

บทที่ 3

ผลการดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม

บทที่ 3

ผลการดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้ดำเนินโครงการโรงงานผลิตขวดพลาสติกเคลือบสังกะสี ภายใต้แผนปฏิบัติการด้านสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการที่ผ่านความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ซึ่งได้ระบุมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่โครงการต้องปฏิบัติตามหนังสือของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554 (เดิมโครงการฯ เป็นของ บริษัทสยามขวดพลาสติกอุตสาหกรรม จำกัด และได้เปลี่ยนแปลงชื่อผู้รับผิดชอบโครงการฯ เป็นบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด โดยได้แจ้งต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือ ที่ ทส. 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556) รายงานฉบับนี้เป็นผลการตรวจประเมินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ ของโครงการที่มีกิจกรรมในระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 โดยมีรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ แสดงดังตารางที่ 3-1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

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

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ	<p>- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรม เหมราช ระยอง อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554 และ สิงหาคม พ.ศ. 2554 จัดทำโดยบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด</p> <p>- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาในการติดตามตรวจสอบต่อไป</p>	<p>- บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ได้เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554 และ สิงหาคม พ.ศ. 2554 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท กรีนเนอร์ คอนซัลแทนท์ จำกัด อย่างเคร่งครัด</p> <p>- ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ปัจจุบันยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด</p>	<p>ภาคผนวก ก-1 สำเนาผลการพิจารณา รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสีของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ที่ พส 1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554</p> <p>บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p>	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)	<p>- ในกรณีทีบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด มีความจำเป็นในการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้รับความเห็นชอบแล้ว ให้บริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรมจำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้</p> <p>1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p>	<p>- บริษัทฯ ได้แจ้งเปลี่ยนชื่อผู้รับผิดชอบโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี จากบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด เป็นบริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ต่อหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรือขออนุญาต และมีมติรับทราบการขอเปลี่ยนแปลงผู้รับผิดชอบโครงการตามหนังสือ ที่ พส. 1009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556 ซึ่งปัจจุบันโครงการได้ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ โดยเปลี่ยนแปลงการใช้สารเคมีในขั้นตอนการล้างทำความสะอาดลวดจากสารละลายไฮเดรียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) ที่ความเข้มข้นร้อยละ 32 มีค่า pH เท่ากับ 14 ปริมาณการใช้เฉลี่ยเท่ากับ 49 ตันต่อปี มาใช้สาร Meta Silica Chloride ร่วมกับ Organic Acid ปริมาณการใช้รวมเท่ากับ 50 ตันต่อปี โดยได้รับความเห็นชอบในการรายงานขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ จากสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยองตามหนังสือ ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564</p>	<p>ภาคผนวก ก-1 สำเนาผลการพิจารณา รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสีของบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ที่ พส1009.3/9062 ลงวันที่ 4 ตุลาคม พ.ศ. 2554</p> <p>ภาคผนวก ก-2 สำเนานั่งสั่งแจ้งเปลี่ยนชื่อผู้รับผิดชอบโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ที่ พส 009.3/4462 ลงวันที่ 18 เมษายน พ.ศ. 2556</p>	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)	2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติอนุญาต เห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อ เสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายการการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คก.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้นำหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ	<p>- บริษัทฯ ได้จัดทำและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน ล่าสุดบริษัทฯ ได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 เมื่อวันที่ 29 มกราคม พ.ศ. 2568</p>	ภาคผนวก ก-3 สำเนาผลการพิจารณาขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ สิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ที่ รย 00333(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564	-
	<p>- บริษัทฯ สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สน.) ทราบทุก 6 เดือน</p>	<p>- บริษัทฯ ได้จัดทำและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน ล่าสุดบริษัทฯ ได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 เมื่อวันที่ 29 มกราคม พ.ศ. 2568</p>	ภาคผนวก ข-1 สำเนาหนังสือส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานราชการ	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.2 การว่าจ้างหน่วยงานกลาง	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจวัดผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ซึ่งจะต้องเป็นนิติบุคคลที่มีประสบการณ์ด้านการติดตาม	- บริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท ยูนิเด็ค แอนาไลต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ซึ่งเป็นที่ปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อมดำเนินการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ตรวจประเมินสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงาน ทุก 3 ปี ตามคู่มือการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม โดยได้นำเสนอรายงานครั้งล่าสุด (ปี พ.ศ. 2565) เมื่อวันที่ 27 มกราคม พ.ศ. 2566 สำหรับการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม และการจัดทำรายงาน Environmental Compliance Audit เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องตั้งแต่วันที่ พ.ศ. 2568 โดยนำเสนอพร้อมกับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2568	ภาคผนวก ข-2 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานงาน Environmental Compliance Audit ปี พ.ศ. 2565	-
2. คุณภาพอากาศ	- กำหนดให้มีการตรวจวัดปริมาณไอของสังกะสีในรูปของสังกะสีออกไซด์ (Zinc Oxide Fume) บริเวณพื้นที่อ่างขุบสังกะสีเพื่อป้องกันแก้ไขและติดตามตรวจสอบผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากไอของสังกะสี ต่อพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่ในเขตพื้นที่ใกล้เคียง รวมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ	- โครงการฯ ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โดยติดตามตรวจสอบปริมาณไอของสังกะสีในรูปฟุ้งของสังกะสีออกไซด์ (Zinc Oxide Fume) ทุกๆ 3 เดือน ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบไปเมื่อวันที่ 11 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 และวันที่ 30 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด รวมทั้งได้จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ และจัดให้มีการอบรมการใช้ PPE สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-2 ป้ายเตือนสวมใส่หน้ากากกันฝุ่น (Zinc Bath) ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3. ระดับเสียง	<ul style="list-style-type: none">- เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังต้องติดตั้งภายในอาคารเพื่อป้องกันเสียงรบกวนชุมชนใกล้เคียง- กำหนดเขตที่มีเสียงดังรอบพื้นที่/เครื่องจักรที่มีเสียงดังเกิน 90 เดซิเบล และเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล หากพนักงานเข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าวต้องสวมใส่เครื่องป้องกันเสียง เช่น ปลั๊กอุดหู ที่ครอบหู เป็นต้น ให้กับพนักงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างต่อเนื่อง	<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังไว้ภายในอาคารเพื่อป้องกันเสียงรบกวนชุมชนใกล้เคียง- ในบริเวณที่มีเสียงดัง โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดเสียง ครอบหูลดเสียง เป็นต้น และได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจัดให้มีการอบรมการใช้อุปกรณ์สำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน	<p>รูปที่ 3-3 อาคารคลุมเครื่องจักร</p> <p>รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)</p> <p>รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง</p> <p>รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง</p> <p>ภาคผนวก ข-4 เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน</p> <p>ภาคผนวก ข-5 แผนและผลตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า</p>	<p>-</p> <p>-</p>
	<ul style="list-style-type: none">- ตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อป้องกันเสียงดังที่เกิดจากเครื่องจักร	<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ได้ดำเนินการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรตามระยะเวลาที่ระบุในข้อกำหนดของอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อป้องกันเสียงดังที่เกิดจากเครื่องจักร	<p>ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม</p> <p>ภาคผนวก ข-6 Noise Contour Map</p>	<p>-</p>
	<ul style="list-style-type: none">- จัดทำ Noise Contour Map หลังจากโครงการเปิดดำเนินการภายใน 6 เดือน โดยนำผลการศึกษามาใช้ ในการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านเสียงในโครงการและพบทวนการทำ Noise Contour Map ทุกๆ 3 ปี	<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ได้จัดทำ Noise Contour Map ในพื้นที่ที่มีเสียงดังภายในโรงงาน ทุกๆ 3 ปี ดำเนินการครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 26 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 โดยมีระดับเสียงอยู่ในช่วงระหว่าง 59.3-89.4 เดซิเบลเอ และจะดำเนินการจัดทำ Noise Contour Map อีกครั้งในปี 2569		

