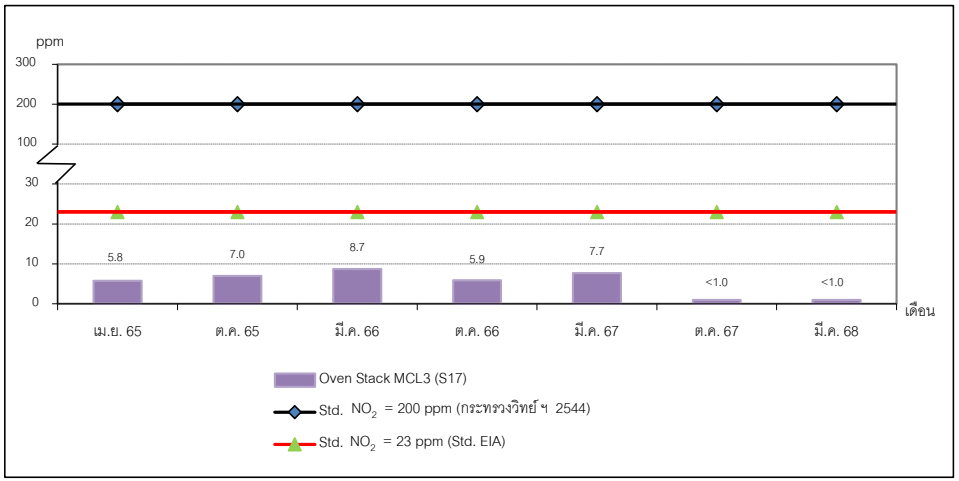


ภาพที่ 3.4 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO_2 ในปล่องระบาย (ต่อ)

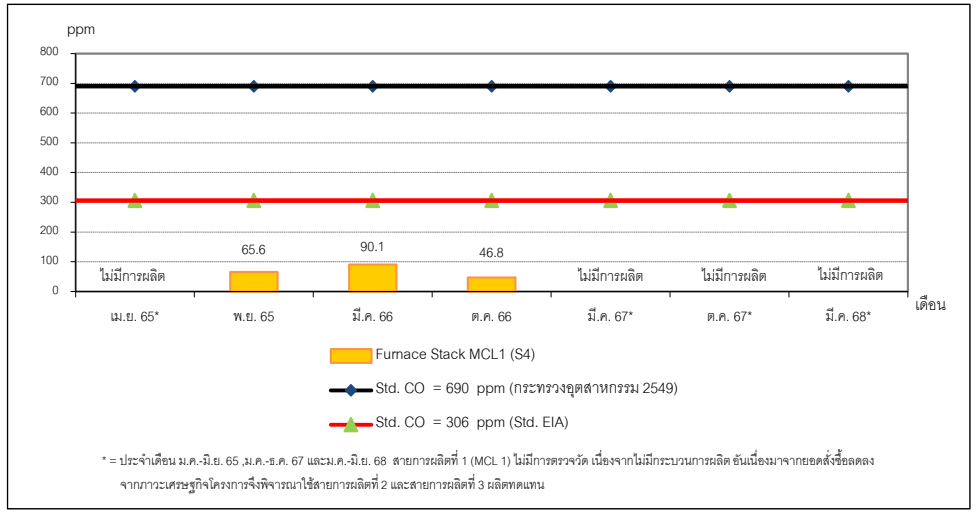


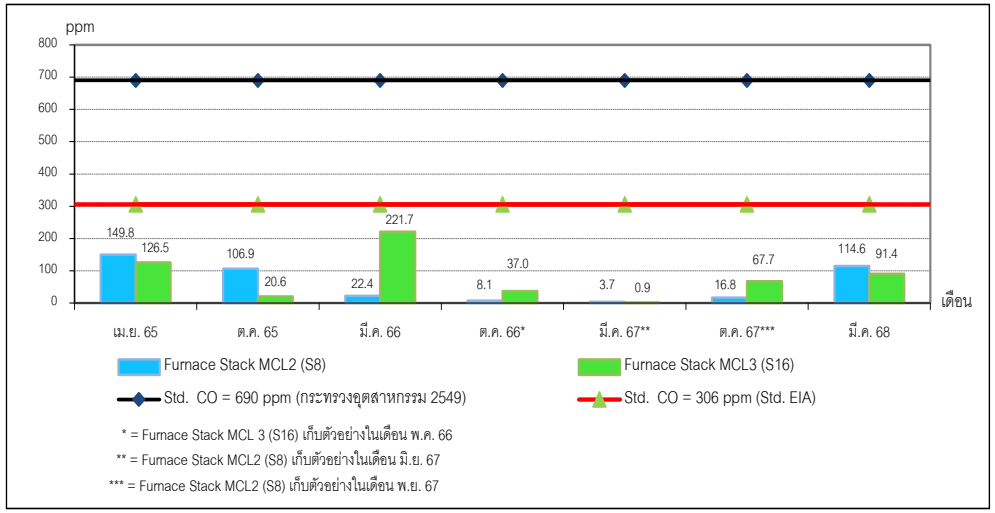


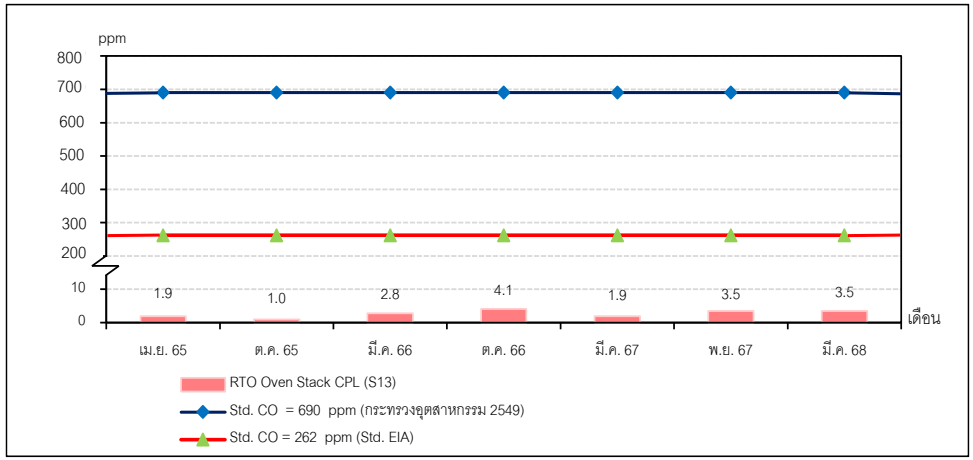


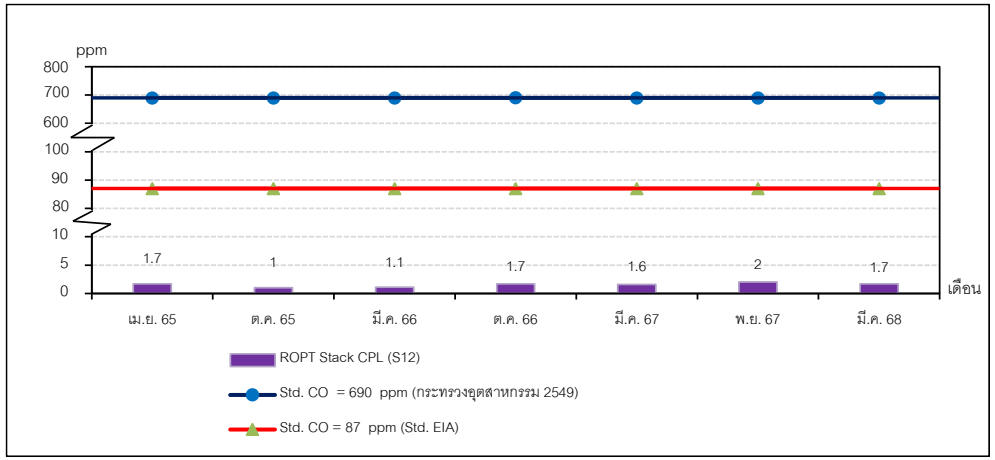


ภาพที่ 3.4 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO_2 ในปล่องระบาย (ต่อ)

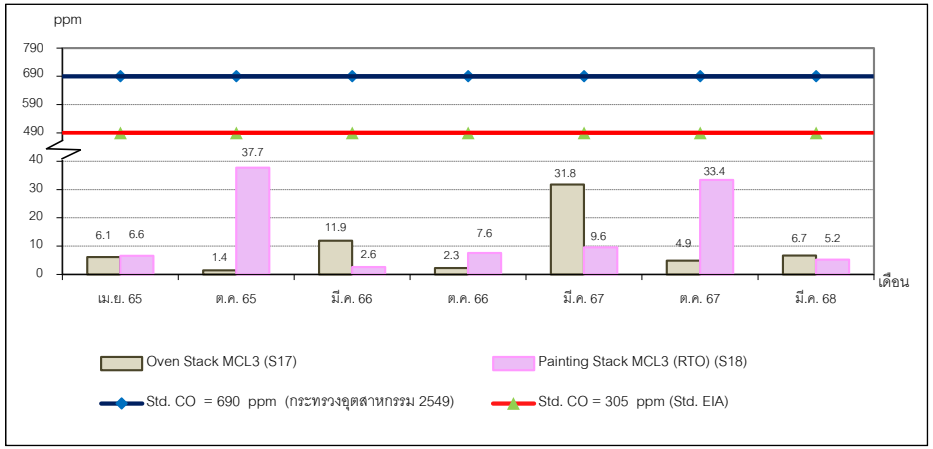


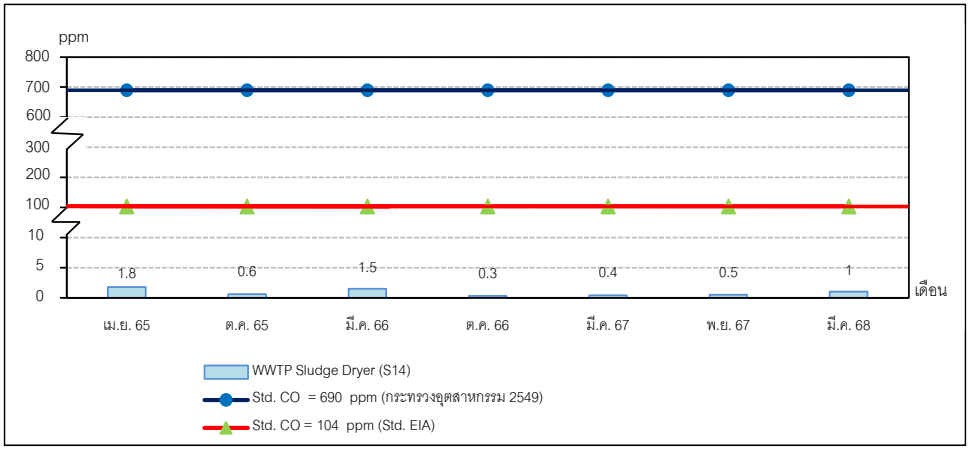




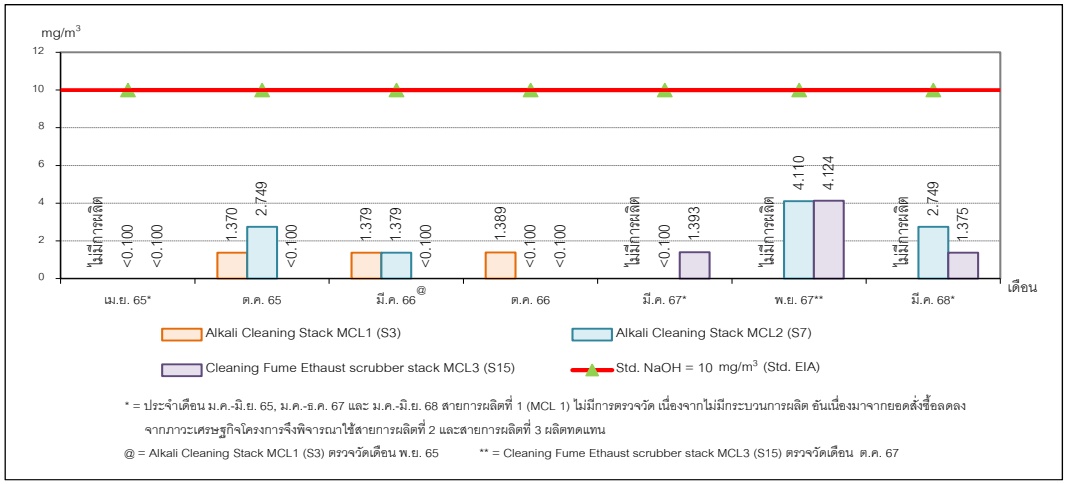


ภาพที่ 3.5 กราฟแสดงผลการตรวจวัด CO ในปล่องระบาย

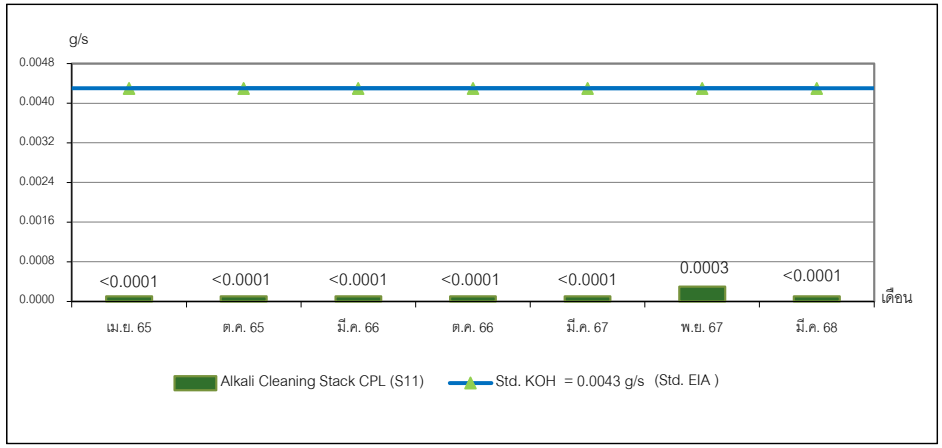




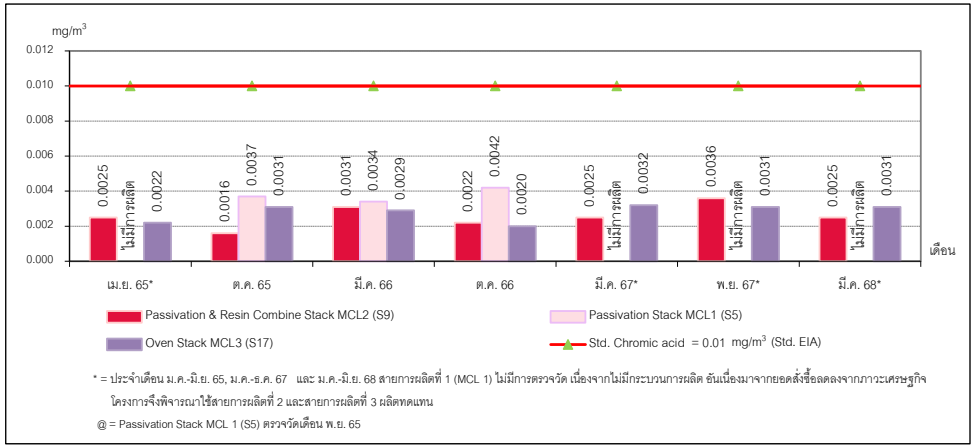
ภาพที่ 3.5 กราฟแสดงผลการตรวจวัด CO ในปล่องระบาย (ต่อ)



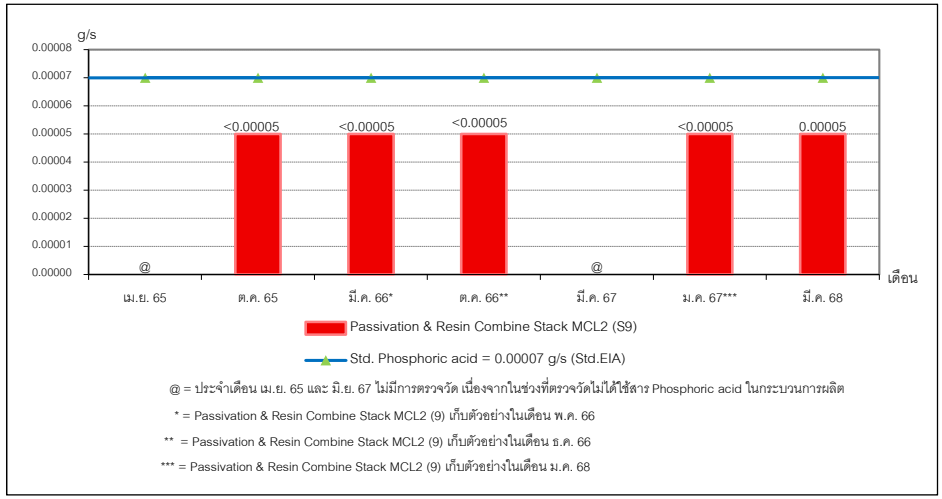
ภาพที่ 3.6 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NaOH ในปล่องระบาย

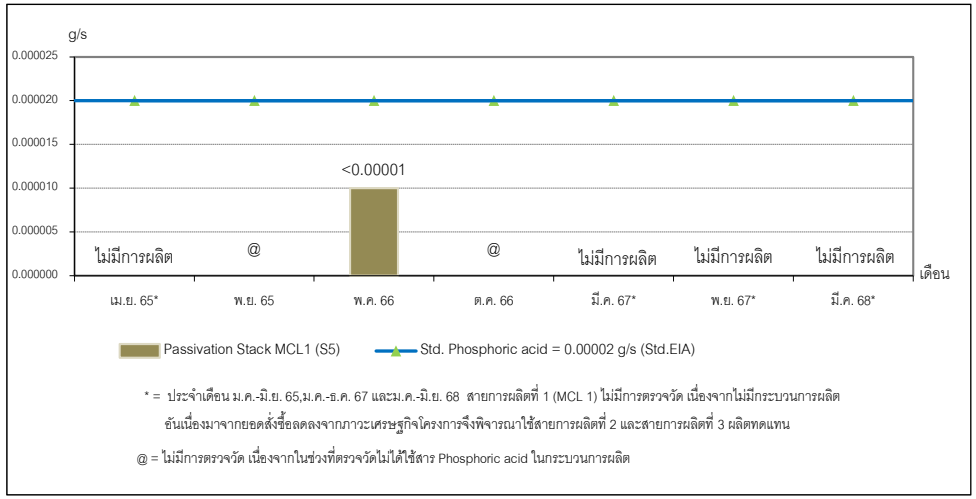


ภาพที่ 3.7 กราฟแสดงผลการตรวจวัด KOH ในปล่องระบาย

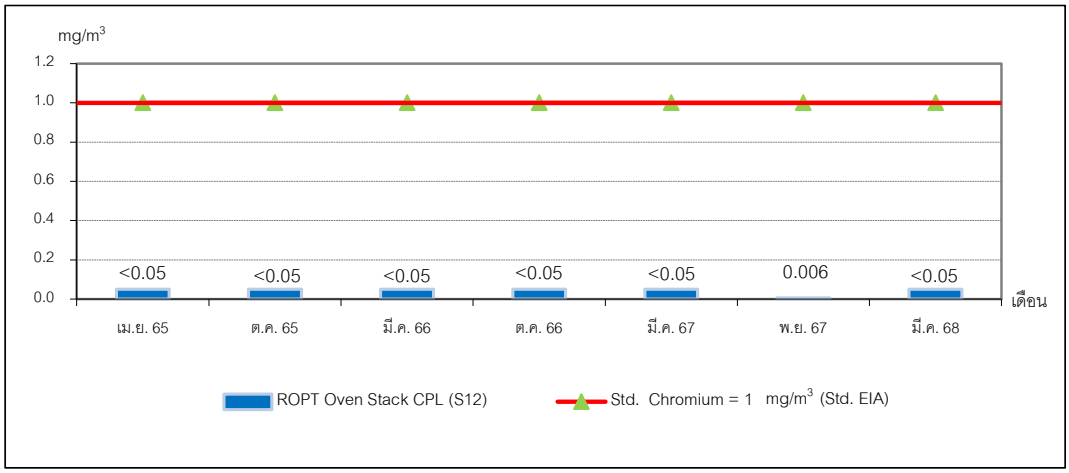


ภาพที่ 3.8 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Chromic acid ในปล่องระบาย

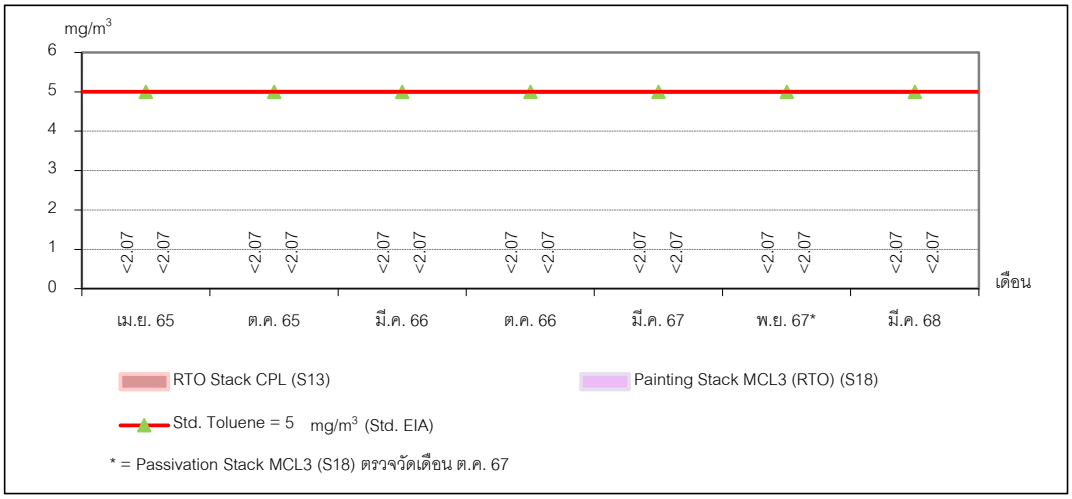




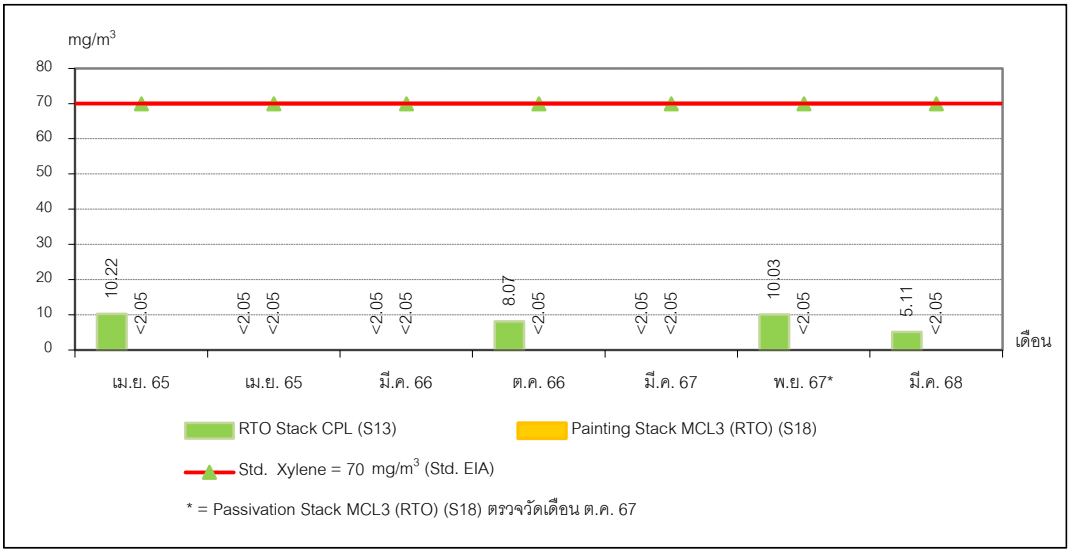
ภาพที่ 3.9 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Phosphoric acid ในปล่องระบาย



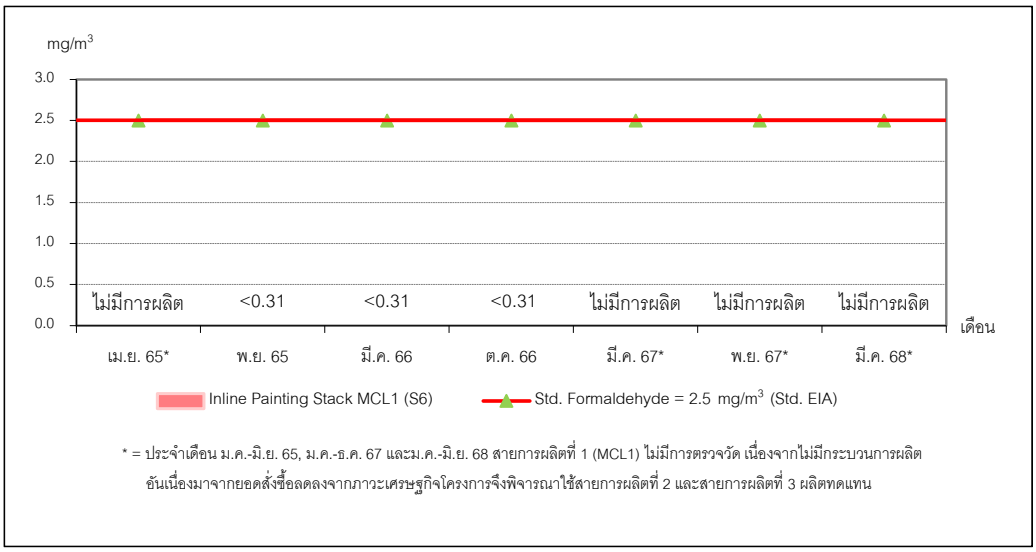
ภาพที่ 3.10 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Chromium ในปล่องระบาย



ภาพที่ 3.11 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Toluene ในปล่องระบาย



ภาพที่ 3.12 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Xylene ในปล่องระบาย



ภาพที่ 3.13 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Formaldehyde ในปล่องระบาย

3.1.1.2 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 26-27 มีนาคม 2568 จำนวน 18 สถานี พบว่า ค่าความเข้มข้นที่สภาวะมาตรฐานที่อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ความดัน 760 มิลลิเมตรปรอท มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงงานเหล็ก และค่าการระบายอากาศออกจากปล่องระบาย ซึ่งกำหนดโดยรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- ปล่อง Pickle Line Fume Stack PKL (S1) ผลการตรวจวัด HCl มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา และมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Cold Mill Stack CRM (S2) ผลการตรวจวัด TSP มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต

- ปล่อง Furnace Stack MCL1 (S4) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต
- ปล่อง Passivation Stack MCL1 (S5) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต
- ปล่อง Inline Painting Stack MCL1 (S6) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต
- ปล่อง Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7) ผลการตรวจวัด NaOH มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา และมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Furnace Stack MCL2 (S8) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 มีค่าลดลง ส่วนค่า TSP และค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น และมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9) ผลการตรวจวัด ค่า Chromic acid มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ส่วนค่า NO_2 และค่า Phosphoric acid มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมา และมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Passivation Stack MCL2 (S10) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Alkali Cleaning Stack CPL (S11) ผลการตรวจวัดค่า KOH มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา และยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง ROPT Oven Stack CLP (S12) ผลการตรวจวัดค่า CO และค่า Cr มีค่าลดลง ส่วนค่า NO_2 มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา และยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง RTO Stack CLP (S13) ผลการตรวจวัดค่า CO ค่า NO_2 และ ค่า Toluene มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง ส่วนค่า Xylene มีค่าลดลง จากครั้งที่ผ่านมา และยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง WWTP Sludge Dryer (S14) ผลการตรวจวัดค่า CO และค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า TSP มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Cleaning Fume Exhsust Scrubber Stack MCL3 (S15) รายการตรวจวัดค่า NaOH มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา

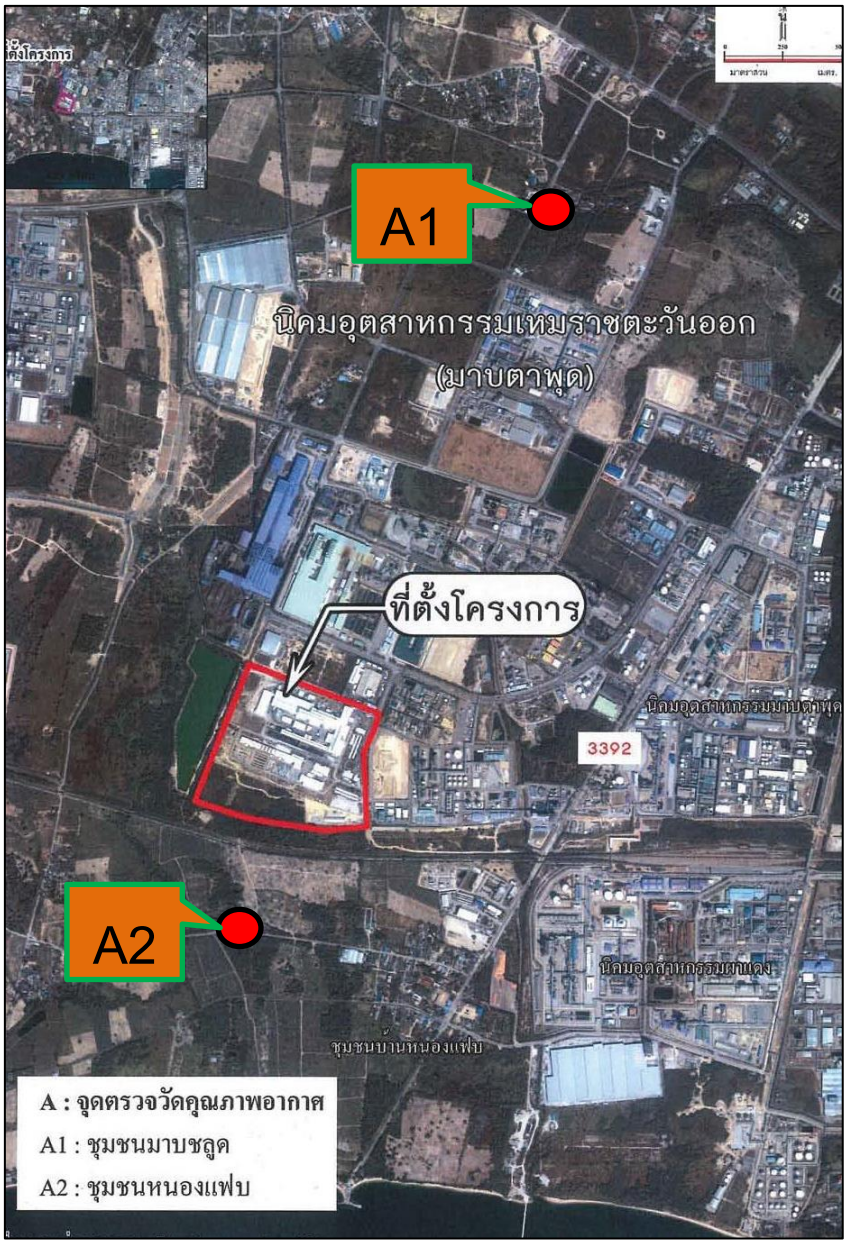
- ปล่อง Furnace Stack MCL3 (S16) ผลการตรวจวัดค่า CO และค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า TSP มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Oven Stack MCL3 (S17) ผลการตรวจวัดค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า NO_2 และค่า Chromic acid มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมาทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Painting Stack MCL3 (RTO) (S18) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 มีค่าลดลง ส่วนค่า Toluene และค่า Xylene มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง ส่วนค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น จากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

จากผลการตรวจวัดทั้งหมดค่ามลสารมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 ประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 และค่าการระบายอากาศออกจากปล่องระบาย ซึ่งกำหนดโดยรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ดังนั้นทางโครงการจะดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศปล่องระบายอย่างต่อเนื่อง เพื่อเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้มลสารจากการดำเนินโครงการส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมภายนอกหรือส่งผลกระทบน้อยที่สุด

3.1.2 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชลูด และบริเวณวัดหนองแฟบ แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ แสดงดังภาพที่ 3.14 และรูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ แสดงดังรูปที่ 3.2-3.3

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.14 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

รูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

รูปที่ 3.2 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณ วัดมาบชลูด

รูปที่ 3.3 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณ วัดหนองแฟบ

3.1.2.1 วิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ จะดำเนินการตามวิธีมาตรฐาน ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 10 พ.ศ. 2538 และ ฉบับที่ 33 พ.ศ. 2552 และตามวิธีการสากลที่ยอมรับทั่วไป คือ U.S. EPA หรือ APHA Intersociety Committee; Method of Air Sampling and Analysis รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3.5

ตารางที่ 3.5 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดวิธีการวิเคราะห์
1	Carbon Monoxide; CO	Non Dispersive Infrared Method	เก็บตัวอย่างโดยใช้ Air Sampler ดูดตัวอย่างอากาศเก็บใน Tedlar Sampling Bag ขนาด 25 ลิตร เป็นระยะเวลา 8 ชั่วโมง ทำการวิเคราะห์ ปริมาณความเข้มข้นของก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ โดยใช้ CO Analyzer ซึ่งตรวจวัดตามวิธี Non Dispersive Infrared Method
2	Nitrogen Dioxide; NO_2	Chemiluminescence Method	เก็บตัวอย่างโดยใช้เครื่องทดสอบก๊าซอัตโนมัติ (Gas Analyzer) ทำการวิเคราะห์หาปริมาณความเข้มข้นของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์โดยใช้ NO_X Analyzer ซึ่งสามารถทำการวิเคราะห์หาปริมาณความเข้มข้นของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ได้อย่างต่อเนื่องเป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง ตามวิธี Chemiluminescence Method
3	Total Suspended Particulate; TSP	Gravimetric Method	เก็บตัวอย่าง โดยใช้เครื่อง High Volume Air Sampler ดูดตัวอย่างอากาศผ่านกระดาษกรองชนิด Quartz Filter ด้วยอัตราการไหลของอากาศ 1.13 ลูกบาศก์เมตรต่อนาที เป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง และทดสอบด้วยวิธี Gravimetric Method ตามวิธีการมาตรฐานของ U.S.EPA
4	Zinc : Zn Aluminium; Al	Filtration,ICP-AES Method	เก็บตัวอย่าง โดยใช้เครื่อง High Volume Air Sampler ดูดตัวอย่างอากาศผ่านกระดาษกรองชนิด Glass Fiber Filter ด้วยอัตราการไหลของอากาศ 1.1-1.7 ลูกบาศก์เมตรต่อนาที เป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง แล้วนำไปทดสอบด้วยเครื่อง Inductively Coupled Plasma Spectrometer ตามวิธีการมาตรฐานของ U.S.EPA method IO-3.4
5	Hydrogen Chloride	Ion Chromatography	เก็บตัวอย่างโดยใช้ Low Flow Sampling Pump ดูดอากาศด้วยอัตราการไหล 0.2 ลิตรต่อนาที ผ่าน Absorbent Solution ต่อเนื่อง 24 ชั่วโมงแล้วนำตัวอย่างที่ได้ไปวิเคราะห์ด้วยวิธีการ Ion Chromatography ตามวิธีการมาตรฐานของ APHA (Method of Air Sampling and Analysis)