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3. ระดับเสียง (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none">- ปลุกต้นไม้อื่นต้นรอบพื้นที่โครงการ เพื่อใช้เป็นแนวป้องกันเสียงดังบริเวณชุมชนใกล้เคียง- กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{Aeq} 24 hour) ที่ริมรั้วโครงการให้มีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบล	<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ดำเนินการปลูกต้นไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โรงงานและมีการเพิ่มพื้นที่สีเขียวโดยการปลูกไม้ยืนต้นและไม้พุ่มขนาดกลางในปี พ.ศ. 2562 และปลูกไม้พุ่ม (ต้นทองอุไร) เพิ่มเติม ในปี พ.ศ. 2566 และได้ดำเนินการปลูกต้นไม้โคกอินเดีย จำนวน 200 ต้น เมื่อเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2567- โครงการฯ ดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{Aeq} 24 hours) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือจำนวน 2 ครั้งต่อปี โดยระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการเมื่อวันที่ 27-30 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 พบว่าค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 52.2-62.0 เดซิเบลเอ ซึ่งมีค่าอยู่ในมาตรฐานกำหนด	รูปที่ 3-6 ไม่ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ ภาคผนวก ข-34 พื้นที่สีเขียว	-
4. คุณภาพน้ำ 4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	<ul style="list-style-type: none">- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต มีปริมาณ 4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียส่วนนี้เป็นน้ำล้างทำความสะอาดเหล็กก่อนเข้าสู่ขั้นตอนการอบอ่อน ซึ่งน้ำล้างลวดจะถูกรวบรวมไปยังถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) 30 ลูกบาศก์เมตร ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต จากโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัท เบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ต่อไป- น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น เป็นที่ต้องระบายทิ้งเพื่อรักษาคุณภาพน้ำของระบบหล่อเย็น มีปริมาณ 168 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ซึ่งจะถูกรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทั้ง (Effluent Pond) ขนาด 300 ลูกบาศก์เมตรของโครงการ ก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของสถานประกอบการฯ ต่อไป	<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ได้ติดตั้งถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรวบรวมน้ำเสีย ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเรียบร้อยแล้ว- น้ำจากระบบหล่อเย็นถูกรวบรวมไปยังบ่อพักและรับอุณหภูมิที่ Cooling Tower จากนั้นหมุนเวียนกลับไปใช้ในระบบ โดยไม่มีการส่งน้ำทิ้งหรือกำจัดโดยหน่วยงานภายนอก โดยโครงการได้ดำเนินการเก็บตัวอย่างน้ำทิ้ง บ่อพักน้ำทั้ง (Effluent Pond) เพื่อติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งเดือนละ 1 ครั้ง	รูปที่ 3-7 ถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร ภาคผนวก ข-7 เอกสารนำส่งน้ำระบายทิ้งไปบำบัด รูปที่ 3-8 Cooling Tower รูปที่ 3-9 บ่อพักน้ำทั้ง (Effluent Pond) รูปที่ 3-14 รางระบายน้ำเสีย	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ) 4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - ควบคุมคุณภาพน้ำทั้งจากบ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำที่สุดท้ายของโครงการ ให้อยู่ในมาตรฐานที่ยอมรับให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของเขตประกอบการฯ 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ มีการควบคุมคุณภาพน้ำทั้งจากบ่อตรวจวัดและควบคุมคุณภาพน้ำที่สุดท้ายของโรงงานให้อยู่ในค่ามาตรฐาน ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการฯ โดยผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทั้ง ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด 	<p>บทที่ 4</p> <p>ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p>	-
4.2 น้ำเสียจากสำนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการใช้ถังบำบัดน้ำเสียทิ้งรูปสำหรับบำบัดน้ำเสียจากห้องน้ำห้องส้วมของอาคารสำนักงานก่อนระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการต่อไป - จัดให้มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียทิ้งรูป เพื่อบำบัดน้ำทิ้งจากอาคาร ก่อนระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโรงงาน และส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการฯ 	<p>รูปที่ 3-10 ถังบำบัดน้ำเสีย</p> <p>สำร็จรูป</p> <p>ภาคผนวก ข-7</p> <p>เอกสารสำเนารายละเอียดไปบำบัด</p>	-
5. การคมนาคมขนส่ง	<ul style="list-style-type: none"> - กวดขันพนักงานขับรถขนส่งให้ใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ และมีการส่งน้ำเสียไปกำจัด โดยบริษัท ดับบลิวเอชเอ ที่ดินอุตสาหกรรม จำกัด 	<p>ภาคผนวก ข-7</p> <p>เอกสารสำเนารายละเอียดไปบำบัด</p> <p>ภาคผนวก ข-8</p> <p>เอกสารตรวจสอบถังบำบัดน้ำเสียสำร็จรูป</p>	-
		<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ มีข้อกำหนดเกี่ยวกับการจราจรในพื้นที่โรงงาน และควบคุมใบปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด นอกจากนี้โครงการฯ จัดให้มีการอบรมให้กับผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่ของโครงการ 	<p>ภาคผนวก ข-9</p> <p>ข้อกำหนดด้านการจราจรและกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา</p> <p>ภาคผนวก ข-10</p> <p>เอกสารอบรมผู้รับเหมา</p>	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
5. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - จำกัดความเร็วของยานพาหนะให้ไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง - ควบคุมน้ำหนักบรรทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมาย เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ กำหนดความเร็วของยานพาหนะในพื้นที่โรงงานไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และควบคุมให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด - โครงการฯ มีการควบคุมน้ำหนักบรรทุกทุกสัปดาห์ ตามข้อกำหนดน้ำหนักบรรทุกที่อนุมัติไว้ทั้งบนทางหลวง และทางหลวงแผ่นดิน เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร - โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออก พื้นที่โครงการอยู่เสมอ 	<p>รูปที่ 3-11 ป้ายจำกัดความเร็วภาคผนวก ข-9</p> <p>ข้อกำหนดด้านการจราจร และกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา</p> <p>ภาคผนวก ข-9</p> <p>ข้อกำหนดด้านการจราจร และกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา</p> <p>ภาคผนวก ข-10</p> <p>เอกสารอบรมผู้รับเหมา</p> <p>รูปที่ 3-12 เจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณทางเข้า-ออก พื้นที่โรงงาน</p>	-
6. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีรางระบายน้ำผ่านภายในโครงการแยกออกจากกระบบระบายน้ำเสีย - นำฝนและน้ำจากบริเวณพื้นที่ที่ไม่เป็นเนิน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น จะไหลสู่รางระบายน้ำของโครงการ ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของเขตประกอบการฯต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ มีการแยกรางระบบน้ำฝนออกจากระบบระบายน้ำเสีย โดยน้ำฝนในโครงการจะถูกรวบรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของเขตประกอบการฯ - โครงการฯ มีการแยกรางระบบน้ำฝนออกจากระบบระบายน้ำเสีย โดยน้ำฝนในโครงการจะถูกรวบรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของเขตประกอบการฯ 	<p>รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน</p> <p>รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน</p>	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

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

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสีย ที่มีสิ่งคาบกลุ่ม เพื่อเก็บกักของเสียก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัด	- โครงการฯ จัดให้มีพื้นที่เก็บของเสีย และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัด	รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสบูตังลาว รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ	-
	- กำหนดให้มีการจัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือส่งกำจัด	- โครงการฯ ดำเนินการจัดทำรายงานการบันทึกชนิด ปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโรงงานและสัดส่วนปริมาณของเสียนำไป Recycle หรือส่งกำจัด	รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บของเสียภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	(1) ขยะมูลฝอยจากสำนักงานงาน	- จัดให้มีถังรองรับขยะมูลฝอย 3 ประเภท ได้แก่ ขยะมูลฝอยทั่วไปขยะมูลฝอยรีไซเคิล และขยะมูลฝอยอันตรายจากสำนักงาน	รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

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

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(1) ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน (ต่อ) - ขยะอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ ที่เสื่อมสภาพสายไฟฟ้า และหมึกกัมพูมพ์ เป็นต้น เกิดขึ้นประมาณ 3 ต้นต่อปี โดยโครงการกำหนดให้มีการเลือกใช้อุปกรณ์ต่างๆ ที่สามารถใช้งานได้ รวมทั้งกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่แหล่งกำเนิดอย่างชัดเจน จากนั้นรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจนมีปริมาณมากพอ จึงติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัท อุตสาหกรรมเสีเซียว น้ำใส จำกัด และบริษัท เวสต์ 2 เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด นำไปปรับเสถียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	- โครงการฯ เลือกใช้อุปกรณ์ต่างๆ ที่สามารถใช้งานได้รวมทั้งกำหนดให้มีการคัดแยกขยะอันตรายตั้งแต่แหล่งกำเนิดอย่างชัดเจน จากนั้นจะรวบรวมไปเก็บไว้ในอาคารจนมีปริมาณมากพอ จึงติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัท อุตสาหกรรมเสีเซียว น้ำใส จำกัด และบริษัท เวสต์ 2 เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด นำไปปรับเสถียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	(2) ขยะเสียจากกระบวนการผลิต - เศษลวดเหล็ก (Wire Scrap) มีปริมาณ 3,386 ต้นต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด เป็นต้น เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมเหล็กใหม่อีกครั้ง	- โครงการฯ ได้ดำเนินการรวบรวมเศษลวดเหล็ก (Wire Scrap) ไว้ในพื้นที่จัดเก็บ ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัท ฌรนต์โลหะกิจ 1995 จำกัด บริษัท 3P รีไซเคิล จำกัด และห้างหุ้นส่วนจำกัด อ.มีศาสลีสติล เป็นต้น เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมเหล็กใหม่อีกครั้ง	รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บเศษลวดภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- สเกลเหล็ก (Scale) มีประมาณ 523 ต้นต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ซึ่งสามารถนำไปใช้ประโยชน์ (Recycle) ได้นำไปใช้เป็นวัตถุดิบผสมกับแร่เหล็ตามสัดส่วนที่เหมาะสมในขั้นตอนการถลุงเหล็ก หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น รับไปกำจัด	- โครงการฯ นำสเกลเหล็กที่ใช้แล้วกลับมาใช้ประโยชน์ (Recycle) ได้นำไปใช้เป็นวัตถุดิบผสมกับแร่เหล็ตามสัดส่วนที่เหมาะสมในขั้นตอนการถลุงเหล็ก หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อรับกำจัดต่อไป	รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็กภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการจัดการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) - เคหะผงสบู่ดิงลาวด์ (Sodium Stearate) ที่เกิดขึ้นตอนการผลิตมีปริมาณเกิดขึ้น 59 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัทเบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือรับไปกำจัดต่อไป - กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) ที่เกิดจากขั้นตอนเคลือบสังกะสี มีปริมาณเกิดขึ้นที่ 472 ตันต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังรวบรวมกากตะกอน (Dross Bag) ภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิตก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปปรับเสียรและฝังกลบอย่างปลอดภัย (Secure Landfill)	- โครงการฯ ได้ดำเนินการรวบรวมเคหะผงสบู่ดิงลาวด์ (Sodium Stearate) ไว้ภายในอาคารส่วนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ บริษัทเทคโนโลยีธุรกิจพลังงานทดแทน (2009) จำกัด เป็นต้น เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมหรือรับไปกำจัดต่อไป - โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวม กากตะกอนสังกะสี (Zinc Dross) ไว้ในถังรวบรวมกากตะกอน (Dross Bag) ภายในพื้นที่อาคารส่วนการผลิตก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไป Recycle ได้แก่ บริษัท เซียว เซียง เคมีคอล อินดัสทรี (ไทยแลนด์) จำกัด เป็นต้น - โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวมน้ำต่างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวดไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่ระบบปรับคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปปรับสภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) หรือรับไปกำจัดต่อไป	รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสบู่ดิงลาวด์ ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
	- น้ำต่างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวด มีปริมาณ 1,460 ลูกบาศก์เมตรต่อปี โดยโครงการจะทำการรวบรวมไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่ระบบปรับคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น เบตเตอร์ เวลด์กรีน จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปปรับสภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) หรือรับไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการเก็บรวบรวมน้ำต่างที่เกิดจากกระบวนการล้างลวดไว้ในถังรวบรวมน้ำเสีย (Storage Tank) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่ระบบปรับคุณภาพน้ำของโครงการ ก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปปรับสภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) หรือรับไปกำจัดต่อไป	ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
7. การจัดการของเสีย (ต่อ)	(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) - น้ำมันเสื่อมคุณภาพ เกิดจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ มีปริมาณ 4,800 ลิตรต่อปี โดยจะทำการรวบรวมไว้ในถัง ขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ซึ่งสามารถนำไปใช้ประโยชน์ (Recycle) ได้นำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนสำหรับโรงปูนซีเมนต์ได้ทั้งหมด โดยติดต่อให้โรงปูนซีเมนต์ หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากโรงงานอุตสาหกรรม เช่น บริษัท พลุตาหลวง รีไซเคิล จำกัด เป็นต้น รับไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ ดำเนินการรวบรวมน้ำมันเสื่อมคุณภาพที่เกิดจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับเครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ ไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป โดยระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 ยังไม่มีการส่งออกน้ำมันเสื่อมคุณภาพ	รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ ภาคผนวก ข-12 เอกสารการจัดการกากของเสีย	-
8. สังคม-เศรษฐกิจ	- พิจารณารับแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมกับตำแหน่งเข้าทำงานในโครงการเป็นอันดับแรก - มีแผนการประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับการดำเนินงานของโครงการ และเปิดโอกาสให้หน่วยงานราชการท้องถิ่น ผู้นำชุมชน และประชาชนผู้สนใจทั่วไปเข้าเยี่ยมชม	- โครงการฯ มีนโยบายรับพนักงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมเข้าปฏิบัติงานที่ ปัจจุบันมีพนักงานเป็นคนในท้องถิ่นที่อาศัยอยู่ในจังหวัดระยอง จำนวน 42 คน จากพนักงานทั้งหมด 142 คน - โครงการฯ เปิดให้หน่วยงานที่สนใจเข้าเยี่ยมชมโครงการ โดยระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 มีผู้สนใจได้เข้าเยี่ยมชมโรงงาน	ภาคผนวก ข-14 สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นระหว่างเดือนมกราคมถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 รูปที่ 3-23 การเยี่ยมชมโรงงาน ภาคผนวก ข-15 แผนการประชาสัมพันธ์การดำเนินงาน	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน	- โครงการฯ จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน โดยระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มีข้อร้องเรียนจากการดำเนินการของโครงการฯ จากชุมชนแต่อย่างใด	ภาคผนวก ข-17 เอกสารขึ้นตอนการรับข้อร้องเรียนและสถิติการร้องเรียนจากชุมชนระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568	-
	- จัดให้มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ บริเวณชุมชนในรัศมี 5 กิโลเมตร	- โครงการฯ มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ เมื่อวันที่ 6 มีนาคม พ.ศ. 2568 โดยดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความเดือดร้อนของประชาชน ในรัศมี 5 กิโลเมตร พร้อมแสดงรายละเอียดกลุ่มตัวอย่างและสรุปผลการสำรวจฯ ของประชาชนของครัวเรือน ประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พื้นที่อ่อนไหว โดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะประเด็นสำคัญ การรับรู้ข่าวสารของโครงการ ความเชื่อมั่นในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ และข้อเสนอแนะ/ข้อห่วงกังวลของชุมชนต่างๆ ให้ครบถ้วนตามมาตรการกำหนด พร้อมรายงานผลการดำเนินการให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ	ภาคผนวก ข-18 ผลการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการและชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2568	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีพื้นที่ปฏิบัติงานมีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสม เช่น แสงสว่าง การถ่ายเทอากาศ ห้องสุขา พื้นที่พักผ่อน เป็นต้น - จัดให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน เช่น การตรวจวัดเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่มีความปลอดภัย เป็นประจำทุกวันพร้อมดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยทันที	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ในสถานที่ทำงาน เช่น การติดตามตรวจสอบระดับเสียง ความร้อน เป็นต้น รวมถึงจัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยเป็นประจำทุกวัน พร้อมดำเนินการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัยทันที	รูปที่ 3-25 แสงสว่างและ หลังคาระบายอากาศ รูปที่ 3-26 ห้องสุขา รูปที่ 3-27 พื้นที่พักผ่อน บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-22 เอกสารประกอบการ ตรวจสอบความปลอดภัย และการแก้ไขสภาพที่ไม่ปลอดภัย (Safety Audit) รูปที่ 3-28 ป้ายเตือนระวัง อันตรายจากการชำรุด	-
	- ติดตั้งป้ายประกาศเตือนในบริเวณที่เสี่ยงอันตรายในตำแหน่งที่สังเกตเห็นได้ชัดเจน - จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงาน ให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานภายใต้โครงการฯ อย่างเพียงพอ	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มี ประสิทธิภาพในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงาน ให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานภายใต้โครงการฯ อย่างเพียงพอ	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-29 อ่างล้างตาและ ฝักบัวฉุกเฉิน	-
	การป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานภายใต้โครงการฯ อย่างเพียงพอ - จัดให้มีอุปกรณ์ฉุกเฉิน ได้แก่ ฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาในจุดต่างๆ เช่น พื้นที่เก็บสารเคมีจากการผลิต เป็นต้น			