3.1.2.2 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในระหว่างวันที่ 25 มีนาคม - 1 เมษายน 2568 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชลูด และบริเวณวัดหนองแฟบ แสดงดังตารางที่ 3.6 และ 3.7 และผลการตรวจวัดประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.8

ตารางที่ 3.6 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (CO, TSP, Zn, Al, HCl) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

UTM		จุดเก็บตัวอย่าง	ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ (ม.)	ผลการตรวจวัด						
X	Y			วันที่ตรวจวัด	CO (ppm)	วันที่ตรวจวัด	TSP (mg/m^3)	Zn (mg/m^3)	Al (mg/m^3)	HCl (mg/m^3)
730841E	1407354N	วัดมาบชลูด	-	25 มี.ค. 68	1.01	25-26 มี.ค. 68	0.062	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				26 มี.ค. 68	0.94	26-27 มี.ค. 68	0.076	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				27 มี.ค. 68	0.55	27-28 มี.ค. 68	0.063	0.0006	0.0002	< 0.015
				28 มี.ค. 68	0.44	28-29 มี.ค. 68	0.064	< 0.0001	< 0.0001	0.029
				29 มี.ค. 68	0.38	29-30 มี.ค. 68	0.055	< 0.0001	< 0.0001	0.038
				30 มี.ค. 68	0.36	30-31 มี.ค. 68	0.054	< 0.0001	< 0.0001	0.130
				31 มี.ค. 68	0.42	31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	0.039	< 0.0001	< 0.0001	0.076
729834E	1403341N	วัดหนองแฟบ	-	25 มี.ค. 68	1.92	25-26 มี.ค. 68	0.071	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				26 มี.ค. 68	1.87	26-27 มี.ค. 68	0.066	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				27 มี.ค. 68	1.90	27-28 มี.ค. 68	0.062	< 0.0001	< 0.0001	0.046
				28 มี.ค. 68	1.89	28-29 มี.ค. 68	0.051	< 0.0001	< 0.0001	0.021
				29 มี.ค. 68	1.84	29-30 มี.ค. 68	0.048	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				30 มี.ค. 68	1.85	30-31 มี.ค. 68	0.035	0.0006	0.0002	0.029
				31 มี.ค. 68	1.85	31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	0.040	< 0.0001	< 0.0001	0.043
มาตรฐาน					9.0[1/]	-	0.33[2/]	-	-	-

หมายเหตุ	:	- = ไม่มีมาตรฐานกำหนด, < = น้อยกว่า
มาตรฐาน	:	[1/]= ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 10 พ.ศ. 2538 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป [2/]= ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 พ.ศ. 2547 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
ชื่อผู้ตรวจวัด	:	นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์ และนายอพิวัตร คลังเพชร
ชื่อผู้บันทึก	:	นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์ และนายอพิวัตร คลังเพชร
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	:	นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	:	บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	:	นายกะวีร์ สุธาทรัพย์
เบอร์โทรศัพท์	:	0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2
กิจกรรมโดยรอบจุดตรวจวัด	:	<u>บริเวณวัดมาบชลูด</u> ภายในวัดไม่มีกิจกรรมที่ส่งผลต่อการตรวจวัด ไม่มีรถสัญจรผ่าน สภาพอากาศแดดจัด สลับกับแดดอ่อน มีเมฆมาก ฝนตกหนัก มีลมพัดเบา และมีฟ้าครึ้ม <u>บริเวณวัดหนองแฟบ</u> ภายในวัดไม่มีกิจกรรมที่ส่งผลต่อการตรวจวัด ไม่มีรถสัญจรผ่าน สภาพอากาศแดดจัด สลับกับแดดอ่อน มีเมฆมาก ฝนตกหนัก มีลมพัดเบา และมีฟ้าครึ้ม

ตารางที่ 3.7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (NO_2) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด : 730841E 1407354N

ผู้ควบคุมสถานีตรวจวัด (Site Operation) : นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์

รุ่นของเครื่องมือตรวจวิเคราะห์ (Analyzer Model และ Serial No.) : API Model T200 S/N 7874

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : Dasibi Model 5008 S/N 665

รุ่น / รหัสของอุปกรณ์ Gas Cylinder ที่ใช้ในการสอบเทียบ (Calibrator Gas Cylinder ID) : EPA Protocol EB0062815

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 13 มีนาคม 2561, วันหมดอายุการสอบเทียบ (Expire Date) : 13 มีนาคม 2569

ความเข้มข้นอ้างอิงในการสอบเทียบ (Requested Concentration <ppm>) : 50.00

ความเข้มข้นที่ทำการสอบเทียบ (Concentration <ppm>) : 50.55

เวลา	ผลการตรวจวัด NO_2 บริเวณ วัดมาบชลูด (ppm)			
	25-26 มี.ค. 68	26-27 มี.ค. 68	27-28 มี.ค. 68	28-29 มี.ค. 68
10:00 - 11:00	0.003	0.004	0.005	0.003
11:00 - 12:00	0.002	0.004	0.003	0.006
12:00 - 13:00	0.003	0.003	0.003	0.003
13:00 - 14:00	0.003	0.003	0.003	0.004
14:00 - 15:00	0.004	0.004	0.004	0.006
15:00 - 16:00	0.006	0.006	0.003	0.007
16:00 - 17:00	0.006	0.004	0.003	0.004
17:00 - 18:00	0.006	0.005	0.005	0.005
18:00 - 19:00	0.008	0.006	0.006	0.005
19:00 - 20:00	0.006	0.008	0.012	0.006
20:00 - 21:00	0.005	0.009	0.009	0.008
21:00 - 22:00	0.004	0.004	0.007	0.011
22:00 - 23:00	0.009	0.003	0.006	0.011
23:00 - 00:00	0.003	0.003	0.003	0.008
00:00 - 01:00	0.003	0.002	0.010	0.004
01:00 - 02:00	0.004	0.002	0.002	0.003
02:00 - 03:00	0.002	0.002	0.002	0.003
03:00 - 04:00	0.001	0.002	0.002	0.005
04:00 - 05:00	0.001	0.003	0.003	0.005
05:00 - 06:00	0.002	0.003	0.002	0.006
06:00 - 07:00	0.002	0.003	0.002	0.004
07:00 - 08:00	0.003	0.004	0.004	0.005
08:00 - 09:00	0.003	0.005	0.003	0.009
09:00 - 10:00	0.003	0.006	0.002	0.009
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง	**0.004**	**0.004**	**0.004**	**0.006**
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	**0.001**	**0.002**	**0.002**	**0.003**
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด	**0.009**	**0.009**	**0.012**	**0.011**
ค่ามาตรฐาน 1 ชั่วโมง	0.17			
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	-			

ตารางที่ 3.7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (NO_2)
ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด : 730841E 1407354N

ผู้ควบคุมสถานีตรวจวัด (Site Operation) : นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์

รุ่นของเครื่องมือตรวจวิเคราะห์ (Analyzer Model และ Serial No.) : API Model T200 S/N 7874

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : Dasibi Model 5008 S/N 665

รุ่น / รหัสของอุปกรณ์ Gas Cylinder ที่ใช้ในการสอบเทียบ (Calibrator Gas Cylinder ID) : EPA Protocol EB0062815

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 13 มีนาคม 2561, วันหมดอายุการสอบเทียบ (Expire Date) : 13 มีนาคม 2569

ความเข้มข้นอ้างอิงในการสอบเทียบ (Requested Concentration <ppm>) : 50.00

ความเข้มข้นที่ทำการสอบเทียบ (Concentration <ppm>) : 50.55

เวลา	ผลการตรวจวัด NO_2 บริเวณ วัดมาบชลูด (ppm) (ต่อ)		
	29-30 มี.ค. 68	30-31 มี.ค. 68	31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68
10:00 - 11:00	0.005	0.001	0.009
11:00 - 12:00	0.007	0.002	0.007
12:00 - 13:00	0.008	0.008	0.010
13:00 - 14:00	0.008	0.004	0.007
14:00 - 15:00	0.013	0.003	0.005
15:00 - 16:00	0.006	0.002	0.003
16:00 - 17:00	0.002	0.001	0.003
17:00 - 18:00	0.002	0.001	0.004
18:00 - 19:00	0.002	0.001	0.004
19:00 - 20:00	0.003	0.002	0.005
20:00 - 21:00	0.002	0.004	0.007
21:00 - 22:00	0.003	0.009	0.011
22:00 - 23:00	0.004	0.010	0.011
23:00 - 00:00	0.011	0.009	0.008
00:00 - 01:00	0.015	0.009	0.006
01:00 - 02:00	0.008	0.006	0.007
02:00 - 03:00	0.009	0.007	0.007
03:00 - 04:00	0.006	0.007	0.006
04:00 - 05:00	0.004	0.007	0.007
05:00 - 06:00	0.004	0.009	0.007
06:00 - 07:00	0.004	0.009	0.006
07:00 - 08:00	0.002	0.008	0.007
08:00 - 09:00	0.002	0.010	0.007
09:00 - 10:00	0.001	0.008	0.006
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง	**0.005**	**0.006**	**0.007**
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	**0.001**	**0.001**	**0.003**
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด	**0.015**	**0.010**	**0.011**
ค่ามาตรฐาน 1 ชั่วโมง	0.17		
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	-		

ตารางที่ 3.7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (NO_2) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด : 729297E, 1405811N

ผู้ควบคุมสถานีตรวจวัด (Site Operation) : นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์

รุ่นของเครื่องมือตรวจวิเคราะห์ (Analyzer Model และ Serial No.) : API Model T200 S/N 6757

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : Dasibi Model 5008 S/N 665

รุ่น / รหัสของอุปกรณ์ Gas Cylinder ที่ใช้ในการสอบเทียบ (Calibrator Gas Cylinder ID) : EPA Protocol EB0062815

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 13 มีนาคม 2561, วันหมดอายุการสอบเทียบ (Expire Date) : 13 มีนาคม 2569

ความเข้มข้นอ้างอิงในการสอบเทียบ (Requested Concentration <ppm>) : 50.00

ความเข้มข้นที่ทำการสอบเทียบ (Concentration <ppm>) : 50.55

เวลา	ผลการตรวจวัด NO_2 บริเวณ วัดหนองแฟบ (ppm)			
	25-26 มี.ค. 68	26-27 มี.ค. 68	27-28 มี.ค. 68	28-29 มี.ค. 68
10:00 - 11:00	0.006	0.002	0.004	0.003
11:00 - 12:00	0.003	0.005	0.005	0.003
12:00 - 13:00	0.003	0.005	0.005	0.003
13:00 - 14:00	0.002	0.004	0.003	0.003
14:00 - 15:00	0.002	0.003	0.003	0.003
15:00 - 16:00	0.004	0.004	0.004	0.003
16:00 - 17:00	0.004	0.003	0.003	0.003
17:00 - 18:00	0.003	0.001	0.002	0.003
18:00 - 19:00	0.003	0.003	0.002	0.004
19:00 - 20:00	0.003	0.003	0.003	0.004
20:00 - 21:00	0.002	0.003	0.003	0.004
21:00 - 22:00	0.002	0.001	0.002	0.003
22:00 - 23:00	0.001	0.002	0.001	0.002
23:00 - 00:00	0.001	0.001	0.001	0.001
00:00 - 01:00	0.001	0.001	0.001	0.001
01:00 - 02:00	0.001	0.001	0.001	0.001
02:00 - 03:00	0.001	<0.001	<0.001	0.001
03:00 - 04:00	0.001	0.001	<0.001	0.001
04:00 - 05:00	0.001	0.001	0.001	0.001
05:00 - 06:00	0.001	0.001	0.001	0.001
06:00 - 07:00	0.001	0.001	0.001	0.001
07:00 - 08:00	0.002	0.002	0.003	0.002
08:00 - 09:00	0.003	0.004	0.004	0.003
09:00 - 10:00	0.002	0.004	0.003	0.003
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง	**0.002**	**0.002**	**0.002**	**0.002**
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	**0.001**	**<0.001**	**<0.001**	**0.001**
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด	**0.006**	**0.005**	**0.005**	**0.004**
ค่ามาตรฐาน 1 ชั่วโมง	0.17			
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	-			

ตารางที่ 3.7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (NO_2) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด : 729297E, 1405811N

ผู้ควบคุมสถานีตรวจวัด (Site Operation) : นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์

รุ่นของเครื่องมือตรวจวิเคราะห์ (Analyzer Model และ Serial No.) : API Model T200 S/N 6757

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : Dasibi Model 5008 S/N 665

รุ่น / รหัสของอุปกรณ์ Gas Cylinder ที่ใช้ในการสอบเทียบ (Calibrator Gas Cylinder ID) : EPA Protocol EB0062815

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 13 มีนาคม 2561, วันหมดอายุการสอบเทียบ (Expire Date) : 13 มีนาคม 2569

ความเข้มข้นอ้างอิงในการสอบเทียบ (Requested Concentration <ppm>) : 50.00

ความเข้มข้นที่ทำการสอบเทียบ (Concentration <ppm>) : 50.55

เวลา	ผลการตรวจวัด NO_2 บริเวณ วัดหนองแฟบ (ppm) (ต่อ)		
	29-30 มี.ค. 68	30-31 มี.ค. 68	31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68
10:00 - 11:00	0.003	0.002	0.009
11:00 - 12:00	0.004	0.002	0.010
12:00 - 13:00	0.003	0.006	0.008
13:00 - 14:00	0.003	0.001	0.005
14:00 - 15:00	0.003	0.003	0.003
15:00 - 16:00	0.003	0.002	0.007
16:00 - 17:00	0.002	0.001	0.004
17:00 - 18:00	0.002	0.003	0.005
18:00 - 19:00	0.002	0.002	0.006
19:00 - 20:00	0.002	0.003	0.011
20:00 - 21:00	0.002	0.003	0.007
21:00 - 22:00	0.002	0.003	0.013
22:00 - 23:00	0.001	0.002	0.015
23:00 - 00:00	0.001	0.005	0.009
00:00 - 01:00	0.001	0.011	0.008
01:00 - 02:00	0.001	0.011	0.007
02:00 - 03:00	<0.001	0.010	0.008
03:00 - 04:00	<0.001	0.007	0.007
04:00 - 05:00	0.001	0.006	0.006
05:00 - 06:00	0.001	0.002	0.008
06:00 - 07:00	0.001	0.008	0.011
07:00 - 08:00	0.001	0.009	0.010
08:00 - 09:00	0.003	0.008	0.008
09:00 - 10:00	0.002	0.009	0.009
ค่าเฉลี่ย 24 ชั่วโมง	**0.002**	**0.005**	**0.008**
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	**<0.001**	**0.001**	**0.003**
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด	**0.004**	**0.011**	**0.015**
ค่ามาตรฐาน 1 ชั่วโมง	0.17		
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	-		

มาตรฐาน	:	ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 พ.ศ. 2552 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป
ชื่อผู้ตรวจวัด	:	นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์
ชื่อผู้บันทึก	:	นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	:	นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	:	บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	:	นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
เบอร์โทรศัพท์	:	0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2
กิจกรรมโดยรอบจุดตรวจวัด	:	บริเวณวัดมาบชลูด ภายในวัดไม่มีกิจกรรมที่ส่งผลต่อการตรวจวัด ไม่มีรถสัญจรผ่าน สภาพอากาศแดดจัดสลับกับแดดอ่อน มีเมฆมาก ฝนตกหนัก มีลมพัดเบา และมีฟ้าครึ้ม บริเวณวัดหนองแฟบ ภายในวัดไม่มีกิจกรรมที่ส่งผลต่อการตรวจวัด ไม่มีรถสัญจรผ่าน สภาพอากาศแดดจัดสลับกับแดดอ่อน มีเมฆมาก ฝนตกหนัก มีลมพัดเบา และมีฟ้าครึ้ม

ตารางที่ 3.8 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

พารามิเตอร์	วันที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวัด		มาตรฐาน
		วัดมาบชลูด	วัดหนองแฟบ	
CO (ppm)	20-26 เม.ย. 65	0.24 - 0.90	0.44 - 1.34	9.0[1/]
	12-18 ต.ค. 65	0.38 - 0.66	<0.04 - 0.44	
	20-26 มี.ค. 66	0.27 - 0.56	1.06 - 1.22	
	14-20 ต.ค. 66	0.85 - 1.79	0.27 - 0.58	
	26 มี.ค. - 1 เม.ย. 67	0.41 - 0.51	1.53 - 1.80	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	0.31 - 1.35	0.43 - 0.98	
	25 - 31 มี.ค. 68	0.36 - 1.01	1.84 - 1.92	
TSP (mg/m^3)	20-27 เม.ย. 65	0.038 - 0.080	0.058 - 0.083	0.33[2/]
	12-19 ต.ค. 65	0.036 - 0.094	0.023 - 0.053	
	20-27 มี.ค. 66	0.040 - 0.064	0.030 - 0.052	
	14-21 ต.ค. 66	0.028 - 0.054	0.029 - 0.048	
	26 มี.ค. - เม.ย. 67	0.066 - 0.141	0.020 - 0.033	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	0.029 - 0.055	0.022 - 0.048	
	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	0.039 - 0.076	0.035 - 0.071	

ตารางที่ 3.8 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

พารามิเตอร์	วันที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวัด		มาตรฐาน
		วัดมาบชลูด	วัดหนองแฟบ	
Zn (mg/m^3)	20-27 เม.ย. 65	<0.01	<0.01	-
	12-19 ต.ค. 65	<0.01	<0.01	
	20-27 มี.ค. 66	<0.01	<0.01	
	14-21 ต.ค. 66	<0.01	<0.01	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 67	<0.01	<0.01	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	<0.0001 - 0.0006	<0.0001 - 0.0124	
	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	<0.0001 - 0.0006	<0.0001 - 0.0006	
Al (mg/m^3)	20-27 เม.ย. 65	<0.01	<0.01	-
	12-19 ต.ค. 65	<0.01	<0.01	
	20-27 มี.ค. 66	<0.01	<0.01	
	14-21 ต.ค. 66	<0.01	<0.01	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 67	<0.01	<0.01	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	<0.0001 - 0.0004	<0.0001 - 0.0012	
	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	<0.0001 - 0.0002	<0.0001 - 0.0002	
HCl (mg/m^3)	20-27 เม.ย. 65	<0.01 - 0.12	<0.01 - 0.08	-
	12-19 ต.ค. 65	<0.01 - 0.05	<0.01 - 0.06	
	20-27 มี.ค. 66	<0.015	<0.015 - 0.057	
	14-21 ต.ค. 66	<0.015 - 0.047	<0.015- 0.057	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 67	<0.015 - 0.028	<0.015 - 0.020	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	< 0.015	<0.015 - 0.024	
	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	<0.015 - 0.130	<0.015 - 0.046	

ตารางที่ 3.8 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

พารามิเตอร์	วันที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวัด		มาตรฐาน
		วัดมาบชลูด	วัดหนองแฟบ	
NO_2 (ppm)	20-27 เม.ย. 65	<0.001 - 0.007	0.003 - 0.049	0.17[3/]
	12-19 ต.ค. 65	<0.001 - 0.031	0.001 - 0.015	
	20-27 มี.ค. 66	0.006 - 0.018	<0.001 - 0.009	
	14-21 ต.ค. 66	0.003 - 0.029	0.003 - 0.026	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 67	0.009 - 0.027	0.001 - 0.016	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	0.002 - 0.017	0.003 - 0.030	
	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	0.001 - 0.015	<0.001 - 0.015	

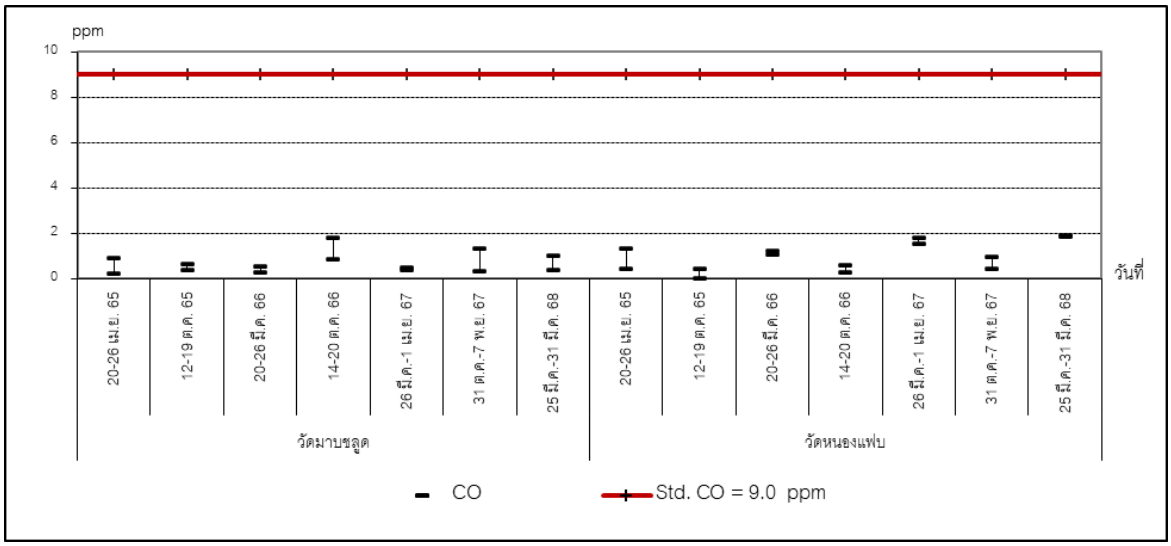
หมายเหตุ : - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด/ ไม่ได้กำหนดให้ทำการตรวจวัด, < = น้อยกว่า

มาตรฐาน : [1/]= ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 10 พ.ศ. 2538 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

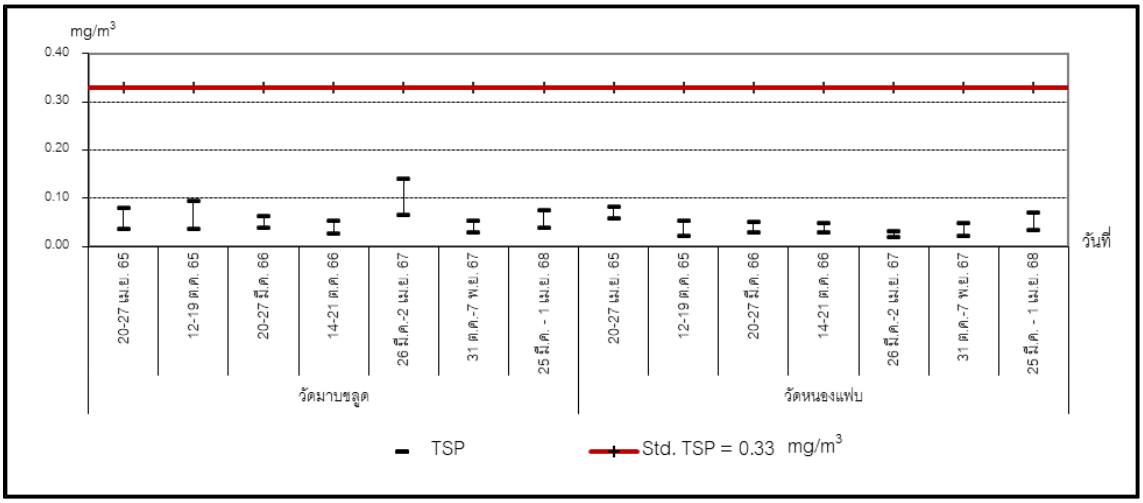
[2/]= ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 24 พ.ศ. 2547 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

[3/]= ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 พ.ศ. 2552 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

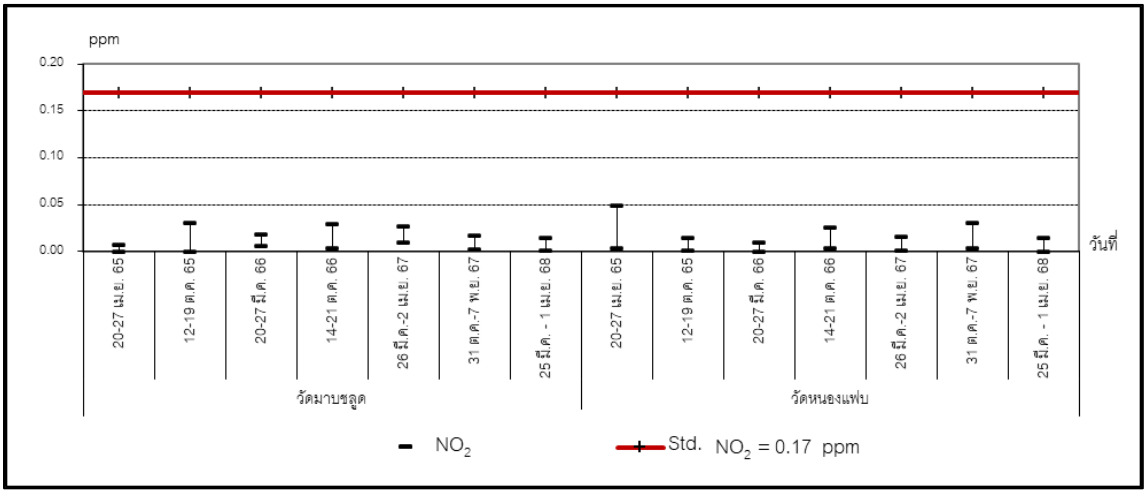
กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.15 กราฟแสดงผลการตรวจวัด CO ในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.16 กราฟแสดงผลการตรวจวัด TSP ในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.17 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO_2 ในบรรยากาศ

3.1.2.3 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในระหว่างวันที่ 25 มีนาคม - 1 เมษายน 2568 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชลูด และบริเวณวัดหนองแฟบ พบว่า ผลการตรวจวัด CO มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 10 พ.ศ. 2538 และค่า TSP ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 พ.ศ. 2547 เรื่อง กำหนดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป และค่า NO_2 มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 พ.ศ. 2552 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป สำหรับค่า Zn, Al และ HCl ไม่มีมาตรฐานกำหนดไว้

เมื่อเปรียบเทียบกับครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- บริเวณวัดมาบชลูด ผลการตรวจวัดค่า CO, ค่า Al และค่า NO_2 มีค่าลดลง ส่วนค่า TSP, ค่า HCl มีค่าเพิ่มขึ้น และค่า Zn มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- บริเวณวัดหนองแฟบ ผลการตรวจวัดค่า CO, ค่า TDS และค่า HCl มีค่าเพิ่มขึ้น และส่วนค่า Zn, ค่า Al และค่าNO_2 มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

3.1.3 การตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

3.1.3.1 วิธีการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

การตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลมมีรายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3.9

ตารางที่ 3.9 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดวิธีการตรวจวัด
1	ความเร็วและทิศทางลม (Wind Speed and Wind Direction ; WS / WD)	WS / WD Equipment	ดำเนินการบันทึกข้อมูลความเร็วและทิศทางลมโดยใช้เครื่องตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม (Wind Speed and Wind Direction Equipment) เป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง 7 วันต่อเนื่อง นำข้อมูลมาประมวลผลและจัดทำ Wind Rose Diagram.

3.1.3.2 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลมของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในระหว่างวันที่ 25 มีนาคม - 1 เมษายน 2568 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชลูด และบริเวณวัดหนองแฟบ แสดงดังตารางที่ 3.10 และภาพที่ 3.18

ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดความเร็วลม และทิศทางลม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

สถานีตรวจวัด บริเวณวัดมาบชลูด ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 728328E, 1404454N

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด บริเวณวัดมาบชลูด							
	25-26 มี.ค. 68		26-27 มี.ค. 68		27-28 มี.ค. 68		28-29 มี.ค. 68	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD	WS	WD
10:00 - 11:00	0.4	SW	0.4	SW	0.4	SW	0.4	SW
11:00 - 12:00	0.4	SW	0.4	SSW	0.9	SSW	0.9	SW
12:00 - 13:00	0.4	SW	0.9	SSW	0.9	SSW	0.9	SW
13:00 - 14:00	0.4	SSW	0.9	SSW	0.9	SW	0.9	SSW
14:00 - 15:00	0.4	SW	0.4	SW	0.9	SW	0.9	SSW
15:00 - 16:00	0.9	SSW	0.4	SW	0.9	SW	0.9	SW
16:00 - 17:00	0.4	SSW	0.4	SSW	0.9	SW	0.9	SW
17:00 - 18:00	0.4	S	0.4	SSW	0.9	SSW	0.4	SW
18:00 - 19:00	0.4	SSE	0.4	S	0.9	S	0.4	SW
19:00 - 20:00	0.4	S	0.4	SSE	0.4	S	0.0	-
20:00 - 21:00	0.4	SSE	0.4	S	0.4	S	0.0	-
21:00 - 22:00	0.4	SSE	0.4	S	0.9	SSE	0.0	-
22:00 - 23:00	0.4	SSE	0.4	SSE	0.4	S	0.0	-
23:00 - 00:00	0.4	S	0.4	SSE	0.4	SSE	0.4	SSE
00:00 - 01:00	0.4	SSW	0.4	SSE	0.4	SSE	0.0	-
01:00 - 02:00	0.4	S	0.9	S	0.4	SSW	0.4	SW
02:00 - 03:00	0.4	S	0.4	S	0.4	S	0.4	SW
03:00 - 04:00	0.4	SSW	0.4	SSE	0.9	S	0.0	-
04:00 - 05:00	0.4	SSW	0.4	SSW	0.4	SSW	0.4	SSE
05:00 - 06:00	0.4	SW	0.4	S	0.4	SSW	0.4	SSE
06:00 - 07:00	0.4	S	0.4	SSE	0.4	SW	0.4	SSE
07:00 - 08:00	0.4	SSW	0.4	S	0.4	SW	0.4	SSE
08:00 - 09:00	0.4	SSW	0.4	S	0.4	WSW	0.4	SSE
09:00 - 10:00	0.4	SSW	0.9	S	0.4	WSW	0.4	SSE
ความเร็วต่ำสุด (m/s)	0.4	-	0.4	-	0.4	-	0.4	-
ความเร็วสูงสุด (m/s)	0.9	-	0.9	-	0.9	-	0.9	-

ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

สถานีตรวจวัด บริเวณวัดมาบชลูด ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 728328E, 1404454N

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดบริเวณวัดมาบชลูด (ต่อ)					
	29-30 มี.ค. 68		30-31 มี.ค. 68		31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD
10:00 - 11:00	0.4	SW	0.4	SW	0.9	NNE
11:00 - 12:00	0.4	SSW	0.4	W	0.4	NE
12:00 - 13:00	0.9	SW	0.4	W	0.9	S
13:00 - 14:00	0.9	SSW	0.4	SW	0.4	S
14:00 - 15:00	0.9	SW	0.4	SW	0.4	SW
15:00 - 16:00	0.9	SW	0.9	SW	0.4	W
16:00 - 17:00	0.9	SW	0.9	SW	0.4	W
17:00 - 18:00	0.9	SW	0.9	SW	0.0	-
18:00 - 19:00	0.4	SW	0.4	WSW	0.0	-
19:00 - 20:00	0.4	SW	0.4	W	0.0	-
20:00 - 21:00	0.4	SW	0.4	SW	0.0	-
21:00 - 22:00	0.4	SW	0.4	NNE	0.0	-
22:00 - 23:00	0.4	SSE	0.4	NNE	0.0	-
23:00 - 00:00	0.4	SSE	0.4	NNE	0.0	-
00:00 - 01:00	0.4	S	0.4	NNE	0.0	-
01:00 - 02:00	0.4	S	0.0	-	0.0	-
02:00 - 03:00	0.4	S	0.0	-	0.0	-
03:00 - 04:00	0.4	S	0.0	-	0.0	-
04:00 - 05:00	0.4	S	0.0	-	0.0	-
05:00 - 06:00	0.4	SSW	0.4	NNE	0.0	-
06:00 - 07:00	0.4	S	0.4	NNE	0.4	NE
07:00 - 08:00	0.4	SSW	0.9	NNE	0.9	NNE
08:00 - 09:00	0.4	W	0.9	NNE	0.9	NNE
09:00 - 10:00	0.4	WNW	0.9	NNE	0.4	NNE
ความเร็วต่ำสุด (m/s)	**0.4**	-	**0.4**	-	**0.4**	-
ความเร็วสูงสุด (m/s)	**0.9**	-	**0.9**	-	**0.9**	-

ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

สถานีตรวจวัด บริเวณวัดหนองแฟบ ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 729297E, 1405811N

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด บริเวณวัดหนองแฟบ							
	25-26 มี.ค. 68		26-27 มี.ค. 68		27-28 มี.ค. 68		28-29 มี.ค. 68	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD	WS	WD
10:00 - 11:00	1.8	SSE	2.2	S	2.2	S	1.8	S
11:00 - 12:00	1.8	S	2.2	S	2.2	S	1.3	S
12:00 - 13:00	1.8	S	2.2	S	2.2	S	1.8	SSE
13:00 - 14:00	1.8	S	2.2	S	2.2	S	1.8	SSE
14:00 - 15:00	2.2	S	2.2	S	2.7	S	2.2	SSE
15:00 - 16:00	1.8	SE	2.2	S	2.2	S	1.8	S
16:00 - 17:00	1.8	SE	1.8	S	2.2	S	1.8	SSE
17:00 - 18:00	1.8	SE	1.8	S	1.8	S	1.3	S
18:00 - 19:00	1.8	SSE	1.3	SSE	1.8	S	1.3	S
19:00 - 20:00	1.8	SSE	1.8	SE	1.8	SE	0.9	S
20:00 - 21:00	1.8	SSE	1.8	SE	1.8	SE	0.4	S
21:00 - 22:00	1.3	SSE	1.3	S	1.8	SE	1.3	SE
22:00 - 23:00	1.8	SSE	1.3	SSE	1.8	SE	1.3	SE
23:00 - 00:00	1.3	SSE	1.3	S	1.3	SE	1.3	SE
00:00 - 01:00	1.8	S	1.8	S	1.8	SE	1.3	S
01:00 - 02:00	1.8	SSE	1.8	SSE	1.8	SSE	1.3	S
02:00 - 03:00	1.8	S	1.8	S	1.8	SSE	1.3	S
03:00 - 04:00	1.3	S	1.8	S	1.8	S	1.3	SSE
04:00 - 05:00	1.8	S	1.8	S	2.2	S	1.3	SSE
05:00 - 06:00	1.8	S	2.2	S	2.2	S	1.3	SSE
06:00 - 07:00	1.8	S	1.3	S	1.8	S	1.3	SSE
07:00 - 08:00	1.3	S	1.3	S	1.3	S	1.3	SSE
08:00 - 09:00	1.8	S	1.3	SSE	0.4	S	1.3	SSE
09:00 - 10:00	2.2	S	1.8	SSE	1.3	S	1.3	SSE
ความเร็วต่ำสุด (m/s)	1.3	-	1.3	-	0.4	-	0.4	-
ความเร็วสูงสุด (m/s)	2.2	-	2.2	-	2.7	-	2.2	-

ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

สถานีตรวจวัด บริเวณวัดหนองแฟบ ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 729297E, 1405811N