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none">- จัดให้มีการปฐมพยาบาลเบื้องต้นสำรองไว้ในพื้นที่โครงการตลอดเวลา รวมทั้งจัดเตรียมรถฉุกเฉินไว้ประจำพื้นที่อีก 1 คันเพื่อใช้ในการเคลื่อนย้ายผู้ป่วยประสบเหตุหรือบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล- จัดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานและตรวจสุขภาพประจำปี โดยทำการตรวจสอบสุขภาพพนักงานตามปัจจัยความเสี่ยงให้ดำเนินการโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์- บันทึกสถิติอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ลักษณะของอุบัติเหตุบริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุสาเหตุและการแก้ไขทุกครั้ง- จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิทยุสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวสารระหว่างจุดต่างๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัย	<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ จัดให้มีห้องพยาบาล พยาบาลวิชาชีพ อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นภายในพื้นที่บริษัทฯ และจัดยานพาหนะไว้สำหรับเคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาลกรุงเทพมหานครตลอด 24 ชั่วโมง ร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด- โครงการฯ ดำเนินการตรวจสอบพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน และดำเนินการตรวจสอบสุขภาพประจำปีให้แก่พนักงาน โดยในปี พ.ศ. 2568 บริษัทได้ดำเนินการตรวจสุขภาพให้กับพนักงานเมื่อวันที่ 11 กุมภาพันธ์ และวันที่ 20 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568- โครงการฯ ได้จัดทำรายงานการบันทึกสถิติอุบัติเหตุลักษณะของอุบัติเหตุ บริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ ความรุนแรงของอุบัติเหตุสาเหตุและการแก้ไข โดยระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า เกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นภายในโครงการ 1 ครั้ง ในกรณีที่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นทางบริษัทฯ ได้มีการบันทึกเหตุการณ์สาเหตุ และวิธีการแก้ไขพร้อมจัดทำรายงานเพื่อรายงานที่เกี่ยวข้องทราบ- โครงการฯ จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง และมีวิทยุสื่อสารใช้ในการติดต่อส่งข่าวสารระหว่างจุดต่างๆ ภายในโครงการ นอกจากนี้พนักงานรักษาความปลอดภัยจะได้รับการฝึกอบรมและร่วมฝึกซ้อมการป้องกันอัคคีภัย โดยในปี พ.ศ. 2568 มีแผนจะดำเนินการในเดือนตุลาคม พ.ศ. 2568	<p>รูปที่ 3-30 ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล</p> <p>ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</p> <p>ภาคผนวก ข-23 สถิติการเกิดอุบัติเหตุ ระหว่างเดือนมกราคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2567 และตัวอย่างแบบฟอร์มการรายงานอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์ (Accident/Incident Report)</p> <p>ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม รูปที่ 3-31 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย</p>	-

**ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ໄວ໊ຣ໌ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568**

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังน้อยที่สุด - จัดให้มีการลดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะๆ - จัดให้มีการลดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานใน - อบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดังและวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ถูกต้อง 	<ul style="list-style-type: none"> - ในบริเวณพื้นที่ทำงานที่มีเสียงดัง โครงการฯ ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังน้อยที่สุด และโครงการได้มีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) และมีการจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ รวมทั้งกำหนดให้พนักงานทุกคนต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ตลอดเวลาปฏิบัติงาน นอกจากนี้ยังดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน 8 ชั่วโมงต่อเนื่อง โดยระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด - โครงการฯ มีการผลิตเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะ ๆ - โครงการฯ มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดัง และวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ถูกต้อง โดยการ Morning Talk เป็นประจำ 	<p>รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง</p> <p>บทที่ 4</p> <p>ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p>	-
		รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	-
		รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง	รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง	-
		ภาคผนวก ข-4	ภาคผนวก ข-4	-
		เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	เอกสารอบรมพนักงานก่อนเข้าทำงาน	-
		ภาคผนวก ข-26	ภาคผนวก ข-26	-
		เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	-
		ภาคผนวก ข-36	ภาคผนวก ข-36	-
		เอกสารการจัดทำอนุรักษ์การได้ยิน	เอกสารการจัดทำอนุรักษ์การได้ยิน	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ไวร์ เอ็น ไรร์ จำกัด
บริษัท ที เอส เอ็น ไรร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไรร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none">- ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง- จัดให้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบล	<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ดำเนินการติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง ในบริเวณที่มีเสียงดังอย่างเคร่งครัด- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยจัดให้อุปกรณ์คุ้มครองส่วนบุคคล ได้แก่ ที่อุดหู (Ear Plugs) ซึ่งสามารถลดเสียงได้ 15-25 เดซิเบล	<p>รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเสียงดัง</p> <p>รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)</p>	-
	<ul style="list-style-type: none">- ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี โดยในปี พ.ศ.2568 ได้ดำเนินการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน เมื่อวันที่ 11 กุมภาพันธ์ และวันที่ 20 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่า สมรรถภาพการได้ยินของพนักงานส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ สำหรับพนักงานที่มีผลผิดปกติ โครงการฯ ได้จัดให้มีการตรวจซ้ำ และได้ดำเนินการย้ายพนักงานคนดังกล่าวไปทำงานแผนกอื่นที่มีโอกาสสัมผัสเสียงน้อยลง	<p>รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียงภาคผนวก ข-25</p> <p>การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</p>	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (3) เสียง (ต่อ)	- กำหนดให้ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 dBA และจัดทำโปรแกรมอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและกาจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานปีละ 1 ครั้ง และมีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง นอกจากนี้ ยังจัดให้มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดังตลอดทั้งปี พ.ศ. 2568	ภาคผนวก ข-3 แผนงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ภาคผนวก ข-6 Noise Contour Map ภาคผนวกข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน ภาคผนวก ข-26 เอกสารการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายจากการสัมผัสเสียงดัง	-
	- กำหนดให้ระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามกฎหมาย กฎกระทรวงเรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง เสียง พ.ศ. 2549 สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ	- โครงการฯ มีการกำหนดผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ เพื่อให้สัมผัสเสียงในบริเวณดังกล่าวให้น้อยที่สุด		