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด บริเวณวัดหนองแฟบ (ต่อ)					
	29-30 มี.ค. 68		30-31 มี.ค. 68		31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD
10:00 - 11:00	1.3	SE	0.9	SSW	0.4	NW
11:00 - 12:00	1.8	SSE	0.4	S	0.9	NW
12:00 - 13:00	1.8	SSE	0.9	S	3.6	SE
13:00 - 14:00	1.8	SE	0.9	SSE	1.8	SSE
14:00 - 15:00	2.2	SE	1.3	SSE	1.3	S
15:00 - 16:00	1.8	SSE	1.8	S	0.9	S
16:00 - 17:00	1.8	SSE	0.9	S	0.0	-
17:00 - 18:00	1.8	S	1.3	S	0.4	S
18:00 - 19:00	1.3	S	0.4	SW	0.4	WSW
19:00 - 20:00	0.9	S	0.4	S	0.0	-
20:00 - 21:00	0.9	S	0.9	S	0.0	-
21:00 - 22:00	1.3	SSE	0.4	SSE	0.0	-
22:00 - 23:00	1.3	SSE	0.9	S	0.0	-
23:00 - 00:00	1.3	SE	0.0	-	0.0	-
00:00 - 01:00	1.3	SE	0.0	-	0.0	-
01:00 - 02:00	1.3	SE	0.0	-	0.0	-
02:00 - 03:00	1.8	SE	0.0	-	0.0	-
03:00 - 04:00	1.8	SE	0.0	-	0.0	-
04:00 - 05:00	1.8	SE	0.0	-	0.0	-
05:00 - 06:00	1.8	SE	0.4	S	0.0	-
06:00 - 07:00	1.8	SE	0.0	-	0.0	-
07:00 - 08:00	1.8	S	0.0	-	0.0	-
08:00 - 09:00	0.9	S	0.4	NW	0.0	-
09:00 - 10:00	0.4	S	0.4	NNW	0.0	-
ความเร็วต่ำสุด (m/s)	0.4	-	0.4	-	0.4	-
ความเร็วสูงสุด (m/s)	2.2	-	1.8	-	3.6	-

หมายเหตุ : WS = Wind Speed (เมตร/วินาที), WD = Wind Direction

N	=	349-360-11	SE	=	124-146	W	=	259-270-281
NNE	=	12-33	SSE	=	147-168	WNW	=	282-303
NE	=	34-56	S	=	169-180-191	NW	=	304-326
ENE	=	57-78	SSW	=	192-213	NNW	=	327-348
E	=	79-90-101	SW	=	214-236			
ESE	=	102-123	WSW	=	237-258			

ชื่อผู้ตรวจวัด : นายเสกสรร ปลื้มวงษ์

ชื่อผู้บันทึก : นายเสกสรร ปลื้มวงษ์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์

ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด : ผลการตรวจวัดโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม : นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3848-0839, 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

ข้อสรุป : บริเวณชุมชนมาบชลูด พบว่า ความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.4-0.9 เมตรต่อวินาที ลมส่วนใหญ่เป็นลมเบาและเป็นลมสงบ 13.7 % ส่วนใหญ่ลมพัดมาจากทางทิศตะวันตกฉียงใต้ 25.0 % รองลงมาคือ ทิศใต้ 17.3 % ทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 16.1 % และทิศอื่นๆ บ้างประปราย

บริเวณชุมชนหนองแฟบ พบว่า ความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.4-3.6 เมตรต่อวินาที ลมส่วนใหญ่เป็นลมเบาและเป็นลมสงบ 14.3 % ส่วนใหญ่ลมพัดมาจากทางทิศใต้ 44.6 % รองลงมาคือ ทิศตะวันออกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 21.4 % ทิศตะวันออกเฉียงใต้ 15.5 % และทิศอื่นๆ บ้างประปราย

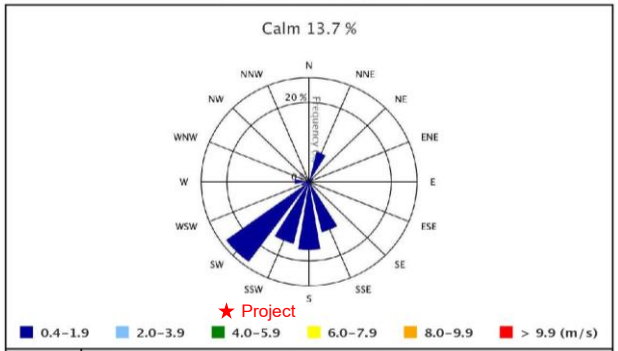
Wind Speed & Wind Direction

Request No. LA68-R0415
Sample No. 06122

NS BlueScope (Thailand) Limited

Sampling Source : วัดมาบชลูด

Sampling Date : March 25 - April 1, 2025



WD/WS	Percentage of Occurrence of Wind Direct Grouped in Various Wind Speed						
	0.4-1.9 m/s	2.0-3.9 m/s	4.0-5.9 m/s	6.0-7.9 m/s	8.0-9.9 m/s	> 9.9 m/s	Total
N	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
NNE	7.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	7.7
NE	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
ENE	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
E	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ESE	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
SE	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
SSE	13.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	13.1
S	17.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	17.3
SSW	16.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	16.1
SW	25.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	25.0
WSW	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
W	3.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.6
WNW	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
NW	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
NNW	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Total	86.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	

Page 1 / 1

วัดมาบชลูด

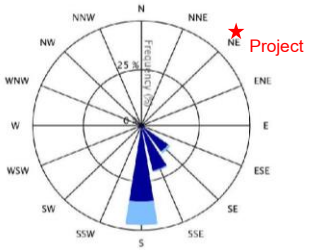
Wind Speed & Wind Direction

Request No. LA68-R0415
Sample No. 06121

NS BlueScope (Thailand) Limited

Sampling Source : วัดหนองแฟบ

Sampling Date : March 25 - April 1, 2025



WD/WS	Percentage of Occurrence of Wind Direct Grouped in Various Wind Speed						
	0.4-1.9 m/s	2.0-3.9 m/s	4.0-5.9 m/s	6.0-7.9 m/s	8.0-9.9 m/s	> 9.9 m/s	Total
N	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
NNE	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
NE	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ENE	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
E	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ESE	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
SE	14.3	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	15.5
SSE	20.8	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	21.4
S	33.9	10.7	0.0	0.0	0.0	0.0	44.6
SSW	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
SW	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
WSW	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
W	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
WNW	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
NW	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
NNW	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
Total	73.2	12.5	0.0	0.0	0.0	0.0	

Page 1 / 2

วัดหนองแฟบ

ภาพที่ 3.18 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

ที่มา : ผลการตรวจวัดโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

3.1.3.3 สรุปผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

จากผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จำนวน 2 สถานี ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในระหว่างวันที่ 25 มีนาคม - 1 เมษายน 2568 พบว่า

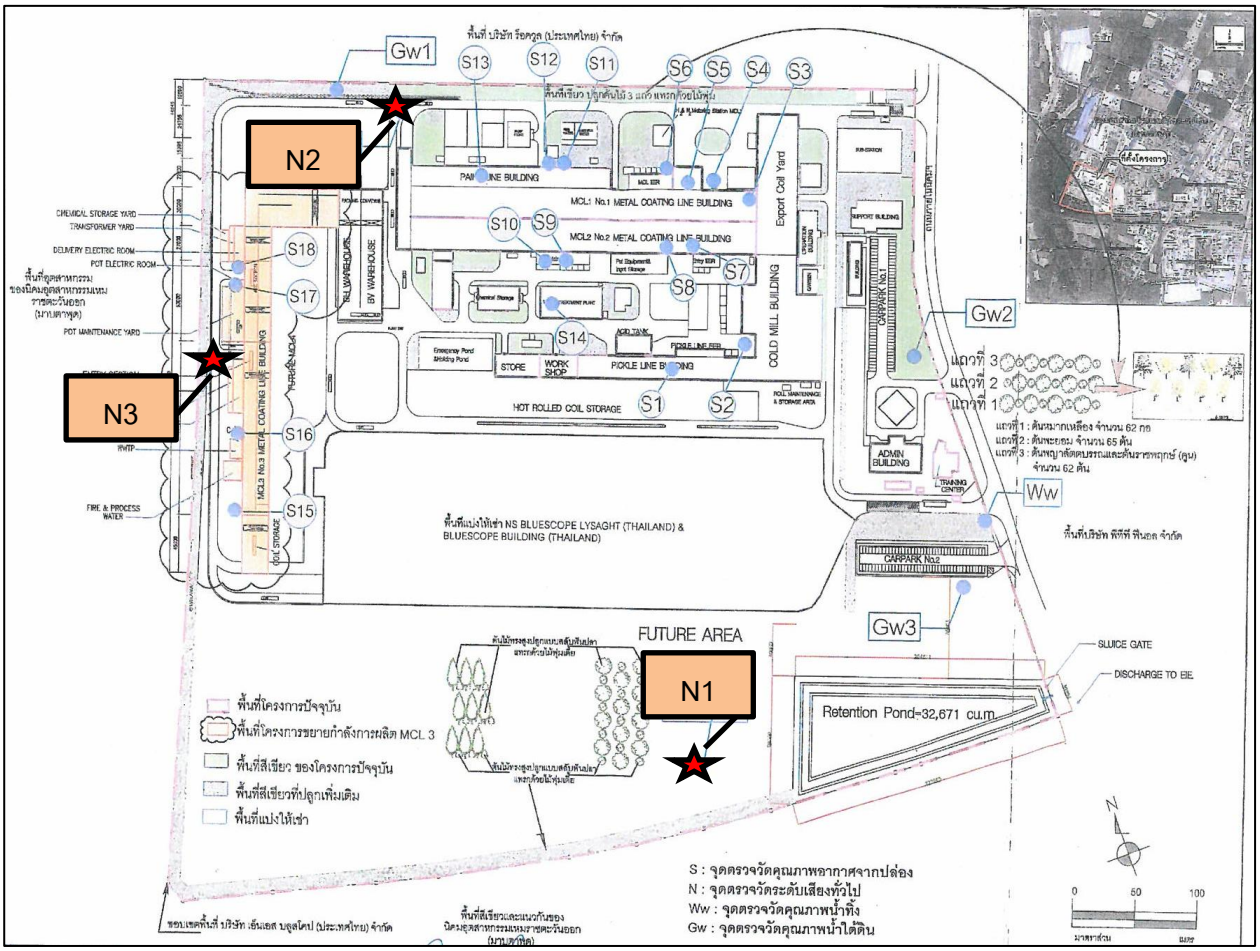
- บริเวณวัดมาบชลูด พบว่า ความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.4-0.9 เมตรต่อวินาที ลมส่วนใหญ่เป็นลมเบา และเป็นลมสงบ 13.7 % ส่วนใหญ่ลมพัดมาจากทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ 25.0 % รองลงมาคือ ทิศใต้ 17.3 % ทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 16.1 % และทิศอื่นๆ บ้างประปราย เมื่อพิจารณาจุดตรวจวัด พบว่าโครงการตั้งอยู่ทางด้านทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ของจุดตรวจวัด ซึ่งมีลมจากโครงการพัดเข้าหาบริเวณวัดมาบชลูด 16.1 % จึงอาจได้รับผลกระทบจากการดำเนินกิจกรรมของโครงการบางช่วงเวลา ทั้งนี้ เมื่อพิจารณาผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายของโครงการ และคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณวัดมาบชลูด พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดไว้ทุกประการ
- บริเวณวัดหนองแฟบ พบว่า ความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.4-3.6 เมตรต่อวินาที ลมส่วนใหญ่เป็นลมเบา และเป็นลมสงบ 14.3 % ส่วนใหญ่ลมพัดมาจากทางทิศใต้ 44.6 % รองลงมาคือ ทิศตะวันออกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 21.4 % ทิศตะวันออกเฉียงใต้ 15.5 % และทิศอื่นๆ บ้างประปราย เมื่อพิจารณาจุดตรวจวัด พบว่า โครงการตั้งอยู่ทางด้านทิศตะวันออกเฉียงเหนือของจุดตรวจวัด ซึ่งไม่มีลมจากโครงการพัดเข้าหาบริเวณวัดหนองแฟบ จึงอาจไม่ได้รับผลกระทบจากการดำเนินกิจกรรมของโครงการ และเมื่อพิจารณาผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายของโครงการ และคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณวัดหนองแฟบ พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดไว้ทุกประการ

3.2 การตรวจวัดระดับเสียง

3.2.1 การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 3 สถานี คือ ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) แผนที่แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป แสดงดังภาพที่ 3.18 และรูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป แสดงดังรูปที่ 3.4-3.6

แผนที่แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป



ภาพที่ 3.19 แผนที่แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

รูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

รูปที่ 3.4 การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1)

รูปที่ 3.5 การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2)

รูปที่ 3.6 การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3)

3.2.1.1 วิธีการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

วิธีการตรวจวัดระดับเสียงจะดำเนินการตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 พ.ศ. 2540 เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป แสดงดังตารางที่ 3.11

ตารางที่ 3.11 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดการตรวจวัด
1	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq} 24 hr.)	Integrated Sound Level Meter	การตรวจวัดระดับเสียงจะทำการใช้เครื่องมือตรวจวัดระดับเสียงชนิด Integrated Sound Level Meter โดยวัดค่าระดับเสียงเฉลี่ย 1 ชั่วโมง (L_{eq}1 hr.) ต่อเนื่อง 7 วัน จากนั้นนำค่าที่ได้มาคำนวณเป็นระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง
2.	ระดับเสียงกลางวัน-กลางคืน (L_{dn})	Integrated Sound Level Meter	การตรวจวัดระดับเสียงจะทำการใช้เครื่องมือตรวจวัดระดับเสียงชนิด Integrated Sound Level Meter โดยตรวจวัดเป็นค่าระดับเสียงเฉลี่ย 1 ชั่วโมง (L_{eq} 1 hr.) จำนวน 24 ค่า ต่อเนื่องเป็นเวลา 3 วัน จากนั้นนำค่าที่ได้มาคำนวณ เป็นค่าระดับเสียงเฉลี่ยช่วงเวลากลางวันและกลางคืน (L_{dn}, L_d และ L_n)
3.	ระดับเสียงเปอร์เซ็นไทส์ที่ 90 (L_{90})	Integrated Sound Level Meter	ตรวจวัดโดยเครื่องมือตรวจวัดเสียง Integrated Sound Level Meter ตาม International Standard ISO 1996 part 2 เครื่องมือจะทำการประมวลผลการตรวจวัดที่เปอร์เซ็นต์ไทล์ที่ 90

3.2.1.2 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในระหว่างวันที่ 25 มีนาคม - 1 เมษายน 2568 จำนวน 3 สถานี คือ ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) แสดงดังตารางที่ 3.12 และผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.13

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 729155E, 1404194N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N G300957 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34802645

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.97

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 26 กันยายน 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24043

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) [dB(A)]								
เวลา	25-26 มี.ค. 68		26-27 มี.ค. 68		27-28 มี.ค. 68		28-29 มี.ค. 68	
	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}
11:00 - 12:00	51.5	49.6	61.8	55.2	51.7	49.9	51.4	49.2
12:00 - 13:00	50.9	49.4	53.8	51.6	50.9	49.3	50.9	48.6
13:00 - 14:00	51.5	49.7	52.8	50.4	52.0	49.4	50.7	48.7
14:00 - 15:00	52.6	50.4	61.2	52.5	51.3	49.0	52.9	49.3
15:00 - 16:00	56.5	53.9	54.1	50.1	53.3	49.9	50.9	48.4
16:00 - 17:00	52.4	50.3	55.3	52.2	53.6	49.7	53.1	49.9
17:00 - 18:00	53.3	51.4	56.9	54.4	53.9	51.1	54.3	51.8
18:00 - 19:00	54.0	51.7	56.6	54.4	53.8	52.3	52.6	51.1
19:00 - 20:00	52.6	51.5	57.4	53.4	53.4	51.9	52.4	51.2
20:00 - 21:00	52.3	51.1	56.5	54.6	52.8	51.3	52.8	51.8
21:00 - 22:00	52.2	51.4	54.3	52.8	52.6	51.2	53.5	52.2
22:00 - 23:00	51.6	50.7	53.3	51.6	52.6	51.4	51.8	51.0
23:00 - 00:00	51.2	50.3	52.3	51.5	52.3	51.1	51.0	50.5
00:00 - 01:00	51.8	51.1	52.0	51.3	50.8	50.1	51.1	50.3
01:00 - 02:00	51.0	50.4	51.6	50.6	51.7	49.9	50.8	50.1
02:00 - 03:00	54.1	52.5	52.8	50.0	50.9	50.2	53.0	50.9
03:00 - 04:00	50.4	49.8	51.5	50.3	50.8	49.8	51.4	50.8
04:00 - 05:00	51.2	50.2	51.1	50.1	51.9	49.8	51.4	50.6
05:00 - 06:00	52.4	50.8	53.5	51.0	52.2	50.8	52.7	51.1
06:00 - 07:00	52.9	50.9	55.2	51.6	53.3	51.0	53.7	51.3
07:00 - 08:00	54.2	50.9	56.3	52.8	52.0	49.9	53.0	51.2
08:00 - 09:00	55.4	52.1	52.7	51.2	51.1	48.7	52.4	50.6
09:00 - 10:00	63.2	58.0	53.0	50.7	52.7	50.6	52.7	50.0
10:00 - 11:00	60.8	54.3	54.1	51.5	51.5	49.0	51.2	49.4
L_{eq} 24 hr.	55.0	-	55.7	-	52.3	-	52.3	-
Min -Max	-	49.4-58.0	-	50.0-55.2	-	48.7-52.3	-	48.4-52.2
มาตรฐาน L_{eq} 24 hr.	70[1, 2]							

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 729155E, 1404194N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N G300957 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34802645

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.97

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 26 กันยายน 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24043

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) [dB(A)] (ต่อ)						
เวลา	29-30 มี.ค. 68		30-31 มี.ค. 68		31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	
	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}
10:00 - 11:00	50.9	49.2	55.1	53.0	57.0	54.2
11:00 - 12:00	50.7	48.9	51.7	49.8	60.9	57.5
12:00 - 13:00	53.9	50.2	50.4	49.1	55.0	53.1
13:00 - 14:00	53.8	52.6	55.1	51.4	53.5	51.1
14:00 - 15:00	50.5	48.7	49.5	48.0	53.9	51.0
15:00 - 16:00	51.3	48.6	52.5	48.8	57.3	52.3
16:00 - 17:00	51.1	48.8	51.3	49.1	57.7	51.7
17:00 - 18:00	51.8	50.1	51.6	50.3	53.5	51.5
18:00 - 19:00	50.5	49.6	51.2	50.5	51.4	50.4
19:00 - 20:00	50.7	49.9	51.8	51.0	51.5	50.9
20:00 - 21:00	50.9	50.2	52.1	51.4	52.8	51.3
21:00 - 22:00	56.2	51.2	53.4	52.8	57.0	52.3
22:00 - 23:00	52.0	51.0	53.5	52.8	51.9	51.2
23:00 - 00:00	51.3	50.5	53.1	52.6	51.9	51.1
00:00 - 01:00	51.3	50.5	53.1	52.6	51.9	51.1
01:00 - 02:00	51.2	50.5	52.7	52.2	52.0	51.1
02:00 - 03:00	52.2	50.6	52.3	51.8	53.8	51.7
03:00 - 04:00	52.6	51.1	53.2	52.2	52.8	51.4
04:00 - 05:00	52.8	51.0	54.8	53.4	53.3	51.2
05:00 - 06:00	52.6	50.4	55.6	54.1	52.9	50.7
06:00 - 07:00	52.6	50.9	56.2	54.8	53.4	51.5
07:00 - 08:00	54.0	50.0	55.9	54.3	53.9	49.8
08:00 - 09:00	50.4	48.8	55.8	54.3	51.2	49.6
09:00 - 10:00	51.8	49.6	57.4	54.5	52.9	50.6
L_{eq} 24 hr.	52.2	-	53.8	-	54.7	-
Min -Max	-	48.6-52.6	-	48.0-54.8	-	49.6-57.5
มาตรฐาน L_{eq} 24 hr.	70[1/, 2/]					

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 729155E, 1404194N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N G301660 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34802645

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.97

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 26 กันยายน 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24043

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) [dB(A)]								
เวลา	25-26 มี.ค. 68		26-27 มี.ค. 68		27-28 มี.ค. 68		28-29 มี.ค. 68	
	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}
11:00 - 12:00	56.8	54.1	55.4	54.2	55.9	54.3	56.7	54.0
12:00 - 13:00	54.7	53.5	55.2	54.0	55.4	54.2	55.2	54.0
13:00 - 14:00	56.3	54.0	59.8	55.1	56.0	54.2	57.0	54.2
14:00 - 15:00	56.5	54.0	55.9	54.0	56.3	54.1	56.0	54.3
15:00 - 16:00	57.1	54.3	56.2	54.1	56.0	54.2	56.5	54.4
16:00 - 17:00	55.6	54.0	56.3	54.5	55.7	54.0	56.1	54.1
17:00 - 18:00	55.9	54.3	55.5	54.3	55.5	54.1	55.7	54.2
18:00 - 19:00	69.8	67.3	60.8	58.5	66.9	65.3	68.7	66.2
19:00 - 20:00	55.8	54.3	55.8	54.5	55.7	54.5	56.0	54.2
20:00 - 21:00	56.0	54.4	61.8	59.9	65.0	58.8	56.5	54.6
21:00 - 22:00	66.6	61.6	60.2	57.9	65.6	58.5	56.3	54.7
22:00 - 23:00	56.1	54.5	59.7	57.3	58.5	54.4	64.2	59.6
23:00 - 00:00	66.7	63.7	56.2	54.7	55.6	54.4	58.8	54.5
00:00 - 01:00	56.4	55.0	56.0	54.6	66.3	59.8	56.0	54.4
01:00 - 02:00	56.2	54.6	61.3	59.8	63.7	58.6	55.6	54.2
02:00 - 03:00	56.1	54.3	60.3	57.9	56.3	54.7	55.8	54.4
03:00 - 04:00	55.5	54.1	56.0	54.4	55.9	54.6	55.8	54.5
04:00 - 05:00	55.8	54.3	55.5	54.3	55.9	54.5	56.3	54.8
05:00 - 06:00	69.5	67.5	63.0	60.9	68.7	65.0	68.2	64.0
06:00 - 07:00	64.9	54.5	58.9	54.7	61.0	54.2	64.6	54.2
07:00 - 08:00	55.3	54.1	55.9	54.5	55.1	53.9	55.4	54.1
08:00 - 09:00	56.1	54.3	56.4	54.6	55.5	53.9	56.0	54.0
09:00 - 10:00	57.1	54.6	56.3	54.2	55.6	53.8	56.3	53.8
10:00 - 11:00	56.4	54.3	56.9	54.3	56.4	53.8	56.3	53.9
L_{eq} 24 hr.	62.1	-	58.5	-	61.5	-	60.7	-
Min -Max	-	53.5-67.5	-	54.0-60.9	-	53.8-65.3	-	53.8-66.2
มาตรฐาน L_{eq} 24 hr.	70[1/, 2/]							

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 729155E, 1404194N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N G301660 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34802645

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.97

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 26 กันยายน 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24043

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ N2 [dB(A)] (ต่อ)						
เวลา	29-30 มี.ค. 68		30-31 มี.ค. 68		31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	
	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}
11:00 - 12:00	55.3	53.7	57.4	55.5	66.0	64.5
12:00 - 13:00	55.3	53.9	55.0	53.6	63.2	59.5
13:00 - 14:00	56.3	54.0	56.3	53.9	57.0	54.5
14:00 - 15:00	56.4	53.8	55.5	53.6	57.1	54.5
15:00 - 16:00	55.4	53.8	59.6	53.6	56.8	54.6
16:00 - 17:00	55.3	54.0	55.5	53.7	56.5	54.4
17:00 - 18:00	55.5	54.1	55.4	53.5	55.0	54.1
18:00 - 19:00	62.8	60.8	63.9	61.2	63.2	58.4
19:00 - 20:00	55.4	53.9	56.7	53.8	55.7	54.3
20:00 - 21:00	56.2	54.0	55.6	53.9	55.6	54.4
21:00 - 22:00	66.0	55.8	55.4	53.8	55.8	54.6
22:00 - 23:00	56.2	54.4	64.4	60.8	56.1	54.6
23:00 - 00:00	55.6	54.3	57.7	54.1	56.1	54.4
00:00 - 01:00	55.9	54.6	55.9	53.7	65.5	63.6
01:00 - 02:00	55.9	54.5	54.9	53.4	55.7	54.3
02:00 - 03:00	55.8	54.3	54.7	53.5	56.0	54.3
03:00 - 04:00	55.7	54.2	54.9	53.4	55.6	54.0
04:00 - 05:00	55.8	54.3	55.3	53.5	56.0	54.2
05:00 - 06:00	62.6	59.5	65.6	57.7	64.4	60.8
06:00 - 07:00	55.2	53.8	66.2	63.8	55.8	54.4
07:00 - 08:00	54.5	53.4	54.5	53.3	55.3	53.9
08:00 - 09:00	56.9	55.1	55.3	53.3	55.6	54.1
09:00 - 10:00	55.7	53.3	55.5	53.4	55.8	53.9
10:00 - 11:00	55.4	53.5	56.2	53.6	56.9	54.6
L_{eq} 24 hr.	58.1	-	59.4	-	59.6	-
Min -Max	-	53.3-60.8	-	53.3-63.8	-	53.9-64.5
มาตรฐาน L_{eq} 24 hr.	70[1/, 2/]					

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 728938E, 1404509N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N G301661 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34802645

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.97

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 26 กันยายน 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24043

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) [dB(A)]								
เวลา	25-26 มี.ค. 68		26-27 มี.ค. 68		27-28 มี.ค. 68		28-29 มี.ค. 68	
	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}
11:00 - 12:00	64.5	63.9	64.5	64.0	64.9	64.1	64.9	63.9
12:00 - 13:00	64.2	63.7	64.5	64.0	64.7	64.2	64.4	63.9
13:00 - 14:00	64.6	63.7	64.7	64.1	65.3	64.5	65.1	64.0
14:00 - 15:00	64.8	64.1	64.9	64.2	65.3	64.3	65.0	64.2
15:00 - 16:00	64.9	64.2	65.0	64.2	65.1	64.2	64.7	64.0
16:00 - 17:00	64.4	63.9	65.0	64.4	64.6	64.0	64.8	64.1
17:00 - 18:00	64.6	63.9	64.7	64.1	65.0	64.2	65.1	64.2
18:00 - 19:00	64.9	64.3	65.2	64.5	65.0	64.4	65.1	64.7
19:00 - 20:00	64.9	64.4	64.9	64.4	64.8	64.3	65.0	64.6
20:00 - 21:00	65.0	64.3	65.0	64.4	64.8	64.3	65.2	64.6
21:00 - 22:00	65.6	64.6	65.1	64.4	65.1	64.4	65.2	64.6
22:00 - 23:00	65.7	64.9	65.3	64.5	65.0	64.5	65.2	64.6
23:00 - 00:00	65.4	64.9	65.1	64.5	64.9	64.5	65.2	64.6
00:00 - 01:00	65.4	64.9	65.0	64.4	64.9	64.4	65.4	64.9
01:00 - 02:00	65.4	64.9	64.9	64.5	65.0	64.5	65.3	64.8
02:00 - 03:00	65.5	64.9	64.9	64.5	65.2	64.5	65.3	64.6
03:00 - 04:00	65.5	65.0	64.9	64.3	64.9	64.4	65.2	64.6
04:00 - 05:00	65.6	65.0	64.7	64.2	64.8	64.4	65.2	64.6
05:00 - 06:00	65.5	65.0	64.8	64.3	65.3	64.6	65.1	64.7
06:00 - 07:00	65.5	65.0	64.9	64.3	65.0	64.5	65.1	64.6
07:00 - 08:00	65.4	64.9	64.9	64.4	64.8	64.4	65.0	64.6
08:00 - 09:00	65.3	64.7	65.3	64.5	64.5	64.0	65.0	64.4
09:00 - 10:00	65.4	64.4	65.6	64.7	64.5	63.9	64.9	64.1
10:00 - 11:00	64.8	64.1	65.4	64.3	64.7	63.9	64.9	63.9
L_{eq} 24 hr.	65.1	-	65.0	-	64.9	-	65.1	-
Min -Max	-	63.7-65.0	-	64.0-64.7	-	63.9-64.6	-	63.9-64.9
มาตรฐาน L_{eq} 24 hr.	70[1/, 2/]							

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 728938E, 1404509N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N G301661 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34802645

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.97

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 26 กันยายน 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24043

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) [dB(A)] (ต่อ)						
เวลา	29-30 มี.ค. 68		30-31 มี.ค. 68		31 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	
	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}	L_{eq}	L_{90}
11:00 - 12:00	65.0	64.3	65.4	64.8	65.6	64.8
12:00 - 13:00	65.6	64.8	64.7	64.1	66.0	65.3
13:00 - 14:00	65.6	64.9	64.8	64.0	65.7	64.8
14:00 - 15:00	66.1	65.0	64.9	64.2	65.4	64.6
15:00 - 16:00	65.2	64.5	65.0	64.1	65.1	64.4
16:00 - 17:00	64.5	63.8	64.6	64.0	65.3	64.7
17:00 - 18:00	66.4	65.1	64.8	64.2	65.0	64.6
18:00 - 19:00	64.8	64.3	65.0	64.4	65.1	64.5
19:00 - 20:00	64.8	64.3	65.0	64.6	65.3	64.6
20:00 - 21:00	64.9	64.4	65.5	65.0	65.2	64.7
21:00 - 22:00	65.0	64.4	65.2	64.7	65.2	64.7
22:00 - 23:00	65.1	64.5	65.2	64.5	65.4	64.6
23:00 - 00:00	65.0	64.5	65.0	64.5	67.7	64.9
00:00 - 01:00	64.9	64.4	64.9	64.5	67.1	64.5
01:00 - 02:00	65.1	64.6	65.3	64.7	69.4	65.0
02:00 - 03:00	65.1	64.5	65.2	64.7	68.5	65.6
03:00 - 04:00	65.5	64.8	65.2	64.7	66.0	65.6
04:00 - 05:00	65.5	64.9	65.1	64.6	66.0	65.5
05:00 - 06:00	65.2	64.7	65.1	64.5	66.0	65.6
06:00 - 07:00	65.1	64.5	64.9	64.4	66.1	65.6
07:00 - 08:00	65.1	64.7	64.8	64.5	65.9	65.5
08:00 - 09:00	64.7	64.3	64.9	64.4	66.1	65.5
09:00 - 10:00	65.2	64.2	65.0	64.3	66.1	65.5
10:00 - 11:00	65.2	64.4	65.2	64.5	66.4	65.6
L_{eq} 24 hr.	65.2	-	65.0	-	66.2	-
Min -Max	-	63.8-65.1	-	64.0-65.0	-	64.4-65.6
มาตรฐาน L_{eq} 24 hr.	70[1/, 2/]					

มาตรฐาน : [1/]= ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 พ.ศ. 2540 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป
[2/]= ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

ชื่อผู้ตรวจวัด : นายคมกฤษ ครรธสอน

ชื่อผู้บันทึก : นายคมกฤษ ครรธสอน

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์

ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด : บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม : นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์

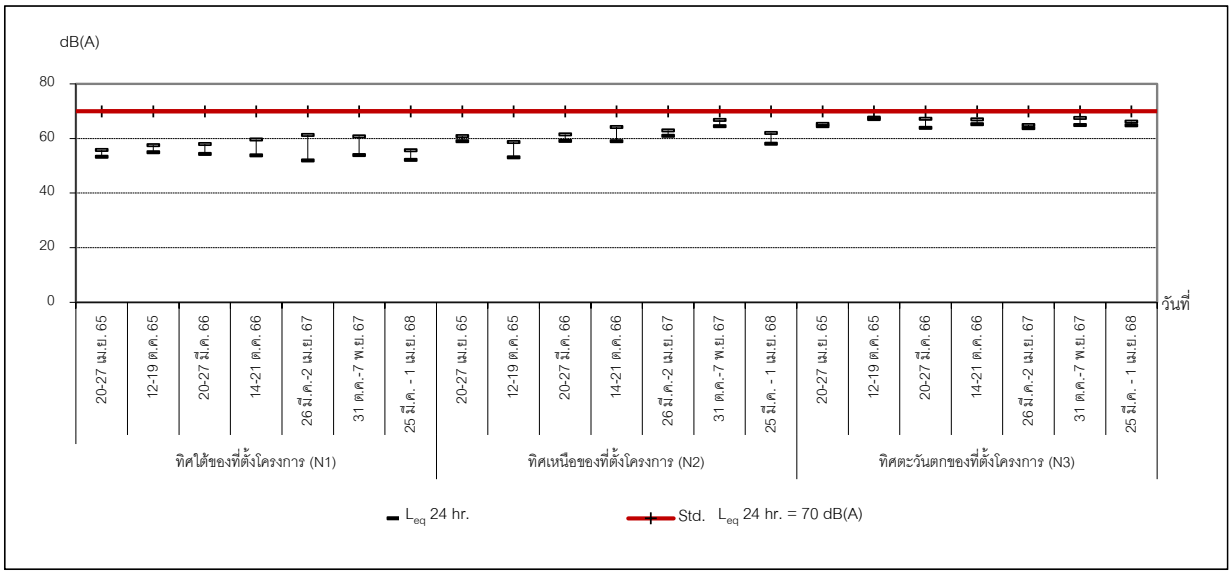
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3848-1197, 0-3876-3031-2

ตารางที่ 3.13 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด L_{eq} 24 hr. [dB(A)]			มาตรฐาน
	ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ ของที่ตั้งโครงการ (N1)	ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ ของที่ตั้งโครงการ (N2)	ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก ของที่ตั้งโครงการ (N3)	
20-27 เม.ย. 65	53.3 - 55.8	59.1 - 60.9	64.6 - 65.4	70[1/, 2/]
12-19 ต.ค. 65	55.0 - 57.6	53.1 - 58.7	67.1 - 67.7	
20-27 มี.ค. 66	54.4 - 58.0	59.2 - 61.5	63.9 - 67.2	
14-21 ต.ค. 66	53.9 - 59.7	59.1 - 64.2	65.3 - 67.0	
26 มี.ค. - 2 เม.ย. 67	52.0 - 61.3	61.0 - 63.0	63.8 - 65.0	
31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	54.0 - 60.8	64.6 - 66.8	65.0 - 67.6	
25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	52.2 - 55.7	58.1 - 62.1	64.9 - 66.2	

มาตรฐาน : [1/]= ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 พ.ศ. 2540 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป
[2/]= ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป



ภาพที่ 3.20 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป (L_{eq} 24 hr.)