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (4) ไระยะเหวจากกระบวนการผลิต	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดมุกป้องกันขณะทำงานอย่างเคร่งครัด - สวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	- โครงการฯ มีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดมุกป้องกันขณะทำงานอย่างเคร่งครัด - โครงการฯ มีมาตรการให้พนักงานสวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- ตรวจสอบสภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอกซเรย์ปอด เป็นต้น โดยพิจารณาการหมุนเวียนหน้าที่หรือหากพบผู้มีอาการผิดปกติต้องทำการรักษา	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสุขภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอกซเรย์ปอด เมื่อวันที่ 11 กุมภาพันธ์ และวันที่ 20 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการตรวจสุขภาพโดยมีการเอกซเรย์ปอดของพนักงานทุกคน พบว่า ผลการตรวจปอดส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ปกติ	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) ภาคผนวก ข-25 การตรวจสุขภาพพนักงาน	-
(5) อุบัติเหตุ	- การสัมผัสชิ้นงานที่ร้อน หรือสัมผัสอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อน * กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย * จัดถุงมือและปลอกแขนกันความร้อนให้สวมใส่ * เตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อน	- โครงการฯ กำหนดขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย เมื่อมีการทำงานที่ต้องสัมผัสกับชิ้นงานที่ร้อนหรือสัมผัสอุปกรณ์เครื่องจักรที่ร้อนทางโครงการฯ จัดให้มีถุงมือและปลอกแขนกันความร้อนให้สวมใส่ และมีป้ายเตือนอันตรายเกี่ยวกับความร้อนในบริเวณดังกล่าว	รูปที่ 3-33 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง รูปที่ 3-36 ถุงมือและปลอกแขนกันความร้อน ภาคผนวก ข-27 ขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none">- เศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำความสะอาดและตกแต่งชิ้นงาน* จัดทำที่ป้องกันเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร* จัดแว่นตาหรือกะบังหน้าป้องกันเศษวัสดุ ใหพนักงานสวมใส่- ชื่นงานและวัตถุลื่นตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทกมือ* ต้องวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนดอย่างมั่นคงเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดหรือลื่นล้มมือและเท้า* ต้องจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในรถเข็นหรือภาชนะบรรจุในลักษณะ ไม่กีดขวางและไม่ตกหล่นง่าย* ยกเคลื่อนย้ายในจำนวนที่เหมาะสมกับคนยกหรือรถเข็น* จัดให้พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังและรองเท้าหัวโลหะ- รถเข็นหรือรถยกชน* รถเข็นจะต้องอยู่ในสภาพที่ดีและมีที่ป้องกันมือและเท้าถูกกระแทก* กำหนดเส้นทางและความกว้างที่พอเพียง* รถยกต้องมีสัญญาณขณะมีการทำงาน* ยกของต้องไม่สูงจนบิดบงสายผู้ใช้ชีชี และจำกัดความเร็วของรถยก* อบรมพนักงานที่ทำงานที่ขึ้นที่ซึ่งต้องปลอดภัยและถูกต้อง	<ul style="list-style-type: none">- การทำงานที่เสี่ยงจากเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาจากกระบวนการทำความสะอาดและตกแต่งชิ้นงาน โครงการฯ ได้มีการจัดทำที่ป้องกันเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร และมีการจัดเตรียมแว่นตาหรือกะบังหน้าป้องกันเศษวัสดุให้พนักงานสวมใส่- โครงการฯ กำหนดให้มีการจัดวางวัตถุหรือชิ้นงานในจุดที่กำหนดอย่างมั่นคง กรณีต้องวางชิ้นงานบนรถเข็นหรือภาชนะบรรจุหรือมีการเคลื่อนย้ายต้องมีการจัดวางในลักษณะ และจำนวนที่เหมาะสม เพื่อป้องกันการตกหล่น ซึ่งบริษัทฯ ได้มีการจัดให้พนักงานสวมใส่ถุงมือหนังและรองเท้าหัวโลหะในพื้นที่ทำงานเพื่อป้องกันชิ้นงานและวัตถุลื่นตกทับเท้า หรือทับ หนีบ กระแทกมือ- โครงการฯ ได้ว่าจ้างรถเข็นหรือรถยกจากบริษัทภายนอกซึ่งผ่านการอบรมกฎระเบียบการใช้รถอย่างถูกต้อง และปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยด้านการใช้รถมาเป็นที่ยอมรับอยู่แล้ว เข้ามาปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน	<p>รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)</p> <p>รูปที่ 3-37 การติดป้องกันวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร</p> <p>รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)</p> <p>รูปที่ 3-38 การเคลื่อนย้ายวัตถุหรือชิ้นงาน</p> <p>รูปที่ 3-39 รถยก</p> <p>ภาคผนวก ข-28</p> <p>เอกสารอบรมพนักงานขับรถยก</p>	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (5) อุบัติเหตุ (ต่อ)	- อันตรายจากไฟฟ้า * อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องมีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วหรือจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง * มีการตรวจสอบสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐาน * สวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่น ถุงมือ ยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย เป็นต้น * จัดให้มีป้ายเตือนจากไฟฟ้า	- โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า เช่น ถุงมือยางกันไฟฟ้า ฉนวนหุ้มสาย เป็นต้น การตรวจสอบสภาพและแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและได้มาตรฐานอยู่เสมอ จัดให้มีป้ายเตือนจากไฟฟ้า ในบริเวณพื้นที่ทำงานดังกล่าว และจัดให้มีการป้องกันกระแสไฟฟ้ารั่วหรือจัดให้มีสายดินทุกเครื่อง	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath) รูปที่ 3-40 ป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง รูปที่ 3-41 สายดินบริเวณเครื่องจักร	-
(6) สารเคมี	- แยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตราย เนื่องจากการทำปฏิกิริยา - หลีกเลี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความสั่นสะเทือน - จัดให้มีระบบความปลอดภัยต่าง ๆ ได้แก่ จัดให้มี Bund Wall หรือ Emergency Drain บริเวณพื้นที่กักเก็บสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์	- โครงการฯ มีการแยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา - สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต โครงการฯ มีการจัดเก็บไว้ในพื้นที่โล่งภายในอาคารกระบวนการผลิต เพื่อหลีกเลี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากความร้อนหรือความสั่นสะเทือน - ปัจจุบันโครงการฯ ได้ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ในขั้นตอนการล้างทำความสะอาดจากสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ (NaOH) มาใช้สาร Meta Silica Chloride ร่วมกับ Organic Acid มีลักษณะเป็นผงสีขาว ละลายน้ำได้บรรจุในถุง โดยนำไปจัดเก็บไว้ในพื้นที่โล่งภายในอาคารกระบวนการผลิต	รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี ภาคผนวก ก-3 สำเนาผลการพิจารณาขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี ที่ รย 0033(2)/612 ลงวันที่ 4 มีนาคม พ.ศ. 2564	- - - -

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ໄວ໊ร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อากาศในร่มและความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ) (6) สารเคมี (ต่อ)	- จัดให้มีระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัย	- โครงการฯ จัดให้มีระบบดับเพลิงและระบบเตือนภัย ในบริเวณพื้นที่จัดเก็บสารเคมี	รูปที่ 3-43 ถังดับเพลิงบริเวณพื้นที่การผลิต	-
	- จัดให้มีคู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตรายและวิธีการปฏิบัติงานกรณีที่เกิดเหตุรั่วไหล	- โครงการฯ จัดให้มีคู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตราย และวิธีการปฏิบัติงานกรณีที่เกิดเหตุรั่วไหล ตาม SDS : Safety Data Sheet	รูปที่ 3-44 สัญลักษณ์แจ้งเหตุไฟไหม้ (Fire Alarm)	
	- ออกแบบให้หน่วยงานที่มีการใช้สารเคมีเป็นระบบปิด โดยไม่มีโอกาสสัมผัสกับผู้ปฏิบัติงาน	- โครงการฯ มีการใช้สารเคมีเป็นระบบปิด และมีการกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น สวมปลอกแขน ใส่แว่นตา เป็นต้น เพื่อป้องกันไม่ให้อาสาสมัครสัมผัสกับผู้ปฏิบัติงาน	ภาคผนวก ข-29 คู่มือระงับอุบัติเหตุจากสารเคมีและวัสดุอันตราย	-
	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	- โครงการฯ ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ที่ปิดจมูกป้องกันขณะทำงาน	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
(7) ก๊าซไฮโดรเจน	- สวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสมเพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	- โครงการฯ ได้จัดให้พนักงานสวมใส่ชุดทำงานที่เหมาะสม เพื่อป้องกันอันตรายต่อผิวหนัง	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- การติดตั้งระบบสารกรองก๊าซไฮโดรเจนให้มีระยะห่างไปยังที่ใส่ตามข้อกำหนดของ NFPA 50A	- โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบสารกรองก๊าซไฮโดรเจนให้มีระยะห่างไปยังที่ใส่ ตามข้อกำหนดของ NFPA 50A	รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)	-
	- เก็บไฮโดรเจนในบริเวณที่มีอากาศถ่ายเทสะดวกและแยกออกจากสารออกซิไดซ์อื่น ๆ โดยระบบระบายอากาศต้องไม่ทำให้เกิดประกายไฟ	- โครงการฯ ได้ดำเนินการเก็บไฮโดรเจนในบริเวณที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก	รูปที่ 3-45 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจน และก๊าซไฮโดรเจนสำรองในพื้นที่ที่มีอากาศถ่ายเท	-
			รูปที่ 3-45 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจน และก๊าซไฮโดรเจนสำรองในพื้นที่ที่มีอากาศถ่ายเท	-

รายงานผลการปฏิบัติงานตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตพลาสติกคือปังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท พี เอส เอ็น ไรซ์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เกิดขึ้นจากโครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ไวร์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดลอม	มาตรการป้องกันและแกไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแกไข
<p>9. อชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</p> <p>9.2 ความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ)</p> <p>(7) ก๊าซไฮโดรเจน (ต่อ)</p>	<p>มาตรการป้องกันและแกไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p> <ul style="list-style-type: none"> - พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บก๊าซไฮโดรเจนต้องผ่านการอบรมและผ่านการทดสอบตามมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ 	<p>รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ</p> <ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้กำหนดให้พนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บก๊าซและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน ต้องผ่านการอบรมและผ่านการทดสอบมาตรฐานการทำงานกับก๊าซไวไฟ ได้ดำเนินการฝึกอบรมพนักงานผู้ทำงานด้านการเก็บก๊าซและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน ครั่งล่าสุดเมื่อวันที่ 10 มิถุนายน พ.ศ. 2565 - โครงการฯ ได้ติดตั้ง Hydrogen Gas Detector เพื่อเฝ้าระวังมิให้เกิดเหตุการณ์ที่ปริมาณก๊าซไฮโดรเจนสะสมมากจนทำให้เกิดการลุกติดไฟเรียบร้อยแล้ว 	<p>ภาคผนวก ข-31</p> <p>เอกสารอบรมพนักงานเกี่ยวกับก๊าซไวไฟ ด้านการเก็บกักและขนส่งก๊าซไฮโดรเจน</p>	<p>-</p>
<p>9.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน</p>	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินในระดัต่าง ๆ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 	<p>- โครงการฯ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมระดัเหตุการณ์และปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 เมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 โดยในปี พ.ศ. 2568 ทางโครงการฯ มีแผนจะดำเนินการในช่วงเดือนตุลาคม</p>	<p>ภาคผนวก ข-32</p> <p>ใบแสดงการตรวจเทียบเครื่องมือ Hydrogen Gas Detector</p>	<p>-</p>

บริษัท ยี่เป็ด แอวนาอิสต์ แอวนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

[illegible]

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.3 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (ต่อ)	- จัดให้มีการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับที่ 1 อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และให้ความร่วมมือในการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับ 2-3 ร่วมกับเขตประกอบการฯ	- โครงการฯ ได้ดำเนินการฝึกซ้อมระบบเหตุฉุกเฉินและปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 เมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 โดยในปี พ.ศ. 2568 ทางโครงการฯ มีแผนจะดำเนินการในช่วงเดือนตุลาคม	รูปที่ 3-52 การฝึกซ้อมระบบเหตุฉุกเฉินเมื่อวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 ภาคผนวก ข-24 รายงานการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ/การฝึกซ้อมระบบเหตุฉุกเฉิน ประจำปี พ.ศ. 2568	-
9.4 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกัน อัคคีภัยภายในอาคารต่างๆ ให้เป็นไปตามมาตรฐานของ National Fire Protection Authority (NFPA) ได้แก่ เครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง - จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ ประกอบด้วย ระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องมือสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง - จัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายในอาคารต่างๆ ได้แก่ ชุดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง เครื่องดับเพลิงแบบมือถือชนิดผงเคมี และคาร์บอนไดออกไซด์ - โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ ประกอบด้วย ระบบท่อน้ำดับเพลิง หัวดับเพลิง (Hydrant) ชุดเครื่องมือสูบน้ำดับเพลิง และแหล่งน้ำสำหรับดับเพลิง - โครงการฯ จัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ เป็นประจำสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	รูปที่ 3-50 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในอาคาร รูปที่ 3-55 แผนผังแสดงเส้นทางอพยพหนีไฟ รูปที่ 3-51 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายนอกอาคาร ภาคผนวก ข-33 เอกสารตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย	- -