3.2.1.1 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในระหว่างวันที่ 25 มีนาคม - 1 เมษายน 2568 จำนวน 3 สถานี คือ บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 15 พ.ศ. 2540 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป และตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ยังคงมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

3.3 การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ

การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ ดำเนินการตามวิธีมาตรฐานของ Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Editon, 2023 โดยมีรายละเอียดวิธีการเก็บและรักษาตัวอย่างน้ำ แสดงดังตารางที่ 3.14 และรายละเอียดวิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ แสดงดังตารางที่ 3.15

ตารางที่ 3.14 วิธีการเก็บและรักษาตัวอย่างน้ำ

วิธีการเก็บและรักษาตัวอย่างน้ำ
เก็บตัวอย่างน้ำโดยวิธี Grab Sampling โดยตัวอย่างที่เก็บได้จะบรรจุใส่ขวดประเภทต่างๆ ดังนี้ 1. รายการทดสอบ COD เก็บตัวอย่างด้วยขวดพลาสติกขนาด 500 มิลลิลิตร และเติมสารเคมีเพื่อรักษาสภาพตัวอย่างโดยเติมกรดซัลฟูริก 1:1 ในอัตราส่วน 5 มิลลิลิตรต่อน้ำตัวอย่าง 500 มิลลิลิตร 2. รายการทดสอบ Oil and Grease เก็บตัวอย่างด้วยขวดแก้วขนาด 1,000 มิลลิลิตร และเติมสารเคมี เพื่อรักษาสภาพตัวอย่างโดยเติมกรดซัลฟูริก 1 : 1 ในอัตราส่วน 5 มิลลิลิตรต่อน้ำตัวอย่าง 1,000 มิลลิลิตร 3. รายการทดสอบกลุ่มโลหะหนักเก็บตัวอย่างด้วยขวดพลาสติกขนาด 500 มิลลิลิตร (ที่ทำความสะอาดด้วยกรดไนตริก 10 % แล้วตามด้วยน้ำกลั่น) และเติมสารเคมี เพื่อรักษาสภาพตัวอย่างโดยเติมกรดไนตริกเข้มข้นในอัตราส่วน 2.5 มิลลิลิตรต่อน้ำตัวอย่าง 500 มิลลิลิตร 4. รายการทดสอบอื่นๆ เก็บตัวอย่างด้วยขวดพลาสติกขนาด 1,800 มิลลิลิตร ทั้งนี้ ทุกรายการทดสอบอื่น ๆ จะนำกลับมาวิเคราะห์ที่ห้องปฏิบัติการของบริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด โดยทั้งหมดจะถูกแช่ในถังน้ำแข็งเพื่อเก็บรักษาตัวอย่างก่อนนำมาวิเคราะห์ในห้องปฏิบัติการ ภายใน 24 ชั่วโมง

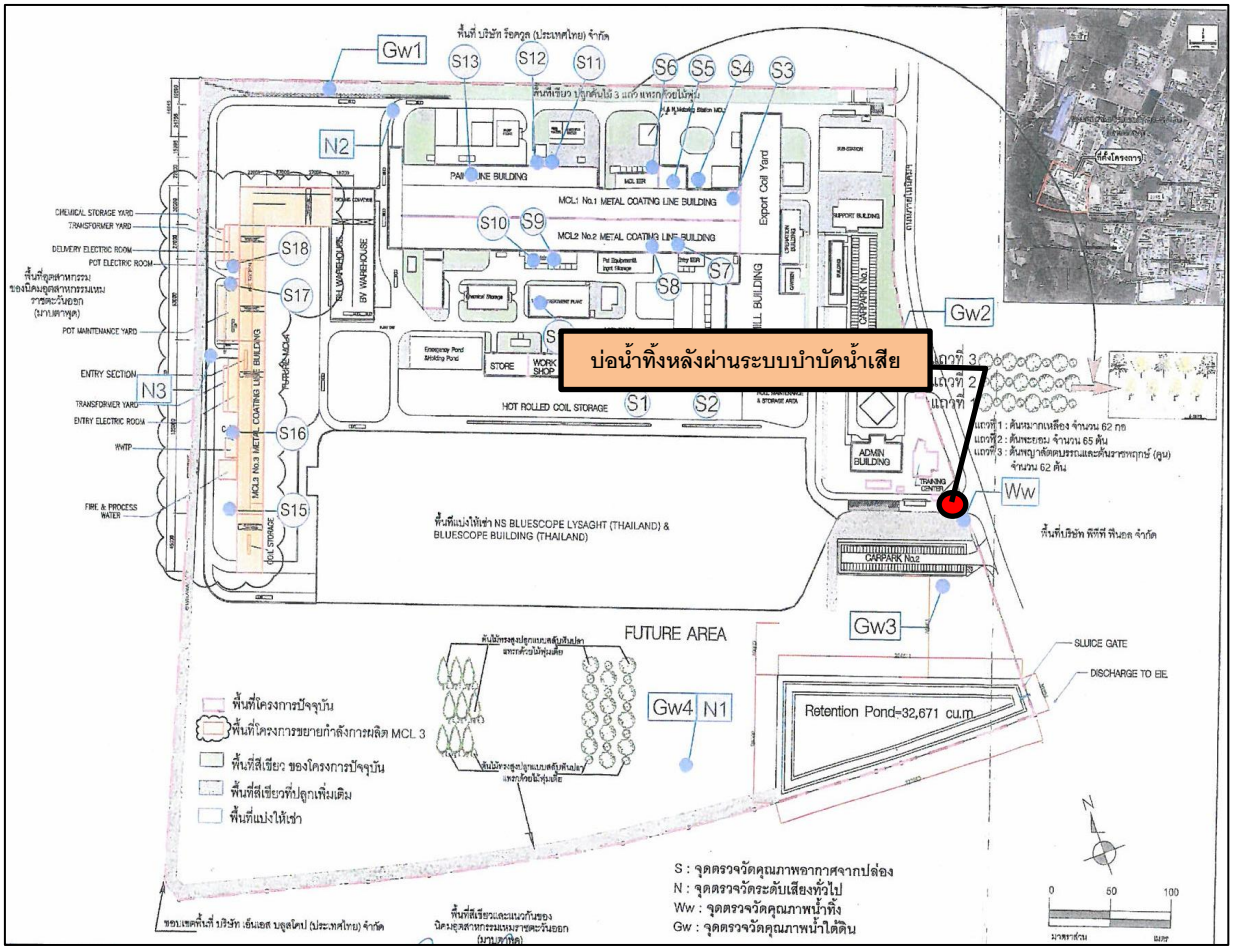
ตารางที่ 3.15 รายละเอียดวิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ

ลำดับ	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวิเคราะห์
1	Al	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)
2	BOD_5	5-Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:5210B)
3	COD	Close Reflux, Titrimetric Method (SM:5220C)
4	Cr^{6+}	Filtration, Colorimetric Method (SM:3500-Cr B)
5	Cr^{3+}	Digestion, Direct ICP Method; Filtration, Colorimetric Method; Calculation (SM3500-Cr B, 3120B)
6	Oil and Grease	Partition-Gravimetric Method (SM:5520B)
7	TSS	Dried at 103-105 ^{O}C (SM:2540D)
8	Zn	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)
9	Fe	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (SM:3030F, 3120B)
10	pH	Electrometric Method
11	Temperature	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)
12	Flow Rate	Calculation

3.3.1 การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 1 สถานี คือ บริเวณบ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww) แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง แสดงดังภาพที่ 3.21 และรูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง แสดงดังรูปที่ 3.7

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง



ภาพที่ 3.21 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง

รูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง

รูปที่ 3.7 การเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww)

3.3.1.1 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 1 สถานี บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww) แสดงดังตารางที่ 3.16 และผลการตรวจวิเคราะห์ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.17

ตารางที่ 3.16 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ตำแหน่งที่ตรวจวัด บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียโครงการ พิกัด UTM : 729506E, 1404172N

พารามิเตอร์	หน่วย	ผลการตรวจวิเคราะห์ บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียโครงการ (Ww)						ค่าต่ำสุด-สูงสุด	ค่ามาตรฐาน
		2 ม.ค. 68	4 ก.พ. 68	10 มี.ค. 68	4 เม.ย. 68	8 พ.ค. 68	9 มิ.ย. 68		
Al	mg/L	<0.10	0.13	0.20	0.11	0.25	<0.10	<0.10-0.25	-
BOD_5	mg/L	3.9	9.1	3.6	9.2	5.4	<2.0	<2.0-9.2	≤500
COD	mg/L	<40	54	82	58	102	44	<40-102	≤750
Cr^{6+}	mg/L as Cr^{6+}	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050	≤0.25
Cr^{3+}	mg/L as Cr^{3+}	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	≤0.75
Oil and Grease	mg/L	<3.0	<3.0	<3.0	<3.0	3.9	<3.0	<3.0-3.9	≤10
TSS	mg/L	<5	8	10	<5	7	6	<5-10	≤200
Zn	mg/L	<0.03	<0.03	0.03	0.03	0.08	<0.03	<0.03-0.08	≤5.0
Fe	mg/L	0.78	1.54	2.46	1.33	4.31	1.08	0.78-4.31	≤10
pH	-	7.3	7.3	7.4	7.7	7.5	7.4	7.3-7.7	5.5-9.0
Temperature	°C	29	30	31	31	35	34	29-35	≤45
Flow Rate	(m^3/Hr)	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	-

หมายเหตุ : < = น้อยกว่า, ≤ = น้อยกว่าหรือเท่ากับ, - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด

มาตรฐาน : ค่าที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนขยายฉบับเดือน มิถุนายน พ.ศ. 2551

ชื่อผู้เก็บตัวอย่าง/ชื่อผู้บันทึก : คุณนุจรี ขจรบุญ (บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด)

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : คุณนุจรี ขจรบุญ (บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด)

ชื่อบริษัทผู้ตรวจวิเคราะห์ : บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม : นายกะวีร์ สุธาทรัพย์ **เลขทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-003-ค-0004 **เบอร์โทรศัพท์** : 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

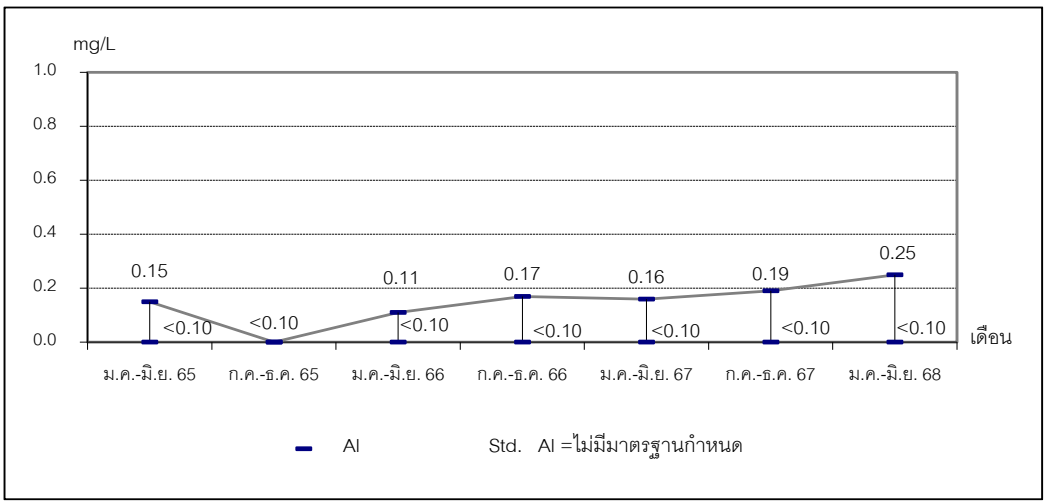
ตารางที่ 3.17 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา

พารามิเตอร์	หน่วย	ผลการตรวจวิเคราะห์บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียโครงการ (Ww)							มาตรฐาน
		ม.ค.-มิ.ย. 65	ก.ค.-ธ.ค. 65	ม.ค.-มิ.ย. 66	ก.ค.-ธ.ค. 66	ม.ค.-มิ.ย. 67	ก.ค.-ธ.ค. 67	ม.ค.-มิ.ย. 68	
Al	mg/L	<0.10-0.15	<0.10	<0.10-0.11	<0.10-0.17	<0.10-0.16	<0.10-0.19	<0.10-0.25	-
BOD_5	mg/L	3.1-23.9	<2.0-10.3	<2.0-9.6	<2.0-13.1	<2.0-9.3	<2.0-10.2	<2.0-9.2	≤500
COD	mg/L	51-115	42-83	54-107	51-93	45-88	<40-79	<40-102	≤750
Cr^{6+}	mg/L as Cr^{6+}	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050	<0.050	≤0.25
Cr^{3+*}	mg/L as Cr^{3+}	<0.10	<0.03-<0.10	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	≤0.75
Oil and Grease	mg/L	<3.0	<3.0	<3.0	<3.0	<3.0	<3.0-3.7	<3.0-3.9	≤10
TSS	mg/L	<5-25	7-11	<5-15	<5-11	<5-12	6-10	<5-10	≤200
Zn	mg/L	<0.03-0.05	<0.03-0.03	<0.03-0.04	<0.03-0.04	<0.03-0.03	<0.03-0.08	<0.03-0.08	≤5.0
Fe	mg/L	0.62-2.34	0.86-2.43	1.19-2.61	0.71-6.03	0.40-2.96	0.63-1.76	0.78-4.31	≤10
pH	-	6.6-7.5	7.1-7.4	7.0-7.3	7.0-7.4	7.1-7.2	6.3-7.5	7.3-7.7	5.5-9.0
Temperature	°C	30-36	30-33	28-38	31-33	30-34	29-35	29-35	≤45
Flow Rate	(m^3/Hr.)	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	-

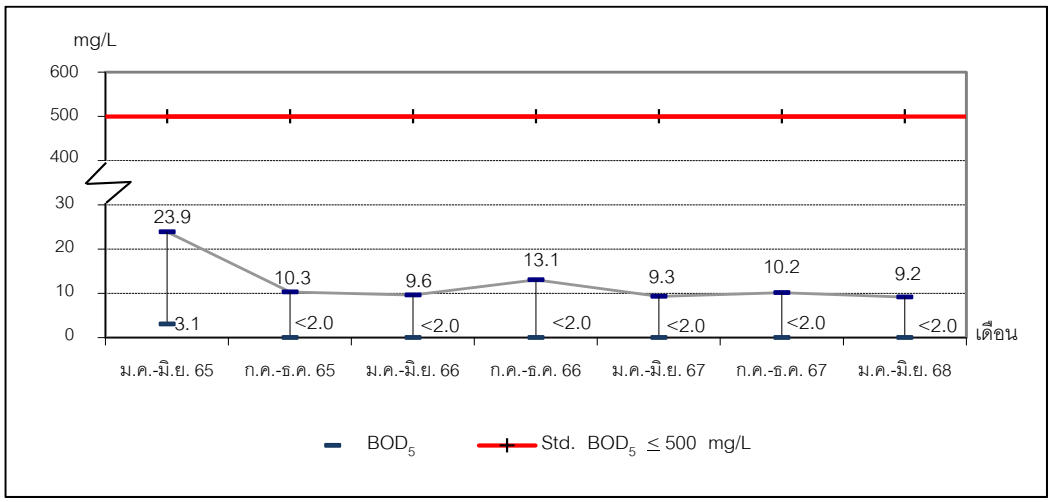
หมายเหตุ : - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด/ไม่กำหนดให้ตรวจวิเคราะห์, ≤ = น้อยกว่าหรือเท่ากับ, < = น้อยกว่า , ND = Not Detected

มาตรฐาน : ค่าที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนขยายฉบับเดือน มิถุนายน พ.ศ. 2551

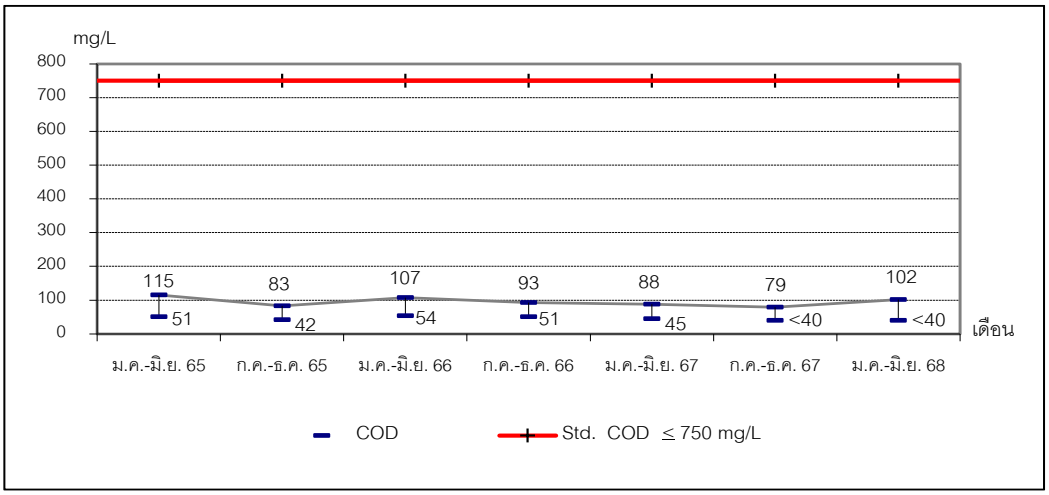
กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง



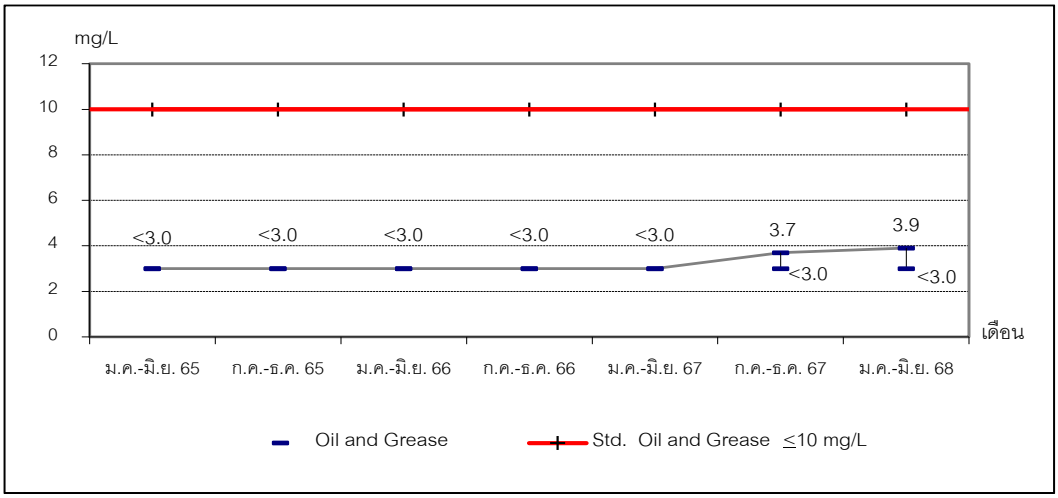
ภาพที่ 3.22 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Al ในน้ำทิ้ง



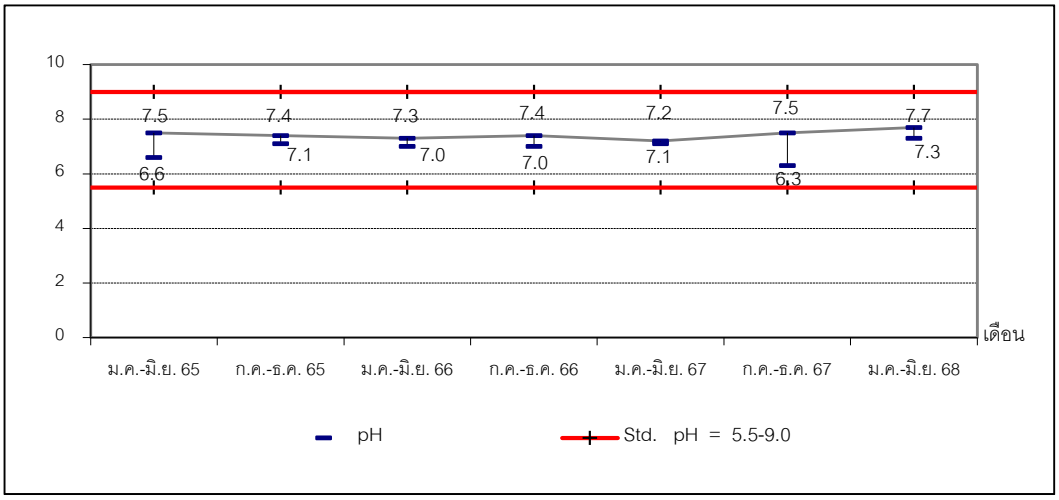
ภาพที่ 3.23 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ BOD_5 ในน้ำทิ้ง



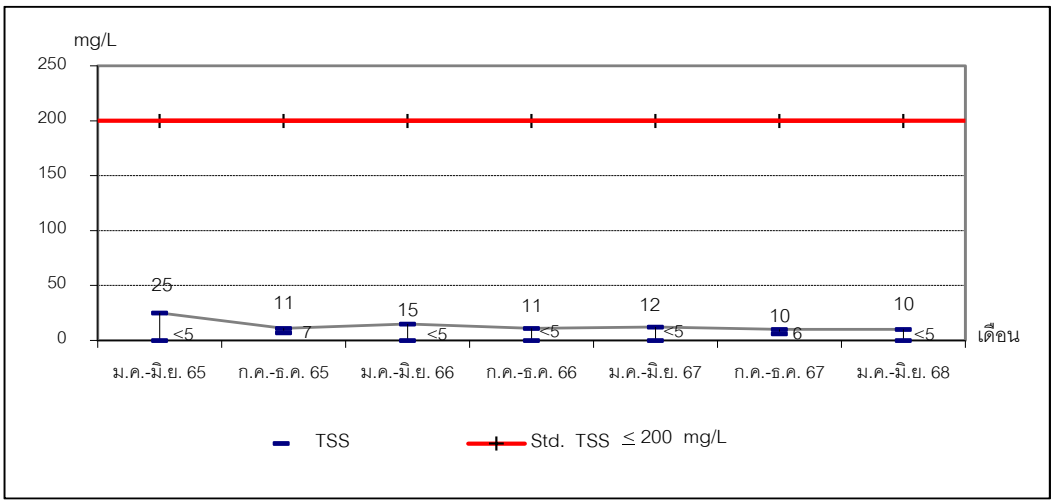
ภาพที่ 3.24 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ COD ในน้ำทิ้ง



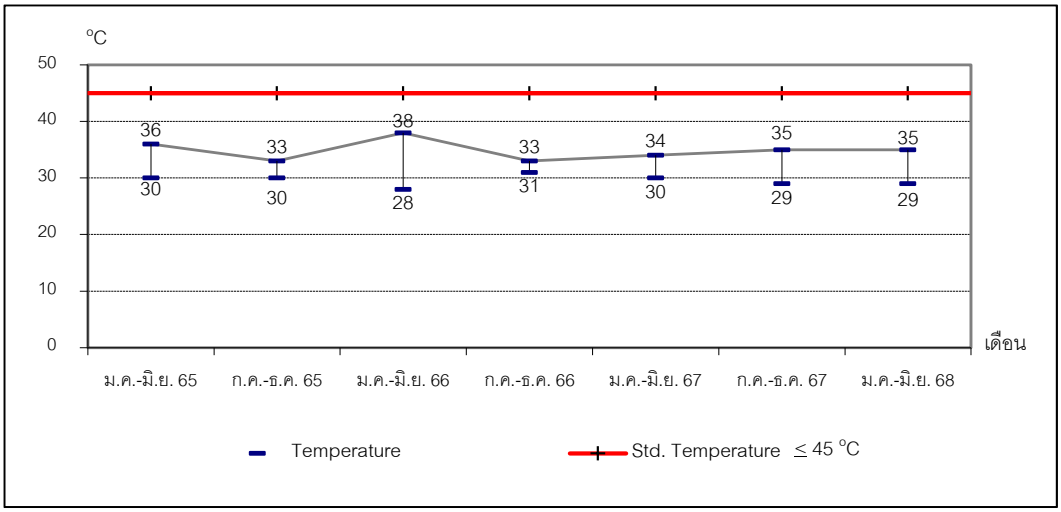
ภาพที่ 3.25 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Oil and Grease ในน้ำทิ้ง



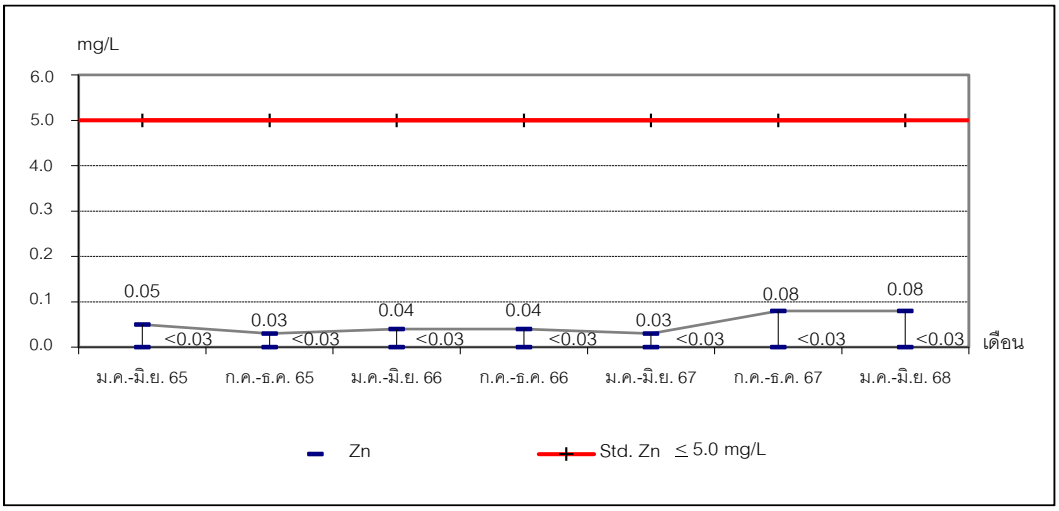
ภาพที่ 3.26 กราฟแสดงผลการตรวจวัด pH ในน้ำทิ้ง



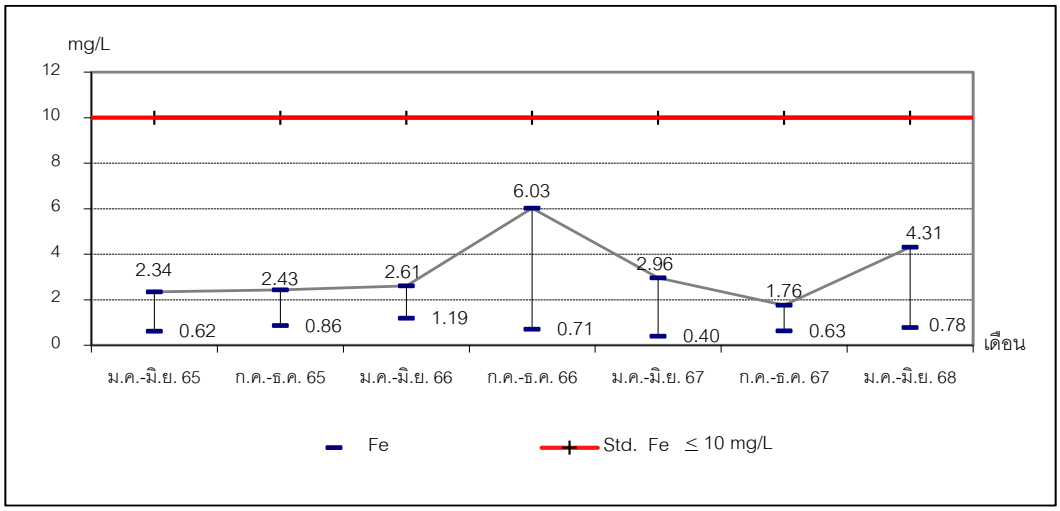
ภาพที่ 3.27 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ TSS ในน้ำทิ้ง



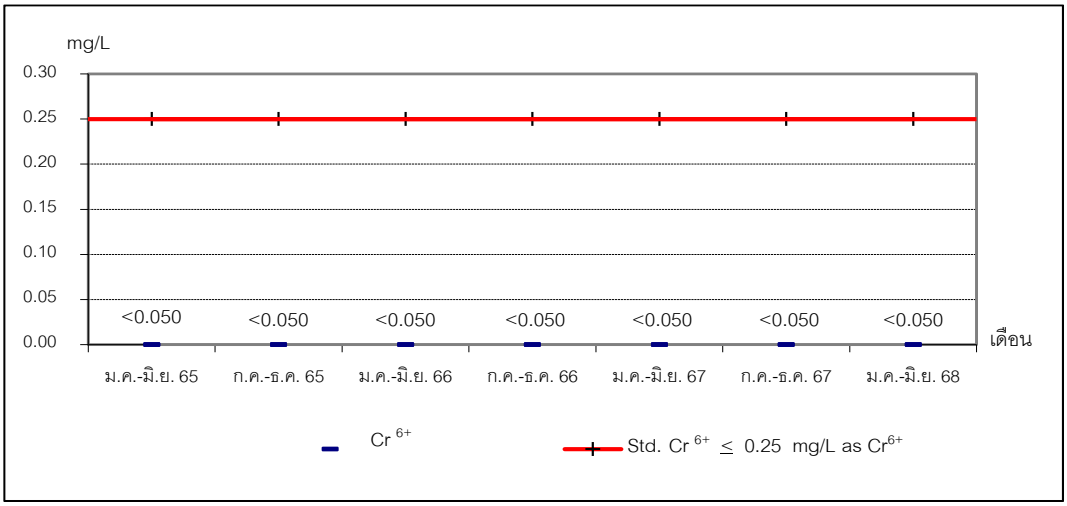
ภาพที่ 3.28 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Temperature ในน้ำทิ้ง



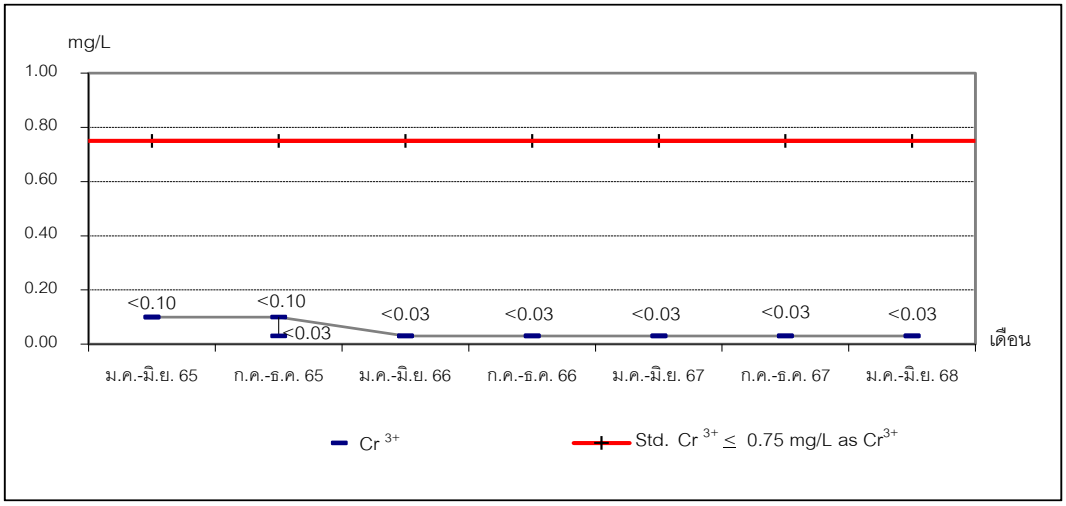
ภาพที่ 3.29 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Zn ในน้ำทิ้ง



ภาพที่ 3.30 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Fe ในน้ำทิ้ง



ภาพที่ 3.31 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Cr^{6+} ในน้ำทิ้ง



ภาพที่ 3.32 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Cr^{3+} ในน้ำทิ้ง

3.3.1.2 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

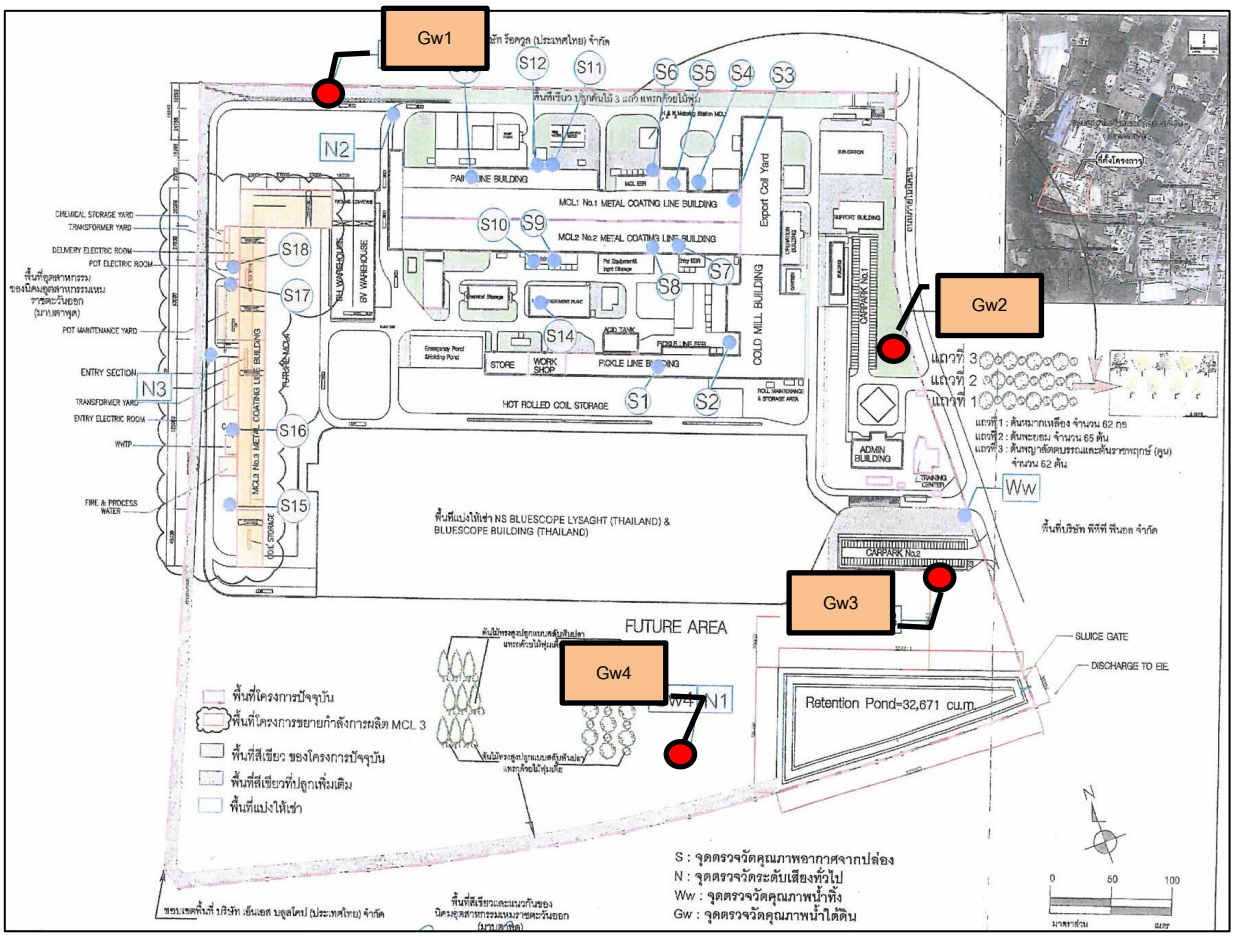
จากผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 1 สถานี บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww) พบว่า คุณภาพน้ำทิ้งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ตามค่าที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนขยาย ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2551

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา พบว่า รายการทดสอบส่วนใหญ่มีค่าเพิ่มขึ้น ยกเว้น BOD_5 มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบ Cr^{6+}, Cr^{3+}, TSS, Zn, Temperature และ Flow rate มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

3.3.2 การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน

การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดินของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 4 สถานี คือ ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4) แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน แสดงดังภาพที่ 3.33 และรูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน แสดงดังรูปที่ 3.8-3.11

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน



ภาพที่ 3.33 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน

รูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน

รูปที่ 3.8 การเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณ Gw 1

รูปที่ 3.9 การเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณ Gw 2

รูปที่ 3.10 การเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณ Gw 3

รูปที่ 3.11 การเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณ Gw 4

3.3.2.1 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน

ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 พฤษภาคม 2568 จำนวน 4 สถานี คือ ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4) เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมาแสดงดังตารางที่ 3.18

ตารางที่ 3.18 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1)
ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

จุดเก็บตัวอย่าง	ตำแหน่งพิกัด UTM	วันที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวิเคราะห์				
			Al (mg/L as Al)	Cr^{6+} (mg/L as Cr^{6+})	Fe (mg/L as Fe)	Zn (mg/L as Zn)	Cr^{3+} (mg/L as Cr^{3+})
Gw 1	729115E, 404662N	18 พ.ค. 65	<0.10	<0.050	0.06	0.93	<0.03
		26 ต.ค. 65	1.37	<0.050	0.10	1.18	<0.03
		17 พ.ค. 66	<0.10	<0.050	1.39	1.07	<0.03
		30 ต.ค. 66	<0.10	<0.050	0.03	1.03	<0.03
		17 พ.ค. 67	0.80	<0.050	5.14	0.08	<0.03
		8 พ.ย. 67	2.44	<0.050	1.27	0.07	<0.03
		14 พ.ค. 68	<0.10	<0.050	0.07	1.38	<0.03
	มาตรฐาน		-	≯0.05	-	≯5.0	-

ตารางที่ 3.18 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

จุดเก็บตัวอย่าง	ตำแหน่งพิกัด UTM	วันที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวิเคราะห์				
			Al (mg/L as Al)	Cr^{6+} (mg/L as Cr^{6+})	Fe (mg/L as Fe)	Zn (mg/L as Zn)	Cr^{3+} (mg/L as Cr^{3+})
Gw 2	729502E, 404298N	18 พ.ค. 65	<0.10	<0.050	0.52	0.60	<0.03
		26 ต.ค. 65	<0.10	<0.050	2.39	0.98	<0.03
		17 พ.ค. 66	<0.10	<0.050	1.18	1.58	<0.03
		30 ต.ค. 66	<0.10	<0.050	3.18	0.45	<0.03
		17 พ.ค. 67	3.41	<0.050	5.54	0.12	<0.03
		8 พ.ย. 67	2.62	<0.050	1.30	0.06	<0.03
		14 พ.ค. 68	<0.10	<0.050	2.40	1.30	<0.03
Gw 3	729473E, 404111N	18 พ.ค. 65	<0.10	<0.050	21.6	0.54	<0.03
		26 ต.ค. 65	<0.10	<0.050	25.1	0.10[D]	<0.03
		17 พ.ค. 66	<0.10	<0.050	7.38	0.55	<0.03
		30 ต.ค. 66	<0.10	<0.050	14.5	0.77	<0.03
		17 พ.ค. 67	0.21	<0.050	13.0	0.07	<0.03
		8 พ.ย. 67	1.63	<0.050	1.10	0.06	<0.03
		14 พ.ค. 68	<0.10	<0.050	20.0	0.58	<0.03
Gw 4	729196E, 404143N	18 พ.ค. 65	0.90	<0.050	0.10	1.88	<0.03
		26 ต.ค. 65	<0.10	<0.050	0.14	1.94	<0.03
		17 พ.ค. 66	1.30	<0.050	0.12	3.22	<0.03
		30 ต.ค. 66	<0.10	<0.050	0.06	0.74	0.05
		17 พ.ค. 67	1.08	<0.050	2.03	0.17	<0.03
		8 พ.ย. 67	2.94	<0.050	1.49	0.08	<0.03
		14 พ.ค. 68	0.27	<0.050	0.04	1.26	<0.03
	มาตรฐาน		-	≯0.05	-	≯5.0	-

หมายเหตุ : - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด/ไม่มีมาตรฐานกำหนด, <= น้อยกว่า, ≯ = ไม่มากกว่า
[D] = เก็บตัวอย่างวันที่ 23 พ.ย. 65

มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 20 พ.ศ. 2543 ออกตามความในพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาผลกระทบสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำใต้ดิน

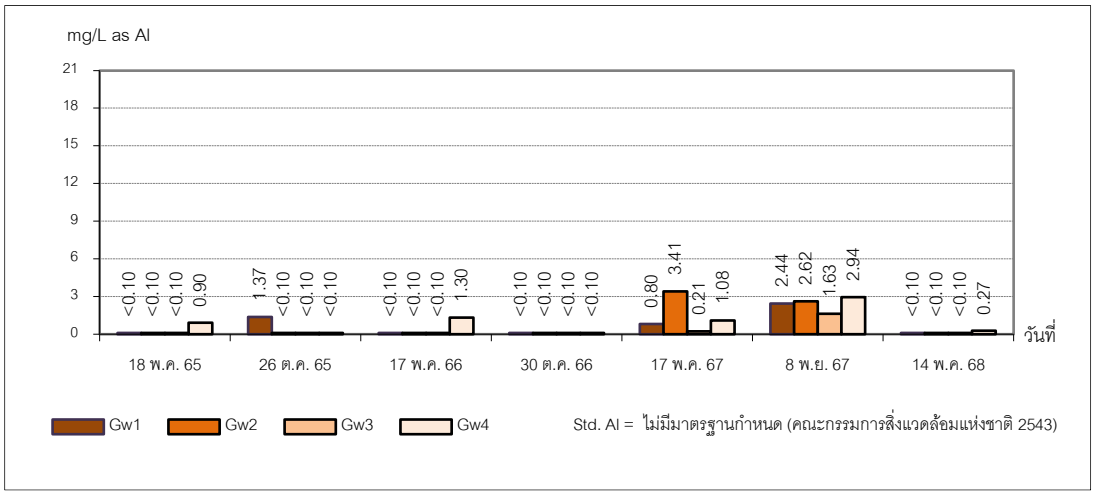
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์

ชื่อบริษัทผู้ตรวจวิเคราะห์ : บริษัทอีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

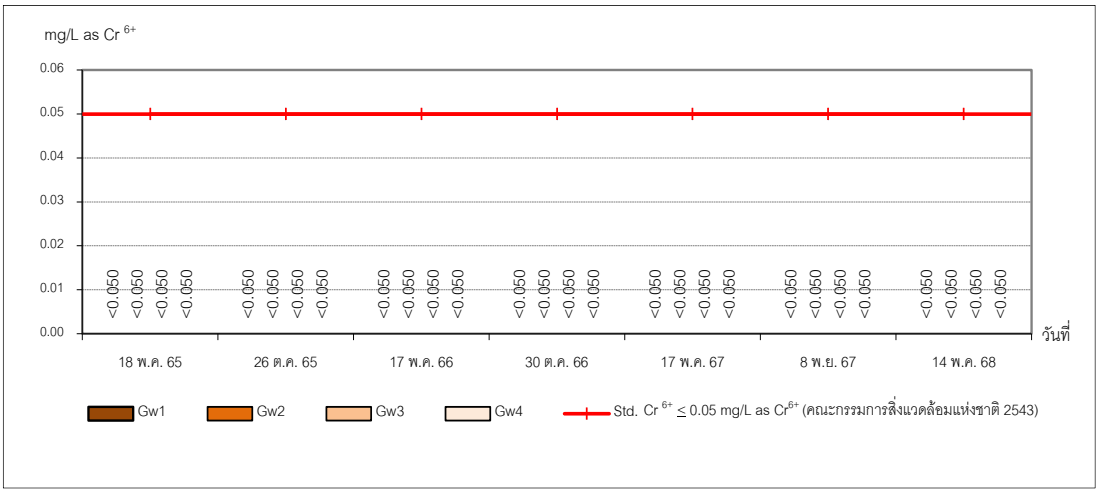
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม : นายกะวีร์ สุธาทรัพย์ **เลขทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-003-ค-0003

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

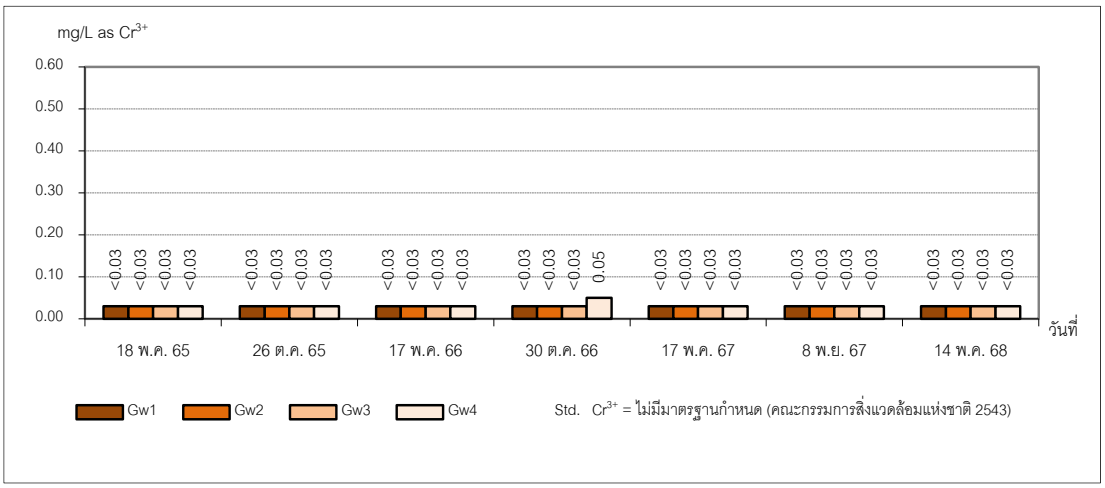
กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน



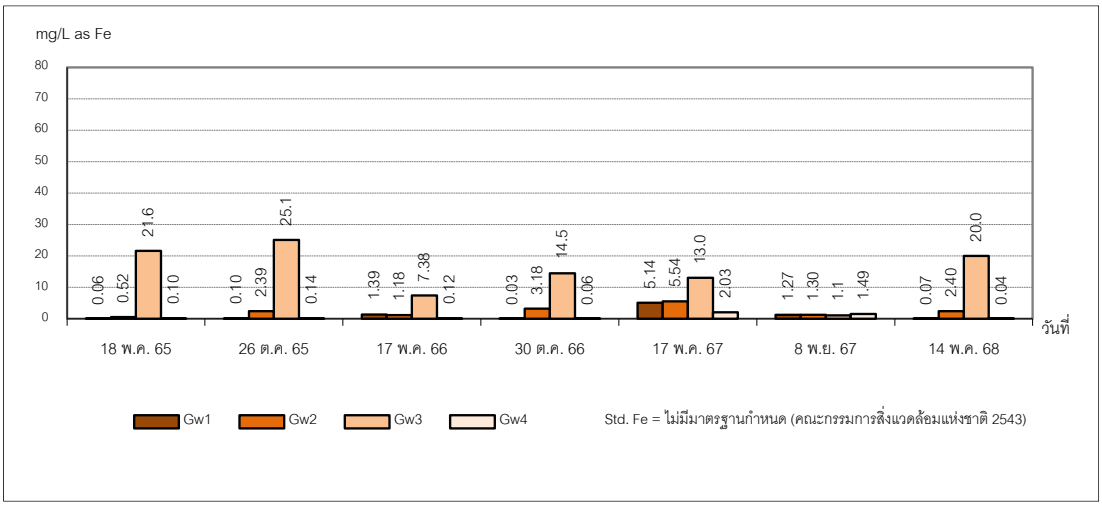
ภาพที่ 3.34 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Al ในน้ำใต้ดิน



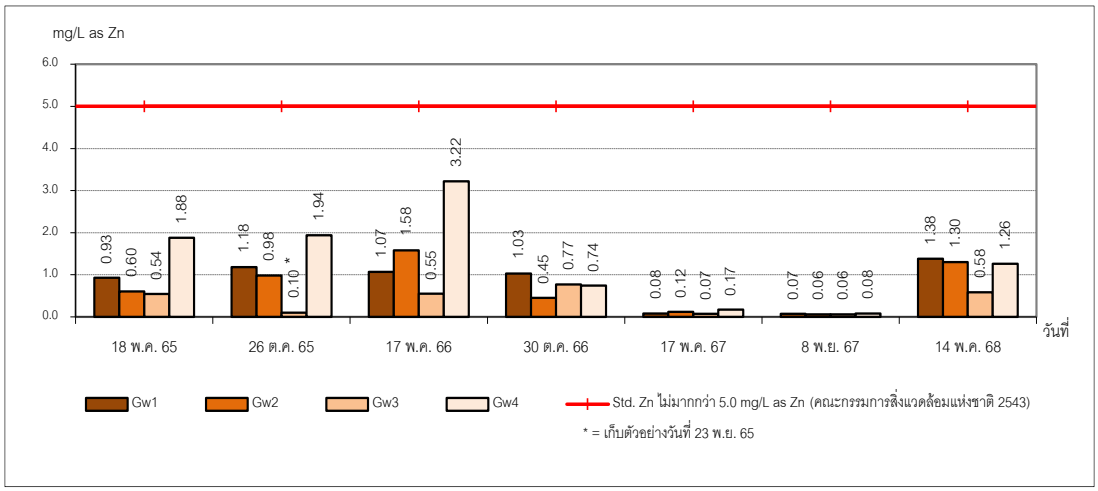
ภาพที่ 3.35 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Cr^{6+} ในน้ำใต้ดิน



ภาพที่ 3.36 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Cr^{3+} ในน้ำใต้ดิน



ภาพที่ 3.37 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Fe ในน้ำใต้ดิน



ภาพที่ 3.38 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Zn ในน้ำใต้ดิน

3.3.2.2 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน

จากผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 พฤษภาคม 2568 จำนวน 4 สถานี คือ ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4) พบว่า คุณภาพน้ำใต้ดินทุกพารามิเตอร์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 20 พ.ศ. 2543 ออกตามความในพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาผลกระทบสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำใต้ดิน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- Gw1 รายการทดสอบค่า Al และค่า Fe มีค่าลดลง รายการทดสอบค่า Cr^{3+} และ ค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง ส่วนรายการทดสอบ Zn มีค่าลดลง จากครั้งที่ผ่านมา
- Gw2 รายการทดสอบค่า Zn และค่า Fe มีค่าเพิ่มขึ้น รายการทดสอบค่า Al มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบ ค่า Cr^{3+}และค่า Cr^{6+} มีค่าเปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมา
- Gw3 รายการทดสอบค่า Zn และค่า Fe มีค่าเพิ่มขึ้น รายการทดสอบค่า Al มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบ ค่า Cr^{3+}และค่า Cr^{6+} มีค่าเปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมา
- Gw4 รายการทดสอบค่า Al และค่า Fe มีค่าลดลง รายการทดสอบ Cr^{3+}และ Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง ส่วนรายการทดสอบ Zn มีค่าเพิ่มขึ้น จากครั้งที่ผ่านมา

ข้อสังเกต

1. Iron คือ ปริมาณเหล็กที่มีอยู่ในน้ำ มักพบพร้อมกับ Manganese แต่ในปริมาณที่น้อยกว่า และพบอยู่ในน้ำบาดาลมากกว่าน้ำผิวดิน ซึ่งการพบ Iron และ Manganese ในน้ำใต้ดิน นั้น อาจเนื่องจากสภาพทางธรณีวิทยา ทำให้น้ำขุ่นและมีสีเกิดขึ้นไม่น่าใช้อุปโภค บริโภค เกิดปัญหาในการซักผ้า และทำให้เครื่องสุขภัณฑ์สกปรก

2. โครงการจัดให้มีคันคอนกรีตรอบพื้นที่เก็บกักสารเคมีแต่ละชนิด โดยคันคอนกรีตรอบพื้นที่สามารถรองรับสารเคมีได้ 100 % พร้อมทั้งมีการแยกประเภทของสารเคมี และจัดให้มี Bund wall บริเวณพื้นที่กักเก็บสารเคมีทุกชนิด

3. รางระบายน้ำฝนของโครงการทั้งหมดเป็นคอนกรีต กรณีเป็นน้ำฝนปนเปื้อน โครงการได้จัดให้มีประตูกั้นน้ำ บริเวณรางระบายน้ำ เพื่อกั้นน้ำในกรณีพบน้ำฝนมีการปนเปื้อน รวมถึงน้ำที่ใช้ดับเพลิงในกรณีเพลิงไหม้ เพื่อไม่ให้น้ำดังกล่าวไหลออกนอกโครงการ แล้วทำการสูบน้ำกลับเข้าบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ จึงไม่มีน้ำที่ปนเปื้อนออกนอกโครงการ

4. น้ำเสียของทางโครงการทั้งหมด โครงการจะรวบรวมที่ระบบบัดน้ำเสียของโครงการ เพื่อบำบัดน้ำเสีย ก่อนส่งน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) และผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ทุกประการ

<u>มาตรการเฝ้าระวัง</u>

โครงการจะดำเนินการตามมาตรการต่างๆ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของมลสารต่างๆ ลงสู่น้ำใต้ดิน และติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินอย่างต่อเนื่อง เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำใต้ดินทุกจุดให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานฯ ที่กำหนดไว้ และเพื่อดูแนวโน้มปริมาณสารต่างๆ ที่อาจเพิ่มขึ้นจากการดำเนินกิจกรรมของบริษัท

3.4 การตรวจวัดด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

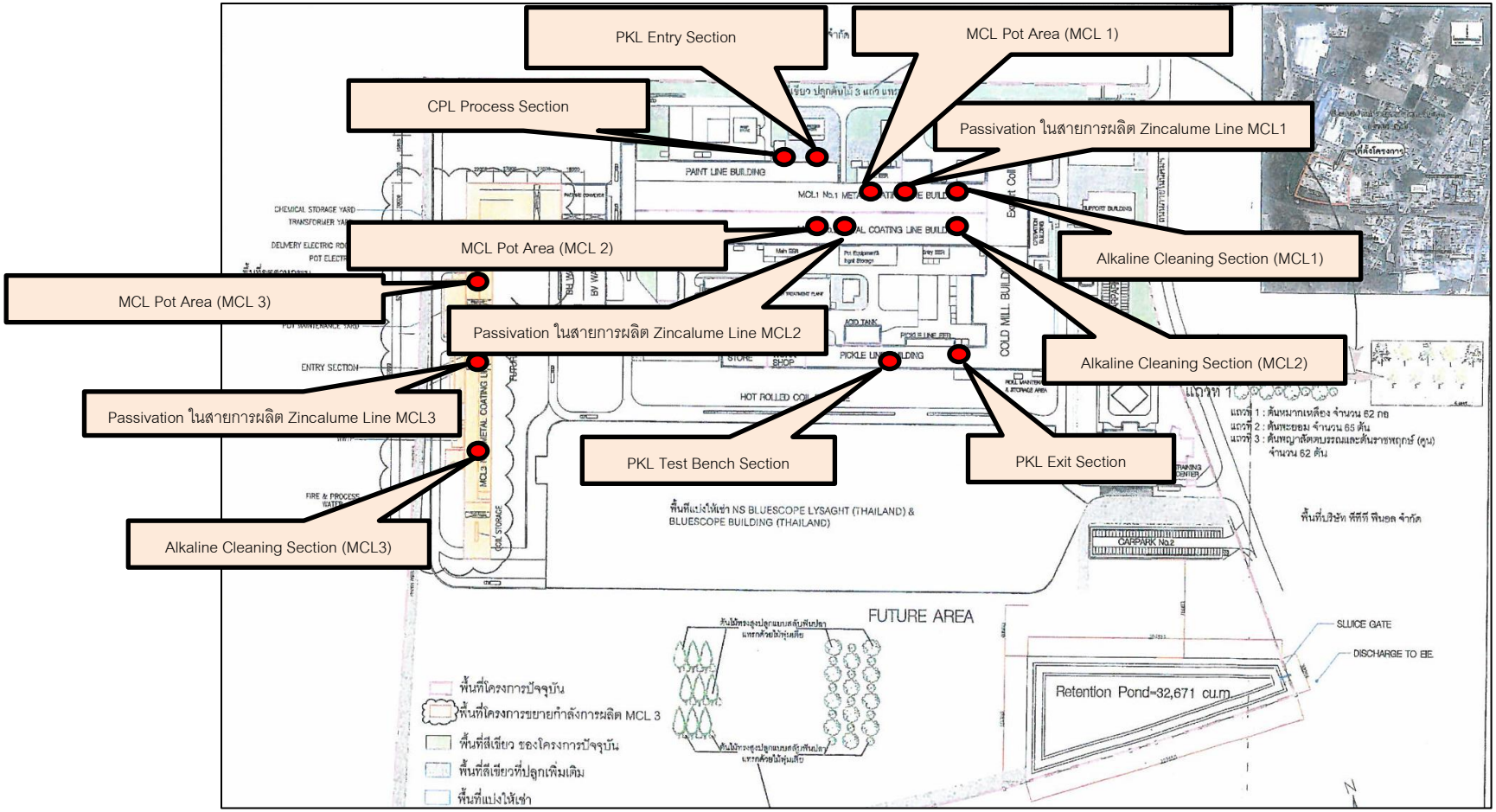
3.4.1 การตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี

การตรวจสุขภาพพนักงานของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทางโครงการได้มีการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ ก่อนรับเข้าทำงาน พร้อมทั้งมีการตรวจหาสารเสพติดด้วยทุกครั้ง และกำหนดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานปีละ 1 ครั้ง แจ้งให้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระยอง โดยครั้งล่าสุดในปี 2567 ตรวจวัดเมื่อวันที่ 4, 6-8 และ 18 พฤศจิกายน 2567 (ภาคผนวกที่ 33) กรณีพบว่าผลตรวจสุขภาพผิดปกติโครงการได้จัดประชุมหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาว่า ผลการตรวจที่ผิดปกติเกี่ยวข้องกับการทำงานหรือไม่ หากเกี่ยวข้องกับการทำงานจะพิจารณาตรวจซ้ำ โดยจัดให้พนักงานเข้าพบแพทย์ หากพนักงานมีอาการผิดปกติทางร่างกายด้วย จะมีการส่งตัวพนักงานเพื่อทำการตรวจเพิ่มเติมที่โรงพยาบาลสำหรับการวินิจฉัยโรคที่ชัดเจนและทำการรักษาด้วยวิธีการที่ถูกต้อง สำหรับปี 2568 โครงการมีแผนดำเนินการในช่วงปลายปี (ภาคผนวกที่33-1) รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป

3.4.2 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานของ โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 13 สถานี คือ บริเวณ Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line MCL 2, Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section), Alkaline Cleaning Section (MCL2), MCL Pot Area (MCL 2), PKL Entry Section, PKL Exit Section , PKL Test Bench Section บริเวณ Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line MCL 3, Alkaline Cleaning Section (MCL3), MCL Pot Area (MCL 3) บริเวณ Passivation สายการผลิต Zincalume Line MCL 1, Alkaline Cleaning Section (MCL1) และ MCL Pot Area (MCL 1) แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างแสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสดงดังภาพที่ 3.39 รูปภาพแสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสดงดังรูปที่ 3.12

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.39 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

รูปภาพแสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

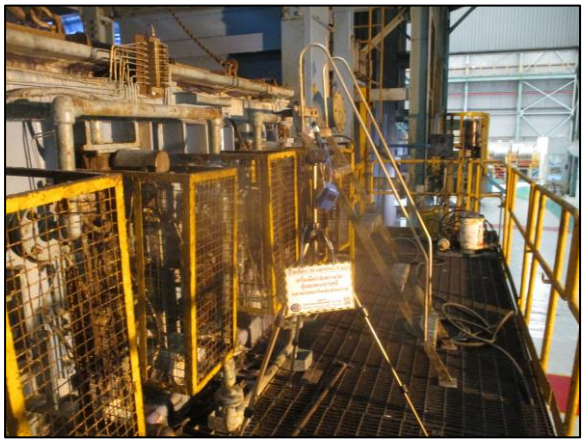
บริเวณ Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line MCL1 (เดือนกรกฎาคม 2567)

บริเวณ Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line MCL2

บริเวณ Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line MCL3

รูปที่ 3.12 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

บริเวณ Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)

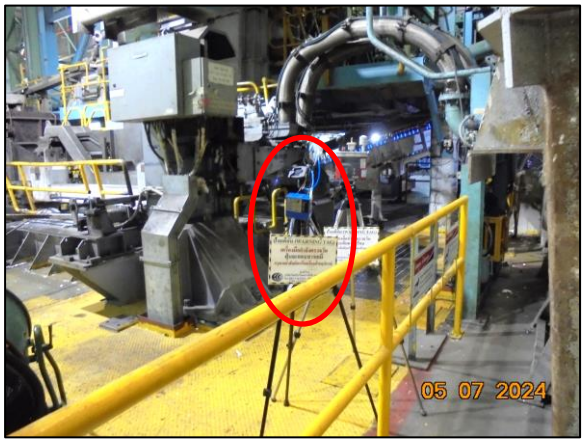


บริเวณ Alkaline Cleaning Section (MCL1) (เดือนมีนาคม 2567)

บริเวณ Alkaline Cleaning Section (MCL2)

รูปที่ 3.12 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

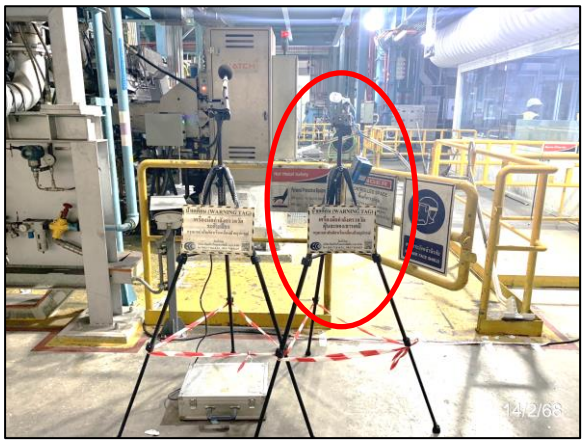
บริเวณ Alkaline Cleaning Section (MCL3)



บริเวณ MCL Pot Area (MCL1) (เดือนมีนาคม 2567)

บริเวณ MCL Pot Area (MCL2)

รูปที่ 3.12 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



บริเวณ MCL Pot Area (MCL3)

บริเวณ PKL Entry Section

บริเวณ PKL Exit Section

รูปที่ 3.12 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

บริเวณ PKL Test Bench Section

รูปที่ 3.12 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

3.4.2.1 วิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการจะดำเนินการตาม OSHA Manual of Analytical Methods และ NIOSH Manual of Analytical Methods (NMAM) โดยมีรายละเอียดวิธีการตรวจวัดดังตารางที่ 3.19

ตารางที่ 3.19 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดวิธีการวัด
1	Hydrogen Chloride; HCl	Ion Chromatography Method (OSHA ID 174 sg)	เก็บตัวอย่างโดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศผ่าน Solid Sorbent Tube ประเภท Silica Gel (Specially Cleaned) ด้วยอัตราการไหลของอากาศ 0.5 ลิตรต่อนาที และทำการทดสอบโดยเครื่อง Ion Chromatography ตามวิธีการของ NIOSH Method 7903
2	Chromium; Cr Zinc; Zn Aluminium; Al	Fitration, ICP-OES / NIOSH 7300	เก็บตัวอย่างโดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศด้วยอัตราการไหล 3.0 ลิตรต่อนาที ผ่านกระดาษกรองชนิด Mix Cellulose Ester Filter ที่บรรจุใน Cassette Filter Holder แล้วนำไปทดสอบโดย Inductively Coupled Plasma Spectrometer ตามวิธีการมาตรฐานของ NIOSH Method 7300
3	Sodium Hydroxide ; NaOH	Filltration Acid Base Titrimetric Method	เก็บตัวอย่าง โดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศด้วยอัตราการไหล 2.0 ลิตรต่อนาที ผ่านกระดาษกรองชนิด Polytetrafluoroethylene (PTFE) และสารละลายดูดซึม แล้วนำไปวิเคราะห์โดยวิธีการ Titration ตามวิธีการของ NIOSH Method 7401

3.4.2.2 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 กุมภาพันธ์, 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 13 สถานี แสดงดังตารางที่ 3.20 และผลการตรวจวัดประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.21

ตารางที่ 3.20 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

จุดตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	พารามิเตอร์	หน่วย	ผลการตรวจวัด	มาตรฐาน[1/]
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL1	ก.พ. 68	Cr	mg/m^3	@	1[2/]
	พ.ค. 68	Cr	mg/m^3	@	1[2/]
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL2	14 ก.พ. 68	Cr	mg/m^3	<0.004	1[2/]
	7 พ.ค. 68	Cr	mg/m^3	<0.004	1[2/]
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL3	14 ก.พ. 68	Cr	mg/m^3	<0.004	1[2/]
	4 เม.ย. 68	Cr	mg/m^3	<0.004	1[2/]
Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)	4 เม.ย. 68	NaOH	mg/m^3	<0.4	2.0
Alkaline Cleaning Section : MCL1	ก.พ. 68	NaOH	mg/m^3	@	2.0
Alkaline Cleaning Section : MCL2	7 พ.ค. 68	NaOH	mg/m^3	<0.4	2.0
Alkaline Cleaning Section : MCL3	4 เม.ย. 68	NaOH	mg/m^3	<0.4	2.0
MCL Pot Area : MCL1	ก.พ. 68	Zn	mg/m^3	@	5
	พ.ค. 68	Zn	mg/m^3	@	5
	ก.พ. 68	Al	mg/m^3	@	1[3/]
	พ.ค. 68	Al	mg/m^3	@	1[3/]
MCL Pot Area : MCL2	14 ก.พ. 68	Zn	mg/m^3	<0.004	5
	7 พ.ค. 68	Zn	mg/m^3	0.021	5
	14 ก.พ. 68	Al	mg/m^3	<0.004	1[3/]
	7 พ.ค. 68	Al	mg/m^3	<0.004	1[3/]
MCL Pot Area : MCL3	14 ก.พ. 68	Zn	mg/m^3	<0.004	5
	4 เม.ย. 68	Zn	mg/m^3	0.005	5
	14 ก.พ. 68	Al	mg/m^3	<0.004	1[3/]
	4 เม.ย. 68	Al	mg/m^3	<0.004	1[3/]
PKL Entry Section	ก.พ. 68	HCl	mg/m^3	@	7
	4 เม.ย. 68	HCl	mg/m^3	<0.015	7
PKL Exit Section	ก.พ. 68	HCl	mg/m^3	@	7
	4 เม.ย. 68	HCl	mg/m^3	<0.015	7
PKL Test Bench Section	ก.พ. 68	HCl	mg/m^3	@	7
	4 เม.ย. 68	HCl	mg/m^3	0.053	7