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
10. คุณทรัพยากร	<div>มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม</div> <div>- จัดให้มีพื้นที่สีเขียวแนวกันชนไม่น้อยกว่าร้อยละ 5.57 ของพื้นที่โครงการ หรือ 3,120 ตารางเมตร</div>	<div>- โครงการฯ มีการเพิ่มพื้นที่สีเขียวแนวกันชนไม่น้อยกว่า ร้อยละ 5.57 ของพื้นที่โรงงาน หรือ 3,120 ตารางเมตร ตามที่มาตรการกำหนด และเมื่อวันที่ 2 เดือนพฤษภาคม พ.ศ 2566 โครงการได้จัดกิจกรรมปลูกต้นไม้เพิ่มพื้นที่สีเขียวในโรงงาน โดยการปลูกไม้พุ่ม (ต้นทองอุไร) ตลอดแนวรั้วด้านหลัง กลับพื้นที่ปลูกไม้ยืนต้นที่มีอยู่เดิม เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวให้กับโรงงาน และในปี พ.ศ. 2567 ทางโครงการได้ดำเนินการปลูกต้นโอ๊คอินเดีย จำนวน 200 ต้น เมื่อวันที่ 5-6 มิถุนายน พ.ศ. 2567</div> <div>- โครงการฯ ได้จัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โรงงานบริเวณด้านที่อยู่ริมเขตโครงการ</div>	<div>รูปที่ 3-53</div> <div>พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน</div> <div>ภาคผนวก ข-34</div> <div>พื้นที่สีเขียว</div>	-
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ	<div>ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม</div> <div>ด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การคมนาคมขนส่ง การจัดการของเสีย อชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด</div> <div>อย่างเคร่งครัด</div> <div>- จัดให้มีการตรวจสอบคุณภาพของพนักงานก่อนรับเข้าทำงาน และ</div> <div>ตรวจสอบสุขภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี</div> <div>- ประสานงานกับโรงพยาบาลในพื้นที่ เช่น โรงพยาบาลบ้านค่าย เป็นต้น เพื่อส่งต่อผู้ป่วยในการฉีดยาฉีดวัคซีน หรือเกิดอุบัติเหตุรุนแรง</div>	<div>- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การคมนาคมขนส่ง การจัดการของเสีย อชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด</div> <div>- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานก่อนรับเข้าทำงาน และตรวจสอบสุขภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี</div> <div>- โครงการฯ มีการประสานงานกับโรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร เพื่อส่งผู้ป่วยในการฉีดยาฉีดวัคซีน หรือเกิดอุบัติเหตุ</div>	<div>-</div> <div>ภาคผนวก ข-25</div> <div>การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</div> <div>ภาคผนวก ข-35</div> <div>เอกสารการติดต่อประสานโรงพยาบาลที่อยู่ใกล้พื้นที่เพื่อรับส่งผู้ป่วยในการฉีดยาฉีดวัคซีน</div>	-

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ	- โครงการฯ ได้สนับสนุนงบประมาณให้แก่ชุมชนในการดำเนินกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และ การสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ระหว่างเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568	-
	- สนับสนุนนโยบายรัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชน	- โครงการฯ สนับสนุนนโยบายภาครัฐ/หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ในด้านการเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของประชาชนอย่างต่อเนื่อง โดยดำเนินการร่วมกับบริษัท สยามลวดเหล็กอุตสาหกรรม จำกัด	ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และ การสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ระหว่างเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568	-
	- พิจารณานำหลักการความรับผิดชอบต่อสังคมของธุรกิจ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ	- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยมีกิจกรรมผานำหลักการความรับผิดชอบต่อสังคมของธุรกิจ Corporate Social Responsibility (CSR) มาประยุกต์ใช้ในการดำเนินโครงการ โดยโครงการฯ ร่วมกับ สหุพัฒน์จัดกิจกรรมวันเด็ก, บริจาคอุปกรณ์กีฬา 50 ชิ้นจากพนักงาน เพื่อนำมาใช้ใหม่เป็นสื่อการเรียนรู้ให้กับโรงเรียน, พานักงานเข้าร่วมกิจกรรมบริจาคโลหิตของเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง โดยจัดหน่วยรับบริจาคโลหิตเคลื่อนที่ ณ วัดบ้านค่าย, ร่วมกับ SIW จัดงาน “Open House 2025” ประกาศเป้าหมาย Net Zero 2050 อย่างเป็นทางการ โดยมุ่งหวังที่จะบรรลุเป้าหมายการปล่อยก๊าซเรือนกระจกสุทธิเป็นศูนย์, พานักงานร่วมปลูกป่าชายเลนในโครงการ “วันอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมแห่งชาติ : ปลูกป่าชายเลน พื้นที่เมืองระยอง” ณ เทศบาลตำบลเนินพระ อำเภอเมือง จังหวัดระยอง, ร่วมจัดกิจกรรม “คืนชีวิตใหม่ให้สิ่งของให้ซ้ำ ปูถูกต้นไม้คืนป่า” เพื่อส่งเสริมการใช้ทรัพยากรอย่างรับผิดชอบและสนับสนุนการฟื้นฟูสิ่งแวดล้อมในระยะยาว ณ ศูนย์การเรียนรู้สิ่งแวดล้อม พระเจดีย์กลางน้ำ จังหวัดระยอง	รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ภาคผนวก ข-16 แผนชุมชนสัมพันธ์และ การสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ระหว่างเดือน มกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568	-

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568
บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด

ตารางที่ 3-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตลวดเหล็กเคลือบสังกะสี บริษัท ที เอส เอ็น ไวร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2568

ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการฯ	เอกสาร/หลักฐานอ้างอิง	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
11. การสาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	- สำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานและชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงที่ตั้งโครงการ เพื่อรับฟังข้อร้องเรียนและผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพที่เกิดจากกิจกรรมของโครงการ	- โครงการฯ มีการสำรวจคุณภาพชีวิตและความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการเมื่อวันที่ 6 มีนาคม พ.ศ. 2568 โดยดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน ในรัศมี 5 กิโลเมตร พร้อมแสดงรายละเอียดกลุ่มตัวอย่างและสรุปผลการสำรวจของประชาชนของครัวเรือน ประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง พื้นที่รอบโหนดรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะประเด็นสำคัญ การรับรู้ข่าวสารโครงการ ความเชื่อมั่นในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ และข้อเสนอแนะ/ข้อห่วงกังวลของชุมชนต่างๆ ให้ครบถ้วนตามมาตรการกำหนด พร้อมรายงานผลการดำเนินการให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ	ภาคผนวก ข-18 ผลการสำรวจความคิดเห็นของหน่วยงานราชการและชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2568	-



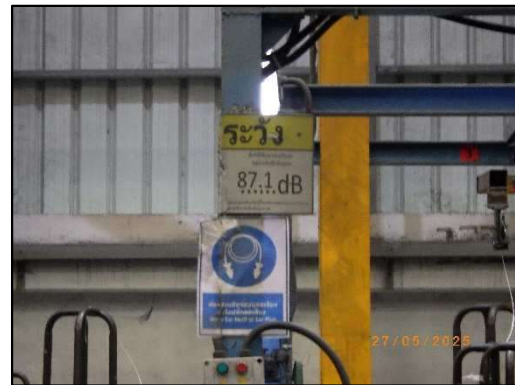
รูปที่ 3-1 อุปกรณ์ PPE สำหรับพนักงาน GI (Zinc Bath)



รูปที่ 3-2 ป้ายเตือนสวมใส่หน้ากากกันฝุ่น (Zinc Bath)