หมายเหตุ	:	< = น้อยกว่า @ = ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน
มาตรฐาน	:	1/ = ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย 2/ = Occupational Safety and health Administration (OSHA) : Standard number 1910.1000 Table Z-1 Limits for Air Contaminants. 3/ = American Conference of Government Industrial Hygienists (ACGIH) B.E. 2563 (2020)
ชื่อผู้ตรวจวัด/ชื่อผู้บันทึก	:	นายสุทธา สองธนินัย
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	:	นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	:	บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด **ใบอนุญาตเลขที่** : 0201-03-2564-0008
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	:	นายกะวีร์ สุธาทรัพย์
ชื่อบริษัทผู้วิเคราะห์	:	บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด **ใบอนุญาตเลขที่** : 0201-03-2564-0005
เบอร์โทรศัพท์	:	0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL1	ม.ค. 65	@	-	-	-	-
	เม.ย. 65	@	-	-	-	-
	ก.ย. 65	@	-	-	-	-
	14 พ.ย. 65	<0.01	-	-	-	-
	21 มี.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	24 พ.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	12 ต.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	20 พ.ย. 66	<0.01	-	-	-	-
	6 มี.ค. 67	<0.01	-	-	-	-
	เม.ย. 67	@	-	-	-	-
	5 ก.ค. 67	<0.004	-	-	-	-
	พ.ย. 67	@	-	-	-	-
	ก.พ. 68	@	-	-	-	-
	พ.ค. 68	@	-	-	-	-
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL2	28 ม.ค. 65	<0.01	-	-	-	-
	20 เม.ย. 65	<0.01	-	-	-	-
	29 ก.ย. 65	<0.01	-	-	-	-
	14 พ.ย. 65	<0.01	-	-	-	-
	13 ม.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	24 พ.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	4 ก.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	19 ต.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	23 ม.ค. 67	<0.01	-	-	-	-
	22 เม.ย. 67	<0.01	-	-	-	-
	20 ส.ค. 67	<0.004	-	-	-	-
	27 พ.ย. 67	<0.004	-	-	-	-
	14 ก.พ. 68	<0.004	-	-	-	-
	7 พ.ค. 68	<0.004	-	-	-	-
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL3	10 ก.พ. 65	<0.01	-	-	-	-
	20 เม.ย. 65	<0.01	-	-	-	-
	17 ต.ค. 65	0.04	-	-	-	-
	14 พ.ย. 65	<0.01	-	-	-	-
	16 ม.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	17 พ.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	4 ก.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	12 ต.ค. 66	<0.01	-	-	-	-
	23 ม.ค. 67	<0.01	-	-	-	-
	22 เม.ย. 67	<0.01	-	-	-	-
	18 ก.ค. 67	<0.004	-	-	-	-
	27 พ.ย. 67	<0.004	-	-	-	-
	14 ก.พ. 68	<0.004	-	-	-	-
	4 เม.ย. 68	<0.004	-	-	-	-
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)	20 เม.ย. 65	-	<0.4	-	-	-
	17 ต.ค. 65	-	<0.4	-	-	-
	17 พ.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	18 ต.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	29 เม.ย. 67	-	<0.4	-	-	-
	27 พ.ย. 67	-	<0.4	-	-	-
	4 เม.ย. 68	-	<0.4	-	-	-
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Alkaline Cleaning Section : MCL1	เม.ย. 65	-	@	-	-	-
	14 พ.ย. 65	-	<0.4	-	-	-
	24 พ.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	12 ต.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	6 มี.ค. 67	-	<0.4	-	-	-
	พ.ย. 67	-	@	-	-	-
	ก.พ. 68	-	@	-	-	-
Alkaline Cleaning Section : MCL2	20 เม.ย. 65	-	<0.4	-	-	-
	17 ต.ค. 65	-	<0.4	-	-	-
	24 พ.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	19 ต.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	22 เม.ย. 67	-	<0.4	-	-	-
	27 พ.ย. 67	-	<0.4	-	-	-
	7 พ.ค. 68	-	<0.4	-	-	-
Alkaline Cleaning Section : MCL3	20 เม.ย. 65	-	<0.4	-	-	-
	17 ต.ค. 65	-	<0.4	-	-	-
	17 พ.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	12 ต.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	22 เม.ย. 67	-	<0.4	-	-	-
	27 พ.ย. 67	-	<0.4	-	-	-
	4 เม.ย. 68	-	<0.4	-	-	-
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
MCL Pot Area : MCL1	ม.ค. 65	-	-	@	@	-
	เม.ย. 65	-	-	@	@	-
	ก.ย. 65	-	-	@	@	-
	14 พ.ย. 65	-	-	<0.01	<0.01	-
	21 มี.ค. 66	-	-	<0.01	<0.01	-
	24 พ.ค. 66	-	-	<0.01	<0.01	-
	12 ต.ค. 66	-	-	<0.01	0.01	-
	20 พ.ย. 66	-	-	<0.01	<0.01	-
	6 มี.ค. 67	-	-	<0.01	<0.01	-
	เม.ย. 67	-	-	@	@	-
	5 ก.ค. 67	-	-	<0.004	0.008	-
	พ.ย. 67	-	-	@	@	-
	ก.พ. 68	-	-	@	@	-
	พ.ค. 68	-	-	@	@	-
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
MCL Pot Area : MCL2	28 ม.ค. 65	-	-	<0.01	<0.01	-
	20 เม.ย. 65	-	-	<0.01	<0.01	-
	29 ก.ย. 65	-	-	<0.01	0.01	-
	14 พ.ย. 65	-	-	<0.01	<0.01	-
	13 ม.ค. 66	-	-	<0.01	0.01	-
	24 พ.ค. 66	-	-	<0.01	0.01	-
	4 ก.ค. 66	-	-	<0.01	<0.01	-
	19 ต.ค. 66	-	-	<0.01	<0.01	-
	23 ม.ค. 67	-	-	<0.01	<0.01	-
	22 เม.ย. 67	-	-	<0.01	<0.01	-
	20 ส.ค. 67	-	-	<0.004	<0.004	-
	27 พ.ย. 67	-	-	<0.004	<0.004	-
	14 ก.พ. 68	-	-	<0.004	<0.004	-
	7 พ.ค. 68	-	-	0.021	<0.004	-
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
MCL Pot Area : MCL3	10 ก.พ. 65	-	-	<0.01	<0.01	-
	20 เม.ย. 65	-	-	<0.01	<0.01	-
	17 ต.ค. 65	-	-	<0.01	0.04	-
	14 พ.ย. 65	-	-	0.01	<0.01	-
	16 ม.ค. 66	-	-	<0.01	<0.01	-
	17 พ.ค. 66	-	-	0.01	<0.01	-
	4 ก.ค. 66	-	-	<0.01	<0.01	-
	12 ต.ค. 66	-	-	0.01	<0.01	-
	23 ม.ค. 67	-	-	<0.01	<0.01	-
	22 เม.ย. 67	-	-	<0.01	<0.01	-
	18 ก.ค. 67	-	-	0.004	<0.004	-
	27 พ.ย. 67	-	-	<0.004	<0.004	-
	14 ก.พ. 68	-	-	<0.004	<0.004	-
	4 เม.ย. 68	-	-	0.005	<0.004	-
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
PKL Entry Section	28 ม.ค. 65	-	-	-	-	<0.015
	20 เม.ย. 65	-	-	-	-	0.072
	29 ก.ย. 65	-	-	-	-	0.081
	14 พ.ย. 65	-	-	-	-	0.025
	13 ม.ค. 66	-	-	-	-	<0.015
	17 พ.ค. 66	-	-	-	-	<0.015
	4 ก.ค. 66	-	-	-	-	0.034
	12 ต.ค. 66	-	-	-	-	0.016
	8 ก.พ. 67	-	-	-	-	<0.015
	22 เม.ย. 67	-	-	-	-	<0.015
	18 ก.ค. 67	-	-	-	-	<0.015
	27 พ.ย. 67	-	-	-	-	<0.015
	ก.พ. 68	-	-	-	-	@
	4 เม.ย. 68	-	-	-	-	<0.015
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
PKL Exit Section	28 ม.ค. 65	-	-	-	-	0.019
	20 เม.ย. 65	-	-	-	-	0.163
	29 ก.ย. 65	-	-	-	-	0.077
	14 พ.ย. 65	-	-	-	-	<0.015
	13 ม.ค. 66	-	-	-	-	<0.015
	17 พ.ค. 66	-	-	-	-	<0.015
	4 ก.ค. 66	-	-	-	-	0.058
	12 ต.ค. 66	-	-	-	-	0.030
	8 ก.พ. 67	-	-	-	-	<0.015
	22 เม.ย. 67	-	-	-	-	<0.015
	18 ก.ค. 67	-	-	-	-	<0.015
	27 พ.ย. 67	-	-	-	-	<0.015
	ก.พ. 68	-	-	-	-	@
	4 เม.ย. 68	-	-	-	-	<0.015
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
PKL Test Bench Section	28 ม.ค. 65	-	-	-	-	<0.015
	20 เม.ย. 65	-	-	-	-	0.054
	29 ก.ย. 65	-	-	-	-	0.055
	14 พ.ย. 65	-	-	-	-	0.052
	13 ม.ค. 66	-	-	-	-	<0.015
	17 พ.ค. 66	-	-	-	-	<0.015
	4 ก.ค. 66	-	-	-	-	0.042
	12 ต.ค. 66	-	-	-	-	<0.015
	8 ก.พ. 67	-	-	-	-	<0.015
	22 เม.ย. 67	-	-	-	-	<0.015
	18 ก.ค. 67	-	-	-	-	<0.015
	27 พ.ย. 67	-	-	-	-	<0.015
	ก.พ. 68	-	-	-	-	@
	4 เม.ย. 68	-	-	-	-	<0.015
	มาตรฐาน	1[2/]	2[1/]	5[1/]	1[3/]	7[1/]

หมายเหตุ : < = น้อยกว่า

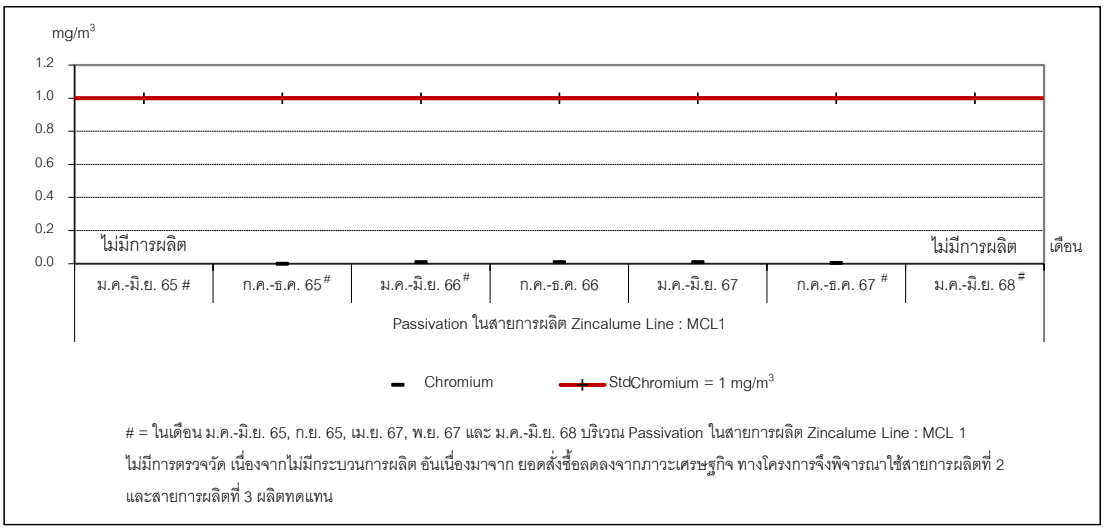
@ = ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

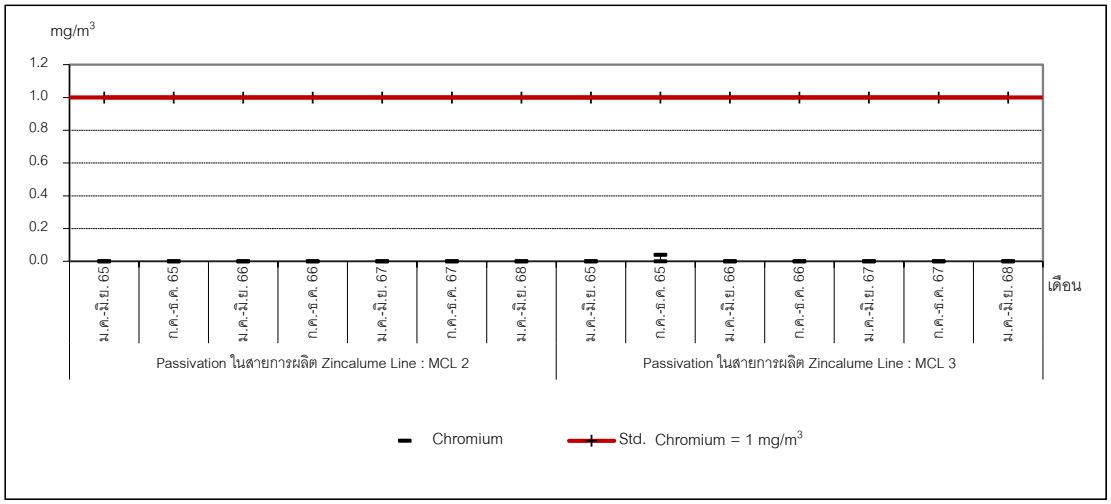
มาตรฐาน : [1/] = ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย

[2/] = Occupational Safety and health Administration (OSHA) : Standard number 1910.1000 Table Z-1 Limits for Air Contaminants.

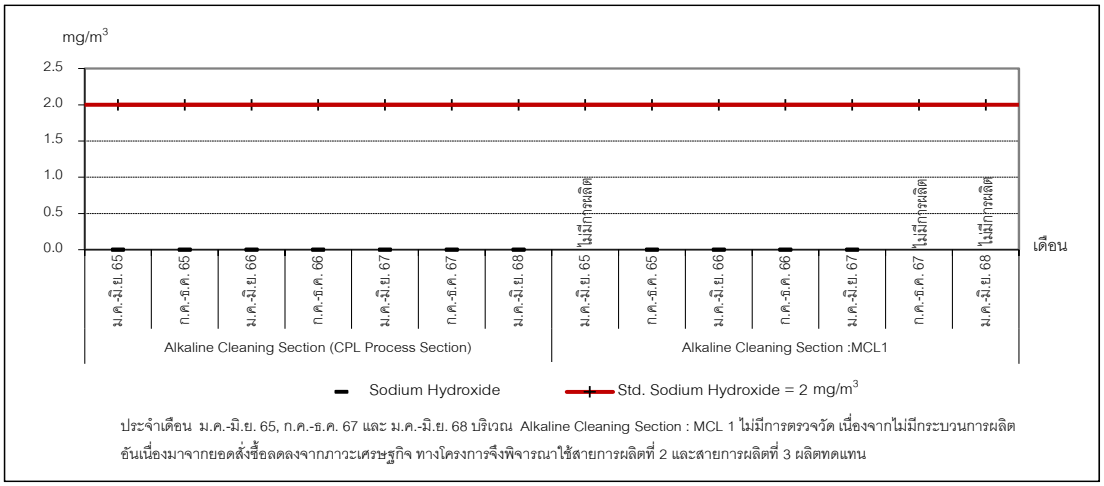
[3/] = American Conference of Government Industrial Hygienists (ACGIH) B.E. 2563 (2020)

กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

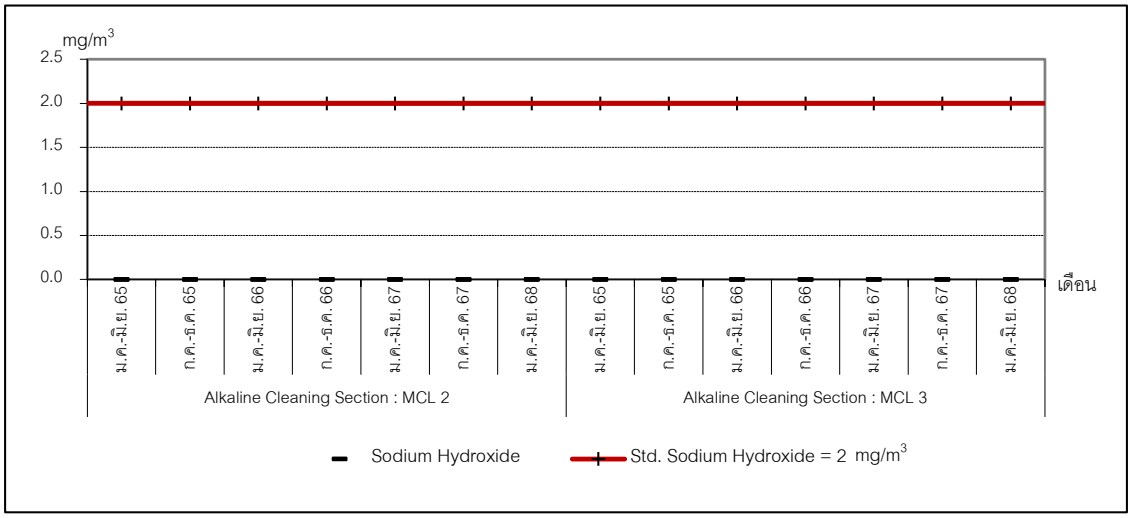




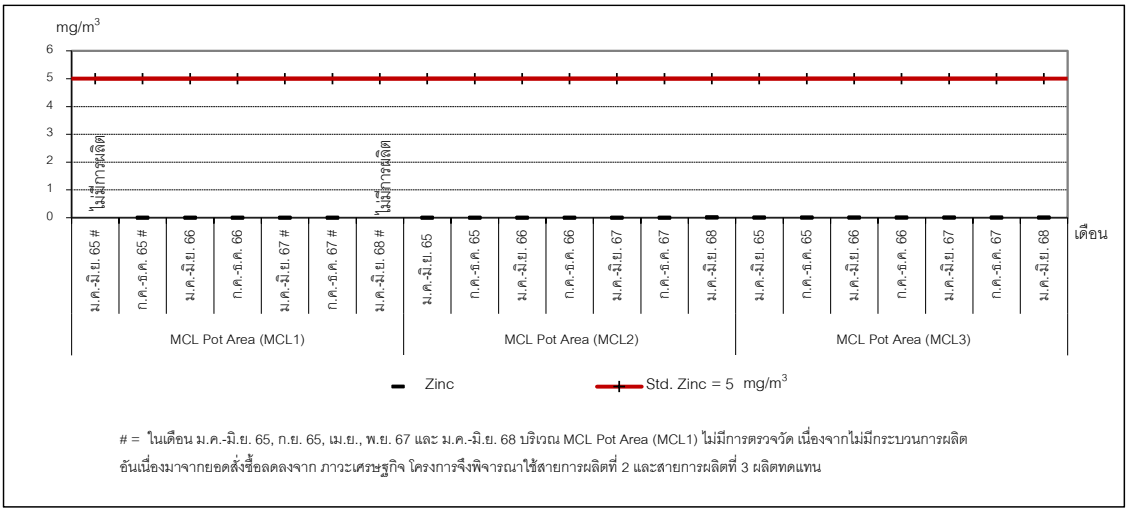
ภาพที่ 3.40 ผลการตรวจวัด Cr ในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.41 ผลการตรวจวัด NaOH ในพื้นที่ทำงาน

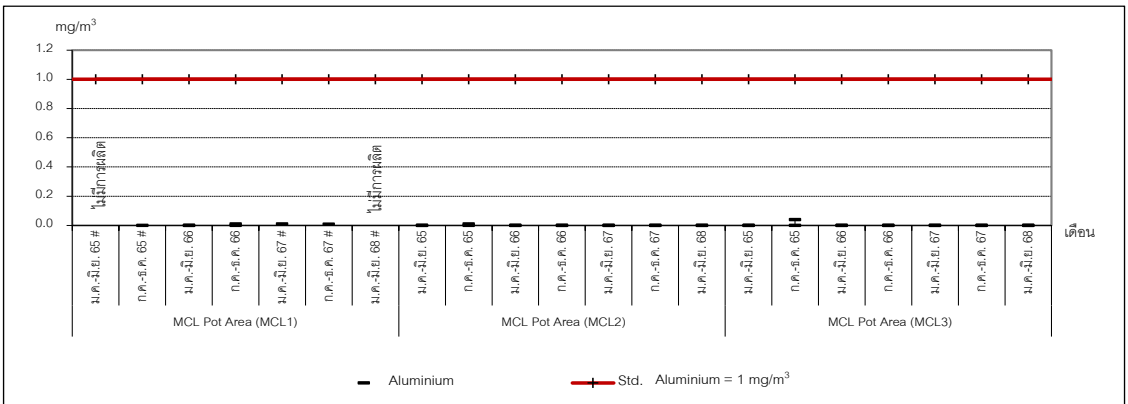


ภาพที่ 3.41 ผลการตรวจวัด NaOH ในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



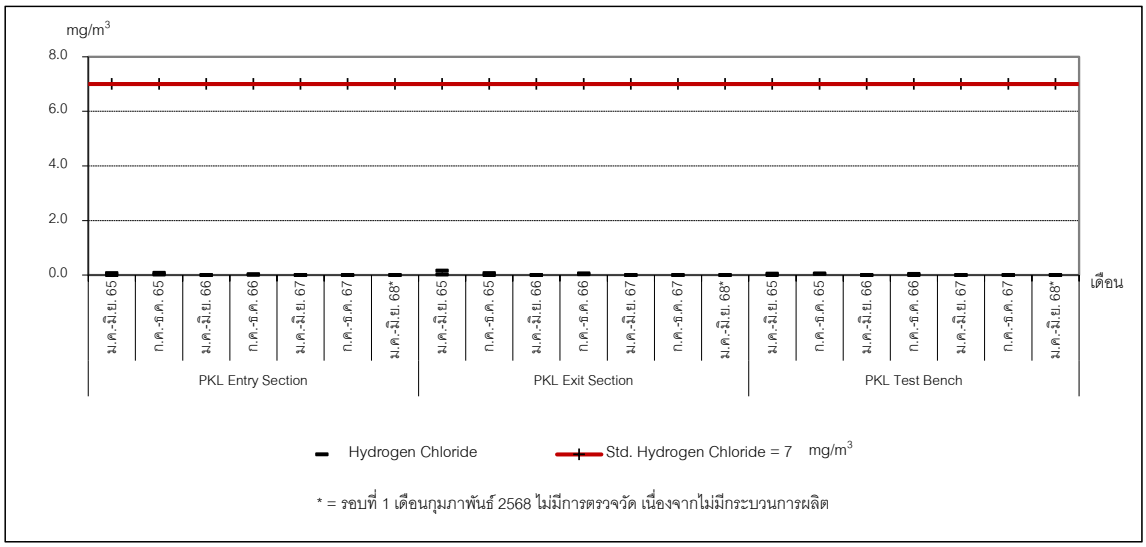
= ในเดือน ม.ค.-มิ.ย. 65, ก.ย. 65, เม.ย., พ.ย. 67 และ ม.ค.-มิ.ย. 68 บริเวณ MCL Pot Area (MCL1) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดสั่งซื้อลดลงจาก ภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

ภาพที่ 3.42 ผลการตรวจวัด Zn ในพื้นที่ทำงาน



= ในเดือน ม.ค.-มิ.ย. 65, ก.ย. 65, เม.ย., พ.ย. 67 และ ม.ค.-มิ.ย. 68 บริเวณ MCL Pot Area (MCL1) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดสั่งซื้อลดลงจาก ภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

ภาพที่ 3.43 ผลการตรวจวัด Al ในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.44 ผลการตรวจวัด HCl ในพื้นที่ทำงาน

3.4.2.3 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

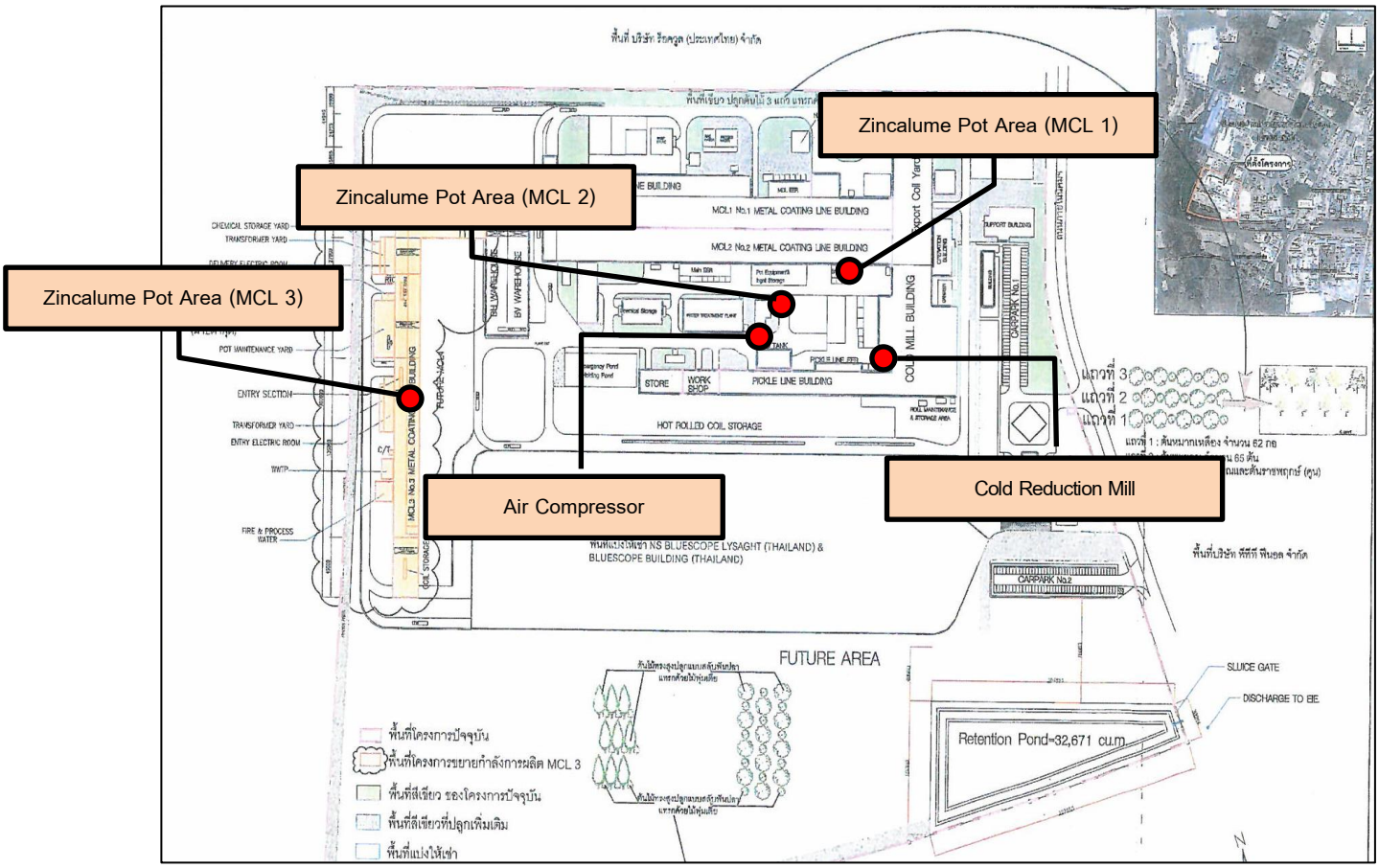
จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 กุมภาพันธ์, 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 13 สถานี พบว่า ทุกรายการทดสอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย และ Occupational Safety and health Administration (OSHA) : Standard number 1910.1000 Table Z-1 Limits for Air Contaminants. ทั้งนี้ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า รายการทดสอบส่วนใหญ่มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ยกเว้น รายการทดสอบ บริเวณ MCL Pot Area : MCL3 และบริเวณ PKL Test Bench Section มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

3.4.3 การตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

การตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 5 สถานี คือ บริเวณ Air Compressor, Zincalume Pot Area (MCL 1), Zincalume Pot Area (MCL 2), Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) และ Zincalume Pot Area (MCL3) แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างแสดงการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน แสดงดังภาพที่ 3.45 รูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน แสดงดังรูปที่ 3.13

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.45 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

รูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

บริเวณ Air Compressor

บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL1) (เดือนกรกฎาคม 2567)

บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2)

รูปที่ 3.13 การตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน (L_{eq} 8 hr.)

บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM)

บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL3)

รูปที่ 3.13 การตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน (L_{eq} 8 hr.) (ต่อ)

3.4.3.1 วิธีการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

วิธีการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงานจะดำเนินการตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน 2561 เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และวิเคราะห์ สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ โดยมีรายละเอียดวิธีการตรวจวัดดังตารางที่ 3.22

ตารางที่ 3.22 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดการตรวจวัด
1	ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (L_{eq} 8 hr.)	Integrated Sound Level Meter	การตรวจวัดระดับเสียงจะทำการใช้เครื่องมือตรวจวัดระดับเสียงชนิด Integrated Sound Level Meter โดยวัดค่าระดับเสียงเฉลี่ย 1 ชั่วโมง (L_{eq} 1 hr.) ต่อเนื่อง 8 ชั่วโมง จากนั้นนำค่าที่ได้มาคำนวณเป็นระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง

3.4.3.2 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงานของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 กุมภาพันธ์, 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 5 สถานี คือ บริเวณ Air Compressor, Zincalume Pot Area (MCL1), Zincalume Pot Area (MCL2), Cold Roling Mill (In front of Mill CRM) และ Zincalume Pot Area (MCL3) แสดงดังตารางที่ 3.23 และผลการตรวจวัดประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดัง ตารางที่ 3.24

ตารางที่ 3.23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter, S/N 00222593 และ S/N 00322751 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75 S/N 34802645 และ NC-75 S/N 34302326

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0 dB(A)

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.94 dB(A) และ 94.01 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 16 ตุลาคม 2566 และ 20 พฤษภาคม 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24014 และ ACC24043

จุดตรวจวัด บริเวณ Air Compressor [dB(A)]					
เวลา	**14 ก.พ. 68**		**เวลา**	**4 เม.ย. 68**	
08:10-09:10	89	89	08:00-09:00	86	86
09:10-10:10	88	88	09:00-10:00	86	86
10:10-11:10	89	89	10:00-11:00	85	85
11:10-12:10	89	89	11:00-12:00	85	85
12:10-13:10	89	89	12:00-13:00	85	85
13:10-14:10	88	88	13:00-14:00	86	86
14:10-15:10	88	88	14:00-15:00	86	86
15:10-16:10	88	88	15:00-16:00	86	86
L_{eq} 8 hr.	88	88	L_{eq} 8 hr.	85	85
ค่าต่ำสุด-สูงสุด	88-89	88-89	**ค่าต่ำสุด-สูงสุด**	85-86	85-86
มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.	85[1/]	90[2/]	**มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.**	85[1/]	90[2/]

ตารางที่ 3.23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) :

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75 S/N 34802645

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0 dB(A)

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.94 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 16 ตุลาคม 2566

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24014

จุดตรวจวัด บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL1) [dB(A)]					
เวลา	**ก.พ. 68**		**เวลา**	**เม.ย. 68**	
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
L_{eq} 8 hr.	-	-	L_{eq} 8 hr.	-	-
ค่าต่ำสุด-สูงสุด	-	-	**ค่าต่ำสุด-สูงสุด**	-	-
มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.	85[1/]	90[2/]	**มาตรฐาน** L_{eq} 8 hr.	85[1/]	90[2/]

ตารางที่ 3.23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter, S/N 00322748 และ S/N 00322750 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75 S/N 34802645 และ NC-75 S/N 34302326

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0 dB(A)

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.94 dB(A) และ 94.01 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 16 ตุลาคม 2566 และ 20 พฤษภาคม 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24014 และ ACC24043

จุดตรวจวัด บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2) [dB(A)]					
เวลา	14 ก.พ. 68		**เวลา**	7 พ.ค. 68	
08:00-09:00	87	87	08:35-09:35	88	88
09:00-10:00	87	87	09:35-10:35	88	88
10:00-11:00	87	87	10:35-11:35	88	88
11:00-12:00	87	87	11:35-12:35	87	87
12:00-13:00	87	87	12:35-13:35	88	88
13:00-14:00	87	87	13:35-14:35	88	88
14:00-15:00	88	88	14:35-15:35	88	88
15:00-16:00	88	88	15:35-16:35	88	88
L_{eq} 8 hr.	87	87	L_{eq} 8 hr.	87	87
ค่าต่ำสุด-สูงสุด	87-88	87-88	**ค่าต่ำสุด-สูงสุด**	87-88	87-88
มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.	85[1/]	90[2/]	**มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.**	85[1/]	90[2/]

ตารางที่ 3.23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter, S/N 00322756 และ S/N 00322749 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75 S/N 34802645 และ NC-75 S/N 34302326

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0 dB(A)

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.94 dB(A) และ 94.01 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 16 ตุลาคม 2566 และ 20 พฤษภาคม 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24014 และ ACC24043

จุดตรวจวัด บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL3) [dB(A)]					
เวลา	14 ก.พ. 68		**เวลา**	4 เม.ย. 68	
08:30-09:30	85	85	08:35-09:35	85	85
09:30-10:30	85	85	09:35-10:35	85	85
10:30-11:30	85	85	10:35-11:35	84	84
11:30-12:30	85	85	11:35-12:35	84	84
12:30-13:30	85	85	12:35-13:35	84	84
13:30-14:30	85	85	13:35-14:35	84	84
14:30-15:30	86	86	14:35-15:35	92	92
15:30-16:30	86	86	15:35-16:35	85	85
L_{eq} 8 hr.	85	85	L_{eq} 8 hr.	86	85
ค่าต่ำสุด-สูงสุด	85-86	85-86	**ค่าต่ำสุด-สูงสุด**	84-92	84-92
มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.	85[1/]	90[2/]	**มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.**	85[1/]	90[2/]

ตารางที่ 3.23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter, S/N 00222593 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75 S/N 34802645 และ NC-75 S/N 34302326

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : 94.0 dB(A)

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.94 dB(A) และ 94.01 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 16 ตุลาคม 2566 และ 20 พฤษภาคม 2567

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC24014 และ ACC24043

จุดตรวจวัด บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) [dB(A)]					
เวลา	**ก.พ. 68**		**เวลา**	**4 เม.ย. 68**	
-	-	-	07:50-08:50	82	82
-	-	-	08:50-09:50	82	82
-	-	-	09:50-10:50	83	83
-	-	-	10:50-11:50	84	84
-	-	-	11:50-12:50	84	84
-	-	-	12:50-13:50	84	84
-	-	-	13:50-14:50	84	84
-	-	-	14:50-15:50	84	84
L_{eq} 8 hr.	-	-	L_{eq} 8 hr.	83	83
ค่าต่ำสุด-สูงสุด	-	-	**ค่าต่ำสุด-สูงสุด**	82-84	82-84
มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.	85[1/]	90[2/]	**มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.**	85[1/]	90[2/]

หมายเหตุ : - = ไม่มีการตรวจวัดครั้งที่ 1 และ 2 บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL1) และไม่มีการตรวจวัดครั้งที่ 1 บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) เนื่องจากไม่มีการผลิต

มาตรฐาน : [1/] = ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

[2/] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

ชื่อผู้เก็บตัวอย่าง : นางสาวจุฑารัตน์ สุขษาเกต และนางสาวอรอนงค์ ลีวงศ์ศักดิ์

ชื่อผู้บันทึก : นางสาวจุฑารัตน์ สุขษาเกต และนางสาวอรอนงค์ ลีวงศ์ศักดิ์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์

ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ : บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด **ใบอนุญาตเลขที่** : 0403-03-2564-0009

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

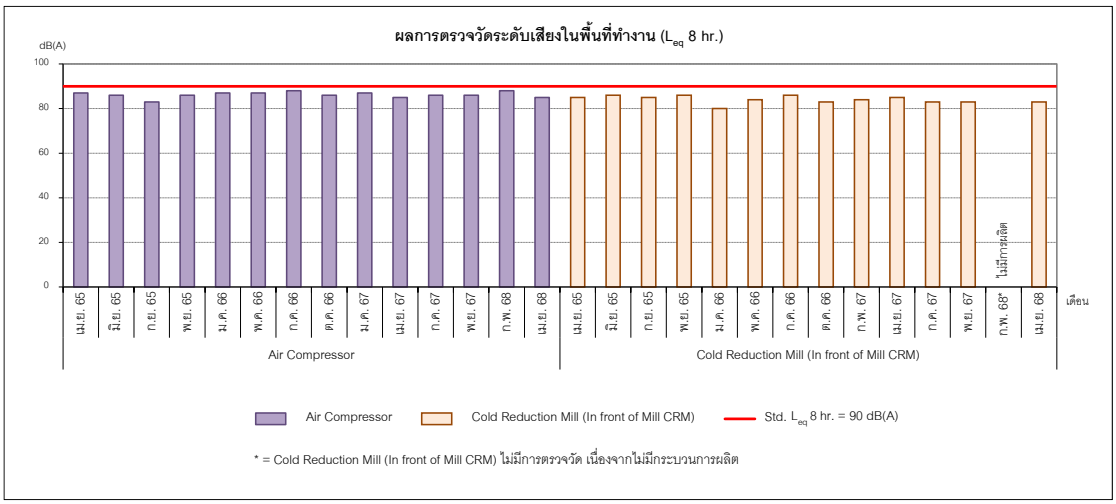
ตารางที่ 3.24 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

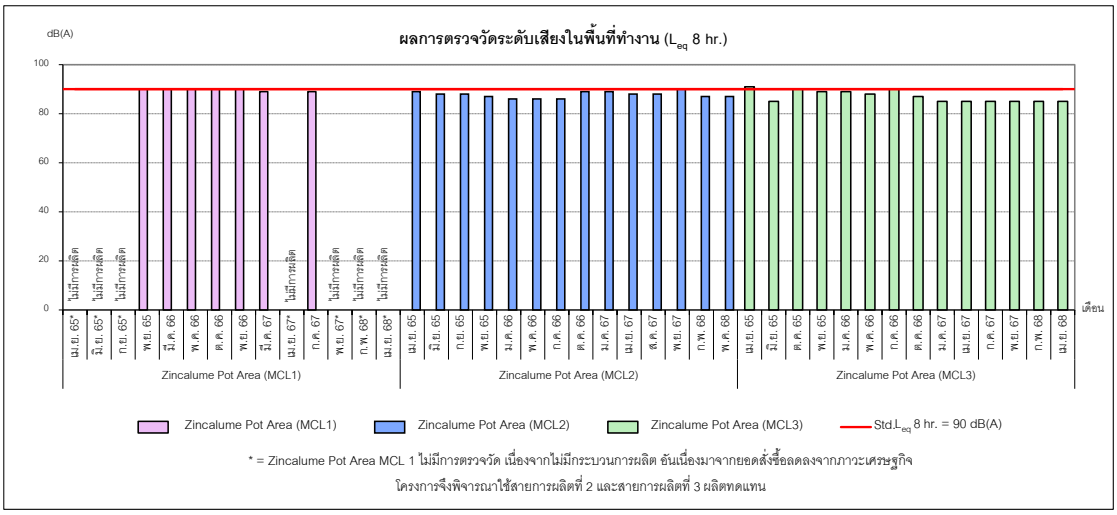
วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด Noise Level (L_{eq}8 hr.) [dB(A)]									
	Air Compressor		Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM)		Zincalume Pot Area (MCL1)		Zincalume Pot Area (MCL2)		Zincalume Pot Area (MCL3)	
เม.ย. 65	87	87	85	85	@	@	89	89	91	91
มิ.ย. 65	86	86	86	86	@	@	88	88	85	85
ก.ย. 65	83	83	85	85	@	@	88	88	90[A]	90[A]
พ.ย. 65	86	86	86	86	90	90	87	87	89	89
ม.ค. 66	87	87	80	80	90[B]	90[B]	86	86	89	89
พ.ค. 66	87	87	84	84	90	90	87	86	88	88
ก.ค. 66	88	88	86	86	90[C]	90[C]	87	86	90	90
ต.ค. 66	86	86	84	83	90[D]	90[D]	89	89	88	87
ม.ค. 67	88[E]	87[E]	84[F]	84[F]	89[G]	89[G]	89	89	85	85
เม.ย. 67	85	85	85	85	@	@	88	88	85	85
ก.ค. 67	86	86	83	83	89	89	88[H]	88[H]	86	85
พ.ย. 67	89	89	83	83	@	@	91	90	85	85
ก.พ. 68	88	88	@	@	@	@	87	87	85	85
เม.ย. 68	85	85	83	83	@	@	87[I]	87[I]	86	85
มาตรฐาน	85[1/]	90[2/]	85[1/]	90[2/]	85[1/]	90[2/]	85[1/]	90[2/]	85[1/]	90[2/]