รูปที่ 3-3 อาคารคลุมเครื่องจักร



รูปที่ 3-4 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง



รูปที่ 3-5 อุปกรณ์ป้องกันเสียง



รูปที่ 3-6 ไม้ยืนต้นรอบพื้นที่โครงการ



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



รูปที่ 3-8 Cooling Tower



รูปที่ 3-9 บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond)



รูปที่ 3-10 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป



รูปที่ 3-11 ป้ายจำกัดความเร็ว



รูปที่ 3-12 เจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณทางเข้า-ออก พื้นที่โรงงาน



รูปที่ 3-13 รางระบายน้ำฝน



รูปที่ 3-14 รางระบายน้ำเสีย



รูปที่ 3-15 การตรวจสอบและทำความสะอาด
รางระบายน้ำฝน



รูปที่ 3-16 ถังขยะรองรับมูลฝอย 3 ประเภท



รูปที่ 3-17 ถังเขียว WMS



รูปที่ 3-18 พื้นที่จัดเก็บสเกลเหล็ก



รูปที่ 3-19 พื้นที่จัดเก็บเศษผงสบูตึงลวด



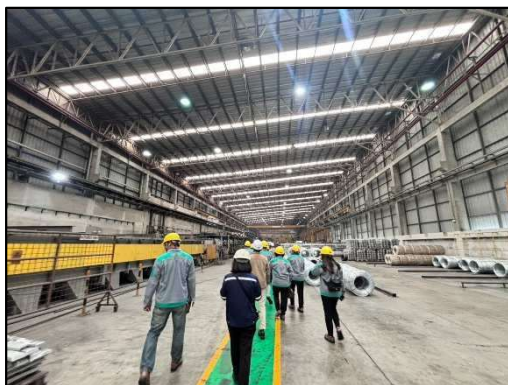
รูปที่ 3-20 พื้นที่จัดเก็บกากตะกอนสังกะสี



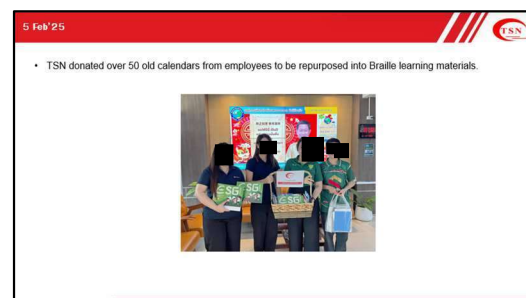
รูปที่ 3-21 พื้นที่จัดเก็บน้ำมันเสื่อมคุณภาพ



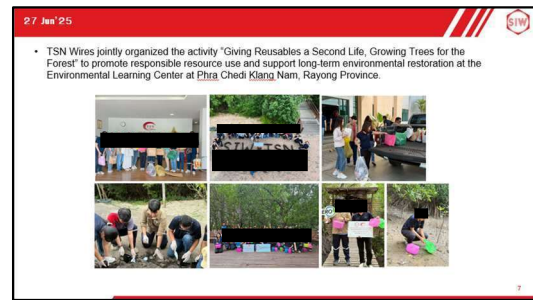
รูปที่ 3-22 พื้นที่จัดเก็บเศษลวด



รูปที่ 3-23 การเยี่ยมชมโรงงาน



รูปที่ 3-24 ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์



รูปที่ 3-24 (ต่อ) ภาพตัวอย่างกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์



รูปที่ 3-25 แสงสว่างและหลังคากระบายอากาศ



รูปที่ 3-26 ห้องสุขา

รูปที่ 3-27 พื้นที่พักผ่อน



รูปที่ 3-28 ป้ายเตือนระวังอันตรายจากการชำรุด



รูปที่ 3-29 อ่างล้างตาและฝักบัวฉุกเฉิน



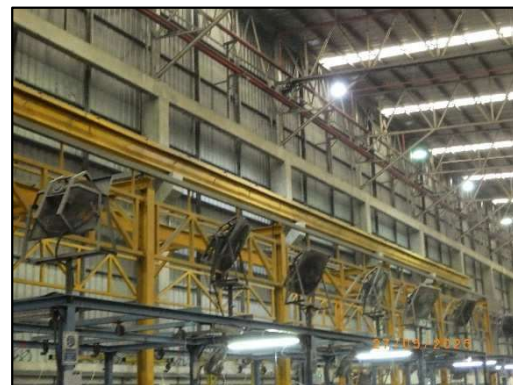
รูปที่ 3-30 ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล



รูปที่ 3-30 (ต่อ) ห้องปฐมพยาบาล พยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และรถพยาบาล



รูปที่ 3-31 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย



รูปที่ 3-32 พัฒนาระบายความร้อนให้กับพนักงาน



รูปที่ 3-33 ป้ายเตือนบริเวณที่มีความร้อนสูง



รูปที่ 3-34 หน้ากากเชื่อม (Welding Mask)



รูปที่ 3-35 ป้ายเตือนระวางอันตรายจากเสียงดัง



รูปที่ 3-36 ถุงมือและปกอกแขนกันความร้อน



รูปที่ 3-37 การติดตั้งวัสดุกระเด็นเข้าตาที่เครื่องจักร



รูปที่ 3-38 การเคลื่อนย้ายวัตถุหรือชิ้นงาน



รูปที่ 3-39 รถยก



รูปที่ 3-40 ป้ายเตือนอันตรายจากไฟฟ้าแรงสูง



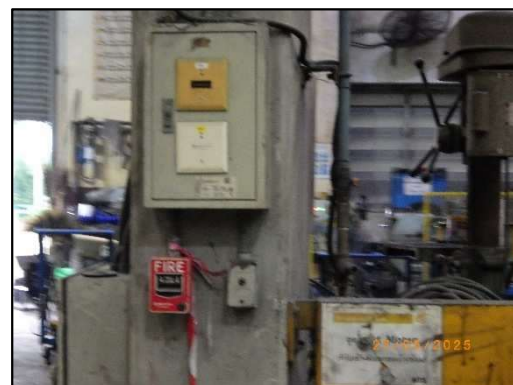
รูปที่ 3-41 สายดินบริเวณเครื่องจักร



รูปที่ 3-42 พื้นที่จัดเก็บสารเคมี



รูปที่ 3-43 ถังดับเพลิงบริเวณพื้นที่การผลิต



รูปที่ 3-44 สัญญาณแจ้งเหตุไฟไหม้ (Fire Alarm)



รูปที่ 3-45 การจัดเก็บก๊าซไฮโดรเจน และก๊าซไฮโดรเจนสำรองในพื้นที่ที่มีอากาศถ่ายเท



รูปที่ 3-46 ป้ายประกาศก๊าซไวไฟไฮโดรเจน
ห้ามสูบบุหรี่ ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ

รูปที่ 3-47 ข้อความแสดงทิศทางการหมุนของวาล์วควบคุม
ก๊าซและลูกศรแสดงทิศทางการไหลของก๊าซภายในท่อ



รูปที่ 3-48 ระบบสายดินบริเวณกักเก็บก๊าซไฮโดรเจน

รูปที่ 3-49 อุปกรณ์ป้องกันก๊าซไหลกลับในท่อ
(Check Valve)



รูปที่ 3-50 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในอาคาร



รูปที่ 3-51 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายนอกอาคาร



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



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



รูปที่ 3-53 พื้นที่สีเขียวในพื้นที่โรงงาน



รูปที่ 3-54 การติดตั้ง Hydrogen Gas Detector



รูปที่ 3-55 แผนผังแสดงเส้นทางอพยพหนีไฟ



รูปที่ 3-56 การประชุมร่วมกับเขตประกอบการฯ