หมายเหตุ : [A] = ตรวจวัดในวันที่ 17 ต.ค. 65, [B] = ตรวจวัดในวันที่ 21 มี.ค. 66, [C] = ตรวจวัดในวันที่ 12 ต.ค. 66, [D] = ตรวจวัดในวันที่ 20 พ.ย. 66,
[E] = ตรวจวัดในวันที่ 8 ก.พ. 67, [F] = ตรวจวัดในวันที่ 20 ก.พ. 67, [G] = ตรวจวัดในวันที่ 6 มี.ค. 67, [H] = ตรวจวัดในวันที่ 20 ส.ค. 67, [I] = ตรวจวัดในวันที่ 7 พ.ค. 68
@ = สายการผลิตที่ 1 (MCL1) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

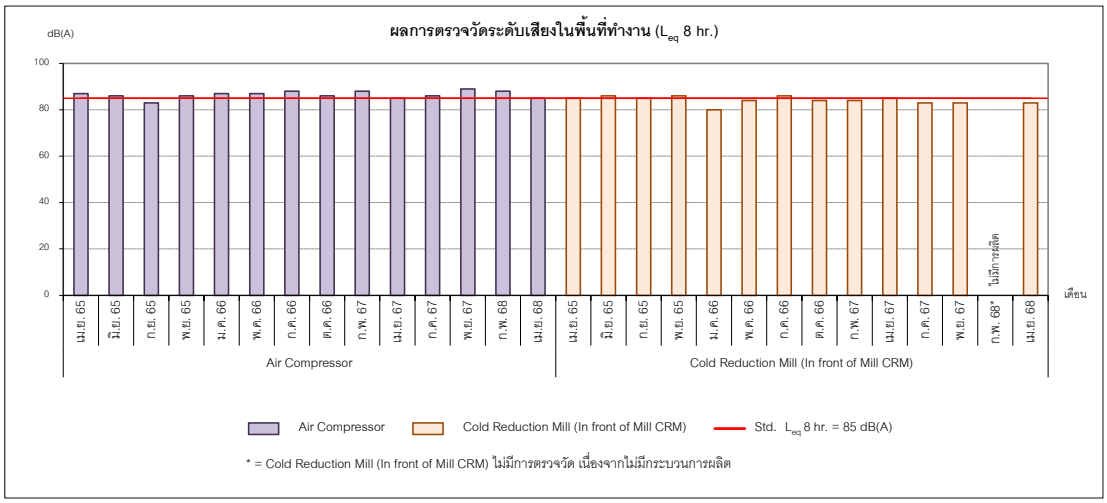
มาตรฐาน : [1/] = ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน
[2/] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

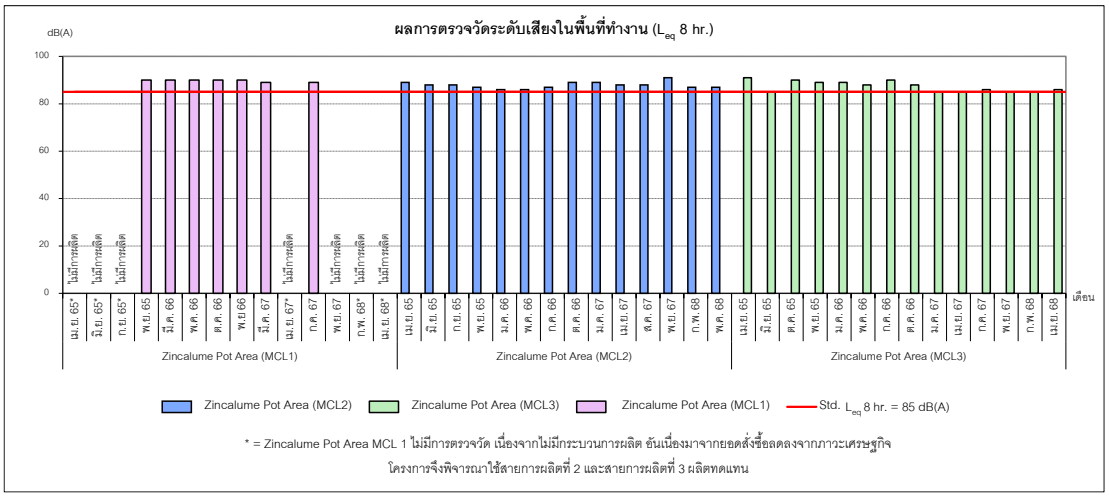
กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน





ภาพที่ 3.46 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน





ภาพที่ 3.46 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

3.4.3.3 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 กุมภาพันธ์, 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 5 สถานี คือ บริเวณ Air Compressor, Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM), Zincalume Pot Area (MCL1), Zincalume Pot Area (MCL2), Zincalume Pot Area (MCL3) พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าไม่เป็นไปตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ยกเว้น บริเวณ Air Compressor (4 เมษายน 2568) บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) (4 เมษายน 2568) และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL3) (14กุมภาพันธ์ 2568) มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าว ทั้งนี้ ทุกจุดตรวจวัดมีค่าเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

ทั้งนี้ บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2 และ 3) และบริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM), ไม่มีพนักงานปฏิบัติงานประจำโดยพนักงานจะเข้าไปปฏิบัติงานเพียง 15 นาทีต่อครั้ง ปกติพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room) ส่วนบริเวณ Air Compressor ไม่มีพนักงานปฏิบัติงาน โดยทางโครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังโดยพิจารณาค่า NRR ของอุปกรณ์และจัดเตรียมให้กับพนักงานสวมใส่อย่างเพียงพอ รวมทั้งได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง (รูปที่ 3.14)

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง กับครั้งที่ผ่านมา พบว่า จุดตรวจวัดส่วนใหญ่มีค่าลดลง ยกเว้น บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL3) มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา

ทั้งนี้ทางโครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Programs) (ภาคผนวกที่ 16) เพื่อให้พนักงานได้ตระหนักถึงความปลอดภัยดังนี้

- การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise Monitoring) ตรวจวัดระดับเสียงในโรงงาน ปีละ 4 ครั้ง
- ดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอย่างต่อเนื่อง
- จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานที่ทำงานพื้นที่ดังกล่าว เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง
- ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (รูปที่ 3.14) และจัดอบรมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี
- จัดโปรแกรมการเฝ้าระวังการได้ยิน โดยการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometric Testing) ปีละ 1 ครั้ง

พร้อมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์ลดเสียงและกำหนดให้พนักงานต้องสวมใส่ อุปกรณ์ลดเสียงอย่างเหมาะสม โดยบริษัทฯ เลือกใช้ที่ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) ยี่ห้อ 3M รุ่น H9P3E ซึ่งมีค่า Noise Reduction Rating (NRR) เท่ากับ 23 เมื่อนำผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมของพนักงานที่ตรวจวัดได้มาคำนวณหาค่าระดับเสียงที่พนักงานสัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ.2561 โดยใช้สูตร ดังนี้

Protected dBA = Sound Level dBA - [NRR adj - 7]

NRR adj = NRR – [(K x NRR) / 100]

เมื่อ NRR adj หมายถึง ค่าการลดเสียงที่ระบุไว้บนฉลากหรืออุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล โดยกำหนดให้มีการปรับค่าตามลักษณะและชนิดของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล กรณีเป็นที่ครอบหูลดเสียง ให้ปรับลดเสียงลงร้อยละ 25 ของค่าการลดเสียง ที่ระบุไว้บนฉลากหรือผลิตภัณฑ์

ตัวอย่างการคำนวณ หากผลการตรวจวัดระดับเสียงตลอดระยะเวลาการทำงาน เท่ากับ 87 เดซิเบลเอ และพนักงานสวมใส่ที่ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) ยี่ห้อ 3M รุ่น H9P3E ซึ่งมีค่า Noise Reduction Rating (NRR) เท่ากับ 23 จะสามารถลดระดับเสียงที่พนักงานได้รับสัมผัส โดยคำนวณได้ดังนี้

NRR adj = NRR – [(K x NRR) / 100]

= 23 – [(25 x 23) / 100]

= 17.25

Protected dBA = Sound Level dBA - [NRR adj - 7]

= 87 - [17.25 - 7]

= 76.75 dBA

จากผลการคำนวณความสามารถในการลดระดับเสียงของที่ครอบหูลดเสียง แสดงให้เห็นว่าระดับเสียงที่พนักงานได้รับสัมผัสขณะปฏิบัติงานเมื่อสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงมีค่าลดลงมาก ซึ่งสามารถช่วยลดผลกระทบต่อสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน ดังนั้นจึงอาจกล่าวได้ว่าโรงงานได้พิจารณาและกำหนดแนวทางการป้องกันเพื่อลดผลกระทบต่อพนักงานอย่างเพียงพอแล้ว

"Level 2 or 3 PPE required"

Level 2 PPE : The minimum PPE for working around the coating pots is

- Safety helmet
- Safety glasses
- Face shield with chin protection
- Long sleeve cotton drill shirt and long cotton drill trouser or cotton drill overalls
- Steel capped leather lace-up boots with TPU 300-Oc rated soles with spats or smelter boots
- Gloves suited to the task
- Hearing protection

Level 3 PPE : The minimum PPE for handling or transferring molten metal

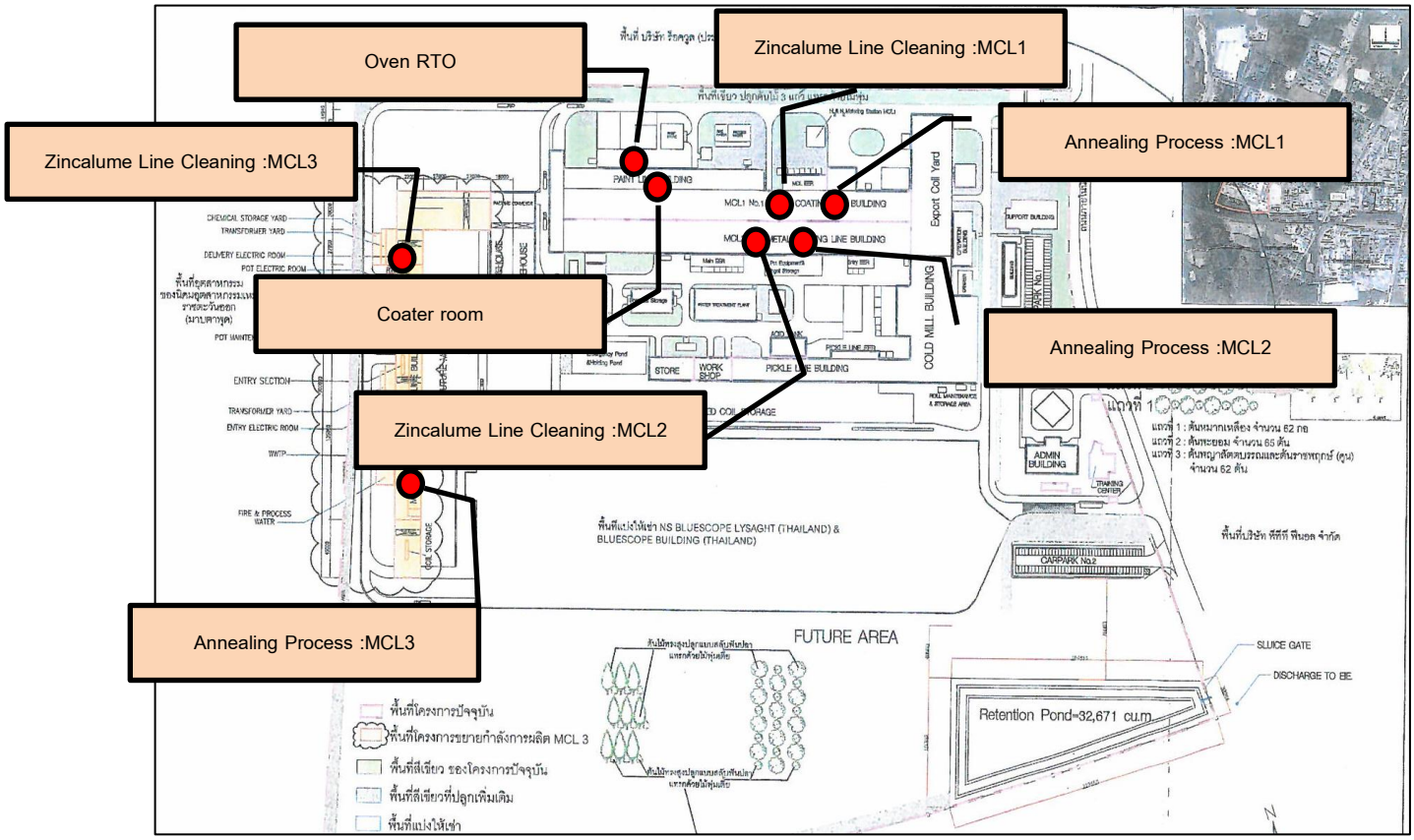
- Level 2 PPE plus
- full length leather jacket (Welders coat) or
- Leather bib style apron with ¾length furnace jacket, leather bib style apron

รูปที่ 3.14 ป้ายกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
บริเวณ MCL Pot Area (Zincalume Pot Area)

3.4.4 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 8 สถานี คือ บริเวณ Zincalume Line Cleaning : MCL1, Annealing Process : MCL1, Zincalume Line Cleaning: MCL2, Annealing Process : MCL2, Oven RTO, Coater room, Zincalume Line Cleaning : MCL3 และ Annealing Process : MCL3 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างแสดงการตรวจวัดความร้อนในพื้นที่ทำงาน แสดงดังภาพที่ 3.47 รูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน แสดงดังรูปที่ 3.15

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างความร้อนในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.47 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างแสดงการตรวจวัดความร้อนในพื้นที่ทำงาน

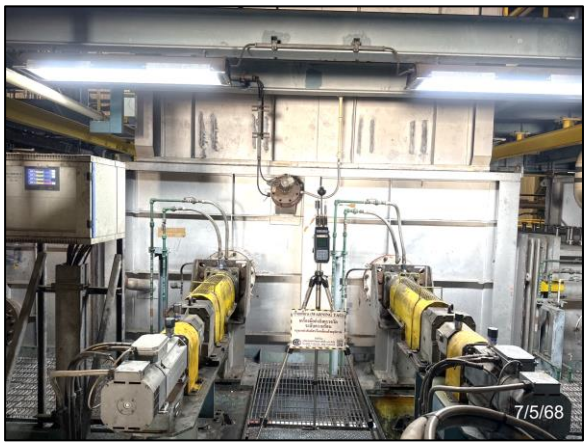
รูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

บริเวณ Zincalume Line Cleaning : MCL1 (เดือนกรกฎาคม 2567)

รูปที่ 3.15 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

บริเวณ Zincalume Line Cleaning : MCL2

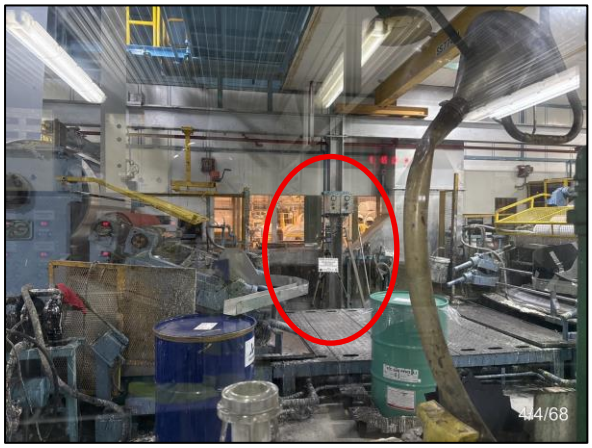
บริเวณ Annealing Process : MCL1 (เดือนกรกฎาคม 2567)



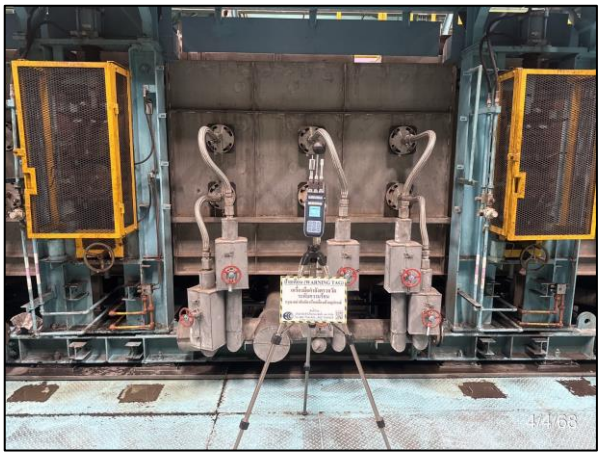
บริเวณ Annealing Process : MCL2

รูปที่ 3.15 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

บริเวณ Oven RTO



บริเวณ Coater room : CPL



บริเวณ Zincalume Line Cleaning : MCL3

รูปที่ 3.15 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

บริเวณ Annealing Process : MCL3

รูปที่ 3.15 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

3.4.4.1 วิธีการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงานจะดำเนินการประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และวิเคราะห์ สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ โดยมีรายละเอียดวิธีการตรวจวัดดังตารางที่ 3.25

ตารางที่ 3.25 รายละเอียดวิธีการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

ลำดับที่	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด	รายละเอียดวิธีการตรวจวัด
1.	ระดับความร้อน (Heat Stress)	Wet Bulb Globe Temperature	ทำการตรวจวัดโดยใช้ชุดเครื่องมือตรวจวัดค่าดัชนี WBGT ซึ่งประกอบด้วยเทอร์โมมิเตอร์กระเปาะแห้ง (Dry Bulb Temperature) เทอร์โมมิเตอร์กระเปาะเปียก (Natural Wet BulbTemperature) และโกลบเทอร์โมมิเตอร์ (Globe Temperature) ดำเนินการวัดค่าอุณหภูมิต่าง ๆ แล้วนำค่าที่วัดได้มาคำนวณหาค่าดัชนี WBGT

3.4.4.2 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 8 สถานี ผลการตรวจวัด แสดงดังตารางที่ 3.26 และผลการตรวจวัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.27

ตารางที่ 3.26 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

จุดตรวจวัด	ลักษณะ/ประเภทของงาน	วันที่ตรวจวัด	เวลา	ผลการตรวจวัด (°C)			
				NWB	GT	DB	WBGT
Zincalume Line Cleaning : MCL1	งานเบา	@	@	@	@	@	@
			@	@	@	@	@
			@	@	@	@	@
			@	@	@	@	@
		ค่าเฉลี่ย WBGT	@	-	-	-	@
Zincalume Line Cleaning : MCL2	งานเบา	7 พ.ค. 68	10:00-10:30	28.5	36.3	35.7	30.8
			10:30-11:00	28.9	36.6	35.8	31.2
			11:00-11:30	29.1	36.8	36.0	31.4
			11:30-12:00	29.2	36.8	36.2	31.5
		ค่าเฉลี่ย WBGT	10:00-12:00	-	-	-	31.2
Annealing Process : MCL1	งานเบา	@	@	@	@	@	@
			@	@	@	@	@
			@	@	@	@	@
			@	@	@	@	@
		ค่าเฉลี่ย WBGT	@	-	-	-	@
มาตรฐาน (°C)				-	-	-	34.0[1,2/]

ตารางที่ 3.26 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงานประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

จุดตรวจวัด	ลักษณะ/ประเภทของงาน	วันที่ตรวจวัด	เวลา	ผลการตรวจวัด (°C)			
				NWB	GT	DB	WBGT
Annealing Process : MCL2	งานเบา	7 พ.ค. 68	10:00-10:30	27.7	34.7	34.4	29.8
			10:30-11:00	27.9	34.9	34.6	30.0
			11:00-11:30	28.0	34.6	34.2	30.0
			11:30-12:00	28.4	35.5	35.1	30.5
		ค่าเฉลี่ย WBGT	10:00-12:00	-	-	-	**30.1**
Oven RTO : CPL	งานเบา	4 เม.ย. 68	13:00-13:30	28.5	35.8	33.6	30.7
			13:30-14:00	28.0	34.9	32.9	30.1
			14:00-14:30	28.1	35.0	33.1	30.2
			14:30-15:00	27.7	35.3	32.7	30.0
		ค่าเฉลี่ย WBGT	13:00-15:00	-	-	-	**30.2**
Coater Room : CPL	งานเบา	4 เม.ย. 68	13:00-13:30	28.2	34.3	34.2	30.0
			13:30-14:00	27.9	34.1	33.9	29.8
			14:00-14:30	27.7	33.8	33.6	29.5
			14:30-15:00	27.7	33.7	33.5	29.5
		ค่าเฉลี่ย WBGT	13:00-15:00	-	-	-	**29.7**
มาตรฐาน (°C)				-	-	-	34.0[1/, 2/]

ตารางที่ 3.26 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

จุดตรวจวัด	ลักษณะ/ประเภทของงาน	วันที่ตรวจวัด	เวลา	ผลการตรวจวัด (°C)			
				NWB	GT	DB	WBGT
Zincalume Line Cleaning : MCL3	งานเบา	4 เม.ย. 68	09:00-09:30	27.2	32.2	32.0	28.7
			09:30-10:00	26.9	32.3	32.1	28.5
			10:00-10:30	27.0	32.4	32.1	28.6
			10:30-11:00	27.2	32.5	32.3	28.8
		ค่าเฉลี่ย WBGT	**09:00-11:00**	-	-	-	**28.7**
Annealing Process : MCL3	งานเบา	4 เม.ย. 68	09:00-09:30	27.9	32.9	31.8	29.4
			09:30-10:00	27.4	33.5	32.6	29.2
			10:00-10:30	27.5	33.8	32.7	29.4
			10:30-11:00	27.4	33.5	32.2	29.2
		ค่าเฉลี่ย WBGT	**09:00-11:00**	-	-	-	**29.3**
มาตรฐาน (°C)				-	-	-	**34.0**[1/, 2/]

หมายเหตุ	:	- = ไม่มีมาตรฐานกำหนด
		@ = สายการผลิตที่ 1 (MCL 1) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน
มาตรฐาน	:	[1/]= ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน
		[2/]= กฎกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง
ชื่อผู้เก็บตัวอย่าง	:	นางสาวอรอนงค์ ลีวงศ์ศักดิ์
ชื่อผู้บันทึก	:	นางสาวอรอนงค์ ลีวงศ์ศักดิ์
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	:	นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์	:	บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด **ใบอนุญาตเลขที่** : 0401-03-2564-0009
เบอร์โทรศัพท์	:	0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

จุดตรวจวัด	วันที่	ผลการตรวจวัด (°C)				
		NWB	GT	DB	WBGT	ค่าเฉลี่ย WBGT
Zincalume Line Cleaning : MCL1	เม.ย. 65	@	@	@	@	@
	14 พ.ย. 65	29.3-29.5	38.6-39.3	38.2-39.0	32.1-32.4	32.3
	24 พ.ค. 66	29.5-29.7	39.1-40.3	37.9-39.0	32.5-32.8	32.7
	12 ต.ค. 66	27.4-28.2	34.1-34.7	33.6-34.1	29.6-30.0	29.8
	เม.ย. 67	@	@	@	@	@
	5 ก.ค. 67	28.3-28.6	36.3-37.4	34.5-35.9	30.7-31.2	31.0
	เม.ย. 68	@	@	@	@	@
Zincalume Line Cleaning: MCL2	20 เม.ย. 65	28.8-29.5	37.8-40.4	34.8-38.1	31.6-32.8	32.1
	17 ต.ค. 65	27.5-27.9	37.2-38.0	35.6-36.2	30.4-30.9	30.7
	19 เม.ย. 66	29.7-29.9	40.8-41.3	36.0-36.5	33.0-33.3	33.2
	19 ต.ค. 66	28.5-28.6	33.7-33.9	33.0-33.3	30.1	30.1
	22 เม.ย. 67	28.9-29.3	37.2-38.0	36.9-37.6	31.4-31.8	31.6
	27 พ.ย. 67	28.0-28.6	36.9-37.7	36.2-37.3	30.9-31.1	31.0
	7 พ.ค. 68	28.5-29.2	26.3-26.8	35.7-36.2	30.8-31.5	31.2
มาตรฐาน		-	-	-	-	34.0[1/, 2/]

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	ผลการตรวจวัด (°C)				
		NWB	GT	DB	WBGT	ค่าเฉลี่ย WBGT
Annealing Process : MCL1	เม.ย. 65	@	@	@	@	@
	14 พ.ย. 65	28.6-28.9	36.8-38.1	35.2-36.0	31.3-31.5	31.4
	24 พ.ค. 66	29.5-31.5	39.4-40.5	37.6-39.0	32.5-34.2	33.2
	12 ต.ค. 66	27.8-28.0	40.2-41.3	32.8-33.9	31.6-31.9	31.8
	เม.ย. 67	@	@	@	@	@
	5 ก.ค. 67	28.4-28.6	36.5-37.2	34.9-35.6	30.9-31.1	31.0
	เม.ย. 68	@	@	@	@	@
Annealing Process : MCL2	20 เม.ย. 65	28.6-29.3	37.1-37.6	36.2-36.7	31.2-31.8	31.4
	17 ต.ค. 65	24.2-25.3	36.4-37.4	35.1-36.0	28.0-28.7	28.4
	19 เม.ย. 66	29.6-29.9	36.5-36.8	35.8-36.1	31.7-32.0	31.8
	19 ต.ค. 66	29.0-29.2	35.9-36.1	33.4-33.6	31.1-31.3	31.1
	22 เม.ย. 67	28.7-29.3	37.6-38.0	36.3-37.2	31.4-31.9	31.8
	27 พ.ย. 67	26.5-27.0	37.2-37.6	34.5-35.0	29.7-30.2	29.9
	7 พ.ค. 68	27.7-28.4	34.7-35.5	34.2-35.1	29.8-30.5	30.1
มาตรฐาน		-	-	-	-	34.0[1/, 2/]

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	ผลการตรวจวัด (°C)				
		NWB	GT	DB	WBGT	ค่าเฉลี่ย WBGT
Oven RTO : CPL	20 เม.ย. 65	26.5-26.7	35.0-35.8	31.2-32.4	29.1-29.4	29.2
	17 ต.ค. 65	23.2-24.8	32.9-34.5	31.5-32.1	26.4-27.3	27.0
	19 เม.ย. 66	29.7-30.0	37.6-39.0	35.0-35.4	32.1-32.7	32.4
	12 ต.ค. 66	26.4-27.3	30.4-33.0	29.6-32.1	28.7-29.2	28.6
	29 เม.ย. 67	28.1-29.1	35.2-37.1	34.7-36.9	30.2-31.5	31.1
	27 พ.ย. 67	24.9-25.7	32.4-33.7	31.7-32.8	27.2-28.1	27.5
	4 เม.ย. 68	27.7-28.5	34.9-35.8	32.7-33.6	30.0-30.7	30.2
Coater Room : CPL	20 เม.ย. 65	27.4-27.8	34.9-35.2	34.9-35.4	29.7-30.0	29.8
	17 ต.ค. 65	22.7-24.9	33.0-33.8	32.6-33.4	25.8-27.6	26.7
	19 เม.ย. 66	29.4-29.6	35.6-35.8	35.4-35.6	31.3-31.5	31.4
	12 ต.ค. 66	27.0-27.3	30.4-31.8	30.2-31.2	28.0-28.6	28.4
	29 เม.ย. 67	29.3-29.6	39.7-42.6	38.3-38.6	32.6-33.3	32.8
	27 พ.ย. 67	25.1-25.5	32.5-36.8	32.5-34.2	27.3-28.9	27.8
	4 เม.ย. 68	27.7-28.2	33.7-34.3	33.5-34.2	29.5-30.0	29.7
มาตรฐาน		-	-	-	-	34.0[1/, 2/]

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	ผลการตรวจวัด (°C)				
		NWB	GT	DB	WBGT	ค่าเฉลี่ย WBGT
Zincalume Line Cleaning : MCL3	21 เม.ย. 65	26.7-27.7	31.0-33.7	30.9-32.5	28.0-29.5	29.0
	17 ต.ค. 65	23.9-24.9	32.9-34.8	30.7-32.3	26.6-27.9	27.3
	19 เม.ย. 66	29.9-30.1	38.1-38.5	34.0-34.6	32.4-32.6	32.5
	12 ต.ค. 66	26.8-27.6	30.1-34.8	29.9-33.1	27.8-29.8	29.2
	22 เม.ย. 67	29.1-29.5	36.5-36.9	36.2-36.4	31.4-31.7	31.5
	27 พ.ย. 67	24.9-25.7	33.0-34.6	32.6-33.8	27.3-28.4	27.8
	4 เม.ย. 68	26.9-27.2	32.2-32.5	32.0-32.3	28.5-28.8	28.7
Annealing Process : MCL3	21 เม.ย. 65	26.7-27.7	31.0-33.7	30.9-32.5	28.0-29.5	29.0
	17 ต.ค. 65	24.0-24.6	33.9-35.5	32.6-34.2	27.0-27.9	27.4
	19 เม.ย. 66	29.4-29.6	35.0-35.3	34.2-34.4	31.1-31.3	31.2
	12 ต.ค. 66	27.5-27.6	33.7-34.2	31.7-33.5	29.4-29.6	29.5
	22 เม.ย. 67	29.5-29.7	39.1-39.2	35.6-35.7	32.4-32.5	32.5
	27 พ.ย. 67	26.7-27.2	36.8-37.9	33.8-34.8	29.7-30.3	30.0
	4 เม.ย. 68	27.4-27.9	32.9-33.8	31.8-32.7	29.2-29.4	29.3
มาตรฐาน		-	-	-	-	34.0[1/, 2/]

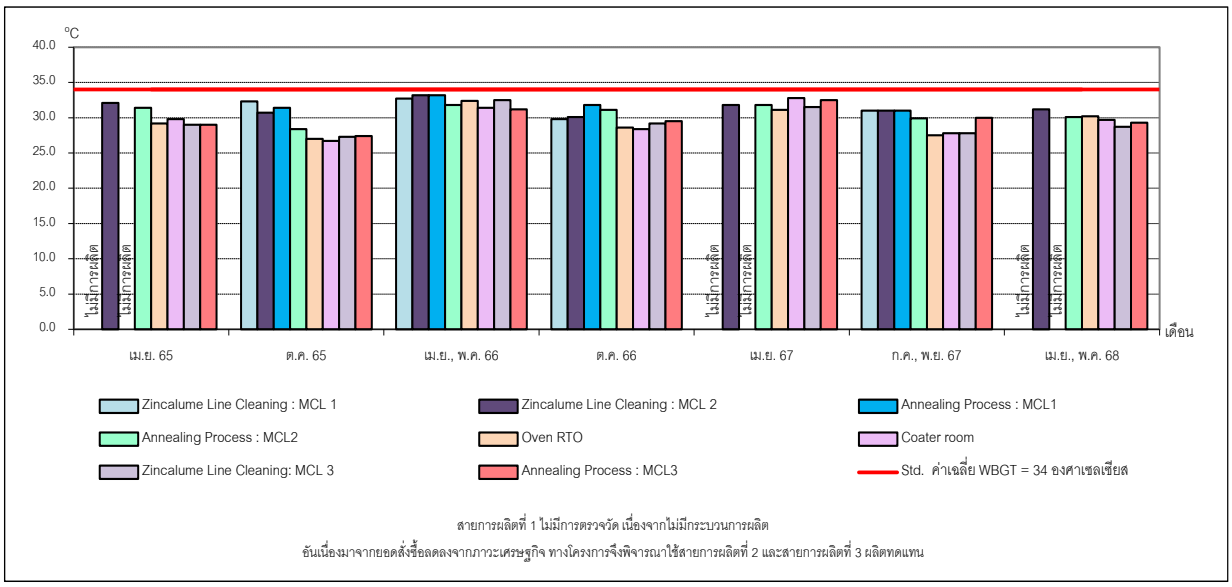
หมายเหตุ : - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด

@= สายการผลิตที่ 1 (MCL 1) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

มาตรฐาน : [1/] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

[2/] = กฎกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง

กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.48 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

3.4.4.3 สรุปผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

จากผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 8 สถานี พบว่า มีค่าระดับความร้อนที่วัดโดยดัชนี Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) อยู่ระหว่าง 28.5-31.2 องศาเซลเซียส ทั้งนี้ นำค่า WBGT ที่ได้ มาคำนวณเป็น WBGT เฉลี่ย พบว่ามีค่าอยู่ระหว่าง 28.7-31.2 องศาเซลเซียส ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2546 เรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการในโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน หมวด 1 ความร้อน และมาตรฐานตามประกาศกฎกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงที่กำหนดค่าเฉลี่ยอุณหภูมิ Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) ของประเภทงานเบาไม่เกิน 34 องศาเซลเซียส

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า ผลตรวจวัดส่วนใหญ่มีค่าเพิ่มขึ้น ยกเว้น บริเวณ Annealing Process : MCL3 มีค่าลดลง จากเดือนพฤศจิกายน 2567 ที่ผ่านมา ทั้งนี้ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

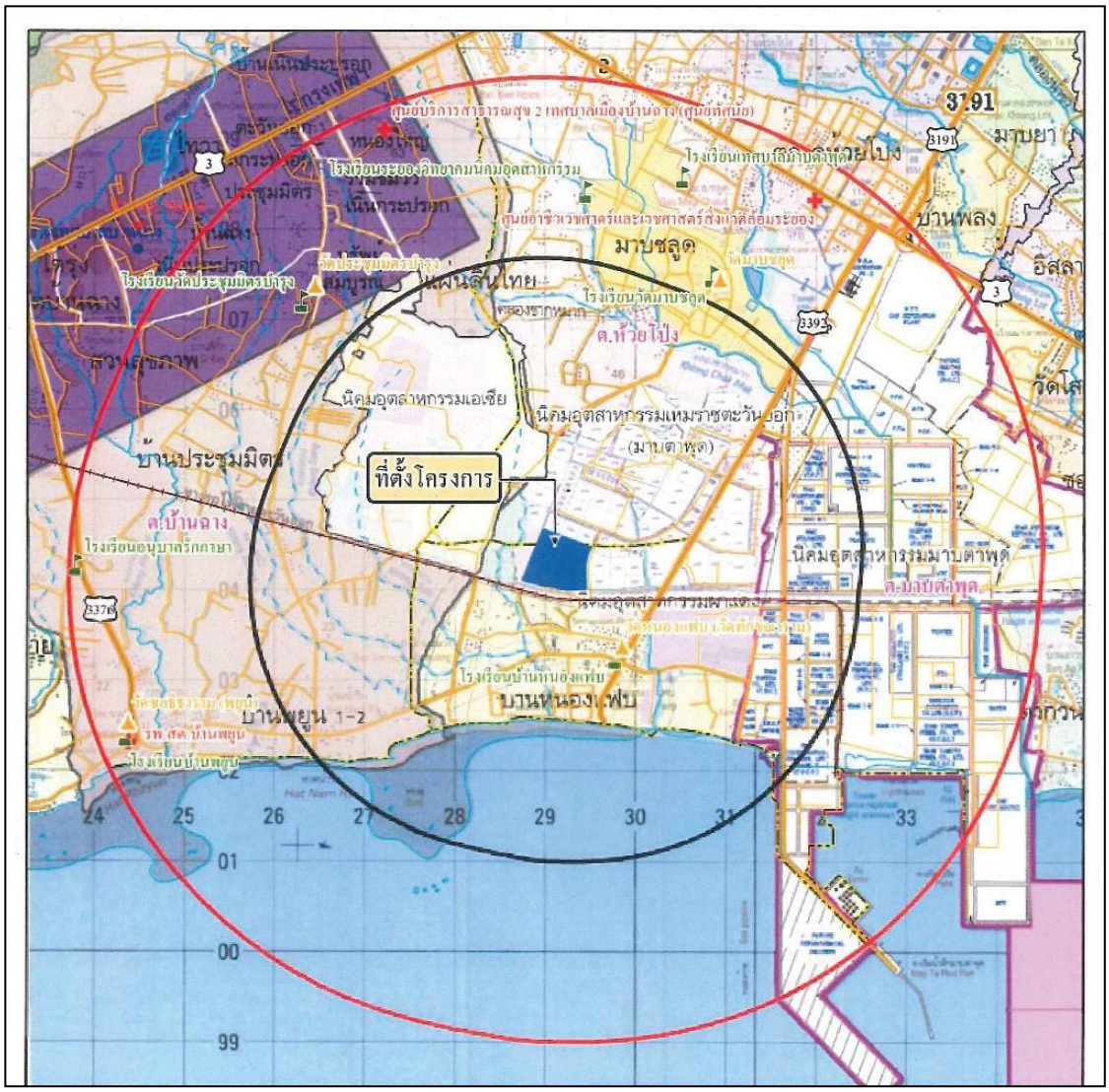
ทั้งนี้ โครงการได้จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับพนักงาน ได้แก่ ชุดแต่งกาย รองเท้า และถุงมือ สำหรับป้องกันความร้อนตามที่มาตรฐานกำหนดแล้ว นอกจากนี้ มีการติดป้ายเตือน และติดตั้งฉากกันความร้อนในบริเวณดังกล่าว ประกอบกับการปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าว พนักงานจะเข้าไปปฏิบัติงานเพียง 5 นาทีต่อครั้ง ซึ่งปกติพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room)

3.4.5 รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ

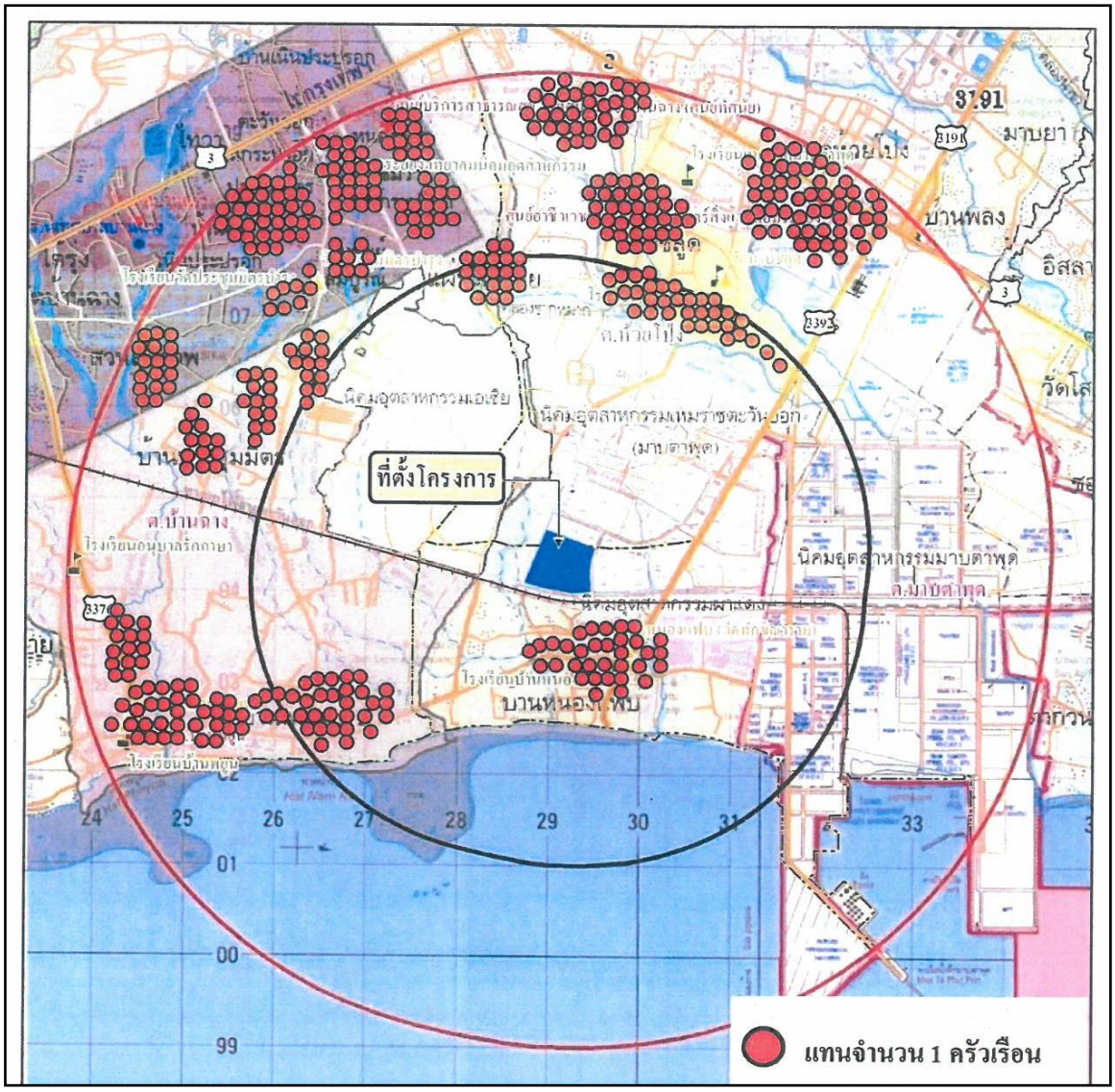
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด มีระเบียบปฏิบัติและขั้นตอนในการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น รวมทั้งมีแนวทางป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ พร้อมทั้งวิเคราะห์ผลทางสถิติเป็นรูปกราฟ และแสดงในป้ายสถิติความปลอดภัยที่ตั้งอยู่บริเวณภายในโครงการ ทั้งนี้โครงการได้จดบันทึกการเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง และรายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ (Incident Investigation Report) ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 พบว่าไม่มีอุบัติเหตุ ถึงขั้นหยุดงาน และสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานภายในโรงงาน (ภาคผนวกที่ 31)

3.4.6 สังคม-เศรษฐกิจ

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จัดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือนประชาชน ตลอดจนสภาวะการเปลี่ยนแปลงในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีทางสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตลอดจนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการในระยะใกล้กับโครงการ เป็นประจำทุกปี โดยในปี 2568 ได้ดำเนินการในช่วงเดือนมิถุนายน 2568 ปัจจุบันอยู่ระหว่างการวิเคราะห์ผล รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป โดยล่าสุดโครงการดำเนินการในปี 2567 ทำการสำรวจในวันที่ ในระหว่างวันที่ 12, 15 มิถุนายน และ 17 กันยายน 2567 ภายในระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตรจากพื้นที่โครงการ จำนวน 6 หมู่บ้าน ได้แก่ ชุมชนหนองแฟบ, ชุมชนมาบชลูด, ชุมชนพยูน 1, ชุมชนพยูน 2, ชุมชนแผ่นดินไท และชุมชนประชุมมิตร และภายในระยะรัศมี 3-5 กิโลเมตรจากพื้นที่โครงการ จำนวน 14 หมู่บ้านคือ ชุมชนมาบชลูด-ชากกลาง, ชุมชนชากลูกหญ้า, ชุมชนตลาดห้วยโป่ง, ชุมชนทรัพย์สมบูรณ์, ชุมชนฟ้าสีทอง, ชุมชนบ้านฉางเนินกระปรอก, ชุมชนรวมชมวิวเนินกระปรอก, ชุมชนสวนสุขภาพ, ชุมชนตะวันออกเนินกระปรอกประชุมมิตร,ชุมชนหนองใหญ่, ชุมชนพยูน 3, ชุมชนพยูน 4, ชุมชนสี่กั๊ก และชุมชนล้อเกวียน ซึ่งในการศึกษาจำแนกกลุ่มเป้าหมายออกเป็น 4 กลุ่ม คือ กลุ่มที่ 1 ประชาชนในระดับครัวเรือน กลุ่มที่ 2 ผู้นำชุมชน กลุ่มที่ 3 หน่วยงานราชการ และกลุ่มที่ 4 สถานประกอบการข้างเคียง รายละเอียดแสดงในภาคผนวกที่ 40 และแผนที่แสดงพื้นที่ที่ทำการสำรวจทัศนคติชุมชน แสดงดังภาพที่ 3.48



ภาพที่ 3.49 รัศมีพื้นที่การศึกษาของโครงการ 0-5 กิโลเมตร รอบโครงการ



ภาพที่ 3.50 แผนที่การกระจายตัวในการเก็บตัวอย่าง

ซึ่งจากการสำรวจประชากรที่รู้จักโครงการ พบว่า

<u>ระดับครัวเรือนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร</u> จากการสำรวจประชากรส่วนใหญ่คิดว่าไม่มีผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้นมากที่สุด คือ ด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงมาด้านเสียงดัง ด้านขยะมูลฝอย และสภาพสังคมเศรษฐกิจกับการอพยพย้ายถิ่นฐาน เท่ากัน ตามลำดับ

<u>ระดับครัวเรือนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร</u> จากการสำรวจประชากรส่วนใหญ่คิดว่าไม่มีผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้นมากที่สุดคือ ด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงมาด้านสภาพสังคมเศรษฐกิจ ด้านการอพยพย้ายถิ่นฐาน ด้านเสียงดัง ด้านน้ำเสีย ด้านการคมนาคม และด้านขยะมูลฝอย กับด้านความปลอดภัย เท่ากัน ตามลำดับ

<u>ผู้นำชุมชนในรัศมี 0-5 กิโลเมตร</u> จากการสำรวจผู้นำชุมชนทั้งหมดคิดเห็นว่าไม่มีผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน

<u>หน่วยงานราชการในรัศมี 0-5 กิโลเมตร</u> จากการสำรวจหน่วยงานราชการงหมดคิดเห็นว่าไม่มีผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน

รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1)
ประจำปี 2567

ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร

รูปที่ 3.16 รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน ประจำปี 2567

ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร

รูปที่ 3.16 รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน ประจำปี 2567 (ต่อ)

การสำรวจผู้นำชุมชน หน่วยงานราชการ

รูปที่ 3.16 รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน ประจำปี 2567 (ต่อ)

บทที่ 4

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

บทที่ 4
บทสรุปและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ทำการสรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 เพื่อนำเสนอต่อหน่วยงานอนุญาต และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อพิจารณาผลการดำเนินงานของโครงการ ซึ่งได้แก่ คุณภาพอากาศในปล่องระบาย คุณภาพอากาศในบรรยากาศ คุณภาพน้ำทิ้ง คุณภาพน้ำใต้ดิน และด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย พบว่าส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานของราชการ

ข้อเสนอแนะการปรับปรุง

1. คุณภาพอากาศ

1.1 คุณภาพอากาศในปล่องระบาย

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 18 สถานี ในวันที่ 26-27 มีนาคม 2568 จำนวน 18 สถานี พบว่า ค่าความเข้มข้นที่สภาวะมาตรฐานที่อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ความดัน 760 มิลลิเมตรปรอท มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงงานเหล็ก และค่าการระบายอากาศออกจากปล่องระบาย ซึ่งกำหนดโดยรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- ปล่อง Pickle Line Fume Stack PKL (S1) ผลการตรวจวัด HCl มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา และยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Cold Mill Stack CRM (S2) ผลการตรวจวัด TSP มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต

- ปล่อง Furnace Stack MCL1 (S4) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต
- ปล่อง Passivation Stack MCL1 (S5) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต
- ปล่อง Inline Painting Stack MCL1 (S6) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต
- ปล่อง Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7) ผลการตรวจวัด NaOH มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Furnace Stack MCL2 (S8) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 มีค่า ลดลง ส่วนค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น และค่า TSP มีค่าเพิ่มขึ้น จากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9) ผลการตรวจวัดค่า Chromic acid มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ส่วนค่า NO_2 และค่า Phosphoric acid มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงเมื่อเทียบกับเดือนธันวาคม 2566 จากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Passivation Stack MCL2 (S10) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา และยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Alkali Cleaning Stack CPL (S11) ผลการตรวจวัดค่า KOH มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา และยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง ROPT Oven Stack CLP (S12) ผลการตรวจวัดค่า CO และค่า Cr มีค่าลดลง ส่วนค่า NO_2 มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง RTO Stack CLP (S13) ผลการตรวจวัดค่า CO ค่า NO_2 และ ค่า Toluene มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมา และค่า Xylene มีค่าลดลง จากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง WWTP Sludge Dryer (S14) ผลการตรวจวัดค่า CO และค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า TSP มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Cleaning Fume Exhsust Scrubber Stack MCL3 (S15) รายการตรวจวัดค่า NaOH มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา
- ปล่อง Furnace Stack MCL3 (S16) ผลการตรวจวัดค่า CO และค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า TSP มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Oven Stack MCL3 (S17) ผลการตรวจวัดค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า NO_2 และค่า Chromic acid มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมาทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Painting Stack MCL3 (RTO) (S18) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 มีค่าลดลง ส่วนค่า Toluene และค่า Xylene มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

จากผลการตรวจวัดทั้งหมดค่ามลสารมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 ประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 และค่าการระบายอากาศออกจากปล่องระบาย ซึ่งกำหนดโดยรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ดังนั้นทางโครงการจะดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศปล่องระบายอย่างต่อเนื่อง เพื่อเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้มลสารจากการดำเนินโครงการส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมภายนอกหรือส่งผลกระทบน้อยที่สุด

<u>การปฏิบัติของโครงการ</u>

- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามมลสารจากปล่องระบายอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และป้องกันไม่ให้การดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- โครงการได้ดำเนินการซ่อมบำรุงและตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของปล่องระบายอย่างสม่ำเสมอ เพื่อควบคุมค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในระหว่างวันที่ 25 มีนาคม - 1 เมษายน 2568 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชลูด และบริเวณวัดหนองแฟบ พบว่า ผลการตรวจวัด CO มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 10 พ.ศ. 2538 และค่า TSP ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 พ.ศ. 2547 เรื่อง กำหนดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป และค่า NO_2 มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 พ.ศ. 2552 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป สำหรับค่า Zn, Al และ HCl ไม่มีมาตรฐานกำหนดไว้

เมื่อเปรียบเทียบกับครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- บริเวณวัดมาบชลูด ผลการตรวจวัดค่า CO, ค่า Al และค่า NO2 มีค่าลดลง ส่วนค่า TSP, ค่า HCl มีค่าเพิ่มขึ้น และค่า Zn มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมาทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- บริเวณวัดหนองแฟบ ผลการตรวจวัดค่า CO, ค่า TDS และค่า HCl มีค่าเพิ่มขึ้น และส่วนค่า Zn, ค่า Al และค่าNO2 มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

<u>การปฏิบัติของโครงการ</u>

- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพอากาศอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวัง ค่ามลสารและป้องกันไม่ให้การดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ

2. ระดับเสียงโดยทั่วไป

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในระหว่างวันที่ 25 มีนาคม - 1 เมษายน 2568 จำนวน 3 สถานี คือ บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 15 พ.ศ. 2540 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป และตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ยังคงมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

<u>การปฏิบัติของโครงการ</u>

- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามระดับเสียงโดยทั่วไปอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้การดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ

3. คุณภาพน้ำ

3.1 คุณภาพน้ำทิ้ง

จากผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จำนวน 1 สถานี บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww) พบว่า คุณภาพน้ำทิ้งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ตามค่าที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนขยาย ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2551

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา พบว่า รายการทดสอบส่วนใหญ่มีค่าเพิ่มขึ้น ยกเว้น BOD_5 มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบ Cr^{6+}, Cr^{3+}, TSS, Zn, Temperature และ Flow rate มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

<u>การปฏิบัติของโครงการ</u>

- โครงการได้เติมเชื้อชีวภาพช่วยการย่อยสลายไขมันในบ่อดักไขมัน และดูแลรักษาบ่อดักไขมันอย่างสม่ำเสมอก่อนที่จะส่งน้ำเสียไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย
- โครงการได้ดำเนินการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบบำบัดน้ำเสียอย่างสม่ำเสมอ เพื่อควบคุมค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพน้ำทิ้งอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และป้องกันไม่ให้การดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมภายนอกโครงการ

3.2 คุณภาพน้ำใต้ดิน

จากผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 พฤษภาคม 2568 จำนวน 4 สถานี คือ ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4) พบว่า คุณภาพน้ำใต้ดินทุกพารามิเตอร์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 20 พ.ศ. 2543 ออกตามความในพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำใต้ดิน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- <u>Gw1</u> รายการทดสอบค่า Al และค่า Fe มีค่าลดลง รายการทดสอบค่า Cr^{3+}และ ค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง ส่วนรายการทดสอบ Zn มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา
- <u>Gw2</u> รายการทดสอบค่า Zn และค่า Fe มีค่าเพิ่มขึ้น รายการทดสอบค่า Al มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบ ค่า Cr^{3+}และค่า Cr^{6+} มีค่าเปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมา
- <u>Gw3</u> รายการทดสอบค่า Zn และค่า Fe มีค่าเพิ่มขึ้น รายการทดสอบค่า Al มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบ ค่า Cr^{3+}และค่า Cr^{6+} มีค่าเปลี่ยนแปลง จากครั้งที่ผ่านมา
- <u>Gw4</u> รายการทดสอบค่า Al และค่า Fe มีค่าลดลง รายการทดสอบ Cr^{3+}และ Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง ส่วนรายการทดสอบ Zn มีค่าเพิ่มขึ้น จากครั้งที่ผ่านมา

ข้อสังเกต

1. รายการทดสอบ Iron มีค่าสูงนั้น อาจเนื่องจากสภาพทางธรณีวิทยา และเกิดจากการปนเปื้อนจากบริเวณโดยรอบลงสู่แหล่งน้ำใต้ดิน และเมื่อมีการปนเปื้อนลงสู่แหล่งน้ำ จะเกิดการสะสมในห่วงโซ่อาหาร และมีส่งผลกระทบในระยะยาวได้

2. Iron คือ ปริมาณเหล็กที่มีอยู่ในน้ำ มักพบพร้อมกับ Manganese แต่ในปริมาณที่น้อยกว่า และพบอยู่ในน้ำบาดาลมากกว่าน้ำผิวดิน ทำให้น้ำขุ่นและมีสีเกิดขึ้นไม่น่าใช้อุปโภค บริโภค เกิดปัญหาในการซักผ้า และทำให้เครื่องสุขภัณฑ์สกปรก

3. โครงการจัดให้มีคันคอนกรีตรอบพื้นที่เก็บกักสารเคมีแต่ละชนิด โดยคันคอนกรีตรอบพื้นที่สามารถรองรับสารเคมีได้ 100% พร้อมทั้งมีการแยกประเภทของสารเคมี และจัดให้มี Bund wall บริเวณพื้นที่กักเก็บสารเคมีทุกชนิด

4. รางระบายน้ำฝนของโครงการทั้งหมดเป็นคอนกรีต กรณีเป็นน้ำฝนปนเปื้อน โครงการได้จัดให้มีประตูกั้นน้ำ บริเวณรางระบายน้ำ เพื่อกั้นน้ำในกรณีพบน้ำฝนมีการปนเปื้อน รวมถึงน้ำที่ใช้ดับเพลิงในกรณีเพลิงไหม้ เพื่อไม่ให้น้ำดังกล่าวไหลออกนอกโครงการ แล้วทำการสูบน้ำกลับเข้าบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ จึงไม่มีน้ำที่ปนเปื้อนออกนอกโครงการ

5. น้ำเสียของทางโครงการทั้งหมด โครงการจะรวบรวมที่ระบบบัดน้ำเสียของโครงการ เพื่อบำบัดน้ำเสีย ก่อนส่งน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) และผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ทุกประการ

มาตรการเฝ้าระวัง

โครงการจะดำเนินการตามมาตรการต่างๆ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของมลสารต่างๆ ลงสู่น้ำใต้ดิน และติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินอย่างต่อเนื่อง เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำใต้ดินทุกจุดให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานฯ ที่กำหนดไว้ และเพื่อดูแนวโน้มปริมาณสารต่างๆ ที่อาจเพิ่มขึ้นจากการดำเนินกิจกรรมของบริษัท

4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

4.1 การตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี

การตรวจสุขภาพพนักงานของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทางโครงการได้มีการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ ก่อนรับเข้าทำงาน พร้อมทั้งมีการตรวจหาสารเสพติดด้วยทุกครั้ง และกำหนดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานปีละ 1 ครั้ง แจ้งให้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระยอง โดยครั้งล่าสุดในปี 2567 ตรวจวัดเมื่อวันที่ 4, 6-8 และ 18 พฤศจิกายน 2567 (ภาคผนวกที่ 33) กรณีพบว่าผลตรวจสุขภาพผิดปกติโครงการได้จัดประชุมหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาว่า ผลการตรวจที่ผิดปกติเกี่ยวข้องกับการทำงานหรือไม่ หากเกี่ยวข้องกับการทำงานจะพิจารณาตรวจซ้ำ โดยจัดให้พนักงานเข้าพบแพทย์ หากพนักงานมีอาการผิดปกติทางร่างกายด้วย จะมีการส่งตัวพนักงานเพื่อทำการตรวจเพิ่มเติมที่โรงพยาบาลสำหรับการวินิจฉัยโรคที่ชัดเจนและทำการรักษาด้วยวิธีการที่ถูกต้อง สำหรับปี 2568 โครงการมีแผนดำเนินการในช่วงปลายปี (ภาคผนวกที่ 33-1) รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป

4.2 คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 กุมภาพันธ์, 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 13 สถานี พบว่า ทุกรายการทดสอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย และ Occupational Safety and health Administration (OSHA) : Standard number 1910.1000 Table Z-1 Limits for Air Contaminants. ทั้งนี้ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิตอันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

เมื่อเมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า รายการทดสอบส่วนใหญ่มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ยกเว้น รายการทดสอบ บริเวณ MCL Pot Area : MCL3 และบริเวณ PKL Test Bench Section มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

<u>การปฏิบัติของโครงการ</u>

- โครงการได้ดำเนินการดูแล และเก็บรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้มีสภาพพร้อมและเพียงพอต่อการใช้งานอยู่เสมอ
- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพอากาศในบริเวณพื้นที่ทำงานอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้เกิดผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงาน

4.3 ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 14 กุมภาพันธ์, 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 5 สถานี คือ บริเวณ Air Compressor, Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM), Zincalume Pot Area (MCL1), Zincalume Pot Area (MCL2), Zincalume Pot Area (MCL3) และ Cold Roling Mill พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าไม่เป็นไปตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ยกเว้น บริเวณ Air Compressor (4 เมษายน 2568) บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) (4 เมษายน 2568) และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL3) (14กุมภาพันธ์ 2568) มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าว ทั้งนี้ ทุกจุดตรวจวัดมีค่าเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

ทั้งนี้ บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2 และ 3) และบริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) ไม่มีพนักงานปฏิบัติงานประจำโดยพนักงานจะเข้าไปปฏิบัติงานเพียง 15 นาทีต่อครั้ง ปกติพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room) ส่วนบริเวณ Air Compressor ไม่มีพนักงานปฏิบัติงาน โดยทางโครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังโดยพิจารณาค่า NRR ของอุปกรณ์และจัดเตรียมให้กับพนักงานสวมใส่อย่างเพียงพอ รวมทั้งได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง (รูปที่ 3.14)

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง กับครั้งที่ผ่านมา พบว่า จุดตรวจวัดส่วนใหญ่มีค่าลดลง ยกเว้น บริเวณ Cold Reduction Mill และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL3) มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา

ทั้งนี้ทางโครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Programs) (ภาคผนวกที่ 16) เพื่อให้พนักงานได้ตระหนักถึงความปลอดภัยดังนี้

- การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise Monitoring) ตรวจวัดระดับเสียงในโรงงานปีละ 4 ครั้ง
- ดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอย่างต่อเนื่อง
- จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานที่ทำงานพื้นที่ดังกล่าว เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง
- ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (รูปที่ 3.14) และจัดอบรมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี
- จัดโปรแกรมการเฝ้าระวังการได้ยิน โดยการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometric Testing) ปีละ 1 ครั้ง

พร้อมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์ลดเสียงและกำหนดให้พนักงานต้องสวมใส่ อุปกรณ์ลดเสียงอย่างเหมาะสม โดยบริษัทฯ เลือกใช้ที่ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) ยี่ห้อ 3M รุ่น H9P3E ซึ่งมีค่า Noise Reduction Rating (NRR) เท่ากับ 23 เมื่อนำผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมของพนักงานที่ตรวจวัดได้มาคำนวณหาค่าระดับเสียงที่พนักงานสัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ.2561 โดยใช้สูตร ดังนี้

Protected dBA = Sound Level dBA - [NRR adj - 7]

NRR adj = NRR – [(K x NRR) / 100]

เมื่อ NRR adj หมายถึง ค่าการลดเสียงที่ระบุไว้บนฉลากหรืออุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล โดยกำหนดให้มีการปรับค่าตามลักษณะและชนิดของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล กรณีเป็นที่ครอบหูลดเสียง ให้ปรับลดเสียงลงร้อยละ 25 ของค่าการลดเสียงที่ระบุไว้บนฉลากหรือผลิตภัณฑ์

ตัวอย่างการคำนวณ หากผลการตรวจวัดระดับเสียงตลอดระยะเวลาการทำงาน เท่ากับ 87 เดซิเบลเอ และพนักงานสวมใส่ที่ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) ยี่ห้อ 3M รุ่น H9P3E ซึ่งมีค่า Noise Reduction Rating (NRR) เท่ากับ 23 จะสามารถลดระดับเสียงที่พนักงานได้รับสัมผัส โดยคำนวณได้ดังนี้

NRR adj = NRR – [(K x NRR) / 100]

= 23 – [(25 x 23) / 100]

= 17.25

Protected dBA = Sound Level dBA - [NRR adj - 7]

= 87 - [17.25 - 7]

= 76.75 dBA

จากผลการคำนวณความสามารถในการลดระดับเสียงของที่ครอบหูลดเสียง แสดงให้เห็นว่าระดับเสียงที่พนักงานได้รับสัมผัสขณะปฏิบัติงานเมื่อสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงมีค่าลดลงมาก ซึ่งสามารถช่วยลดผลกระทบต่อสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน ดังนั้นจึงอาจกล่าวได้ว่าโรงงานได้พิจารณาและกำหนดแนวทางการป้องกันเพื่อลดผลกระทบต่อพนักงานอย่างเพียงพอแล้ว

"Level 2 or 3 PPE required"

Level 2 PPE : The minimum PPE for working around the coating pots is

- Safety helmet
- Safety glasses
- Face shield with chin protection
- Long sleeve cotton drill shirt and long cotton drill trouser or cotton drill overalls
- Steel capped leather lace-up boots with TPU 300-Oc rated soles with spats or smelter boots
- Gloves suited to the task
- Hearing protection

Level 3 PPE : The minimum PPE for handling or transferring molten metal

- Level 2 PPE plus
- full length leather jacket (Welders coat) or
- Leather bib style apron with ¾length furnace jacket, leather bib style apron

รูปที่ 3.14 ป้ายกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
บริเวณ MCL Pot Area (Zincalume Pot Area)

4.4 ระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

จากผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 ในวันที่ 4 เมษายน และ 7 พฤษภาคม 2568 จำนวน 8 สถานี พบว่า มีค่าระดับความร้อนที่วัดโดยดัชนี Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) อยู่ระหว่าง 28.5-31.2 องศาเซลเซียส ทั้งนี้นำค่า WBGT ที่ได้ มาคำนวณเป็น WBGT เฉลี่ย พบว่ามีค่าอยู่ระหว่าง 28.7-31.2 องศาเซลเซียส ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2546 เรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการในโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน หมวด 1 ความร้อน และมาตรฐานตามประกาศกฎกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงที่กำหนดค่าเฉลี่ยอุณหภูมิ Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) ของประเภทงานเบาไม่เกิน 34 องศาเซลเซียส

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า ผลตรวจวัดส่วนใหญ่มีค่าเพิ่มขึ้น ยกเว้นบริเวณ Annealing Process : MCL3 มีค่าลดลง จากเดือนพฤศจิกายน 2567 ที่ผ่านมา ทั้งนี้ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

ทั้งนี้ โครงการได้จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับพนักงาน ได้แก่ ชุดแต่งกาย รองเท้า และถุงมือ สำหรับป้องกันความร้อนตามที่มาตรฐานกำหนดแล้ว นอกจากนี้ มีการติดป้ายเตือน และติดตั้งฉากกันความร้อนในบริเวณดังกล่าว ประกอบกับการปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าว พนักงานจะเข้าไปปฏิบัติงานเพียง 5 นาทีต่อครั้ง ซึ่งปกติพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room)

<u>การปฏิบัติของโครงการ</u>

- โครงการได้จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับพนักงาน ได้แก่ ชุดแต่งกาย รองเท้า และถุงมือ สำหรับป้องกันความร้อนตามที่มาตรฐานกำหนดแล้ว ประกอบกับการปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าว พนักงานจะเข้าไปปฏิบัติงานเพียง 15 นาทีต่อครั้ง ซึ่งปกติพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room)
- โครงการได้ดำเนินการตรวจสอบระบบระบายอากาศอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ระบบระบายอากาศทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- โครงการได้จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว เพื่อลดระยะเวลาในการทำงานในพื้นที่ที่มีความร้อน

4.5 รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด มีระเบียบปฏิบัติและขั้นตอนในการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น รวมทั้งมีแนวทางป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ พร้อมทั้งวิเคราะห์ผลทางสถิติเป็นรูปกราฟ และแสดงในป้ายสถิติความปลอดภัยที่ตั้งอยู่บริเวณภายในโครงการ ทั้งนี้โครงการได้จดบันทึกการเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง และรายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ (Incident Investigation Report) ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 พบว่าไม่มีอุบัติเหตุ ถึงขั้นหยุดงาน และสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานภายในโรงงาน (ภาคผนวกที่ 31)

4.6 สังคม-เศรษฐกิจ

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จัดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ประชาชน ตลอดจนสภาวะการเปลี่ยนแปลงในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีทางสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตลอดจนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการในระยะใกล้กับโครงการ เป็นประจำทุกปี โดยในปี 2568 ได้ดำเนินการในช่วงเดือนมิถุนายน 2568 ปัจจุบันอยู่ระหว่างการวิเคราะห์ผล รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป โดยล่าสุดโครงการดำเนินการในปี 2567 ดำเนินการสำรวจในระหว่างวันที่ 12, 15 มิถุนายน และ 17 กันยายน 2567 ภายในระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตรจาก

พื้นที่โครงการ จำนวน 6 หมู่บ้าน ได้แก่ ชุมชนหนองแฟบ, ชุมชนมาบชลูด, ชุมชนพยูน 1, ชุมชนพยูน 2, ชุมชนแผ่นดินไท และชุมชนประชุมมิตร และภายในระยะรัศมี 3-5 กิโลเมตรจากพื้นที่โครงการ จำนวน 14 หมู่บ้านคือ ชุมชนมาบชลูด-ซากกลาง, ชุมชนซากลูกหญ้า, ชุมชนตลาดห้วยโป่ง, ชุมชนทรัพย์สมบูรณ์, ชุมชนฟ้าสีทอง, ชุมชนบ้านฉางเนินกระปรอก, ชุมชนรวมชมวิวเนินกระปรอก, ชุมชนสวนสุขภาพ, ชุมชนตะวันออกเนินกระปรอกประชุมมิตร,ชุมชนหนองใหญ่, ชุมชนพยูน 3, ชุมชนพยูน 4, ชุมชนสี่กั๊ก และชุมชนล้อเกวียน ซึ่งในการศึกษาจำแนกกลุ่มเป้าหมายออกเป็น 4 กลุ่ม คือ กลุ่มที่ 1 ประชาชนในระดับครัวเรือน กลุ่มที่ 2 ผู้นำชุมชน กลุ่มที่ 3 หน่วยงานราชการ และกลุ่มที่ 4 สถานประกอบการข้างเคียง รายละเอียดแสดงในภาคผนวกที่ 40 และแผนที่แสดงพื้นที่ที่ทำการสำรวจทัศนคติชุมชน แสดงดังภาพที่ 3.48

ซึ่งจากการสำรวจประชากรที่รู้จักโครงการ พบว่า

<u>ระดับครัวเรือนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร</u> จากการสำรวจประชากรส่วนใหญ่คิดว่าไม่มีผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้นมากที่สุด คือ ด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงมาด้านเสียงดัง ด้านขยะมูลฝอย และสภาพสังคมเศรษฐกิจกับด้านการอพยพย้ายถิ่นฐานเท่ากัน ตามลำดับ

<u>ระดับครัวเรือนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร</u> จากการสำรวจประชากรส่วนใหญ่คิดว่าไม่มีผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้นมากที่สุดคือ ด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงมาด้านสภาพสังคมเศรษฐกิจ ด้านการอพยพย้ายถิ่นฐาน ด้านเสียงดัง ด้านน้ำเสีย ด้านการคมนาคม และด้านขยะมูลฝอย กับด้านความปลอดภัย เท่ากัน ตามลำดับ

<u>ผู้นำชุมชนในรัศมี 0-5 กิโลเมตร</u> จากการสำรวจผู้นำชุมชนทั้งหมดคิดเห็นว่าไม่มีผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน

<u>หน่วยงานราชการในรัศมี 0-5 กิโลเมตร</u> จากการสำรวจหน่วยงานราชการงหมดคิดเห็นว่าไม่มีผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน