

บทสรุปผู้บริหาร

บทสรุปผู้บริหาร

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่าโครงการสามารถปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมได้อย่างต่อเนื่อง ส่วนผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในด้านคุณภาพอากาศในปล่องระบาย คุณภาพอากาศในบรรยากาศ คุณภาพน้ำทิ้ง คุณภาพน้ำใต้ดิน และด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าเป็นไปตามประกาศกรมสวัสดิการ และคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ยกเว้น บริเวณ Air Compressor (4 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน 2569) และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2) (18 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน 2569) มีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าว 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 ทั้งนี้ทางโครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Programs) เพื่อให้พนักงานได้ตระหนักถึงความปลอดภัย ดังนี้

- 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 และป้องกันไม่ให้เกิดการดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- โครงการได้ดำเนินการซ่อมบำรุงและตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของปล่องระบายอย่างสม่ำเสมอ เพื่อควบคุมค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

2. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพอากาศอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังค่ามลสารและป้องกันไม่ให้เกิดการดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ

3. ระดับเสียงโดยทั่วไป

- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามระดับเสียงโดยทั่วไปอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้เกิดการดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ

4. คุณภาพน้ำทิ้ง

- ติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งอย่างต่อเนื่องต่อไป เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำทิ้งให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้
- ติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินอย่างต่อเนื่องต่อไป เพื่อเฝ้าระวังการดำเนินกิจกรรมของโครงการมิให้ส่งผลกระทบต่อคุณภาพน้ำใต้ดิน

5. ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

- โครงการได้ดำเนินการติดตามตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงานอย่างสม่ำเสมอ เพื่อเป็นการเฝ้าระวังระดับเสียง ไม่ให้เกิดผลกระทบต่อการได้ยินของพนักงาน
- โครงการได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย เพื่อให้พนักงานได้ตระหนักถึงความปลอดภัย
- โครงการได้จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง
- โครงการได้ดำเนินการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ไว้เพียงพอ
- โครงการได้ดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอย่างต่อเนื่อง ซึ่งช่วยในการลดความดังของเสียงจากเครื่องจักรได้

6. คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

- โครงการได้ดำเนินการดูแล และเก็บรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย ให้มีสภาพพร้อม และเพียงพอต่อการใช้งานอยู่เสมอ
- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพอากาศในบริเวณพื้นที่ทำงานอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้เกิดผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงาน

7. ระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

- โครงการได้จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงาน ได้แก่ ชุดแต่งกาย รองเท้า และ ถุงมือ สำหรับป้องกันความร้อนตามที่มาตรฐานกำหนดแล้ว
- โครงการได้ดำเนินการตรวจสอบระบบระบายอากาศอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ระบบระบายอากาศ ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- โครงการได้จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าว เพื่อลดระยะเวลาในการ ทำงานในพื้นที่ที่มีความร้อน

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) ถนนปภังกรสงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ได้ดำเนินการโครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นและโครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว ซึ่งประกอบด้วย 2 โรงงาน ได้แก่ โรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น (Cold Rolling Plant) และโรงงานผลิตเหล็กแผ่นเคลือบผิว (Coating Plant) โดยโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น มีวัตถุประสงค์ เพื่อผลิตแผ่นเหล็กม้วนรีดเย็น ในอัตรา 350,000 ตัน/ปี โดยแผ่นเหล็กรีดเย็นที่ผลิตได้ จะส่งต่อเข้าสู่โรงผลิตเหล็กเคลือบผิว เพื่อผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ และเหล็กแผ่นเคลือบสี

โครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นได้รับการพิจารณาเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2539 ตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม เลขที่ 0804/14787 และหนังสือขอเปลี่ยนแปลงมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม เลขที่ ว 0804/13257 ลงวันที่ 17 กันยายน 2541

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

ซึ่งต่อมา โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิวมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยส่วนของโครงการที่เปลี่ยนแปลง 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 และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมเป็นชุดเดียวกันเพื่อให้สามารถนำมาตราการฯ

ไปปฏิบัติได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยได้รับการพิจารณาเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบรายงานการขอเปลี่ยนแปลง เลขที่ ทส. 1009.3/2741 ลงวันที่ 3 มีนาคม 2558

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโดยการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว ซึ่งจากแผนการเจริญเติบโตทางธุรกิจ รวมทั้งการขยายตัวของตลาดแผ่นเหล็กเคลือบโลหะและเคลือบสีในปัจจุบัน ที่ผู้ประกอบการทั้งในภาคอุตสาหกรรมพาณิชย์กรรม และครัวเรือนมีความนิยมใช้กันอย่างแพร่หลายมากขึ้น จึงมีแผนที่จะขยายกำลังการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว โดยเพิ่มสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะอีก 1 สายการผลิต (MCL3) มีกำลังการผลิต 160,000 ตัน/ปี โดยได้รับการพิจารณาเห็นชอบตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณาเห็นชอบรายงานโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว เลขที่ ทส.1009.3/11765 ลงวันที่ 30 กันยายน 2558

ต่อมาบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยมีความประสงค์ที่จะทำการติดตั้งเซลล์แสงอาทิตย์ (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 โลสารจท์ (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

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ได้ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) โดยมีความประสงค์เพื่อให้บริษัท บี. กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด มาใช้พื้นที่ว่าง (Future Area) บางส่วนภายในพื้นที่ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ในการติดตั้งอุปกรณ์ผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ (เทคโนโลยีแผงโซลาร์เซลล์) ชนิดติดตั้งบนพื้นดิน เพื่อจำหน่ายไฟฟ้าที่ผลิตได้ ให้แก่บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด รวมถึงการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดอื่นๆ ให้สอดคล้องกับปัจจุบัน โดยส่วนที่ขอเปลี่ยนแปลงยังคงอยู่ภายในขอบเขตพื้นที่ตั้งโครงการเดิมตามที่ระบุไว้ในรายงาน EIA ตลอดจนพื้นที่สีเขียวของโครงการยังคงเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่ระบุไว้ในมาตรการเดิมทั้งขนาดและสัดส่วนของพื้นที่สีเขียวไม่น้อยกว่าที่เสนอไว้ในรายงาน EIA แต่อย่างไรก็ดี โดยได้รับการพิจารณาเห็นชอบตามหนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) เลขที่ อก.5103.3.1/0359 ลงวันที่ 2 กุมภาพันธ์ 2569

ในการนี้ บริษัทฯ ได้มอบหมายให้ บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนสตรัคติง 1992 จำกัด ที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน เลขทะเบียน ว-003 ดำเนินการจัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เพื่อนำเสนอผลการปฏิบัติงานต่อหน่วยงานอนุญาต และหน่วยที่เกี่ยวข้อง เพื่อรับทราบผลการติดตามตรวจสอบและพิจารณาให้ข้อคิดเห็นเพิ่มเติมอีกทั้งดำเนินการปรับปรุงแก้ไขการปฏิบัติให้มีความถูกต้องเหมาะสม เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อไป โครงการได้จัดส่งรายงานฉบับล่าสุด ประจำปีเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ต่อหน่วยงานอนุญาตและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในวันที่ 29 มกราคม พ.ศ. 2569

การดำเนินการจัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมมีวัตถุประสงค์ ดังนี้

1. เพื่อนำเสนอผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
2. เพื่อติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
3. เพื่อนำเสนอมาตรการที่เปลี่ยนแปลงและสภาพปัจจุบันของโครงการ

1.2 รายละเอียดโครงการโดยสรุป

1. ชื่อโครงการ โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
2. สถานที่ตั้ง ตั้งอยู่เลขที่ 2 ซอย G9 นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
ถนนปกรณสงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
3. ชื่อเจ้าของโครงการ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
4. จัดทำโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนสตรัคติง 1992 จำกัด
5. สถานที่ติดต่อ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 2 ซอย G นิคมอุตสาหกรรม
ดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ถนนปกรณสงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด
อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

ติดต่อ นางสาวปทุมพร เชิดฉาย โทร 038-918300 ต่อ 3249

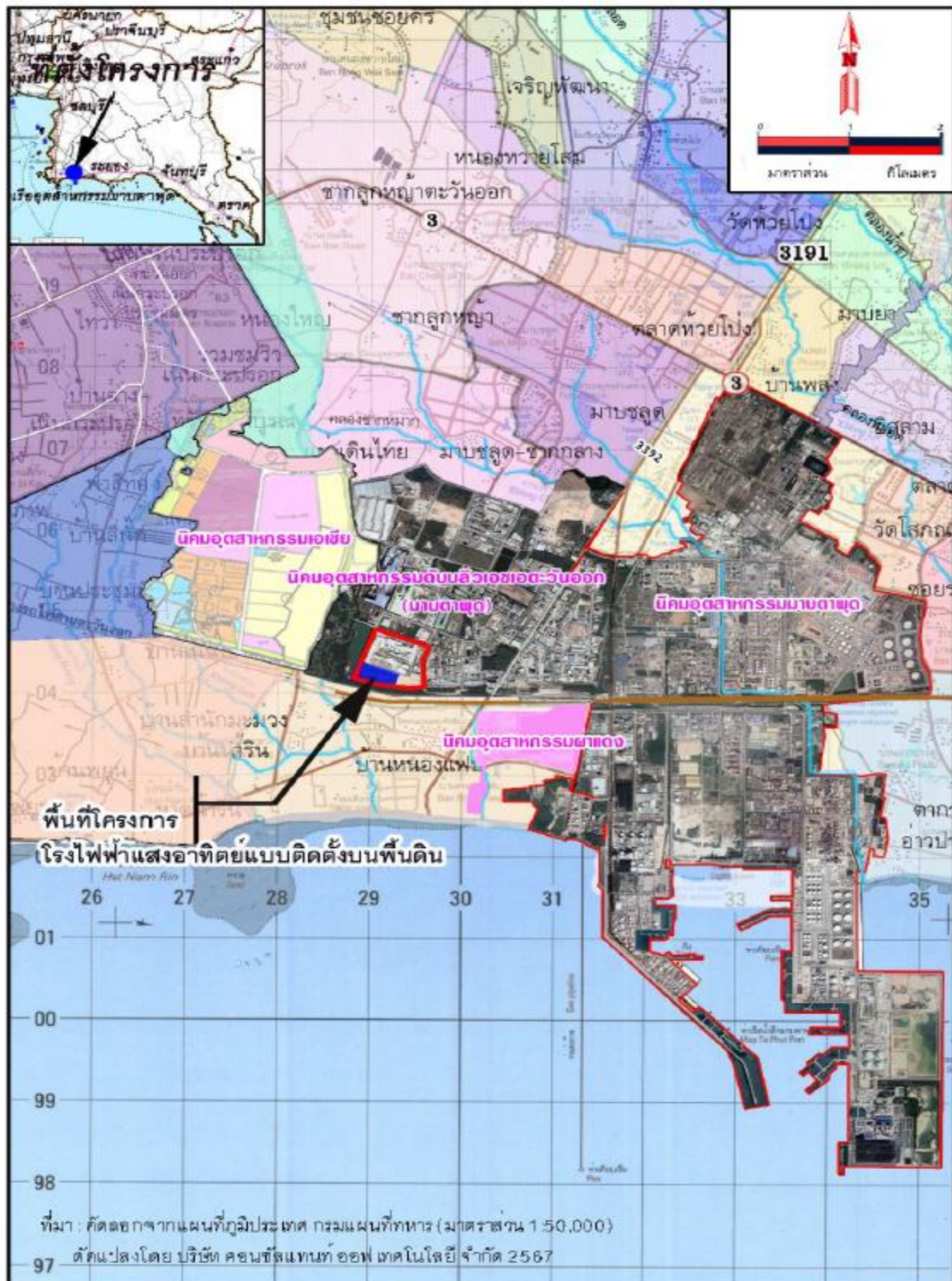
E-mail : Pathumporn.Cherdchay@bluescope.com

6. โครงการผ่านการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ดังนี้
 - โครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ วว 0804/14787 ลงวันที่ 27 กันยายน 2539
 - ขอเปลี่ยนแปลงมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ 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
 - โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ผ่านการพิจารณาตามหนังสือเลขที่ อก.5103.3.1/0359 ลงวันที่ 2 กุมภาพันธ์ 2569 (ภาคผนวกที่ 6)
7. โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติครั้งล่าสุด ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 เมื่อวันที่ 29 มกราคม พ.ศ. 2569 (ภาคผนวกที่ 7)
8. รายละเอียดโครงการ
 - 1) สถานภาพการดำเนินการปัจจุบัน โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) เปิดดำเนินการเรียบร้อยแล้ว

2) แผนผังแสดงรายละเอียดของโครงการ

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) (WHA Eastern Industrial Estate) เทศบาลนครมาบตาพุด จังหวัดระยอง มีแผนที่แสดงที่ตั้งของโครงการ แสดงดังภาพที่ 1.1 โดยมีเนื้อที่ทั้งหมด 225.5 ไร่

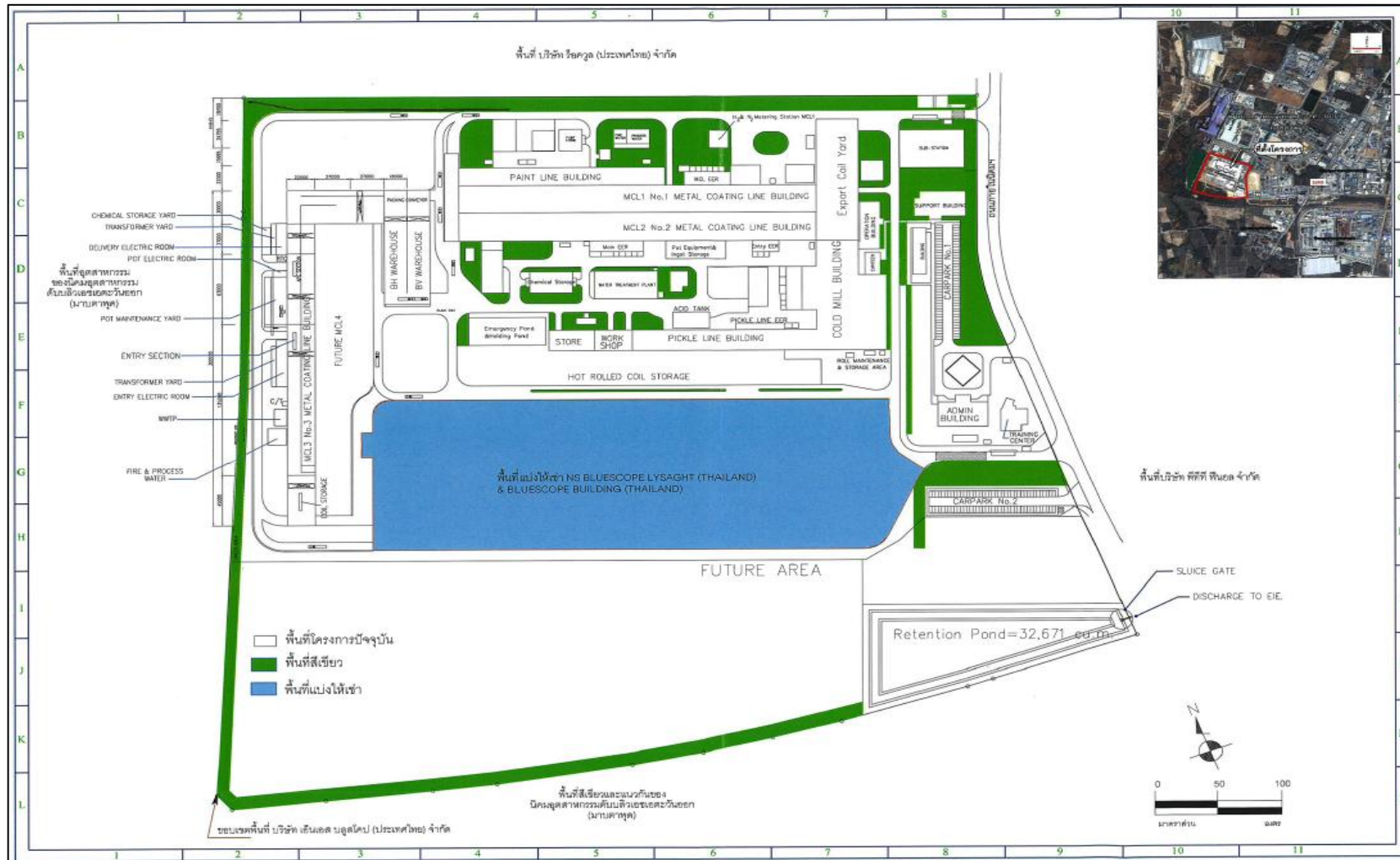
สำหรับการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ ประกอบด้วย พื้นที่ส่วนอาคารผลิต พื้นที่ระบบสาธารณูปโภค พื้นที่สำนักงานและโรงอาหาร พื้นที่ระบบบำบัดน้ำเสีย พื้นที่สีเขียว พื้นที่วางรอกการพัฒนา พื้นที่สันทนาการ ถนนและลานจอดรถ แสดงดังตารางที่ 1.1 และภาพที่ 1.2 การเปลี่ยนแปลงการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการเพื่อรองรับการติดตั้งอุปกรณ์ผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ เป็นการนำพื้นที่วางรอกการพัฒนาบางส่วน ให้บริษัท พี.กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด ติดตั้งอุปกรณ์ผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ ชนิดติดตั้งบนพื้นดิน และการขอย้ายตำแหน่งพื้นที่สีเขียวและหาพื้นที่ทดแทนในขนาดที่เท่ากันภายในโครงการให้สอดคล้องกับการดำเนินการในปัจจุบัน แสดงดังภาพที่ 1.3



ภาพที่ 1.1 แผนที่แสดงที่ตั้งโครงการ



ภาพที่ 1.1 แผนที่แสดงที่ตั้งโครงการ (ต่อ)



ภาพที่ 1.2 ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ ตามรายงานฯ ปี 2565

ตารางที่ 1.1 การใช้ประโยชน์ที่ดินภายในโครงการ

ลำดับ	พื้นที่โครงการ	การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ					
		ก่อนการเปลี่ยนแปลง			หลังการเปลี่ยนแปลง		
		ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ
1.	พื้นที่โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว						
1.1	สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 1 (MCL1) สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 2 (MCL2) และสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL)	28,595	17.9	7.9	28,595	17.9	7.9
1.2	สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ 3 (MCL3)	6,000	3.8	1.7	6,000	3.8	1.7
2.	พื้นที่โรงงานผลิตเหล็กคัตเย็น	7,160	4.5	2.0	7,160	4.5	2.0
3.	พื้นที่อื่น ๆ	-			-		0.0
3.1	พื้นที่ส่วนเก็บวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์และสารเคมี	21,305	13.3	5.9	21,305	13.3	5.9
3.2	สถานีควบคุมและวัดความดันก๊าซ	200	0.1	0.1	200	0.1	0.1
3.3	พื้นที่สำนักงาน โรงอาหาร และสาธารณูปโภค	6,320	4.0	1.8	6,320	4.0	1.8
3.4	อาคารเก็บของเสียและระบบบำบัดน้ำเสีย	5,600	3.5	1.6	5,600	3.5	1.6
3.5	พื้นที่บ่อน้ำ	10,000	6.3	2.8	10,000	6.3	2.8
3.6	พื้นที่สีเขียว	38,560	24.1	10.7	38,560	24.1	10.7
3.7	พื้นที่ว่างรอการพัฒนา สันทนาการ ถนน และลานจอดรถ ^{1/}	206,660	129.2	57.3	135,870	84.9	37.7
4.	พื้นที่แบ่งให้เช่า บจ. เอ็นเอส บลูสโคป โลจิสติกส์ (ประเทศไทย)	30,400	19.0	8.4	30,400	19.0	8.4
5.	พื้นที่แบ่งให้เช่า บริษัท บี. กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด	-	-	-	70,790.39	44.244	19.6
พื้นที่โครงการรวม		360,800	225.5	100.0	360,800	225.5	100.0

หมายเหตุ : ^{1/} ปัจจุบันบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป โลจิสติกส์ (ประเทศไทย) จำกัด ยกเลิกการเช่าพื้นที่โครงการ จำนวน 20,800 ตารางเมตร ทำให้พื้นที่ว่างรอการพัฒนา สันทนาการ ถนน และลานจอดรถ เพิ่มขึ้น

ที่มา : บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด, 2568



3) กระบวนการผลิต

โครงการมีกระบวนการผลิตแบ่งเป็น 2 ส่วนหลัก ได้แก่ โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว โดยผังกระบวนการผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิวอย่างง่ายของโครงการแสดงดังภาพที่ 1.4 และสรุปผลผลิตดังภาพที่ 1.5

(1) โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น

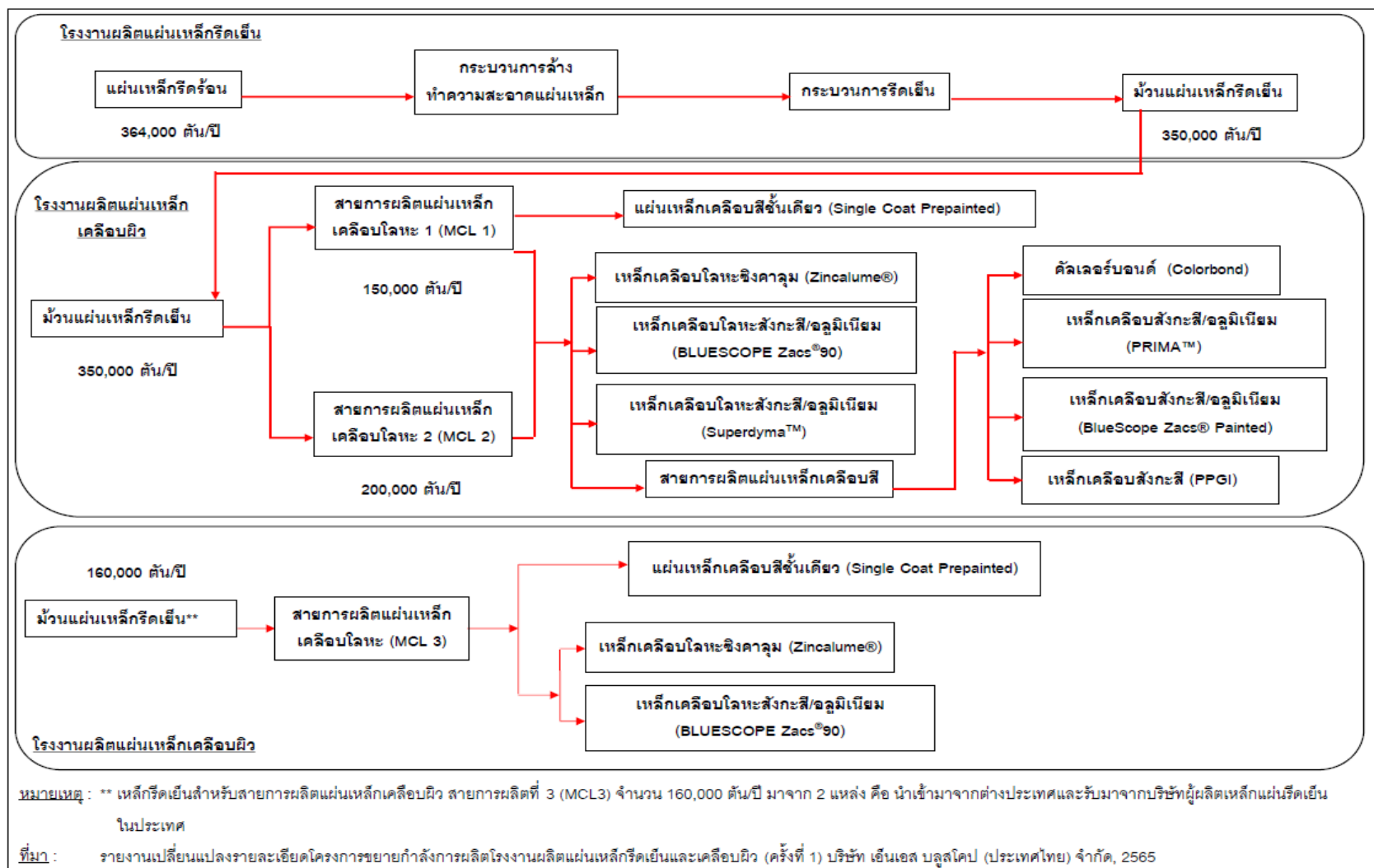
โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นประกอบด้วยสายการผลิตหลัก 2 สาย คือ สายการผลิตการล้างแผ่นเหล็ก (Pickle Line : PKL) สายการผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น (Cold Roll Mill : CRM) มีรายละเอียดดังนี้

1) กระบวนการล้างแผ่นเหล็ก (Pickle Line)

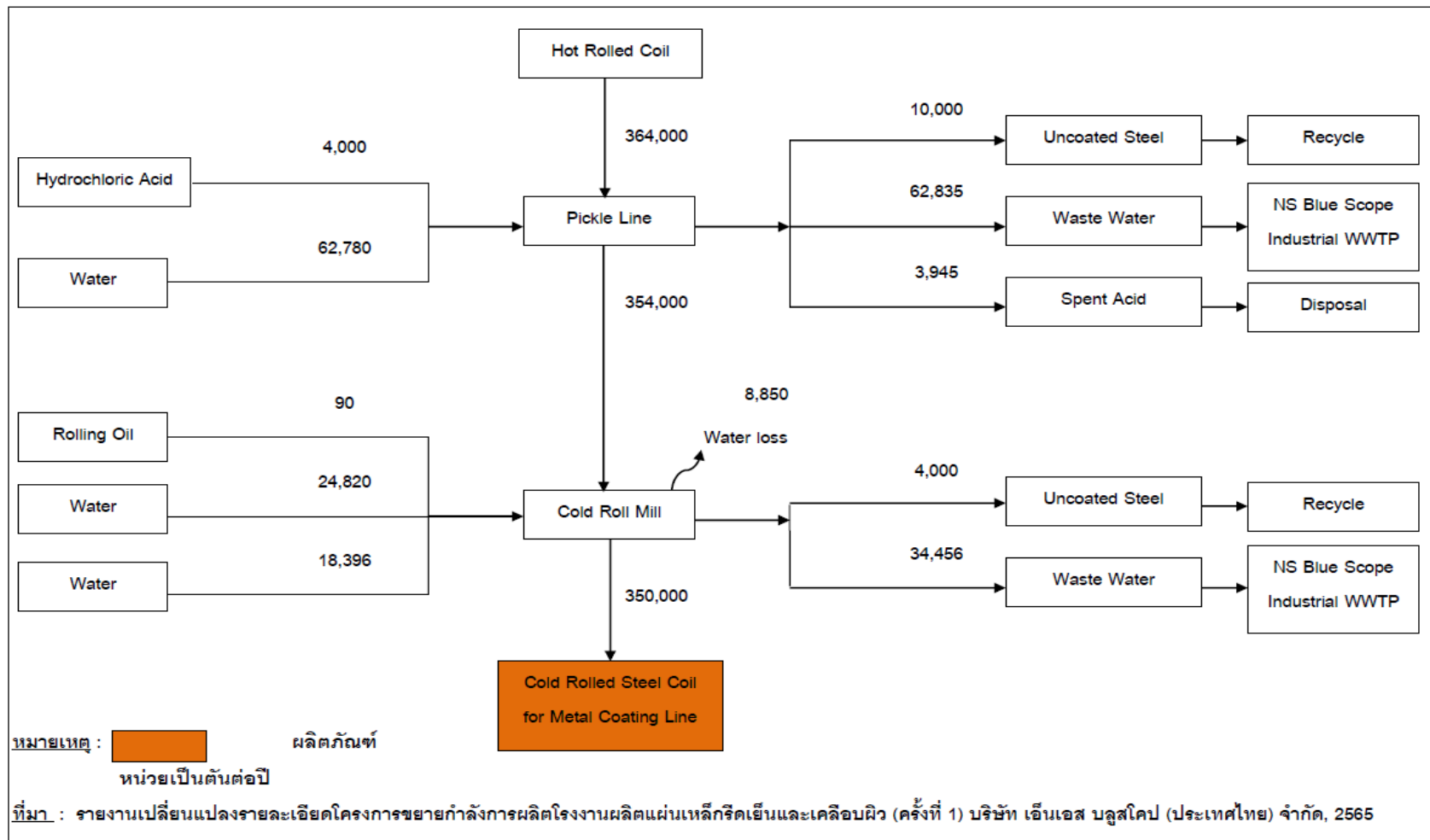
กระบวนการล้างแผ่นเหล็ก เพื่อทำความสะอาดและป้องกันการเกิดสนิมให้กับแผ่นเหล็ก เริ่มต้นจากการนำม้วนแผ่นเหล็กเข้าสู่อุปกรณ์ปล่อยแผ่นเหล็ก โดยแผ่นเหล็กจะถูกส่งเข้าถังทำความสะอาดจำนวน 4 ถัง แต่ละถังบรรจุสารละลายกรดไฮโดรคลอริกที่มีระดับความเข้มข้นต่างกันจากความเข้มข้นน้อยไปมาก กรดไฮโดรคลอริกจะถูกให้ความร้อนและหมุนวนรอบแผ่นเหล็กเพื่อกำจัดสเกล (Scale) บนผิวเหล็ก จากนั้นล้างทำความสะอาดแผ่นเหล็กด้วยน้ำล้าง (Rinse Water) ก่อนที่จะนำไปอบแห้งโดยใช้อากาศร้อน (Hot Air Strip Dryer) แผ่นเหล็กที่แห้งแล้วจะถูกนำมา ตัดขอบให้ได้ขนาดที่ต้องการ ก่อนจะส่งต่อแผ่นเหล็กที่ล้างทำความสะอาดแล้วไปผลิตเป็นแผ่นเหล็ก รีดเย็นในกระบวนการรีดเย็นต่อไป

2) กระบวนการรีดเย็น (Cold Roll Mill)

กระบวนการรีดเย็นเพื่อลดขนาด ประกอบด้วย ชุดอุปกรณ์คลายม้วนแผ่นเหล็ก (Uncoiler) และชุดอุปกรณ์ม้วนแผ่นเหล็ก (Recoiler) เริ่มต้นจากแผ่นเหล็กที่ผ่านการล้างผิวแล้วถูกป้อนเข้าสู่ชุดอุปกรณ์คลายม้วนแผ่นเหล็กและจะถูกดึงผ่านลูกกลิ้งเพื่อรีดลดความหนาของแผ่นเหล็ก จาก 2.3 และ 3 มิลลิเมตร ลดลงเหลือ 0.2-1.9 มิลลิเมตร จากนั้นแผ่นเหล็กจะถูกทำให้เย็นตัวโดยใช้น้ำยาหล่อเย็นฉีดพ่นลงบนแผ่นเหล็ก น้ำยาหล่อเย็นจะช่วยหล่อลื่นและลดอุณหภูมิของแผ่นเหล็กลง



ภาพที่ 1.4 แผนผังกระบวนการผลิตอย่างง่ายของโครงการ



ภาพที่ 1.5 สมดุลมวลการผลิตแผ่นรีดเย็น (PKL หรือ CRM)

(2) โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว

ปัจจุบันโรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว แบ่งเป็น 4 สายการผลิตหลัก ได้แก่ สายการผลิตเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line) จำนวน 3 สายการผลิต ประกอบด้วย สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะสายที่ 1-3 (Metal Coating Line 1-3 : MCL1 MCL2 และ MCL3) และสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (Coil Paint Line) จำนวน 1 สายการผลิต ซึ่งมีกระบวนการผลิตดังนี้

1) สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line)

กระบวนการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ เป็นกระบวนการเคลือบโลหะ (Metal Coating) ลงบนแผ่นเหล็ก โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อป้องกันการเกิดสนิมและทำหน้าที่เป็นชั้นป้องกันการกัดกร่อน (Corrosion Resistant Layer) ให้กับแผ่นเหล็ก โดยโลหะที่เคลือบมีส่วนผสมของอลูมิเนียม/สังกะสี

สำหรับกระบวนการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะเริ่มต้นจากการนำแผ่นเหล็กรีดเย็นมาทำความสะอาดด้วยสารละลายต่าง ๆ เพื่อกำจัดสิ่งปนเปื้อนที่เกาะอยู่ที่ผิวของโลหะและเพิ่มความสามารถในการยึดเกาะของโลหะเคลือบบนผิวของแผ่นเหล็ก ก่อนนำมาอบอ่อน (Annealing) ด้วยการเผาด้วยเปลวไฟ (Direct Fired Furnace; DFF) และอบอ่อน (Radiant Tube Furnace) เพื่อลดความแข็งแรงและความเปราะของแผ่นเหล็ก ก่อนจุ่มผ่านอ่างที่บรรจุโลหะหลอมเหลวเพื่อเคลือบโลหะ แล้วจึงทำการปรับสภาพผิวเพื่อให้เหมาะสมต่อการเคลือบสีลงบนแผ่นเหล็กเคลือบ (Surface Conditioning) และผ่านกระบวนการปรับแผ่นเหล็กให้เรียบ (Tension Leveling) ก่อนส่งไปเคลือบสารเคมี (Passivation Coating/Chemical Coating) เพื่อป้องกันการเกิดสนิมหรือการเปลี่ยนสีของผลิตภัณฑ์ สุดท้ายทำการเคลือบผิวด้วยเรซินใส (Acrylic Resin Coating) เพื่อป้องกันการเกิดรอยนิ้วมือบนผิวโลหะเคลือบและช่วยหล่อลื่นในขั้นตอนการขึ้นรูปโลหะต่อไป

(ก) การทำความสะอาดแผ่นเหล็ก (Cleaning)

แผ่นเหล็กรีดเย็นก่อนที่จะนำมาเคลือบโลหะต้องผ่านการทำความสะอาดเพื่อกำจัดสิ่งปนเปื้อนที่เกาะอยู่ที่ผิวของแผ่นโลหะ ได้แก่ ฝุ่น สนิม และน้ำมันที่คงเหลือจากขั้นตอนการรีดเย็น เพื่อเพิ่มความสามารถในการยึดเกาะของโลหะเคลือบบนผิวของแผ่นเหล็ก โดยทำความสะอาดแผ่นเหล็กด้วยด่าง (Alkali Cleaning) เริ่มต้นจากการกำจัดไขมันด้วยด่างหรือสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ (Alkali Degreasing) การขัดด้วยแปรงลวด (Rotary Abrasive Brushing) การกำจัดไขมันด้วยด่างอีกครั้งหนึ่ง และสุดท้ายล้างด้วยน้ำร้อน (Hot Water Rinse)

การทำความสะอาดด้วยสารละลายต่าง ๆ ประกอบด้วย ถังพ่นสารละลายต่าง ๆ ร้อน (Hot Alkali Spray Tank) แล้วขัดด้วยแปรง (Brush Scrubber) และถังพ่นน้ำล้างสารละลายต่าง ๆ จำนวน 3 ครั้ง (3 Stages Hot Spray Water Tank) น้ำต่างและน้ำล้าง (Rinse Water) ภายหลังจากการใช้งานจะไหลเป็นชั้น ๆ (Reverse Cascade) จากถังใบหลังสุดมายังใบแรก น้ำต่างและน้ำล้างจะ Overflow ออกทางถังใบแรกลงสู่บ่อรวบรวม (Sump) ภายในสายการผลิตก่อนที่จะส่งไประบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ บริเวณโดยรอบหน่วยทำความสะอาดนี้จะออกแบบให้มีขอบกั้น (Bund) และปูพื้นด้วยวัสดุทนต่างเพื่อป้องกันไม่ให้สารละลายต่างรั่วไหลออกภายนอก ซึ่งแผ่นเหล็กหลังจากผ่านการล้างด้วย Rinse Water แล้วจะถูกทำให้แห้ง

ด้วย Hot Air Dryer ก่อนที่จะส่งเข้าสู่ขั้นตอนการอบอ่อน สำหรับไอต่าง (Fume Alkali) ที่เกิดจากขั้นตอนการล้างจะถูกรวบรวมด้วยระบบ Fume Extraction ก่อนไปบำบัดยัง Scrubber และระบายออกสู่ภายนอกต่อไป

(ข) การอบอ่อน (Annealing)

แผ่นเหล็กที่นำมาผ่านการเคลือบด้วยโลหะสามารถนำมาจากโรงรีดเย็น (Cold Roll Mill Plant) ได้โดยตรง แต่เนื่องจากแผ่นเหล็กดังกล่าวมีความแข็งและเปราะตามลักษณะของแผ่นเหล็กจากกระบวนการรีดเย็น ซึ่งการนำแผ่นเหล็กไปตัดให้โค้งงอเพื่อใช้งานทำได้ยาก จึงจำเป็นต้องนำมาอบความร้อน (Heat Treatment) หรืออบอ่อนเพื่อให้แผ่นโลหะมีความแข็งและความเปราะลดลง โดยการอบอ่อนจะนำแผ่นเหล็กมาผ่านเตาอบ (Furnace) เพื่อให้สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณสมบัติเชิงกลอ่อนลง ซึ่งเกรดของผลิตภัณฑ์คือ Deep Drawing Quality (DDQ) และ Drawing Quality (DQ)

(ค) การเคลือบโลหะ (Metal coating)

แผ่นเหล็กที่จะนำมาผ่านการเคลือบด้วยโลหะจะถูกจุ่มผ่านอ่างที่บรรจุโลหะผสมระหว่างสังกะสีและอลูมิเนียมที่หลอมเหลว (Zn-Al) โดยความหนาของชั้นเคลือบจะควบคุมได้ โดยการใช้อากาศ (Air Jet) เป่าโลหะหลอมเหลวส่วนเกินบนผิวหน้าของแผ่นเหล็ก ความหนาของชั้นเคลือบที่ต้องการจะปรับตามเกรดของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการผลิต

ชั้นโลหะเคลือบจะถูกทำให้เย็นตัวโดยใช้เครื่องเป่าลมอุณหภูมิบรรยากาศ (Ambient Temperature Air Blower) เพื่อลดอุณหภูมิของแผ่นเหล็กลง ก่อนที่จะทำให้เย็นตัวโดยใช้น้ำหล่อเย็น (Quenching Water) จนมีอุณหภูมิลดลงเหลือ 40 องศาเซลเซียส สำหรับแผ่นเหล็กที่เปียกจะถูกทำให้แห้งโดยใช้ Hot Air Dryer ก่อนที่จะส่งต่อไปยังขั้นตอนการปรับสภาพผิวเคลือบ (Surface Conditioning) ต่อไป

(ง) การปรับสภาพผิวเคลือบ (Surface Conditioning)

เพื่อให้สภาพผิวของแผ่นเหล็กภายหลังจากการเคลือบโลหะมีสภาพผิวเหมาะกับการเคลือบสี แผ่นเหล็กจะต้องผ่านกระบวนการปรับสภาพผิวด้วยเครื่อง Surface Conditioning Mill ซึ่งภายหลังจากผ่านกระบวนการนี้ผิวของแผ่นเหล็กจะมีความละเอียดมากขึ้น เหมาะกับการนำไปเคลือบสีต่อไป

(จ) การปรับแผ่นเหล็กให้เรียบ (Tension Leveling)

ขั้นตอนนี้เป็นการปรับปรุงสมบัติทางกลศาสตร์ของผลิตภัณฑ์โดยใช้เครื่อง Tension Leveller ซึ่งไม่เพียงแต่ช่วยกำจัดแผ่นเหล็กที่มีรูปร่างผิดปกติ ยังช่วยดัดแผ่นเหล็กให้มีความตึงที่เหมาะสมอีกด้วย ซึ่งบริเวณทางออกส่วนนี้จะมีการติดตั้ง Hot Air Dryer เพื่อให้มั่นใจว่าแผ่นเหล็กแห้งก่อนที่จะส่งเข้าไปเคลือบสารเคมี

(ฉ) การเคลือบผิวด้วยสารเคมี (Chemical Coating/Passivation Coating)

สำหรับแผ่นเหล็กเคลือบโลหะที่ต้องการจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์ให้กับลูกค้าจะต้องนำมาปรับปรุงคุณลักษณะ (Characteristic) ด้วยการเคลือบสารเคมี ได้แก่ Okemcoat F2 OFK, QN และ Antiblackening (สารละลาย Passivation หรือสารละลายกรดโครมิก) โดยสารละลายจะถูกเคลือบลงบนผิวของแผ่นโลหะเคลือบผิวทั้งสองด้านเพื่อป้องกันการออกซิเดชัน (Oxidation) หรือสนิม และป้องกันการ

เปลี่ยนสี (Discoloration) ของผลิตภัณฑ์ ซึ่งอุปกรณ์ในขั้นตอนการผลิตสำหรับการเคลือบสารเคมี ประกอบด้วย เครื่องเคลือบชนิดแนวตั้ง (Vertical Roll-on Coater) จำนวน 2 เครื่อง เครื่องอบ (Induction Oven) จำนวน 1 เครื่อง Hot Air Drying และ Strip Cooling จำนวน 1 ชุด

สารละลาย Okemcoat F2 จะถูกเคลือบลงบนแผ่นเหล็กที่ผ่านการเคลือบโลหะ (Bare Metal Coated Strip) ที่อุณหภูมิห้อง (Ambient temperature) ด้วยเครื่องเคลือบชนิดแนวตั้ง ก่อนที่จะนำไปอบแห้งโดยใช้อากาศร้อน (Hot Air Drying) ที่อุณหภูมิประมาณ 80 องศาเซลเซียส และนำไปทำให้เย็นตัว (Strip Cooling) ซึ่งประกอบด้วย 2 ขั้นตอน คือ Air Cooler และ Water Cooling ให้มีอุณหภูมิต่ำกว่า 40 องศาเซลเซียส ก่อนที่จะส่งไปเคลือบเรซินใส (Clear Acrylic Resin) ต่อไป ในกรณีจะผลิตผลิตภัณฑ์ชนิด Superdyma™ ในสายการผลิต MCL2 สาร QFK และ QN จะถูกเคลือบลงบนแผ่นเหล็กด้วยเครื่องเคลือบชนิดแนวตั้ง (Vertical Roller Coater) จากนั้นจึงผ่านเข้าเตาอบไฟฟ้า เพื่ออบไล่ไอน้ำ (ตัวทำละลายและทำให้เย็นตัวลงด้วย Air Cooling)

อากาศร้อนที่ใช้ในการอบแห้งสารละลายเคมีจะเตรียมได้จากการเผาไหม้ก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas) โดยอากาศร้อนหรือก๊าซที่ได้จากการเผาไหม้ (Combustion Gas) ภายหลังจากการใช้งานและไอน้ำจากขั้นตอนการอบแห้ง จะถูกรวบรวมด้วย Extraction Air Fan และระบายออกสู่ภายนอกผ่านทางปล่องระบายอากาศ

สำหรับกรณีที่แผ่นเหล็กเคลือบโลหะบางส่วนที่ถูกส่งไปผลิตเป็นแผ่นเหล็กเคลือบสีในสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL) ของโครงการนั้น อุปกรณ์ต่างๆ ในขั้นตอนการเคลือบสีด้วยสารเคมี (สารละลาย Okemcoat) จะไม่มีการเดินเครื่องจักร โดยแผ่นเหล็กเคลือบโลหะจากขั้นตอนการปรับความตึงจะถูกส่งไปยังสายการผลิต CPL ต่อไป

(ข) การเคลือบผิวด้วยเรซินใส (Acrylic Resin Coating)

ผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กเคลือบโลหะที่จะจำหน่ายให้ลูกค้า (ไม่เคลือบสี) หลังจากผ่านการเคลือบด้วยสารละลาย Okemcoat F2 จะถูกส่งมาเคลือบสารละลายเรซินใสในขั้นตอนนี้ โดยเรซินใสจะช่วยป้องกันการเกิดรอยนิ้วมือ (Finger Print) บนผิวโลหะเคลือบและยังช่วยหล่อลื่นในขั้นตอนการขึ้นรูปโลหะ (Upstream Roll Forming) โดยอุปกรณ์การผลิตสำหรับการเคลือบสารละลายเรซินใส ประกอบด้วย เครื่องเคลือบชนิดแนวตั้ง (Vertical Roll-on Coater) จำนวน 2 เครื่อง เตาอบไฟฟ้า (Induction Curing Oven) และ Strip Cooling

สารละลายเรซินใสหรือชื่อทางการคือ Water Based Polymer หรือ Acrocryl Resin ถูกเคลือบลงบนแผ่นเหล็ก Bare Passivation ที่อุณหภูมิห้องด้วยเครื่องเคลือบแนวตั้งก่อนนำไปอบแห้งในเตาไฟฟ้าที่อุณหภูมิ 75-95 องศาเซลเซียส ทั้งนี้ ต้องควบคุมอุณหภูมิแผ่นเหล็กให้ต่ำกว่า 40 องศาเซลเซียสด้วย Air Cooler ก่อนการม้วนเก็บที่อุณหภูมิไม่เกิน 50 องศาเซลเซียส โดยมีการติดตั้ง Exhaust Air Fan เพื่อระบายไอน้ำออกจากเตาอบสู่ภายนอกผ่านทางปล่องระบายอากาศ (Resin or Neptune Stack)

สำหรับปัจจุบันโครงการมีอุปกรณ์สำหรับผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว (Single Pre-Painted Steel) บริเวณหน่วยเคลือบเรซินชนิดใส ทำให้สามารถผลิตแผ่นเคลือบสีชั้นเดียวจากสายการผลิตนี้ได้ โดยอุปกรณ์สำหรับผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว ได้แก่ Hot Air Drying System และ Second Induction Oven

ในกรณีที่โครงการต้องการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียวในสายการผลิต MCL1 แผ่นเหล็กเคลือบโลหะที่ผ่านการเคลือบด้วยสารเคมี (Bonderite® 1402) จะผ่านเข้าสู่เครื่องเคลือบชนิดแนวตั้ง (Vertical Roller Coater) (ปรับเปลี่ยนจากเดิมที่ทำหน้าที่เคลือบเรซินชนิดใส) เพื่อทำการเคลือบสีประเภทสีน้ำ (Water Based Paint) บนแผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียวที่ผ่านการอบแห้งจะถูกส่งเข้าสู่ Strip Cooling ซึ่งประกอบไปด้วย Air Cooler และ Water Quenching เพื่อลดอุณหภูมิแผ่นเหล็กลงเหลือประมาณ 40 องศาเซลเซียส จากนั้นแผ่นเหล็กที่เปียกผ่านเข้าสู่ลูกกลิ้งรีดน้ำ (Squeegee Roll) เพื่อรีดน้ำออก และจะถูกส่งต่อเข้าสู่เครื่องทำให้แห้งด้วยอากาศ (Air Dryer) เพื่อให้มั่นใจว่าแผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียวแห้งและเหมาะที่จะม้วน (Recoil) ต่อไป

การผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ สายการผลิตที่ 3 (Metal Coating Line 3) จะมีความสามารถเคลือบสีชั้นเดียวลงบนแผ่นเหล็ก แต่จะใช้สีเป็นแบบสีตัวทำละลาย (Solvent Based Paint) โดยแผ่นโลหะเคลือบจะถูกเคลือบสารเคมี Bonderite® 1402 ลงบนแผ่นโลหะเคลือบทั้งสองด้าน เพื่อเพิ่มความสามารถในการยึดเกาะของสี หลังจากนั้นจะถูกอบให้แห้งโดยใช้เตาอบ (Hot Air Drying) ก่อนจะทำให้เย็นตัวด้วยชุดลมเป่า โดยไอระเหย (Fume) จากการอบจะถูกดูดออกทางปล่องระบาย (Stack) หลังจากนั้นแผ่นเหล็กจะถูกนำไปเคลือบสีอีกครั้งเพื่อความสวยงามและคงทนต่อสภาพอากาศ แล้วถูกอบให้แห้งด้วยชุดเตาอบไฟฟ้า (Induction Heater) แล้วทำให้เย็นตัวลงด้วยน้ำ (Water Quench) และใช้ชุดลมเป่า โดยไอระเหย (Fume) จากการอบจะถูกดูดออกและรวบรวมส่งไปบำบัดโดยใช้ระบบ RTO ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศต่อไป

กระบวนการผลิตเหล็กเคลือบโลหะและเหล็กเคลือบสีชั้นเดียวมีขั้นตอนที่คล้ายกัน โดยจะต้องมีการปรับสภาพผิวและเคลือบสารเคมีเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพให้กับผลิตภัณฑ์ ก่อนจะนำไปเคลือบเรซิน (ผลิตภัณฑ์เหล็กเคลือบโลหะ) หรือเคลือบสี (ผลิตภัณฑ์เหล็กเคลือบสีชั้นเดียว) ต่อไป

2) สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (Coil Paint Line)

สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสีเป็นการเคลือบชั้นสีลงบนแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coated Steel) ที่ผลิตได้จากสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะของโครงการ ซึ่งสีที่เคลือบจะช่วยให้แผ่นเหล็กมีความสวยงาม และยังช่วยให้ทนต่อแสงแดด/ความร้อน (Thermal Efficiency) เหมาะสำหรับการนำไปใช้งานทำหลังคาหรือผนังอาคาร

ขั้นตอนการเคลือบสีลงบนแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ เริ่มต้นจากการนำแผ่นเหล็กเคลือบโลหะมาทำความสะอาดเพื่อกำจัดสิ่งปนเปื้อนที่เกาะอยู่ที่ผิวด้วยสารละลายต่างและล้างด้วยน้ำร้อน เพื่อให้สีสามารถยึดเกาะที่ผิวแผ่นโลหะได้ดี จากนั้นแผ่นเหล็กจะถูกนำมาปรับปรุงทางเคมี (Chemical Treatment) โดยการเคลือบด้วยสารเคมีกรดโครมิกและฟอสฟอริกลงบนผิวของแผ่นเหล็กเพื่อป้องกันการเกิด

สนิมของผิวเคลือบสังกะสีและช่วยให้สียึดเกาะได้ดี จากนั้นจะนำไปอบให้แห้งก่อนส่งเข้าสู่ขั้นตอนการเคลือบสีเพื่อเคลือบสีรองพื้น (Priming) และเคลือบสีชั้นนอกชั้นสุดท้าย (Finish Painting) และส่งเข้าสู่เตาอบเพื่อไล่ตัวทำละลายเพื่อให้สีเกาะบนแผ่นเหล็ก และทำการปรับปรุงผิว (Surface Treatment) โดยผ่านเครื่องเคลือบแบบลูกกลิ้งเพื่อล้างทำความสะอาดผิวหน้าของแผ่นเหล็กเคลือบสีก่อนส่งไปม้วนเพื่อจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์

(ก) การทำความสะอาดแผ่นเหล็ก (Cleaning)

ก่อนที่จะเคลือบสีพื้น (Prime Coating) บนแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ จะต้องทำความสะอาดแผ่นเหล็กเคลือบเพื่อกำจัดสิ่งปนเปื้อนที่เกาะอยู่ที่ผิว ได้แก่ ฝุ่นและสิ่งสกปรก ซึ่งอาจเกิดขึ้นในระหว่างที่เก็บม้วนแผ่นเหล็กระหว่างรอเข้าสายการผลิต เพื่อให้สามารถยึดเกาะที่ผิวได้ดี การทำความสะอาดแผ่นเหล็กเคลือบโลหะทำได้โดยใช้สารละลายด่าง (Alkali Cleaning : สารละลายโพแทสเซียมไฮดรอกไซด์) และล้าง (Rinsing) ด้วยน้ำร้อน

(ข) การปรับปรุงทางเคมี (Surface Treatment/Chemical Treatment or ROPT)

แผ่นเหล็กเคลือบโลหะหลังจากผ่านการทำทำความสะอาดจะถูกนำมาปรับปรุงทางเคมี โดยการเคลือบด้วยสารเคมีกรดโครมิกและกรดฟอสฟอริกที่มีชื่อว่า “Bonderite® 1402” ลงบนผิวของแผ่นเหล็กเพื่อป้องกันการออกซิเดชันของผิวเคลือบสังกะสีและช่วยให้สียึดเกาะได้ดี จากนั้นจะนำไปอบในเตาอบแห้งก่อนที่จะส่งเข้าสู่ขั้นตอนการเคลือบสีต่อไป

(ค) การเคลือบสีรองพื้น (Priming)

แผ่นเหล็กที่ต้องการเคลือบสีรองพื้นจะนำมาผ่านเครื่องเคลือบแบบลูกกลิ้ง (Roller Coater) เพื่อเคลือบสีรองพื้นบนแผ่นเหล็กด้านเดียวหรือทั้งสองด้าน หลังจากทาสีพื้นแล้วนั้น แผ่นเหล็กเคลือบสีพื้นจะถูกส่งเข้าสู่เตาอบ (3 Zone Hot Air Oven) เพื่อไล่ตัวทำละลายและเพื่อให้สีเกาะบนแผ่นเหล็ก โดยแผ่นเหล็กที่ผ่านการเคลือบสีรองพื้นจะทำให้เย็นด้วยน้ำ (Water Spray) ใน Quenching Chamber และเป่าให้แห้งด้วยอากาศ ก่อนส่งไปเครื่องเคลือบสีชั้นสุดท้าย (Paint Coater) สำหรับไอระเหยของตัวทำละลายสี ซึ่งเป็นสารอินทรีย์จะถูกรวบรวมไปยังเตาเผา (RTO) เพื่อเผาไหม้ตัวทำละลายก่อนระบายออกสู่ภายนอกทาง RTO Stack CPL

(ง) การเคลือบสีชั้นสุดท้าย (Finish Painting)

แผ่นเหล็กที่ผ่านการเคลือบสีรองพื้นที่ต้องการเคลือบสีชั้นสุดท้ายจะนำมาผ่านเครื่องเคลือบแบบลูกกลิ้ง (Roller Coater) เพื่อเคลือบสีพื้นชั้นสุดท้ายบนแผ่นเหล็กด้านเดียวหรือทั้งสองด้าน หลังจากทาสีรองพื้น แผ่นเหล็กเคลือบจะถูกส่งเข้าสู่เตาอบ (3 Zone Hot Air Oven) เพื่อไล่ตัวทำละลายและเพื่อให้สีเกาะบนแผ่นเหล็ก โดยแผ่นเหล็กที่ผ่านการเคลือบสีชั้นสุดท้ายจะถูกทำให้เย็นด้วยน้ำ (Water Spray) ใน Quenching Chamber และเป่าให้แห้งด้วยอากาศ ก่อนส่งไปทำการปรับปรุงผิว (Surface Treatment) สำหรับไอระเหยของตัวทำละลายสี ซึ่งเป็นสารอินทรีย์จะถูกรวบรวมไปยังเตาเผา (RTO) เพื่อเผาไหม้ตัวทำละลายก่อนระบายออกสู่ภายนอกทาง RTO Stack CPL

ในสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี การเคลือบสีผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดนั้น มีความหนาของสารที่เคลือบแตกต่างกันออกไปและแผ่นเหล็กที่ใช้อยู่มีขนาดความกว้างตั้งแต่ 600-1,235 มิลลิเมตร ซึ่งแตกต่างกันไปตามลักษณะกระบวนการผลิตและชนิดผลิตภัณฑ์

(จ) การปรับปรุงผิว (Surface Treatment)

แผ่นเหล็กเคลือบสีก่อนที่จะถูกส่งออกไปจำหน่ายจะนำมาผ่านเครื่องเคลือบแบบลูกกลิ้ง (Roller Coater) ซึ่งจะมีการใช้ Silica Based Wash Solution ล้างทำความสะอาดผิวหน้าของแผ่นเหล็กเคลือบสี ก่อนที่จะส่งไปม้วนเพื่อจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์ต่อไป โดยจะมีการเดินเครื่องจักรในส่วนนี้ในกรณีที่ต้องการผลิตภัณฑ์ที่มีความละเอียดเป็นพิเศษ (Clean Colorbond®)

รายละเอียดการเปลี่ยนแปลง

1) การเปลี่ยนการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการเพื่อรองรับการติดตั้งอุปกรณ์ผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ (เทคโนโลยีแผงโซลาร์เซลล์) ชนิดติดตั้งบนพื้นดิน (จากพื้นที่ว่างเป็นพื้นที่โครงการผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์)

โดยโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดิน มีกำลังการผลิตไฟฟ้ารวม 10.560 เมกะวัตต์ (MW_{AC}) (10,560.00 เครือเอ(kVA_{AC}) ไฟฟ้าที่ผลิตได้ทั้งหมดจะใช้ภายในโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิวของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด พื้นที่โครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดิน ขนาด 70,790.39 ตารางเมตร หรือประมาณ 44.244 ไร่ แสดงดังภาพที่ 1.6



ภาพที่ 1.6 ตำแหน่งพื้นที่ก่อสร้างโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดิน (Solar Farm)

ของบริษัท บี.กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด

2) ขอเพิ่มแหล่งการใช้ไฟฟ้าจากบริษัทเอกชนเป็นทางเลือกแรกและใช้ไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคเป็นลำดับสอง

ปัจจุบันโครงการมีความต้องการใช้ไฟฟ้ารวมทั้งสิ้น 26 เมกะวัตต์ โดยก่อนการเปลี่ยนแปลงโครงการรับไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคในพื้นที่ (ระยอง) 115 kV เป็นหลัก ผ่านหม้อแปลง 115/22kV ขนาด 25 MVA จำนวน 2 ตัว เพื่อแปลงไฟจ่ายกระแสไฟฟ้าใช้ภายในพื้นที่โครงการ และไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนหลังคา (Solar Rooftop) จำนวน 2.04 เมกะวัตต์

ทั้งนี้ เพื่อให้สอดคล้องตามนโยบายด้านพลังงานของบริษัทฯ ที่มีเป้าหมายในการลดการปลดปล่อยก๊าซเรือนกระจกสนองต่อการแก้ไขปัญหาการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ โครงการจึงขอเพิ่มแหล่งการใช้ไฟฟ้าจากโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดิน (Solar Farm) ของบริษัท พี.กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด เป็นทางเลือกแรก และใช้ไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคเป็นลำดับสอง

3) ขอเพิ่มตำแหน่งอาคารและสิ่งปลูกสร้างในผังการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ ขอย้ายตำแหน่งพื้นที่สีเขียวและหาพื้นที่ทดแทนในขนาดที่เท่ากันภายในโรงงานให้สอดคล้องกับการดำเนินการในปัจจุบันและแผนก่อสร้างอาคารในอนาคต

ขอย้ายตำแหน่งพื้นที่สีเขียวและหาพื้นที่ทดแทนในขนาดที่เท่ากันภายในโรงงาน สำหรับอาคารที่ยังไม่ก่อสร้างโครงการมีแผนดำเนินการขออนุญาตและก่อสร้างให้แล้วเสร็จภายในปี พ.ศ. 2569 ดังนี้

ลำดับ ^{1/}	พื้นที่อาคาร	ขนาดพื้นที่ (ตารางเมตร)
1.	Roll Storage	90
2.	Chemical Storage Building	28
3.	CPL Meeting Room (Container)	110
4.	Sleeve Storage Building	105
5.	Inverter House	26
6.	Duct Bank (ได้รับอนุญาตและก่อสร้างแล้ว)	110
7.	ME Meeting Room (Container)	550
รวมพื้นที่		1,019
A	พื้นที่ว่างทดแทนพื้นที่สีเขียว	1,019

หมายเหตุ : ^{1/} หมายเลขอ้างอิงตามภาพที่ 1.3

สำหรับอาคารเก็บสารเคมี (Chemical Storage Building) ขนาด 28 ตารางเมตร ซึ่งโครงการมีแผนขออนุญาตก่อสร้าง มีวัตถุประสงค์เพื่อจัดเก็บสีพร้อมใช้ในรูปแบบถัง 200 ลิตร อย่างไรก็ตาม เนื่องจากปัจจุบันยังเป็นข้อมูลแนวคิดเบื้องต้น ทั้งนี้ภายหลังโครงการออกแบบ Chemical Storage Building พร้อมระบบดับเพลิงที่สอดคล้องตามประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง คู่มือการเก็บรักษาสารเคมีและวัตถุอันตราย พ.ศ. 2550 แล้วเสร็จ โครงการจะขออนุญาตก่อสร้างอาคารกับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยตามขั้นตอนต่อไป

4) ระบบสาธารณูปโภคที่โครงการใช้ร่วมกับโครงการโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดินตั้งอยู่ในที่ดิน บริษัท พี.กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด

(1) น้ำใช้

การใช้น้ำของโครงการแบ่งออกเป็น 2 ส่วน ได้แก่ น้ำสำหรับพนักงาน และน้ำใช้ในกระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิต โดยโครงการจะรับน้ำใช้มาจากระบบผลิตน้ำประปาของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) มาเก็บไว้ในถังเก็บน้ำประปาของโครงการจำนวน 12 ถัง ความจุรวม 2,267 ลูกบาศก์เมตร ก่อนนำไปใช้ในกิจกรรมต่าง ๆ โดยปัจจุบันมีปริมาณการใช้น้ำสูงสุด (รวมช่วงล้างแผงโซลาร์เซลล์ชนิดติดตั้งบนหลังคา) ปริมาณ 1,883.4 ลูกบาศก์เมตร/วัน หลังเปลี่ยนแปลงจะมีการส่งน้ำประปาจากถังเก็บน้ำของโครงการให้โครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดินของบริษัท พี.กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด สูงสุด (รวมช่วงล้างแผงโซลาร์เซลล์) ปริมาณ 8.23 ลูกบาศก์เมตร/วัน ทำให้ปริมาณความต้องการใช้น้ำประปารวมเพิ่มขึ้นเป็น 1,891.63 ลูกบาศก์เมตร/วัน

สำหรับข้อมูลปริมาณความต้องการใช้น้ำประปาจากโครงการ มีดังนี้

- ระยะก่อสร้าง

การใช้น้ำในระยะก่อสร้างคาดว่าจะมีการใช้น้ำประมาณ 8.68 ลูกบาศก์เมตร/วัน โดยสามารถจำแนกตามลักษณะกิจกรรมได้ 2 ประเภท ได้แก่ น้ำใช้เพื่อการอุปโภค-บริโภคของพนักงานก่อสร้าง และน้ำใช้ในกิจกรรมการก่อสร้าง สรุปประมาณน้ำใช้ได้ สรุปดังตารางที่ 1.2

ตารางที่ 1.2 สรุปปริมาณน้ำใช้ในระยะก่อสร้าง

กิจกรรม	ปริมาณน้ำใช้ (ลูกบาศก์เมตร/วัน)
1. น้ำใช้สำหรับการอุปโภค-บริโภคของพนักงานก่อสร้าง	8 ^{1/}
2. น้ำใช้สำหรับกิจกรรมการก่อสร้าง	0.68
- น้ำใช้สำหรับล้างล้อรถบรรทุกและทำความสะอาดเครื่องมือและอุปกรณ์ระหว่างการก่อสร้าง	0.28
- น้ำใช้สำหรับนำไปฉีดพรมพื้นที่ก่อสร้างเพื่อลดฝุ่นละออง	0.40
รวม	8.68

หมายเหตุ : ^{1/} คำนวณจากอัตราการใช้น้ำ 100 ลิตร/คน/วัน x จำนวนพนักงาน 80 คน

ที่มา : บริษัท พี. กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด, 2568

- ระยะดำเนินการ

การใช้น้ำในระยะดำเนินการ คาดว่าจะมีการใช้น้ำประมาณ 8.23 ลูกบาศก์เมตร/วัน โดยจำแนกตามลักษณะกิจกรรมได้ 3 ประเภท ได้แก่ น้ำใช้เพื่อการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน น้ำล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์ และน้ำใช้สำหรับรดน้ำต้นไม้/พื้นที่สีเขียว สรุปดังตารางที่ 1.3

ตารางที่ 1.3 สรุปปริมาณน้ำใช้ในระยะดำเนินการ

กิจกรรม	ปริมาณน้ำใช้ (ลูกบาศก์เมตร/วัน)
(1) น้ำใช้สำหรับการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน ได้แก่	8 ^{1/}
- พนักงานของโครงการ	0.20 ^{2/}
- พนักงานล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์	1.50 ^{3/}
(2) น้ำล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์	4.83
(3) น้ำใช้สำหรับรดน้ำต้นไม้/พื้นที่สีเขียว	1.70
รวม	8.23

หมายเหตุ : ^{1/} คำนวณจากอัตราการใช้น้ำ 100 ลิตร/คน/วัน x จำนวนคนงาน 80 คน

^{2/} คำนวณจากพนักงานของโครงการ จำนวน 2 คน (รปภ. 2 คน)

^{3/} คำนวณพนักงานล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์ ประมาณ 15/วัน ปฏิบัติงานประมาณ 7 วัน/ครั้ง

^{4/} อัตราการใช้น้ำสำหรับพื้นที่สีเขียวและแนวกันชนเท่ากับ 1.7 ลิตร/ตร.ม.-วัน x พื้นที่สีเขียวของโครงการ 1,001.73 ตารางเมตร

ที่มา : บริษัท บี.กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด, 2568

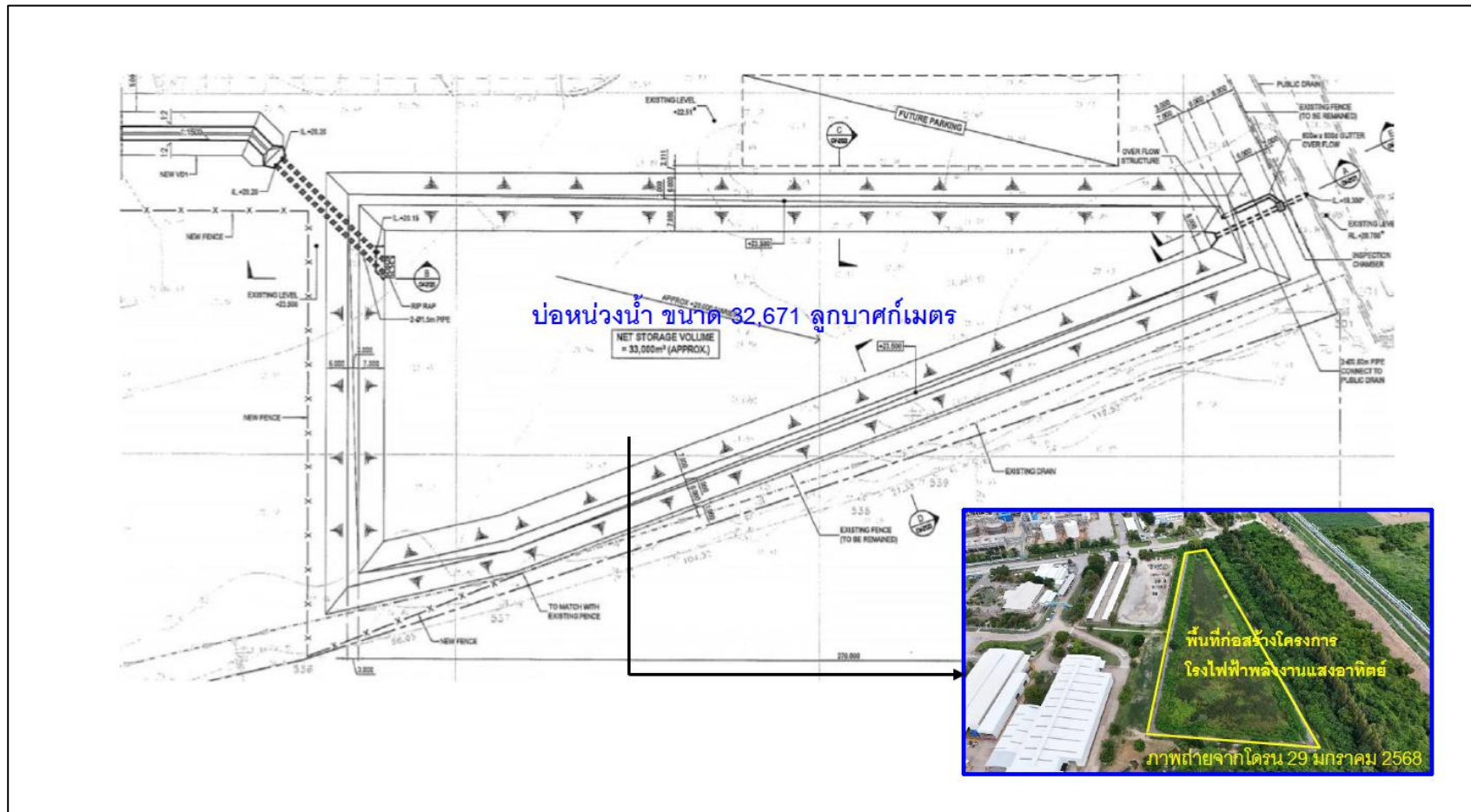
(2) ระบบระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม

โครงการได้จัดให้มีรางระบายน้ำฝนเพื่อรวบรวมน้ำฝนก่อนระบายไปยังระบบระบายน้ำของนิคมฯ โดยโครงการพิจารณาให้มีการห้วงน้ำฝนภายในพื้นที่โครงการก่อนที่จะระบายออกสู่ระบบระบายน้ำของนิคมฯ ครอบคลุมพื้นที่ทั้งโรงงาน 225.5 ไร่ ซึ่งกำหนดไว้ 2 ส่วน คือ น้ำฝนและน้ำหลากจากบริเวณพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น ปัจจุบันโครงการมีบ่อห้วงน้ำฝนขนาดไม่น้อยกว่า 32,671 ลูกบาศก์เมตร สำหรับน้ำฝนที่ตกลงบนพื้นที่ที่ไม่มีหลังคาปกคลุม ซึ่งเป็นลานคอนกรีตสำหรับเก็บวัสดุ/อุปกรณ์ต่าง ๆ โครงการได้จัดให้มีคันคอนกรีต (Bund) รอบพื้นที่ดังกล่าว เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำฝน โดยน้ำฝนที่อาจปนเปื้อนจาก Bund ต่าง ๆ จะถูกรวบรวมเข้าสู่บ่อพัก (Sump pit) ก่อนสูบไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการต่อไป โดยโครงการได้แยกระบบระบายน้ำฝนและระบบระบายน้ำเสียแยกออกจากกัน

สำหรับการออกแบบระบบระบายน้ำของโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดิน ของบริษัท พี.กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด บนพื้นที่ 44.244 ไร่ (70,790.39 ตารางเมตร) จะแบ่งเป็นพื้นที่ 2 ส่วน คือ ส่วนที่ 1 บริเวณพื้นที่ที่ไม่เปลี่ยนแปลงสภาพการระบายน้ำเดิม และ ส่วนที่ 2 พื้นที่ที่มีการเปลี่ยนแปลงสภาพการระบาย มีรายละเอียดการดำเนินงานในแต่ละส่วนดังนี้

- ส่วนที่ 1 บริเวณพื้นที่ที่ไม่เปลี่ยนแปลงสภาพการระบายน้ำ ประกอบด้วย พื้นที่โครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดิน ส่วนใหญ่ ได้แก่ พื้นที่สีเขียว ขนาด 1,001.73 ตารางเมตร และพื้นที่ติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ ขนาด 59,621.22 ตารางเมตร ซึ่งจะมีการปรับพื้นที่ของโครงการ เพื่อนำวัชพืช ต้นไม้และสิ่งกีดขวางออกจากพื้นที่และปรับเกลี่ยดินให้ได้ระดับที่เหมาะสมต่อการติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์เท่านั้น ไม่ได้เปลี่ยนแปลงสภาพการระบายน้ำเดิม โดยการติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์จะมีช่องว่างเป็นระยะ ทำให้น้ำฝนที่ตกลงบนแผงเซลล์แสงอาทิตย์สามารถไหลลงสู่บริเวณพื้นดินด้านล่างและไหลไปตามธรรมชาติไม่แตกต่างจากสภาพปัจจุบัน ก่อนถูกรวบรวมลงสู่บ่อหน่วงน้ำ (Retention Pond) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ขนาดความจุ 32,671 ลูกบาศก์เมตร ตามที่ออกแบบไว้

- ส่วนที่ 2 บริเวณพื้นที่ที่เปลี่ยนแปลงสภาพการระบายน้ำ
บริเวณที่มีการเปลี่ยนแปลงสภาพการระบายน้ำ คือ บริเวณพื้นที่อาคารควบคุมระบบผลิตไฟฟ้า พื้นที่ติดตั้งอินเวอร์เตอร์ หม้อแปลงไฟฟ้าและตู้ตัดแยกระบบไฟฟ้า SMDB พื้นที่ติดตั้งระบบน้ำใช้ล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์ พื้นที่เก็บกากของเสียประเภทแผงเซลล์เสื่อมสภาพ/ชำรุดหรือวัสดุเหลือใช้อื่น ๆ บริเวณป้อม รปภ. และพื้นที่อื่น ๆ (อาคารสังเกตการณ์) ขนาดพื้นที่รวม 494.71 ตารางเมตร เนื่องจากมีการเปลี่ยนแปลงสภาพพื้นที่ โดยมีสิ่งปลูกสร้างและลานคอนกรีต ทำให้ค่าสัมประสิทธิ์การไหลนองของน้ำเปลี่ยนแปลงไปส่งผลให้การระบายน้ำภายในพื้นที่ดังกล่าวเปลี่ยนแปลงไปจากก่อนการพัฒนาโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์แบบติดตั้งบนพื้นดิน และบริเวณถนนภายในพื้นที่โครงการผลิตไฟฟ้าฯ ขนาดพื้นที่ประมาณ 9,672.73 ตารางเมตร ถูกออกแบบให้อยู่ในระดับเดียวกับพื้นที่ติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์และไม่ได้มีการลาดคอนกรีต มีเพียงการบดอัดดินและหินคลุกในพื้นที่ถนนเท่านั้น ซึ่งพื้นที่ดังกล่าวทำให้ค่าสัมประสิทธิ์การไหลนองของน้ำเปลี่ยนแปลงไป ส่งผลให้การระบายน้ำภายในพื้นที่ดังกล่าวเปลี่ยนแปลงไปจากกิจกรรมก่อนการพัฒนา ดังนั้นบริษัท พี.กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด จึงได้ออกแบบให้มีรางระบายน้ำแบบรางคางหมูบริเวณถนนภายในพื้นที่ เพื่อรวบรวมน้ำฝนไม่ปนเปื้อนลงสู่บ่อหน่วงน้ำ (Retention Pond) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งมีปริมาตร 32,671 ลูกบาศก์เมตร แสดงดังภาพที่ 1.7



ภาพที่ 1.7 รูปตัดบ่อหนองน้ำของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
1. สถานที่ตั้งและขนาดโครงการ 1.1 สถานที่ตั้งโครงการ นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 1.2 ขนาดพื้นที่โครงการ พื้นที่โรงงานรวม 225.5 ไร่ ประกอบด้วย พื้นที่โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว พื้นที่โรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น พื้นที่อื่น ๆ พื้นที่ว่าง พื้นที่แบ่งเช่าให้ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป โลจิสติกส์ (ประเทศไทย) จำกัด	1. สถานที่ตั้งและขนาดโครงการ 1.1 สถานที่ตั้งโครงการ นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 1.2 ขนาดพื้นที่โครงการ พื้นที่โรงงานรวม 225.5 ไร่ ประกอบด้วย พื้นที่โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว พื้นที่โรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น พื้นที่อื่น ๆ พื้นที่ว่าง พื้นที่แบ่งเช่าให้ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป โลจิสติกส์ (ประเทศไทย) จำกัด และพื้นที่แบ่งเช่าให้ บริษัท บี. กริม เพาเวอร์ สมาร์ท โซลูชั่น จำกัด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - มีการเปลี่ยนแปลง
2. วัตถุดิบและสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น - Hot Rolled Coil 364,000 ตัน/ปี - Hydrochloric Acid 4,000 ตัน/ปี	2. วัตถุดิบและสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น - Hot Rolled Coil 364,000 ตัน/ปี - Hydrochloric Acid 4,000 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง		ภายหลังการเปลี่ยนแปลง		สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ		โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ		
- Cold Rolled Coil	510,000 ตัน/ปี	- Cold Rolled Coil	510,000 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Alkali Cleaner	768 ตัน/ปี	- Alkali Cleaner	768 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Zinc	13,260 ตัน/ปี	- Zinc	13,260 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Aluminium	16,320 ตัน/ปี	- Aluminium	16,320 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Zinc/Aluminium for SuperdymaTM	3,600 ตัน/ปี	- Zinc/Aluminium for SuperdymaTM	3,600 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Okemcoat Soln (F2)	78 ตัน/ปี	- Okemcoat Soln (F2)	78 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Acrylic Resin	842 ตัน/ปี	- Acrylic Resin	842 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Water Base	285 ตัน/ปี	- Water Base	285 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Paint Solvent Base	1,061 ตัน/ปี	- Paint Solvent Base	1,061 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Brander Ink	1,740 ลิตร	- Brander Ink	1,740 ลิตร	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- BonderiteR 1402	32 ตัน/ปี	- BonderiteR 1402	32 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Antiblackening	35 ตัน/ปี	- Antiblackening	35 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- QFK (SURFCOAT 7820LB)	150 ตัน/ปี	- QFK (SURFCOAT 7820LB)	150 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- QN (PALCOAT E334E)	100 ตัน/ปี	- QN (PALCOAT E334E)	100 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Solvent	31 ตัน/ปี	- Solvent	31 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
3. เชื้อเพลิง - ก๊าซธรรมชาติ 4,905.0 ลบ.ม./ชม. - น้ำมันดีเซลถูกใช้สำหรับ Emergency Generator โดยสำรองน้ำมันดีเซลไว้ประมาณ 4,000 ลิตร โดยเก็บไว้ในถังขนาด 1,000 ลิตร จำนวน 4 ถัง มีคั่นคอนกรีตความจุตามที่มาตรฐาน กำหนดน้ำมันดีเซลที่สำรองไว้สามารถใช้ผลิตไฟฟ้าสำรองได้ อย่างน้อย 8 ชั่วโมง (อัตราการใช้น้ำมัน 200 ลิตร/ชั่วโมง) หากไฟฟ้าดับเกินกว่านี้สามารถไปซื้อน้ำมันดีเซลเพื่อมาสนับสนุน ได้ตลอดเวลา	3. เชื้อเพลิง - ก๊าซธรรมชาติ 4,905.0 ลบ.ม./ชม. - น้ำมันดีเซลถูกใช้สำหรับ Emergency Generator โดยสำรองน้ำมันดีเซลไว้ประมาณ 4,000 ลิตร โดยเก็บไว้ในถังขนาด 1,000 ลิตร จำนวน 4 ถัง มีคั่นคอนกรีตความจุตามที่มาตรฐาน กำหนดน้ำมันดีเซลที่สำรองไว้สามารถใช้ผลิตไฟฟ้าสำรองได้ อย่างน้อย 8 ชั่วโมง (อัตราการใช้น้ำมัน 200 ลิตร/ชั่วโมง) หากไฟฟ้าดับเกินกว่านี้สามารถไปซื้อน้ำมันดีเซลเพื่อมาสนับสนุน ได้ตลอดเวลา	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
4. ผลกระทบ โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น - แผ่นเหล็กรีดเย็น 350,000 ตัน/ปี รวม 350,000 ตัน/ปี โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ - แผ่นเหล็กเคลือบสังกะสี/อลูมิเนียม 369,865 ตัน/ปี - แผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว 60,135 ตัน/ปี - แผ่นเหล็กเคลือบสี 80,000 ตัน/ปี รวม 510,000 ตัน/ปี	4. ผลกระทบ โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น - แผ่นเหล็กรีดเย็น 350,000 ตัน/ปี รวม 350,000 ตัน/ปี โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ - แผ่นเหล็กเคลือบสังกะสี/อลูมิเนียม 369,865 ตัน/ปี - แผ่นเหล็กเคลือบสีชั้นเดียว 60,135 ตัน/ปี - แผ่นเหล็กเคลือบสี 80,000 ตัน/ปี รวม 510,000 ตัน/ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
5. กระบวนการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นประกอบด้วยสายการผลิตหลัก 2 สาย คือ สายการผลิตการล้างแผ่นเหล็ก (Pickle Line : PKL) และสายการผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น (Cold Roll Mill : CRM) โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว แบ่งเป็น 4 สายการผลิตหลัก ได้แก่ สายการผลิตเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line) 3 สายการผลิต (MCL1 MCL2 และ MCL3) และสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (Coil Paint Line) 1 สายการผลิต (CPL) - สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line) กระบวนการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ เป็นกระบวนการเคลือบโลหะ (Metal Coating) ลงบนแผ่นเหล็ก โดยวัตถุประสงค์เพื่อป้องกันการเกิดสนิมและทำหน้าที่เป็นชั้นป้องกันการกัดกร่อน (Corrosion Resistant Layer) ให้กับแผ่นเหล็ก โดยโลหะที่เคลือบ มีส่วนผสมของอลูมิเนียม/สังกะสี เริ่มต้นจากการนำแผ่นเหล็กรีดเย็น	5. กระบวนการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น โครงการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นประกอบด้วยสายการผลิตหลัก 2 สาย คือ สายการผลิตการล้างแผ่นเหล็ก (Pickle Line : PKL) และสายการผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น (Cold Roll Mill : CRM) โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว แบ่งเป็น 4 สายการผลิตหลัก ได้แก่ สายการผลิตเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line) 3 สายการผลิต (MCL1 MCL2 และ MCL3) และสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (Coil Paint Line) 1 สายการผลิต (CPL) - สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (Metal Coating Line) กระบวนการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ เป็นกระบวนการเคลือบโลหะ (Metal Coating) ลงบนแผ่นเหล็ก โดยวัตถุประสงค์เพื่อป้องกันการเกิดสนิมและทำหน้าที่เป็นชั้นป้องกันการกัดกร่อน (Corrosion Resistant Layer) ให้กับแผ่นเหล็ก โดยโลหะที่เคลือบ มีส่วนผสมของอลูมิเนียม/สังกะสี เริ่มต้นจากการนำแผ่นเหล็กรีดเย็น	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
มาทำความสะอาดด้วยสารละลายต่าง เพื่อกำจัดสิ่งปนเปื้อนที่เกาะอยู่ที่ผิวของโลหะและเพิ่มความสามารถในการยึดเกาะของโลหะเคลือบบนผิวของแผ่นเหล็ก ก่อนนำมาอบอ่อน (Annealing) ด้วยการเผาด้วยเปลวไฟ (Direct Fired Furnace; DFF) และอบอ่อน (Radiant Tube Furnace) เพื่อลดความแข็งแรงและความเปราะของแผ่นเหล็ก ก่อนจุ่มผ่านอ่างที่บรรจุโลหะหลอมเหลว เพื่อเคลือบโลหะ แล้วจึงทำการปรับสภาพผิวเพื่อให้เหมาะสมต่อ การเคลือบสีลงบนแผ่นเหล็กเคลือบ (Surface Conditioning) และผ่านกระบวนการปรับแผ่นเหล็กให้เรียบ (Tension Leveling) ก่อนส่งไปเคลือบสารเคมี (Passivation Coating/Chemical Coating) เพื่อป้องกันการเกิดสนิมหรือการเปลี่ยนสีของผลิตภัณฑ์ สุดท้ายทำการเคลือบผิวด้วยเรซินใส (Acrylic Resin Coating) เพื่อป้องกันการเกิดรอยนิ้วมือบนผิวโลหะเคลือบและช่วยหล่อลื่น ในขั้นตอนการขึ้นรูปโลหะต่อไป	มาทำความสะอาดด้วยสารละลายต่าง เพื่อกำจัดสิ่งปนเปื้อนที่เกาะอยู่ที่ผิวของโลหะและเพิ่มความสามารถในการยึดเกาะของโลหะเคลือบบนผิวของแผ่นเหล็ก ก่อนนำมาอบอ่อน (Annealing) ด้วยการเผาด้วยเปลวไฟ (Direct Fired Furnace; DFF) และอบอ่อน (Radiant Tube Furnace) เพื่อลดความแข็งแรงและความเปราะของแผ่นเหล็ก ก่อนจุ่มผ่านอ่างที่บรรจุโลหะหลอมเหลว เพื่อเคลือบโลหะ แล้วจึงทำการปรับสภาพผิวเพื่อให้เหมาะสมต่อ การเคลือบสีลงบนแผ่นเหล็กเคลือบ (Surface Conditioning) และผ่านกระบวนการปรับแผ่นเหล็กให้เรียบ (Tension Leveling) ก่อนส่งไปเคลือบสารเคมี (Passivation Coating/Chemical Coating) เพื่อป้องกันการเกิดสนิมหรือการเปลี่ยนสีของผลิตภัณฑ์ สุดท้ายทำการเคลือบผิวด้วยเรซินใส (Acrylic Resin Coating) เพื่อป้องกันการเกิดรอยนิ้วมือบนผิวโลหะเคลือบและช่วยหล่อลื่น ในขั้นตอนการขึ้นรูปโลหะต่อไป	

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
- สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (Coil Paint Line) ขั้นตอนการเคลือบสีลงบนแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ เริ่มต้นจากการนำแผ่นเหล็กเคลือบโลหะมาทำความสะอาดเพื่อกำจัดสิ่งปนเปื้อนที่เกาะอยู่ที่ผิวด้วยสารละลายต่างและล้างด้วยน้ำร้อน เพื่อให้สีสามารถยึดเกาะที่ผิวแผ่นโลหะได้ดี จากนั้นแผ่นเหล็ก จะถูกนำมาปรับปรุงทางเคมี (Chemical Treatment) โดยการเคลือบด้วยสารเคมีกรดโครมิกและฟอสฟอริกลงบนผิวของแผ่นเหล็กเพื่อป้องกันการเกิดสนิมของผิวเคลือบ สังกะสีและช่วยให้สียึดเกาะได้ดี จากนั้นจะนำไปอบให้แห้งก่อนส่งเข้าสู่ขั้นตอนการเคลือบสีเพื่อเคลือบสีรองพื้น (Priming) และเคลือบสีพื้นชั้นสุดท้าย (Finish Painting) และส่งเข้าสู่เตาอบเพื่อไล่ตัวละลาย เพื่อให้สีเกาะบนแผ่นเหล็ก และทำการปรับปรุงผิว (Surface Treatment) โดยผ่านเครื่องเคลือบแบบลูกกลิ้งเพื่อล้างทำความสะอาดผิวหน้าของแผ่นเหล็กเคลือบสีก่อนส่งไปม้วนเพื่อจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์	- สายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (Coil Paint Line) ขั้นตอนการเคลือบสีลงบนแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ เริ่มต้นจากการนำแผ่นเหล็กเคลือบโลหะมาทำความสะอาดเพื่อกำจัดสิ่งปนเปื้อนที่เกาะอยู่ที่ผิวด้วยสารละลายต่างและล้างด้วยน้ำร้อน เพื่อให้สีสามารถยึดเกาะที่ผิวแผ่นโลหะได้ดี จากนั้นแผ่นเหล็ก จะถูกนำมาปรับปรุงทางเคมี (Chemical Treatment) โดยการเคลือบด้วยสารเคมีกรดโครมิกและฟอสฟอริกลงบนผิวของแผ่นเหล็กเพื่อป้องกันการเกิดสนิมของผิวเคลือบ สังกะสี และช่วยให้สียึดเกาะได้ดี จากนั้นจะนำไปอบให้แห้งก่อนส่งเข้าสู่ขั้นตอนการเคลือบสี เพื่อเคลือบสีรองพื้น (Priming) และเคลือบสีพื้นชั้นสุดท้าย (Finish Painting) และส่งเข้าสู่เตาอบเพื่อไล่ตัวละลาย เพื่อให้สีเกาะบนแผ่นเหล็ก และทำการปรับปรุงผิว (Surface Treatment) โดยผ่านเครื่องเคลือบแบบลูกกลิ้งเพื่อล้างทำความสะอาดผิวหน้าของแผ่นเหล็กเคลือบสีก่อนส่งไปม้วนเพื่อจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์	

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
6. ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ (1) น้ำใช้ 1) แหล่งน้ำใช้ นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) 2) ปริมาณการใช้น้ำ - น้ำใช้สำหรับพนักงาน 33.2 ลบ.ม./วัน (รวมน้ำใช้สำนักงานของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด แล้ว) - น้ำใช้สำหรับกระบวนการผลิต 1,818.4 ลบ.ม./วัน - และระบบเสริมการผลิต - น้ำใช้โครงการ Solar Rooftop 31.8 ลบ.ม./วัน รวม 1,883.4 ลบ.ม./วัน	6. ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ (1) น้ำใช้ 1) แหล่งน้ำใช้ นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) 2) ปริมาณการใช้น้ำ - น้ำใช้สำหรับพนักงาน 33.2 ลบ.ม./วัน (รวมน้ำใช้สำนักงานของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป ไลสาจท์ (ประเทศไทย) จำกัด แล้ว) - น้ำใช้สำหรับกระบวนการผลิต 1,818.4 ลบ.ม./วัน และระบบเสริมการผลิต - น้ำใช้โครงการ Solar Rooftop 31.8 ลบ.ม./วัน รวม 1,883.4 ลบ.ม./วัน	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
(2) ไฟฟ้า 1) กรณีปกติ อัตราการใช้ไฟฟ้า 26 เมกะวัตต์ 2) กรณีฉุกเฉิน เครื่องผลิตไฟฟ้าสำรองดีเซลจำนวน 3 เครื่อง ไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ 2,043 กิโลวัตต์ Solar Rooftop (2.04 เมกะวัตต์)	3) บริษัท บี.กริม เพาเวอร์ สمارท์ โซลูชั่น จำกัด (BGrimm.) (โครงการ Solar Farm) - น้ำใช้สำหรับพนักงาน 1.7 ลบ.ม./วัน - น้ำใช้สำหรับการล้างแผง เซลล์แสงอาทิตย์บนพื้นดิน (Solar Farm) 4.8 ลบ.ม./วัน - น้ำใช้รดน้ำต้นไม้ในพื้นที่สีเขียว 1.7 ลบ.ม./วัน รวม 8.23 ลบ.ม./วัน รวมน้ำใช้จากโครงการ 1,891.63 ลบ.ม./วัน	- มีการเปลี่ยนแปลง
	(2) ไฟฟ้า 1) กรณีปกติ อัตราการใช้ไฟฟ้า 26 เมกะวัตต์ 2) กรณีฉุกเฉิน เครื่องผลิตไฟฟ้าสำรองดีเซลจำนวน 3 เครื่อง 3) ไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ 2,043 กิโลวัตต์ Solar Rooftop (2.04 เมกะวัตต์) 4) ไฟฟ้าจากแสงอาทิตย์ 10,560 กิโลวัตต์ Solar Farm (10.56 เมกะวัตต์)	- เพิ่มขึ้น 8.23 ลบ.ม./วัน - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
7. มลพิษและการควบคุม (1) มลพิษทางอากาศ แหล่งกำเนิดและอัตราการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการ จำนวน 18 ปล่อง 1) Pickle Line Fume Stack PKL (S1) HCl ไม่เกิน 15 mg/Nm³ หรือ 0.06 g/s 2) Cold Mill Stack CRM (S2) TSP ไม่เกิน 15 mg/Nm³ หรือ 0.50 g/s 3) Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm³ หรือ 0.02 g/s 4) Furnace Stack MCL1 (S4) NO_x ไม่เกิน 77 mg/Nm³ หรือ 0.33 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm³ หรือ 1.49 g/s TSP ไม่เกิน 20 mg/Nm³ หรือ 0.09 g/s 5) Passivation Stack MCL1 (S5) NO_x ไม่เกิน 25 mg/Nm³ หรือ 0.05 g/s Chromic Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm³ หรือ 0.00002 g/s Phosphoric Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm³ หรือ 0.00002 g/s	7. มลพิษและการควบคุม 6) มลพิษทางอากาศ แหล่งกำเนิดและอัตราการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการ จำนวน 18 ปล่อง 1) Pickle Line Fume Stack PKL (S1) HCl ไม่เกิน 15 mg/Nm³ หรือ 0.06 g/s 2) Cold Mill Stack CRM (S2) TSP ไม่เกิน 15 mg/Nm³ หรือ 0.50 g/s 3) Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm³ หรือ 0.02 g/s 4) Furnace Stack MCL1 (S4) NO_x ไม่เกิน 77 mg/Nm³ หรือ 0.33 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm³ หรือ 1.49 g/s TSP ไม่เกิน 20 mg/Nm³ หรือ 0.09 g/s 5) Passivation Stack MCL1 (S5) NO_x ไม่เกิน 25 mg/Nm³ หรือ 0.05 g/s Chromic Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm³ หรือ 0.00002 g/s Phosphoric Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm³ หรือ 0.00002 g/s	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
6) Inline Painting Stack MCL1 (S6) NOX ไม่เกิน 50 mg/Nm ³ หรือ 0.17 g/s Formaldehyde ไม่เกิน 2.5 mg/Nm ³ หรือ 0.008 g/s	6) Inline Painting Stack MCL1 (S6) NOX ไม่เกิน 50 mg/Nm ³ หรือ 0.17 g/s Formaldehyde ไม่เกิน 2.5 mg/Nm ³ หรือ 0.008 g/s	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
7) Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm ³ หรือ 0.04 g/s	7) Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm ³ หรือ 0.04 g/s	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
8) Furnace Stack MCL2 (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	8) Furnace Stack MCL2 (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	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
9) Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9) NOX 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	9) Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9) NOX 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	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
10) Passivation Stack MCL2 (S10) NO _x ไม่เกิน 7 mg/Nm ³ หรือ 0.02 g/s	10) Passivation Stack MCL2 (S10) NO _x ไม่เกิน 7 mg/Nm ³ หรือ 0.02 g/s	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
11) Alkali Cleaning Stack CPL (S11) KOH ไม่เกิน 2 mg/Nm ³ หรือ 0.0043 g/s	11) Alkali Cleaning Stack CPL (S11) KOH ไม่เกิน 2 mg/Nm ³ หรือ 0.0043 g/s	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
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	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	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
13) RTO Stack CLP (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	13) RTO Stack CLP (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	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
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	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	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
15) Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL3 (S15) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm ³ หรือ 0.065 g/s	15) Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL3 (S15) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm ³ หรือ 0.065 g/s	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
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	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	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
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	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	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
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	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	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
(2) น้ำเสียและการจัดการ 1) แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย - น้ำเสียจากการอุปโภคบริโภค 26.6 ลบ.ม./วัน ของพนักงาน - น้ำเสียจากกระบวนการผลิต 1,385.4 ลบ.ม./วัน และระบบเสริมการผลิต - รวม 1,412.0 ลบ.ม./วัน 2) การจัดการน้ำเสีย - ระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ : ใช้บำบัดน้ำเสียจาก ห้องน้ำ-ห้องสุขาและโรงอาหาร - ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี : ใช้บำบัดน้ำเสียจาก กระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิต * ระบบบำบัดน้ำเสียชุดที่ 1 ประกอบด้วย Tank1, Tank2 และ Tank3 ขนาด 150 ,64 และ 150 ลูกบาศก์เมตร ตามลำดับ * ระบบบำบัดน้ำเสียชุดที่ 2 ประกอบด้วย Tank 5N ขนาด 150 ลูกบาศก์เมตร	(2) น้ำเสียและการจัดการ 1) แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย - น้ำเสียจากการอุปโภคบริโภค 26.6 ลบ.ม./วัน ของพนักงาน - น้ำเสียจากกระบวนการผลิต 1,385.4 ลบ.ม./วัน และระบบเสริมการผลิต - รวม 1,412.0 ลบ.ม./วัน 2) การจัดการน้ำเสีย - ระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ : ใช้บำบัดน้ำเสียจาก ห้องน้ำ-ห้องสุขาและโรงอาหาร - ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี : ใช้บำบัดน้ำเสียจาก กระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิต * ระบบบำบัดน้ำเสียชุดที่ 1 ประกอบด้วย Tank1, Tank2 และ Tank3 ขนาด 150 ,64 และ 150 ลูกบาศก์เมตร ตามลำดับ * ระบบบำบัดน้ำเสียชุดที่ 2 ประกอบด้วย Tank 5N ขนาด 150 ลูกบาศก์เมตร	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
(3) ภาวะของเสียและการจัดการ 1) ภาวะของเสียจากกระบวนการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น - เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ 14,000.0 ตัน/ปี - กรดใช้แล้ว 3,945.0 ตัน/ปี - กากตะกอนจากการเจียร 39.2 ตัน/ปี - กระดาษกรองปนเปื้อน 28.9 ตัน/ปี โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว - เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ 21,526.0 ตัน/ปี - เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบโลหะ 12,092.4 ตัน/ปี - เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบสี 2,186.0 ตัน/ปี - เศษสังกะสี/อลูมิเนียม 1,379.0 ตัน/ปี - เศษผ้าที่มีการปนเปื้อน 220.0 ตัน/ปี - สี/ตัวทำละลาย 8.0 ตัน/ปี - น้ำมัน/ไขมัน 562.0 ตัน/ปี - กากตะกอน (Sludge) 1,066.0 ตัน/ปี จากระบบบำบัดน้ำเสีย	(3) ภาวะของเสียและการจัดการ 1) ภาวะของเสียจากกระบวนการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น - เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ 14,000.0 ตัน/ปี - กรดใช้แล้ว 3,945.0 ตัน/ปี - กากตะกอนจากการเจียร 39.2 ตัน/ปี - กระดาษกรองปนเปื้อน 28.9 ตัน/ปี โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว - เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ 21,526.0 ตัน/ปี - เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบโลหะ 12,092.4 ตัน/ปี - เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบสี 2,186.0 ตัน/ปี - เศษสังกะสี/อลูมิเนียม 1,379.0 ตัน/ปี - เศษผ้าที่มีการปนเปื้อน 220.0 ตัน/ปี - สี/ตัวทำละลาย 8.0 ตัน/ปี - น้ำมัน/ไขมัน 562.0 ตัน/ปี - กากตะกอน (Sludge) 1,066.0 ตัน/ปี จากระบบบำบัดน้ำเสีย	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว (ต่อ) - คราบน้ำมันจากระบบบำบัดน้ำเสีย 91.0 ตัน/ปี - Synthetic Rubber 8.03 ตัน/ปี - ถังเปล่าปนเปื้อน 210.0 ตัน/ปี 2) ของเสียจากอาคารสำนักงาน - ขยะทั่วไป 567.0 ตัน/ปี - ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น 14.75 ตัน/ปี - ขยะอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ไฟฉาย แบตเตอรี่ที่เสื่อมสภาพ เป็นต้น 4.25 ตัน/ปี 3) กากของเสียจากหน่วยผลิตไฟฟ้าเซลล์แสงอาทิตย์บนหลังคา (Solar Rooftop) - แผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่หมดอายุการใช้งาน 108.94 ตัน/25 ปี	โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว (ต่อ) - คราบน้ำมันจากระบบบำบัดน้ำเสีย 91.0 ตัน/ปี - Synthetic Rubber 8.03 ตัน/ปี - ถังเปล่าปนเปื้อน 210.0 ตัน/ปี 2) ของเสียจากอาคารสำนักงาน - ขยะทั่วไป 567.0 ตัน/ปี - ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น 14.75 ตัน/ปี - ขยะอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ไฟฉาย แบตเตอรี่ที่เสื่อมสภาพ เป็นต้น 4.25 ตัน/ปี 3) กากของเสียจากหน่วยผลิตไฟฟ้าเซลล์แสงอาทิตย์บนหลังคา (Solar Rooftop) - แผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่หมดอายุการใช้งาน 108.94 ตัน/25 ปี	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
(3) เสียงและการควบคุม 1) แหล่งกำเนิดเสียง - แหล่งกำเนิดเสียงสำคัญที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการ คือ บริเวณอ่างเคลือบโลหะซิงคาลูม MCL1, MCL2 และ MCL3 2) การควบคุม - ตรวจวัดระดับเสียงรอบแหล่งกำเนิดเสียงที่ระดับเสียงสูงกว่า 80 เดซิเบล (เอ) เพื่อจัดทำเส้นแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) รอบแหล่งกำเนิดเพื่อให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงขณะเข้าไปปฏิบัติงาน - จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่สามารถป้องกันอันตรายจากเสียงดังแก่คนงาน - จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนแสดงบริเวณที่มีระดับเสียงดังกว่า 80 เดซิเบล (เอ) และกำหนดให้พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวสวมอุปกรณ์ลดเสียง	(4) เสียงและการควบคุม 1) แหล่งกำเนิดเสียง - แหล่งกำเนิดเสียงสำคัญที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการ คือ บริเวณอ่างเคลือบโลหะซิงคาลูม MCL1, MCL2 และ MCL3 2) การควบคุม - ตรวจวัดระดับเสียงรอบแหล่งกำเนิดเสียงที่ระดับเสียงสูงกว่า 80 เดซิเบล (เอ) เพื่อจัดทำแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) รอบแหล่งกำเนิดเพื่อให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงขณะเข้าไปปฏิบัติงาน - จัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่สามารถป้องกันอันตรายจากเสียงดังแก่คนงาน - จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนแสดงบริเวณที่มีระดับเสียงดังกว่า 80 เดซิเบล (เอ) และกำหนดให้พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวสวมอุปกรณ์ลดเสียง	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - เปลี่ยนชื่อตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
8. ระบบระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม โครงการได้จัดให้มีรางระบายน้ำฝนเพื่อรวบรวมน้ำฝนก่อนระบายไปยังระบบระบายน้ำของนิคมฯ โดยโครงการพิจารณาให้มีการหน่วงน้ำฝน ภายในพื้นที่โครงการก่อนที่จะระบายออกสู่ระบบระบายน้ำของนิคมฯ ครอบคลุมพื้นที่ทั้งโรงงาน 225.5 ไร่ ซึ่งกำหนดไว้ 2 ส่วน คือ น้ำฝนและน้ำหลากจากบริเวณพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น ปัจจุบันโครงการมีบ่อหน่วงน้ำฝนขนาดไม่น้อยกว่า 32,671 ลูกบาศก์เมตร สำหรับน้ำฝนที่ตกลงบนพื้นที่ที่ไม่มีหลังคาปกคลุม ซึ่งเป็นลานคอนกรีต สำหรับเก็บวัสดุ/อุปกรณ์ต่าง ๆ โครงการได้จัดให้มีคันคอนกรีต (Bund) รอบพื้นที่ดังกล่าว เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำฝน โดยน้ำฝนที่อาจปนเปื้อนจาก Bund ต่าง ๆ จะถูกรวบรวมเข้าสู่บ่อพัก (Sump pit) ก่อนสูบ ไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการต่อไป โดยโครงการได้แยกกระบบระบายน้ำฝนและระบบระบายน้ำเสียแยกออกจากกัน	8. ระบบระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม โครงการได้จัดให้มีรางระบายน้ำฝนเพื่อรวบรวมน้ำฝนก่อนระบายไปยังระบบระบายน้ำของนิคมฯ โดยโครงการพิจารณาให้มีการหน่วงน้ำฝน ภายในพื้นที่โครงการก่อนที่จะระบายออกสู่ระบบระบายน้ำของนิคมฯ ครอบคลุมพื้นที่ทั้งโรงงาน 225.5 ไร่ ซึ่งกำหนดไว้ 2 ส่วน คือ น้ำฝนและน้ำหลากจากบริเวณพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร เป็นต้น ปัจจุบันโครงการมีบ่อหน่วงน้ำฝนขนาดไม่น้อยกว่า 32,671 ลูกบาศก์เมตร สำหรับน้ำฝนที่ตกลงบนพื้นที่ที่ไม่มีหลังคาปกคลุม ซึ่งเป็นลานคอนกรีต สำหรับเก็บวัสดุ/อุปกรณ์ต่าง ๆ โครงการได้จัดให้มีคันคอนกรีต (Bund) รอบพื้นที่ดังกล่าว เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำฝน โดยน้ำฝนที่อาจปนเปื้อนจาก Bund ต่าง ๆ จะถูกรวบรวมเข้าสู่บ่อพัก (Sump pit) ก่อนสูบ ไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการต่อไป โดยโครงการได้แยกกระบบระบายน้ำฝนและระบบระบายน้ำเสียแยกออกจากกัน	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง		ภายหลังการเปลี่ยนแปลง		สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
9. ระบบดับเพลิง		9. ระบบดับเพลิง		
Fire alarm system		Fire alarm system		
- Addressible type Fire control panel	6 ชุด	- Addressible type Fire control panel	6 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Smoke detector	190 ชุด	- Smoke detector	190 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Manual pull station and Speaker with Strobe Lamp and Fireman Phone	126 ชุด	- Manual pull station and Speaker with Strobe Lamp and Fireman Phone	126 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Beam detector for deluge system	44 ชุด	- Beam detector for deluge system	44 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
Fire hydrant system size 2 x 2.5	41 จุด	Fire hydrant system size 2 x 2.5	41 จุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
Fire hose reel Size 1"	71 ชุด	Fire hose reel Size 1"	71 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
Fire hose system size 2.5"	19 ชุด	Fire hose system size 2.5"	19 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
Fire pump system		Fire pump system		-
- Diesel engine fire pump 750 GPM	1 ชุด	- Diesel engine fire pump 750 GPM	1 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Diesel engine fire pump 1,500 GPM	2 ชุด	- Diesel engine fire pump 1,500 GPM	2 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Electric Motor Fire pump 750 GPM	1 ชุด	- Electric Motor Fire pump 750 GPM	1 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Electric Motor Fire pump 1,500 GPM	1 ชุด	- Electric Motor Fire pump 1,500 GPM	1 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Electric Motor Jockey pump	1 ชุด	- Electric Motor Jockey pump	1 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
- Electric Motor Jockey pump 15 GPM	1 ชุด	- Electric Motor Jockey pump 15 GPM	1 ชุด	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
Fire suppression system Inergen system - Control panel 7 จุด - Inergen cylinder 150 bar 126 ถัง Nitrogen system - Control panel 6 จุด - Nitrogen Cylinder 3,000 lb 97 ถัง Automatic sprinkler system Water spary system - Control panel 32 ชุด - Deluge valve 55 ชุด Wet pipe sprinkler system - Alarm valve 5 ชุด Portable fire extinguisher - CO ₂ 250 ถัง - Dry Chemical 237 ถัง ถังน้ำดับเพลิง 1,740 ลูกบาศก์เมตร	Fire suppression system Inergen system - Control panel 7 จุด - Inergen cylinder 150 bar 126 ถัง Nitrogen system - Control panel 6 จุด - Nitrogen Cylinder 3,000 lb 97 ถัง Automatic sprinkler system Water spary system - Control panel 32 ชุด - Deluge valve 55 ชุด Wet pipe sprinkler system - Alarm valve 5 ชุด Portable fire extinguisher - CO ₂ 250 ถัง - Dry Chemical 237 ถัง ถังน้ำดับเพลิง 1,740 ลูกบาศก์เมตร	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง - ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1.4 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด (ต่อ)

ก่อนการเปลี่ยนแปลง	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง	สรุปรายละเอียดการเปลี่ยนแปลง
10. การบริหารโครงการ มีพนักงานทั้งหมด 465 คน	10. การบริหารโครงการ มีพนักงานทั้งหมด 465 คน	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง
11. พื้นที่สีเขียว โครงการจัดให้มีพื้นที่สีเขียวรวม 24.1 ไร่ ซึ่งคิดร้อยละ 10.7 ของพื้นที่ทั้งหมดของโครงการ (225.5 ไร่) โดยไม่ย่นพื้นที่โครงการนำมาปลูกในพื้นที่สีเขียว อาทิ ต้นมะฮอกกานี ต้นพะยอม ต้นพญาสัตบรรณ ต้นราชพฤกษ์ (คูณ) ต้นอโศกอินเดีย เป็นต้น	11. พื้นที่สีเขียว โครงการจัดให้มีพื้นที่สีเขียวรวม 24.1 ไร่ ซึ่งคิดร้อยละ 10.7 ของพื้นที่ทั้งหมดของโครงการ (225.5 ไร่) โดยไม่ย่นพื้นที่โครงการนำมาปลูกในพื้นที่สีเขียว อาทิ ต้นมะฮอกกานี ต้นพะยอม ต้นพญาสัตบรรณ ต้นราชพฤกษ์ (คูณ) ต้นอโศกอินเดีย เป็นต้น	- ไม่มีการเปลี่ยนแปลง

1.3 แผนการติดตามตรวจสอบ

แผนการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2569 ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด สามารถพิจารณารายละเอียดได้ดังตารางที่ 1.5 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ดังตารางที่ 1.5 และแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2569 ดังตารางที่ 1.7

ตารางที่ 1.5 แผนการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2569

มาตรการป้องกัน และแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
การปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม												
ระยะดำเนินการ												
- เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ												
- คุณภาพอากาศ												
- คุณภาพน้ำ												
- ของเสียในสถานะของเหลวและของแข็ง												
- ระดับเสียง												
- การคมนาคม												
- การระบายน้ำและการควบคุมน้ำท่วม												
- สภาพสังคม-เศรษฐกิจ												
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย												
- พื้นที่สีเขียว												

ตารางที่ 1.6 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่ในการดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ			2 ครั้ง/ปี
1.1 คุณภาพอากาศในปล่องระบาย	1. Pickle Line Fume Stack PKL (S1)	- HCl	
	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 1.6 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่ในการดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	1. วัดมาบชิด 2. วัดหนองแพบ	- 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. ดินน้ำ 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 การตรวจสอบสุขภาพประจำปี	1. พนักงานทุกคน 2. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยง 3. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ 4. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงตรวจสอบสมรรถภาพปอด 5. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ 6. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในปัสสาวะ	- ตรวจกรุปเลือด - สภาพการทำงานของปอด - สภาพการทำงานของตับ - สภาพการทำงานของไต - การได้ยิน - ตรวจโครเมียม - ตรวจสังกะสี - ตรวจจูลูมิเนียม - ตรวจโพลูอิน	1 ครั้ง/ปี

ตารางที่ 1.6 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่ในการดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน	1. PKL Entry Section	- HCL	4 ครั้ง/ปี
	2. PKL Exit Section		
	3. PKL Test Bench Section		
	4. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL1)	- Cr	4 ครั้ง/ปี
	5. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL2)		
	6. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL3)		
	7. Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)	- NaOH	2 ครั้ง/ปี
	8. Alkaline Cleaning Section (MCL1)		
	9. Alkaline Cleaning Section (MCL2)		
	10. Alkaline Cleaning Section (MCL3)		
	11. MCL Pot Area (MCL1)	- Al, Zn	4 ครั้ง/ปี
	12. MCL Pot Area (MCL2)		
	13. MCL Pot Area (MCL3)		
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 1.6 มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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 และความคิดเห็นของครัวเรือนประชาชน ตลอดจนการเปลี่ยนแปลงในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีทางสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตลอดจน หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการในระยะใกล้กับโครงการ	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการภายในรัศมี 5 กิโลเมตร และชุมชนในพื้นที่ที่ทำการตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- แบบสำรวจความคิดเห็น	1 ครั้ง/ปี

ตารางที่ 1.7 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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 1.7 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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) 1.1 คุณภาพอากาศ ในปล่องระบาย (ต่อ)	11. Alkali Cleaning Stack CPL (S11)	- KOH	Plan												
			Action			✓							-		
	12. ROPT Oven Stack CLP (S12)	- CO, NO ₂ , Chromium	Plan												
			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 Stack MCL3 (S15)	- NaOH	Plan												
			Action			✓							-		
	16. Furnace Stack MCL3 (S16)	- NO ₂ , TSP, CO	Plan												
			Action			✓							-		
	17. Oven Stack MCL3 (S17)	- CO, NO ₂ , Chromic Acid	Plan												
			Action			✓							-		
	18. Stack MCL3 (RTO) (S18)	CO, NO ₂ , Xylene, Toluene	Plan												
			Action			✓							-		
1.2 คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	1. วัดหนองแฟบ	- CO, NO ₂ , TSP, Zn, Al, HCl, WS/WD	Plan												
	2. วัดมาบชูลูด		Action			✓	✓						-		

ตารางที่ 1.7 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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. รีมั้วโครงการด้านทิศใต้ของโครงการ (N1)	- L_{eq} 24 hr. และ L_{90}	Plan												
	2. รีมั้วโครงการด้านทิศเหนือของโครงการ (N2)		Action			✓	✓						-		
	3. รีมั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของโครงการ (N3)														
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. ดินน้ำ 1 บ่อ (Gw1)	- Zn, Al, Cr ⁶⁺ , Cr ⁶⁺ , Fe	Plan												
	2. ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4)		Action					✓					-		

ตารางที่ 1.7 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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 การตรวจสอบสุขภาพประจำปี	1. พนักงานทุกคน	- ตรวจกรู๊ปเลือด - สภาพการทำงานของปอด - สภาพการทำงานของตับ - สภาพการทำงานของไต	Plan												
			Action								-				
	2. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยง	- การได้ยิน													
	3. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจโครเมียม													
	4. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงตรวจสมรรถภาพปอด	- ตรวจสั๊งกะสี													
	5. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจจลูมิเนียม													
	6. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในปัสสาวะ	- ตรวจโทลูอิน													

ตารางที่ 1.7 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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)	- Cr	Plan												
			Action	✓			✓			-			-		
	2. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL2)		Plan												
			Action	✓			✓			-			-		
	3. MCL Pot Area (MCL1)	- Al, Zn	Plan												
			Action	✓			✓			-			-		
	4. MCL Pot Area (MCL2)		Plan												
			Action				✓						-		
	5. Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)	- NaOH	Plan												
			Action				✓						-		
	6. Alkaline Cleaning Section (MCL1)		Plan												
			Action												
	7. Alkaline Cleaning Section (MCL2)		Plan												
			Action												
	8. Alkaline Cleaning Section (MCL3)		Plan												
			Action												
	9. PKL Entry Section	- HCL	Plan												
			Action		✓		✓			-			-		
	10. PKL Exit Section		Plan												
			Action												
	11. PKL Test Bench Section		Plan												
			Action												
	12. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL3)	- Cr	Plan												
			Action	✓			✓			-			-		
	13. MCL Pot Area (MCL3)	- Al, Zn	Plan												
			Action	✓			✓			-			-		

ตารางที่ 1.7 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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) 2. Zincalume Pot Area (MCL2) 3. Cold Rolling Mill 4. Air Compressor 5. Zincalume Pot Area (MCL3)	- L_{eq} 8 hr. (TWA)	Plan												
			Action		✓		✓			-			-		
			Plan												
			Action		✓		✓			-			-		
			Plan												
			Action	✓			✓			-			-		
4.4 ความร้อนในพื้นที่ทำงาน	1. Zincalume Line Cleaning (MCL2) 2. Annealing Process (MCL2) 3. Zincalume Line Cleaning (MCL3) 4. Annealing Process (MCL3) 5. Oven RTO 6. Coater room 7. Zincalume Line Cleaning (MCL1) 8. Annealing Process (MCL1)	- Heat stress	Plan												
			Action				✓						-		
			Plan												
			Action				✓						-		
			Plan												
			Action				✓						-		
4.5 การบันทึกอุบัติเหตุ	1. ภายในโครงการ	- สาเหตุ - จำนวนผู้ได้รับบาดเจ็บ - ความเสียหายต่อทรัพย์สิน - การแก้ไขปัญหา	Plan												
			Action	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-

ตารางที่ 1.7 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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 การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการสถิติ พร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล	- สรุปรายงานทัศนคติชุมชน	Plan												
			Action						#	#	#				

หมายเหตุ :

- * = ไม่มีการตรวจวัดเนื่องจากช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ไม่มีกระบวนการผลิต
- ✓ = ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว
- = ยังไม่ถึงกำหนดดำเนินการ
- # = อยู่ระหว่างรวบรวมและวิเคราะห์ผล

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โครงการได้ทำการสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการเพิ่มเติมที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมให้ความเห็นชอบของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) (ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งครอบคลุมปัจจัยทางสิ่งแวดล้อมที่สำคัญ คือ

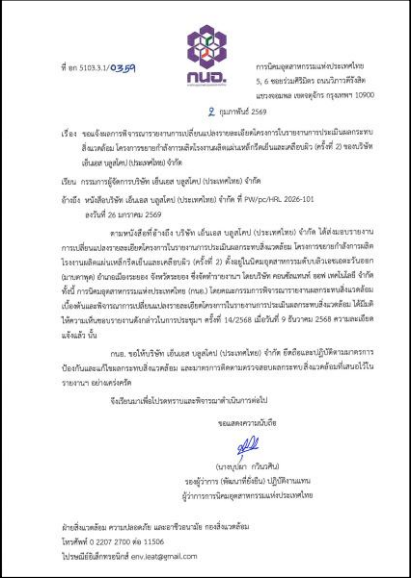
- เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ
- คุณภาพอากาศ
- คุณภาพน้ำ
- ของเสียในสถานะของเหลวและของแข็ง
- ระดับเสียง
- การคมนาคม
- การระบายน้ำและการควบคุมน้ำท่วม
- สภาพสังคม-เศรษฐกิจ
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- พื้นที่สีเขียว

ทั้งนี้ สามารถพิจารณารายละเอียดจากสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น และเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 2.1



ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

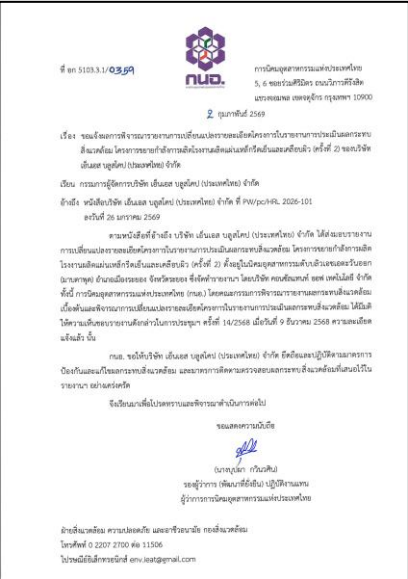
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
1. เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงาน การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอช เอเตอร์วันออก (มาบตาพุด) ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง จัดทำโดยบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- การดำเนินงานของโครงการในช่วงเดือน ม.ค.-มิ.ย. 69 ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่น เหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ฉบับเดือนกุมภาพันธ์ 2569 (ภาคผนวกที่ 6)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 6
	- เมื่อผลการตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหา เหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความ เหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาในการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด หากผลการตรวจสอบแสดงให้เห็น ถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม โครงการจะทำการแก้ไขปรับปรุง โดยเร็ว	- ไม่พบปัญหา	-
	- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพ สิ่งแวดล้อม บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ต้องแจ้ง ให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การ นิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) และสำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานจะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในช่วงเดือน ม.ค.-มิ.ย. 69 ไม่เคยเกิดเหตุการณ์ที่มีผลกระทบต่อชุมชน ทั้งนี้หากเกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการจะแจ้งให้ หน่วยงานอนุญาต สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อจะได้ให้ความร่วมมือในการ แก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ไม่พบปัญหา	-





ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

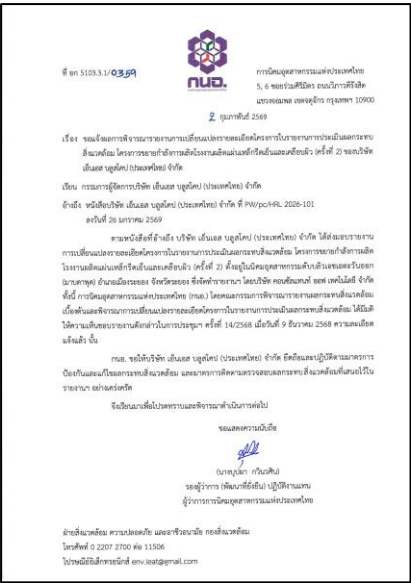
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
1. เรื่องทั่วไปการปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)	- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ต้องว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการและเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบทุก 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดหาหน่วยงานกลางคือ บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ซึ่งมีประสบการณ์ด้านการตรวจสอบสิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินงานตรวจสอบสิ่งแวดล้อมโครงการตามมาตรการกำหนด และเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานอนุญาตเพื่อเป็นการปฏิบัติตาม พ.ร.บ.ส่งเสริม และรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ (ฉบับที่ 2) ซึ่งรายงาน ครั้งที่ 2/2568 ได้จัดส่งเมื่อวันที่ 29 มกราคม พ.ศ. 2569 (ภาคผนวกที่ 7)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 7
	- ในกรณีที่บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิวที่ได้รับการเห็นชอบไว้แล้ว ให้บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้ 1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบไว้แล้วให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้ แจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีความประสงค์เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยได้รับการพิจารณาเห็นชอบ โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น และเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ตามหนังสือเลขที่ อก.5103.3.1/0359 ลงวันที่ 2 กุมภาพันธ์ 2569 (ภาคผนวกที่ 6) ทั้งนี้ โครงการได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ และสรุปผลการปฏิบัติในรายงานฉบับประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2569 เป็นฉบับแรก	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 6





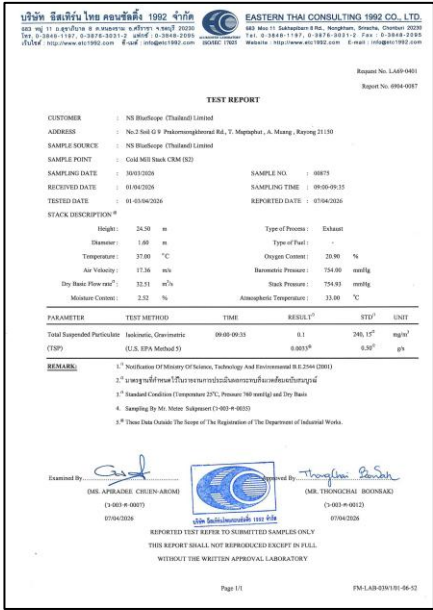
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

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

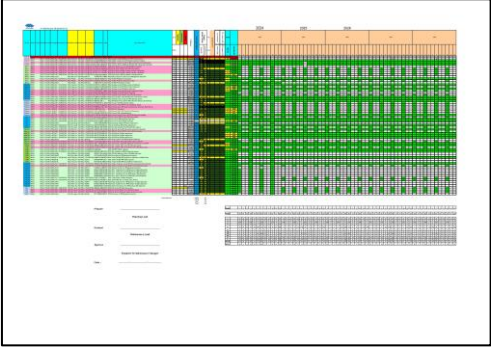
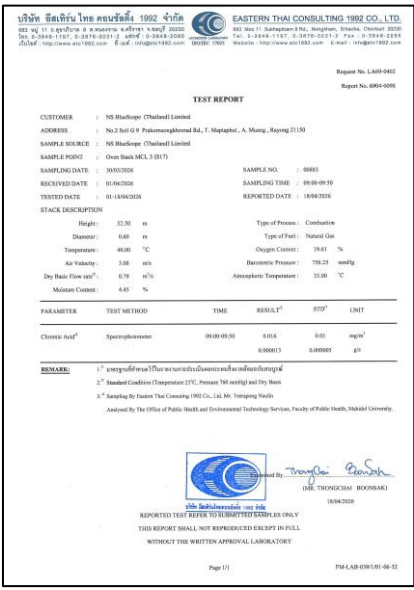


ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ	- ควบคุมความเข้มข้นมลพิษทางอากาศจากปล่องระบาย ไม่ให้มีค่าสูงเกินเกณฑ์มาตรฐานของกระทรวงอุตสาหกรรม กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และกระทรวงวิทยาศาสตร์เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม โดยโครงการควบคุมอัตราการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการดังนี้ (1) Pickle Line Fume Stack PKL (S1) HCL ไม่เกิน 15 mg/Nm³ หรือ 0.06 g/s (2) Cold Mill Stack CRM (S2) TSP ไม่เกิน 15 mg/Nm³ หรือ 0.50 g/s (3) Alkali Cleaning Stack MCL1 (S3) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm³ หรือ 0.02 g/s (4) Furnace Stack MCL 1 (S4) NO_x ไม่เกิน 77 mg/Nm³ หรือ 0.33 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm³ หรือ 1.49 g/s TSP ไม่เกิน 20 mg/Nm³ หรือ 0.09 g/s (5) Passivation Stack MCL 1 (S5) NO_x ไม่เกิน 25 mg/Nm³ หรือ 0.05 g/s Chromic Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm³ หรือ 0.00002 g/s Phosphoric Acid ไม่เกิน 0.01 mg/Nm³ หรือ 0.00002 g/s (6) Inline Painting Stack MCL 1 (S6) NO_x ไม่เกิน 50 mg/Nm³ หรือ 0.17 g/s Formaldehyde ไม่เกิน 2.5 mg/Nm³ หรือ 0.008 g/s (7) Alkali Cleaning Stack MCL 2 (S7) NaOH ไม่เกิน 10 mg/Nm³ หรือ 0.04 g/s (8) Furnace Stack MCL 2 (S8) NO_x ไม่เกิน 95 mg/Nm³ หรือ 0.70 g/s CO ไม่เกิน 350 mg/Nm³ หรือ 2.56 g/s TSP ไม่เกิน 20 mg/Nm³ หรือ 0.15 g/s	- ปล่องระบายอากาศ	- โครงการได้มีการควบคุมความเข้มข้นมลพิษทางอากาศจากปล่องระบาย ไม่ให้มีค่าสูงเกินเกณฑ์มาตรฐานกำหนด โดยได้ว่าจ้าง บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายดังกล่าว ปีละ 2 ครั้ง ผลการตรวจวัดในเดือน ม.ค.-มิ.ย. 69 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกปล่องที่ดำเนินการตรวจวัด (ภาคผนวกที่ 1)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 1



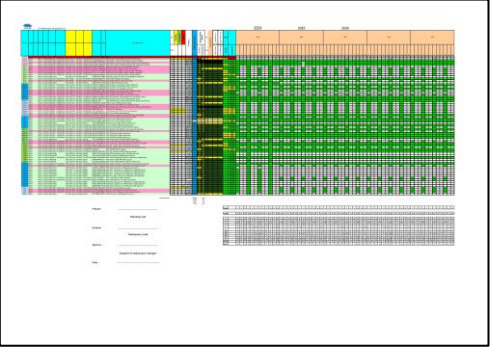
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

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				
	- โครงการจะต้องตรวจสอบระบบดูดอากาศหอ ซึ่งรวบรวมอากาศเสียจากกระบวนการผลิตส่งเข้าระบบบำบัดให้มีประสิทธิภาพดีอยู่เสมอ	- Cold Mill Stack CRM	- ปฏิบัติตามมาตรการโดยโครงการทำการตรวจสอบระบบดูดอากาศของหอตามแผนการบำรุงรักษา (Preventive Maintenance)(ภาคผนวกที่ 9) ซึ่งรวบรวมอากาศเสียจากกระบวนการผลิตส่งเข้าระบบบำบัดให้มีประสิทธิภาพดีอยู่เสมอ ทั้งนี้ ในช่วง ม.ค.-มิ.ย. 69 ไม่พบความผิดปกติของระบบดูดอากาศ	- ไม่พบปัญหา	
	- โครงการจะต้องตรวจสอบการทำงานและประสิทธิภาพของระบบควบคุมมลสารอย่างสม่ำเสมอ อย่างน้อย 2 เดือน/ครั้ง	- ระบบควบคุมมลสารของโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น ได้แก่ Scrubber of Pickle line และ Mist Eliminator	- ปฏิบัติตามมาตรการโดยโครงการทำการตรวจสอบการทำงานและประสิทธิภาพของระบบควบคุมมลสารอย่างสม่ำเสมอ อย่างน้อย 2 เดือน/ครั้ง ทั้งนี้ ในช่วง ม.ค.-มิ.ย. 69 ไม่พบความผิดปกติของระบบควบคุมมลสาร และผลการตรวจติดตามคุณภาพอากาศในปล่องระบายมีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ทุกประการ (ภาคผนวกที่ 1)	- ไม่พบปัญหา	

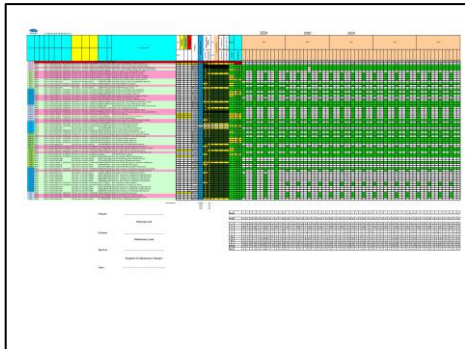
ภาคผนวกที่ 1



ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- ตรวจสอบระบบดูดอากาศ ซึ่งรวมถึงอากาศเสียจากขั้นตอนการเคลือบสีบริเวณสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	- ระบบดูดอากาศบริเวณขั้นตอนการเคลือบสีในสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ	- 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 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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  รูปที่ 2.4 บ่อรวบรวมน้ำเสียโครงการ (ขนาด 150 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ) (T001, T002)
	- จัดให้มีบ่อรับน้ำเพื่อรวบรวมน้ำเสียจากแหล่งต่างๆ ได้แก่ น้ำเสียจากกระบวนการผลิต น้ำล้างทำความสะอาด และน้ำรั่วไหลจากส่วนต่างๆ ในกระบวนการผลิต ส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ภายในพื้นที่ส่วนการผลิต	- โครงการได้จัดให้มีบ่อรวบรวมน้ำเสีย ขนาด 150 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ (รูปที่ 2.4) เพื่อรวบรวมน้ำเสียจากแหล่งต่างๆ ส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลระบบบำบัด ประจําตลอด 24 ชั่วโมง	- ไม่พบปัญหา	

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- จัดให้มีระบบรวบรวมน้ำล้างทำความสะอาดและน้ำรั่วไหลจากส่วนต่างๆ และน้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็น (Blow Down) จากขั้นตอนการเคลือบสีบนสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะและส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ภายในพื้นที่ส่วนการผลิตบริเวณขั้นตอนการเคลือบสีในสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ (MCL 1)	- โครงการจัดให้มีระบบรวบรวมน้ำล้างทำความสะอาดและน้ำรั่วไหลจากส่วนต่างๆ และน้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็น (Blow Down) จากขั้นตอนการเคลือบสีบนสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบโลหะ และส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (รูปที่ 2.4)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.4 บ่อรวบรวมน้ำเสียโครงการ (ขนาด 150 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ) (T001, T002) (ต่อ)
	- ควบคุมคุณภาพน้ำเสียหลังผ่านการบำบัดก่อนระบายออกจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ให้มีคุณภาพตามเกณฑ์น้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ดังนี้ ▪ SS < 200 มิลลิกรัมต่อลิตร ▪ Cr³⁺ < 0.75 มิลลิกรัมต่อลิตร ▪ Cr⁶⁺ < 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	- โครงการได้ทำการควบคุมคุณภาพน้ำเสียหลังผ่านการบำบัดให้มีคุณภาพตามเกณฑ์น้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และทำการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ เป็นประจำทุกเดือน ในช่วงเดือน ม.ค.-มิ.ย. 69 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำเสียที่ยอมให้ระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)	- ไม่พบปัญหา	บทที่ 3

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- นำน้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็นและน้ำล้างย้อนเข้ารับ การบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ระบบบำบัดน้ำเสียของ โครงการ	- โครงการได้รวบรวมน้ำระบายทิ้ง จากระบบน้ำหล่อเย็นและน้ำ ล้างย้อนเข้ารับการบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว (รูปที่ 2.4)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.4 บ่อรวบรวมน้ำเสียโครงการ (ขนาด 150 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ) (T001, T002)
	- รวบรวมน้ำที่ใช้ดับเพลิงในกรณีเพลิงไหม้และน้ำฝน ปนเปื้อนเข้ารับการบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของ โครงการ	- ระบบบำบัดน้ำเสียของ โครงการ	- โครงการได้จัดให้มี gate (รูปที่ 2.5) บริเวณรางระบายน้ำ เพื่อกั้นน้ำในกรณีพบน้ำฝนมีการปนเปื้อน รวมถึงน้ำที่ใช้ ดับเพลิงในกรณีเพลิงไหม้เพื่อไม่ให้น้ำดังกล่าวไหลออกนอก โครงการ แล้วทำการสูบน้ำกลับเข้าบำบัดในระบบบำบัด น้ำเสียของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.5 ระบบระบายน้ำฝนผ่านรางระบายน้ำ แบบเปิดออกสู่ภายนอกพื้นที่โครงการ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียซึ่งประกอบไปด้วยระบบแยกไขมันและน้ำมันระบบ DAF บ่อ Reduction Tank บ่อปรับสภาพ ระบบทรายกรอง บ่อดกตะกอนระบบเครื่องกรองอัด และเครื่องอบแห้งกากตะกอน	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- โครงการได้จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสีย ประกอบด้วยระบบแยกไขมันและน้ำมัน บ่อ Reduction Tank บ่อแยกคราบน้ำมัน บ่อปรับสภาพ บ่อดกตะกอน 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 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

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

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- น้ำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วแต่ยังมีคุณภาพไม่ได้มาตรฐานกลับเข้าสู่บ่อรับน้ำเสีย (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)
	- จัดให้มีบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทั้ง 161 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 บ่อ ไว้รองรับน้ำทิ้งหลังผ่านระบบน้ำเสียเพื่อตรวจสอบคุณภาพก่อนส่งเข้าบ่อพักน้ำทิ้ง (Holding Pond) ขนาดประมาณ 1,830 ลูกบาศก์เมตร และส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมฯ ต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทั้งขนาด 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 บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทั้งขนาด 161 ลบ.ม. (จำนวน 2 บ่อ)  รูปที่ 2.9 บ่อพักน้ำทิ้ง (Holding Pond)

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ติดตั้งเครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำอัตโนมัติ (pH ,TDS) เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทั้งก่อนรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Holding Pond)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้ติดตั้งเครื่องมือตรวจวัดคุณภาพน้ำอัตโนมัติ (pH และ TDS) (รูปที่ 2.10) เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทั้งก่อนรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Holding Pond)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.10 เครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำอัตโนมัติ
	- โครงการได้จัดเตรียมให้มีบ่อพักน้ำฉุกเฉิน (Emergency Pond) 1 บ่อ ขนาดประมาณ 1,830 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรองรับน้ำทิ้งที่มีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์ลักษณะสมบัติของน้ำเสียที่ยอมให้ระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคม ฯ เพื่อเก็บพักและนำกลับไปปรับการบำบัดใหม่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการ โดยโครงการได้จัดเตรียมให้มีบ่อพักน้ำฉุกเฉิน 1 บ่อ ขนาดประมาณ 1,830 ลูกบาศก์เมตร (รูปที่ 2.11) เพื่อรองรับน้ำทิ้งที่มีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์ลักษณะสมบัติของน้ำเสียที่ยอมให้ระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของนิคม ฯ เพื่อเก็บพักและนำกลับไปปรับการบำบัดใหม่	- 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) พบว่ามีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ก่อนส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคม ฯ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.12 ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ
	- การทำความสะอาดแผงเซลล์แสงอาทิตย์ ไม่มีการใช้สารเคมีผสมในการทำความสะอาด	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- หากมีการทำความสะอาดแผงเซลล์แสงอาทิตย์ โครงการจะไม่ใช้น้ำที่ผสมสารเคมีในการทำความสะอาด	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวกที่ 9-1

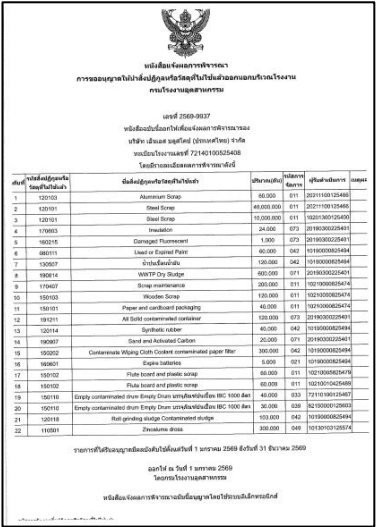
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. การจัดการของเสีย	- โครงการต้องเลือกใช้เทคโนโลยีการผลิตที่ดีที่สุดของบริษัทฯ ในการลดปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต	- กระบวนการผลิตของโครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการ โดยโครงการได้ติดตั้งเทคโนโลยีระบบคอมพิวเตอร์ เพื่อคำนวณในการลดปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต ให้มีปริมาณน้อยที่สุด (ภาคผนวกที่ 11)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 11
	- โครงการต้องเก็บกากของเสียในถังขนาด 200 ลิตร พร้อมฝาปิดมิดชิดและป้ายปิดชื่อให้ชัดเจน เพื่อนำไปเก็บในอาคารเก็บกากของเสียเพื่อรอการนำไปกำจัดอย่างถูกวิธี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บกากของเสียในถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด และมีการติดสติ๊กเกอร์ตามรายการประเภทของเสียวันที่ 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 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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



ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- รวบรวมขยะจากกิจกรรมของคนงานในถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิด และจัดส่งให้หน่วยงานท้องถิ่นหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการรวบรวมขยะในถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิด (รูปที่ 2.15) และแยกประเภทของขยะเป็น 4 ประเภท คือ 1. สีเหลือง ขยะทั่วไป 2. สีเขียว ขยะรีไซเคิล 3. สีแดง ขยะอันตราย 4. สีเทา ขยะปนเปื้อนน้ำมัน โดยขยะทั่วไปโครงการส่งกำจัดที่เทศบาลนครมาบตาพุด	- 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 ใส่ในภาชนะที่เหมาะสมมีฝาปิดมิดชิดและสามารถขนถ่ายได้สะดวกก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยประเภทต่าง ๆ ใส่ในภาชนะที่เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิดและสามารถขนถ่ายได้สะดวกก่อนจะส่งไปกำจัดที่เทศบาลนครมาบตาพุด (รูปที่ 2.15)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.15 ถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิด

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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) ก่อนส่งไปยังบริษัท อิตากา 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 เอเซียเคมีคัล จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.18 อาคารเก็บถังกรดใช้แล้ว Spent acid
	2) โรงงานผลิตแผ่นเหล็กเคลือบผิว - เศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ (Uncoated Steel Scrap) โครงการจะรวบรวมไว้ในถัง ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการเศษเหล็กที่ไม่ได้ผ่านการเคลือบโลหะ (Uncoated Steel Scrap) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนส่งไปยังบริษัท อิตากา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง (รูปที่ 2.19)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.19 Coated Steel Scrap (โรงเคลือบโลหะ)

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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 อิตากา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.20 Coated Steel Scrap (โรงเคลือบผิว)
	- เศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบสี (Paint Coated Scrap) โครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการเศษเหล็กที่ผ่านการเคลือบสี (Paint Coated Scrap) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถังก่อนส่งไปยังบริษัท อิตากา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่ (รูปที่ 2.20)	- ไม่พบปัญหา	
	- เศษสังกะสี/อลูมิเนียม (Zinc / Aluminum Dross) โครงการจะรวบรวมไว้ในอาคารส่วนการผลิตก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการหลอมกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการเศษสังกะสี/อลูมิเนียม (Zinc/ Aluminum Dross) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในอาคารส่วนการผลิตก่อนส่งไปยังห้างหุ้นส่วนจำกัด นัฐวุฒิ พานิชย์ 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 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

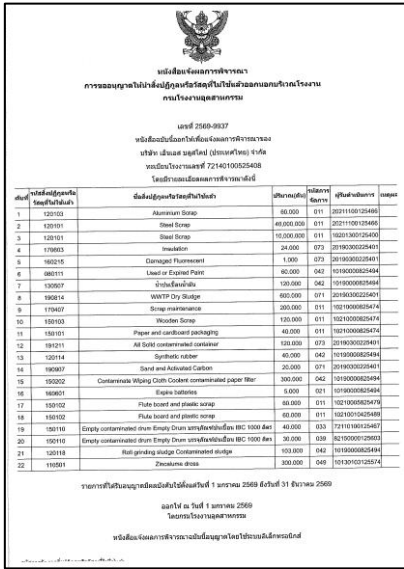
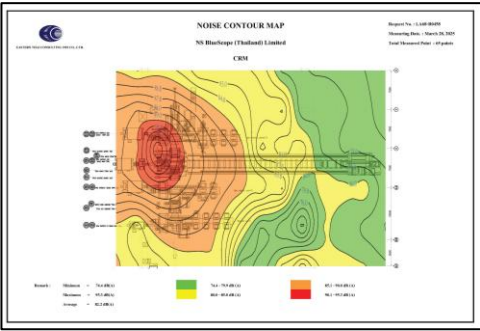
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- สี/ตัวทำละลาย โครงการจะรวบรวมไว้ในถัง ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการสี/ตัวทำละลาย โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถัง (รูปที่ 2.13) ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.13 ถังเก็บของเสียขนาด 200 ลิตร
	- น้ำมัน/ไขมัน โครงการจะรวบรวมไว้ในถัง ก่อนส่งติดต่อผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อนำไปทำเชื้อเพลิงผสม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการน้ำมัน/ไขมัน โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร (รูปที่ 2.13) ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำไปทำเชื้อเพลิงผสม	- ไม่พบปัญหา	
	- กากตะกอน (Sludge) จากระบบบำบัดน้ำเสีย โครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการกากตะกอน (Sludge) จากระบบบำบัดน้ำเสีย โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) (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	 รูปที่ 2.13 ถังเก็บของเสียขนาด 200 ลิตร

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- Synthetic Rubber โครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกก่อนติดต่อหน่วยงานราชการที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการ Synthetic Rubber โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ปิดผนึกก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดต่อไป (รูปที่ 2.22)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.22 บริเวณรวบรวมของเสีย
	- กากตะกอนจากการเจียร (Roll Grinding Sludge) โครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการกากตะกอนจากการเจียร (Roll Grinding Sludge) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดต่อไป (รูปที่ 2.22)	- ไม่พบปัญหา	
	- กระดาษกรองปนเปื้อน (Coolant Contaminated Paper Filter) โครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดการกระดาษกรองปนเปื้อน (Coolant Contaminated Paper Filter) โดยโครงการจะรวบรวมไว้ในกระบะ (Lugger) ก่อนติดต่อให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดต่อไป (รูปที่ 2.22)	- ไม่พบปัญหา	
	3) แผงเซลล์แสงอาทิตย์ - แผงเซลล์เกิดจากการชำรุดเสียหายหรือแผงเซลล์เสื่อมสภาพ (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 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
4. การจัดการของเสีย (ต่อ)	- ขยะทั่วไป ส่วนใหญ่ประกอบด้วย เศษกระดาษและพลาสติกที่ไม่สามารถนำกลับไปใช้ประโยชน์ซ้ำได้เนื่องจากมีการปนเปื้อนอาหาร โครงการได้จัดเตรียมถังรองรับขยะซึ่งจะนำไปวางบริเวณต่างๆ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่รับผิดชอบในพื้นที่มารับไปกำจัดต่อไป	ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีถังขยะสีเหลือง เพื่อรองรับขยะทั่วไป ส่วนใหญ่ประกอบด้วย เศษกระดาษและพลาสติกที่ไม่สามารถนำกลับไปใช้ประโยชน์ซ้ำ (รูปที่ 2.23) โดยวางไว้บริเวณอาคารต่างๆ และติดต่อให้เทศบาลเมืองมาตาทุรับไปกำจัดทุกสัปดาห์	ไม่พบปัญหา	
	- ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น โดยโครงการจะจัดเตรียมถังรองรับขยะรีไซเคิลวางอยู่บริเวณอาคารต่างๆ เพื่อรวบรวมและคัดแยกอีกครั้ง ก่อนติดต่อให้ผู้รับซื้อมารับเพื่อนำกลับไปใช้ประโยชน์ต่อไป	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	
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 ครึ่งล่าสุดในวันที่ 27-28 มี.ค. 68 เรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวกที่ 15) พร้อมทั้งจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินและกำหนดนโยบายให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลขณะเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่โรงงานทุกครั้ง	- ไม่พบปัญหา	

ตารางที่ 2.1

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

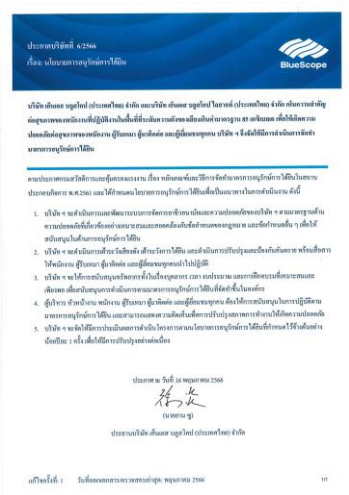
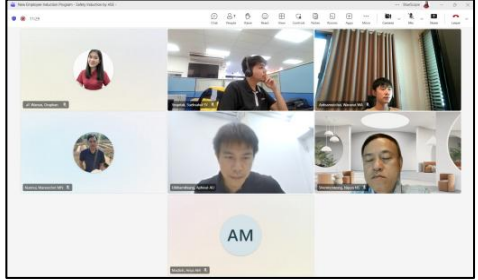
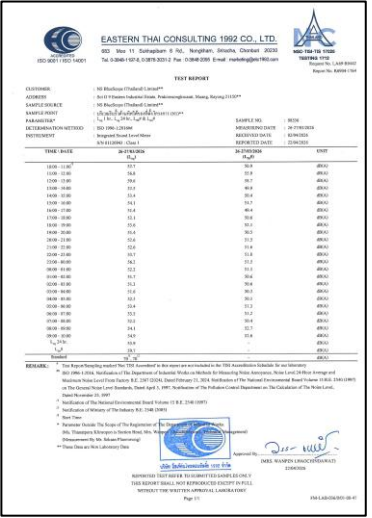
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
5. ระดับเสียง (ต่อ)	- จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนแสดงบริเวณที่มีระดับเสียงสูงกว่า 80 เดซิเบล (เอ) และกำหนดให้พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวสวมอุปกรณ์ลดเสียง	- พื้นที่โครงการ	- โครงการติดตั้งเครื่องจักรหลักภายในอาคาร ซึ่งเป็นอาคารปิด และพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม และโครงการได้จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ในบริเวณที่มีระดับเสียงสูงกว่า 80 dB(A) (รูปที่ 2.25) และกำหนดให้พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงาน ในบริเวณดังกล่าวต้องสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (รูปที่ 2.24) โดยโครงการได้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.24 พนักงานสวมใส่ที่ครอบหู/ที่อุดหู

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
5. ระดับเสียง (ต่อ)					 รูปที่ 2.25 ป้ายเตือนพื้นที่ที่มีเสียงดัง

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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  ภาคผนวกที่ 1
	- อบรมให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่ได้รับจากการสัมผัสเสียงดัง เพื่อให้เกิดความร่วมมือ และปฏิบัติตามคำแนะนำหรือกฎระเบียบเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากเสียงอย่างเคร่งครัด	- พื้นที่โครงการ	- โครงการจัดอบรมให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่ได้รับจากการสัมผัสเสียงดัง เพื่อให้เกิดความร่วมมือ และปฏิบัติตามคำแนะนำหรือกฎระเบียบเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากเสียงอย่างเคร่งครัด (รูปที่ 2.26)	- ไม่พบปัญหา	
	- กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq} 24 hr.) ที่ริมรั้วโครงการให้ค่าไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ	- ริมรั้วโครงการ	- โครงการดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq} 24 hr.) ที่ริมรั้วโครงการ ในวันที่ 26 มี.ค.-2 เม.ย. 69 ผลการติดตามตรวจวัดมีค่า 52.3-64.5 เดซิเบล (เอ) ซึ่งมีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด (ภาคผนวก ที่ 1)	- ไม่พบปัญหา	

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

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

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

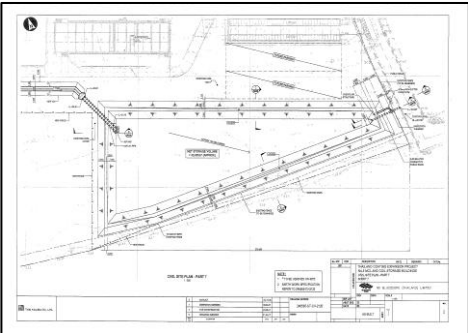
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
6. การคมนาคม (ต่อ)					 ภาพผนวกที่ 17
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออกโครงการ	- บริเวณทางเข้าออกโครงการ	- โครงการได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวก และจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออก โครงการตลอด 24 ชั่วโมง (รูปที่ 2.28)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.28 เจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออกโครงการ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

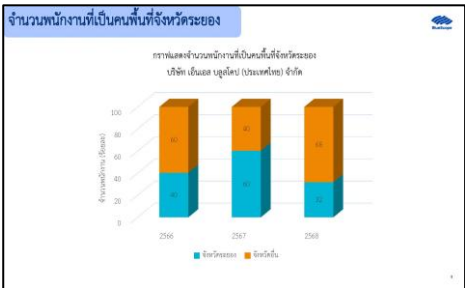
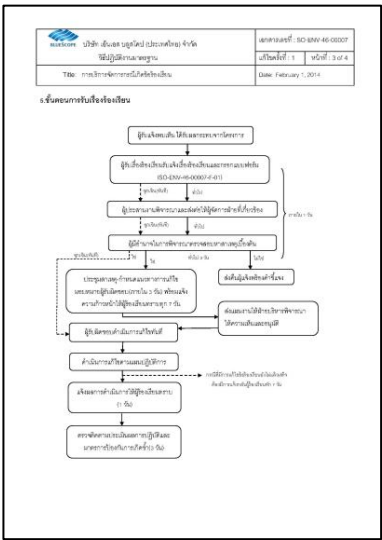
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
6. การคมนาคม (ต่อ)	- ควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมายที่กำหนด เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นที่ผิวจราจร	- เส้นทางจราจร	- โครงการมีการควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมายที่กำหนดเพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นที่ผิวจราจร (รูปที่ 2.29) โดยกำหนดให้รถบรรทุกทุกคันต้องชั่งน้ำหนักให้เป็นไปตามมาตรฐานหรือกฎหมาย ก่อนออกนอกโครงการ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.29 ระบบควบคุมน้ำหนักรถบรรทุก
	- งดการขนส่งวัตถุอันตราย สารเคมี ผลิตภัณฑ์ และของเสีย ในช่วงเวลา 07:00-08:00 น. และ 17:00-18:00 น.) บริเวณเส้นทางจราจรที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน	- เส้นทางจราจรที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน	- โครงการไม่ได้ทำการขนส่งวัตถุอันตราย สารเคมี ผลิตภัณฑ์ และของเสีย ในช่วงเวลา 07:00-08:00 น. และ 17:00-18:00 น. บริเวณเส้นทางจราจรที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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)
	- จัดให้มีบ่อน้ำฝนขนาดไม่น้อยกว่า 32,671 ลูกบาศก์เมตรเพิ่มเติมเพื่อให้สามารถจัดการปริมาณน้ำฝนที่ต้องหน่วงระยะเวลา 3 ชั่วโมง ได้ทั้งหมด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีบ่อน้ำฝนขนาดไม่น้อยกว่า 32,671ลูกบาศก์เมตร เพิ่มเติมเพื่อให้สามารถจัดการปริมาณน้ำฝนที่ต้องหน่วงระยะเวลา 3 ชั่วโมง ได้ทั้งหมดตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว (รูปที่ 2.31) (ภาคผนวกที่ 40)	- ภาคผนวกที่	  รูปที่ 2.31 บ่อน้ำฝน  ภาคผนวกที่ 40

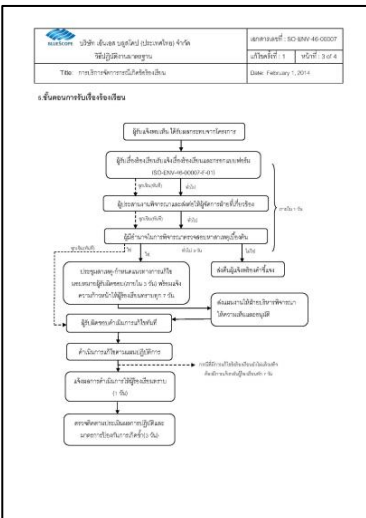
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
7. การระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม (ต่อ)	- น้ำฝนที่อาจปนเปื้อนจากลานคอนกรีตสำหรับเก็บถังเปล่าปนเปื้อนในระยะเวลา 15 นาทีแรก จะถูกรวบรวมเข้าสู่บ่อพัก (sump pit) ก่อนสูบเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ลานคอนกรีตสำหรับเก็บถังเปล่าปนเปื้อน	- โครงการมีการจัดการน้ำฝนที่อาจปนเปื้อนจากลานคอนกรีตสำหรับเก็บถังเปล่าปนเปื้อนในระยะเวลา 15 นาทีแรก จะถูกรวบรวมเข้าสู่บ่อพัก (Sump pit) (รูปที่ 2.32) ก่อนสูบเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.32 บ่อพักน้ำ (Sump pit)
8. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ	- พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติตรงตามความต้องการของโครงการให้มากที่สุด	- ชุมชนข้างเคียงที่ตั้งโครงการ	- โครงการได้พิจารณาจ้างพนักงานที่อยู่ในจังหวัดระยอง (แรงงานท้องถิ่น) ที่มีคุณสมบัติตรงตามความต้องการของโครงการเป็นอันดับแรก โดยปัจจุบันโครงการมีพนักงานเป็นพนักงานที่อยู่ในเขตจังหวัดระยอง ร้อยละ 32 ของพนักงานทั้งหมด (ภาคผนวกที่ 18)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 18
	- จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (ดังรูปที่ 1)	- พื้นที่โครงการและชุมชนรอบโครงการ	- โครงการได้มีการจัดทำขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (ภาคผนวกที่ 19) เรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 19

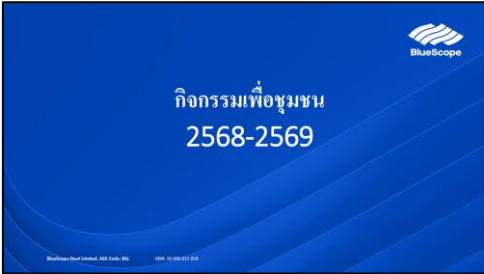
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- จัดให้มีกิจกรรมเพื่อประชาสัมพันธ์ข้อมูลโรงงานเป็นประจำทุกปี เช่น เข้าพบกลุ่มเป้าหมายโดยตรงหรือตีตประกาศข้อมูลข่าวสารของโครงการเพื่อให้หน่วยงานราชการ ผู้นำชุมชน และชุมชนโดยรอบได้รับทราบข้อมูลอย่างต่อเนื่อง - เข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ กับชุมชนใกล้เคียง เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับชุมชนอย่างสม่ำเสมอ - จัดให้มีแผนปฏิบัติการในการชี้แจง/ประชาสัมพันธ์โครงการและจัดให้มีฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อมเพื่อแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนจากชุมชนและเป็นหน่วยงานรับผิดชอบในการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชนรอบๆโครงการ ในรัศมี 5 กิโลเมตร โดยแบ่งเป็น (1) แผนปฏิบัติสำหรับชุมชนที่เคยร้องเรียนโครงการ 1) วิธีการดำเนินงาน - ชี้แจงขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนที่โครงการได้ดำเนินการผ่านมา - รับฟังและสอบถามเกี่ยวกับผลที่เกิดขึ้นจากการแก้ไขอย่างต่อเนื่อง ทุก 2 เดือน <td> - ชุมชนข้างเคียงที่ตั้งโครงการ </td> <td> - บริษัทฯ ไม่เคยเกิดเหตุการณ์ต่างๆ ที่มีผลกระทบต่อชุมชนหรือมีข้อร้องเรียนจากชุมชน ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการ โดยได้จัดทำแผนประชาสัมพันธ์โครงการ และเปิดโอกาสให้หน่วยงานภายนอก หรือประชาชนเข้าเยี่ยมโครงการได้ พร้อมทั้งได้จัดมุมสำหรับเผยแพร่ข้อมูลข่าวสาร (รูปที่ 2.33) (ภาคผนวกที่ 20) และได้จัดทำระเบียบปฏิบัติงานเพื่อดำเนินการหากเกิดข้อร้องเรียนจากชุมชน นอกจากนี้ยังได้จัดทำมีระเบียบปฏิบัติตามมาตรฐาน (SOP) เรื่องการบริหารจัดการกรณีเกิดข้อร้องเรียน (SO-ENV-46-0007) (ภาคผนวกที่ 19) โดยได้กำหนดให้รองประธานฯ ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมร่วมกับแผนกที่เกี่ยวข้องดำเนินการวิเคราะห์สาเหตุและวิธีการดำเนินการแก้ไขป้องกันข้อร้องเรียนรวมถึงเป็นหน่วยงานรับผิดชอบในการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน </td> <td> - ไม่พบปัญหา </td> <td>  รูปที่ 2.33 มุมสำหรับเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารของโครงการ  ภาคผนวกที่ 20 </td>	- ชุมชนข้างเคียงที่ตั้งโครงการ	- บริษัทฯ ไม่เคยเกิดเหตุการณ์ต่างๆ ที่มีผลกระทบต่อชุมชนหรือมีข้อร้องเรียนจากชุมชน ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการ โดยได้จัดทำแผนประชาสัมพันธ์โครงการ และเปิดโอกาสให้หน่วยงานภายนอก หรือประชาชนเข้าเยี่ยมโครงการได้ พร้อมทั้งได้จัดมุมสำหรับเผยแพร่ข้อมูลข่าวสาร (รูปที่ 2.33) (ภาคผนวกที่ 20) และได้จัดทำระเบียบปฏิบัติงานเพื่อดำเนินการหากเกิดข้อร้องเรียนจากชุมชน นอกจากนี้ยังได้จัดทำมีระเบียบปฏิบัติตามมาตรฐาน (SOP) เรื่องการบริหารจัดการกรณีเกิดข้อร้องเรียน (SO-ENV-46-0007) (ภาคผนวกที่ 19) โดยได้กำหนดให้รองประธานฯ ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมร่วมกับแผนกที่เกี่ยวข้องดำเนินการวิเคราะห์สาเหตุและวิธีการดำเนินการแก้ไขป้องกันข้อร้องเรียนรวมถึงเป็นหน่วยงานรับผิดชอบในการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.33 มุมสำหรับเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารของโครงการ  ภาคผนวกที่ 20

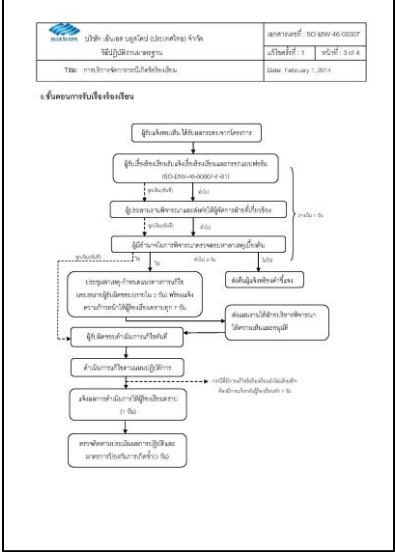
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)					 ภาคผนวกที่ 19
	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 2569 ได้ดำเนินการรายงานต่อหน่วยงานอนุญาต หน่วยงานราชการ และผู้นำชุมชน ในวันที่ 2 ก.ค. 69 (ภาคผนวกที่ 21) • สนับสนุนกิจกรรมที่เอื้อประโยชน์ต่อสิ่งแวดล้อม • กิจกรรมความปลอดภัยภายในโรงเรียนกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมอื่นๆ ร่วมกับหน่วยงานราชการและชุมชน • กิจกรรมเครือข่ายสิ่งแวดล้อมเชิงรุกร่วมกับกลุ่มเพื่อนชุมชน - โครงการได้ดำเนินการรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานอนุญาต หน่วยงานราชการ และผู้นำชุมชน (ภาคผนวกที่ 21)	- ไม่พบปัญหา -	 รูปที่ 2.34 การนำเสนอผลการดำเนินงานของโครงการต่อหน่วยงานราชการและผู้นำชุมชน ประจำปี 2568

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	<u>ทั่วไป (ต่อ)</u> - มีส่วนร่วมในกิจกรรมของท้องถิ่นโดยเฉพาะกิจกรรมทางด้านสิ่งแวดล้อม		2. ด้านสนับสนุนและบริจาคสำหรับกิจกรรมต่างๆ - ม.ค. 69 สนับสนุนอุปกรณ์การศึกษา เนื่องในกิจกรรมวันเด็กให้กับโรงเรียนวัดหนองแพบ, โรงเรียนวัดพลา และโรงเรียนวัดมาบชูลุด 3. ด้านกิจกรรมของท้องถิ่น - เม.ย. 69 ตลาดนัดชุมชนภายในโรงงานให้ชุมชนมาขายของเนื่องในวันสงกรานต์ของบริษัท		   ภาคผนวกที่ 21

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
8. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	<u>เมื่อมีข้อร้องเรียน</u> - ฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อมรับฟังปัญหาและข้อร้องเรียนของผู้ร้องทุกข้อโดยตรง และกรอกรายละเอียดคำร้องทุกข้อลงในแบบฟอร์มคำร้องทุกข้อ - ตรวจสอบข้อเท็จจริงและสาเหตุของข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้น โดยให้ผู้จัดการแผนกที่เกี่ยวข้องกับเรื่องร้องทุกข์ ดังกล่าว (ดำเนินการภายใน 1-2 วัน) - ให้ผู้จัดการแผนกที่เกี่ยวข้องกับข้อร้องเรียนนั้นดำเนินการแก้ไขเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้น (ดำเนินการภายใน 2-3 วัน) - ฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อมแจ้งผู้ร้องทุกข์ขณะท้องค้งกำลังดำเนินการแก้ไข ตามคำร้องทุกข้อนั้น - เมื่อแก้ไขปัญหตามคำร้องทุกข้อนั้นเสร็จสิ้นแล้วให้ดำเนินการแก้ไข ตามแจ้งแก่ผู้ร้องทุกข์ถึงผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น <u>การติดตามตรวจสอบ</u> - ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่ได้กำหนดไว้ - แจ้งผลการติดตามตรวจสอบแก่ผู้ร้องเรียนให้ทราบตามระยะเวลาที่กำหนดไว้ในการแก้ไขปัญหา - สรุปผลการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นให้ผู้ร้องเรียนทราบ 2) พื้นที่ปฏิบัติการ - ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการรัศมี 5 กิโลเมตร 3) ผู้รับผิชอบ - โครงการและฝ่ายบริหารด้านสิ่งแวดล้อม 4) ระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ		- หากโครงการ พบว่า มีข้อร้องเรียนเกิดขึ้น โครงการจะปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ พร้อมทั้ง ทำการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม และแจ้งผลการติดตามตรวจสอบ และสรุปผลการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นให้ผู้ร้องเรียนทราบตามมาตรการกำหนดไว้ - บริษัท ฯ ได้จัดให้มีระเบียบปฏิบัติมาตรฐาน (SOP) เรื่องการบริหารจัดการกรณีเกิดข้อร้องเรียน (SO-ENV-46-0007) (ภาคผนวกที่ 19) โดยได้กำหนดให้รองประธานฯ ฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมร่วมกับแผนกที่เกี่ยวข้องดำเนินการวิเคราะห์สาเหตุและวิธีการดำเนินการแก้ไขป้องกันข้อร้องเรียน รวมถึงเป็นหน่วยงานรับผิดชอบในการเผยแพร่ข้อมูลข่าวสารและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 19

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

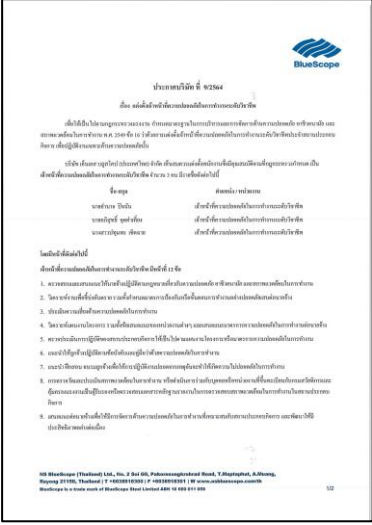
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

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

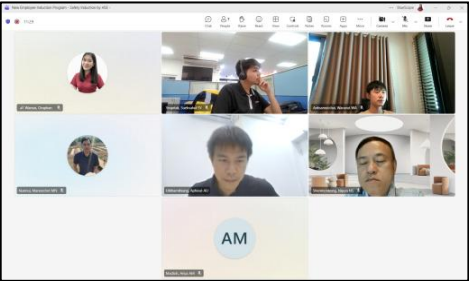
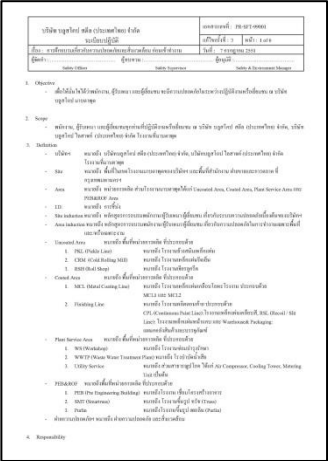
ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดให้มีการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด มีการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม เพื่อป้องกันและดูแลสุขภาพ และความปลอดภัยของพนักงาน รวมถึงสภาพแวดล้อมในการทำงานด้วย ทั้งนี้ทางบริษัทฯ มีการบริหารจัดการดังนี้ (ภาคผนวกที่ 23) 1. การบริหารจัดการด้านวิศวกรรม เช่น - จัดให้มีห้องควบคุมเครื่องจักร (Control room) เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัส และป้องกันการสัมผัสโดยตรงต่อปัจจัยเสี่ยงต่างๆ - จัดให้มีการปิดกั้นเครื่องจักร เช่น มีฝาท่อครอบสารเคมี เพื่อป้องกันสารระเหย หรือการกระเด็นของสารเคมี - การกำหนดพื้นที่อันตราย เช่น การทำการ์ดและระบบความปลอดภัย 2. การควบคุมด้านการบริหารจัดการ เช่น - จัดให้มีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายและโรคจากการทำงาน รวมถึงความรู้เรื่องการช่วยเหลือเบื้องต้น หรือการปฐมพยาบาลเบื้องต้น - จัดให้มีการหมุนเวียนพนักงาน เพื่อลดการสัมผัสปัจจัยเสี่ยงกับพนักงาน - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานทุกคน - มีการรณรงค์นโยบายและข้อกำหนดที่ชัดเจนให้พนักงานในเรื่องการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล โดยเน้นย้ำเรื่องการสวมใส่อย่างถูกต้องเหมาะสม และตลอดเวลา	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 23

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน ทางด้านความปลอดภัย เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ต้องขึ้นทะเบียนตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงานทางด้านความปลอดภัย เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ขึ้นทะเบียนตามที่กฎหมายกำหนด (ภาคผนวกที่ 8)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 8
	- จัดให้มีการแจ้งให้พนักงานทราบอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงาน และคู่มือการปฏิบัติงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีการแจ้งให้พนักงานทราบอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานโดยจัดให้มีการอบรมเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน และได้จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานด้านต่างๆ เช่น ในพื้นที่ที่มีเสียงดังหรือพื้นที่ที่มีความเสี่ยง เป็นต้น (ภาคผนวกที่ 24)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 24

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

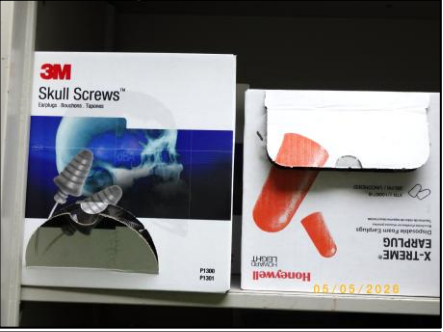
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดฝึกอบรมพนักงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ทั้งก่อนเริ่มงาน / เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องอุปกรณ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดฝึกอบรมพนักงานด้านความปลอดภัยอาชีว- อนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ทั้งก่อนเริ่มงาน / เปลี่ยนงาน (ภาคผนวกที่ 25) เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องมืออุปกรณ์ต่างๆ (รูปที่ 2.26)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.26 ภาพการอบรมพนักงานด้านความปลอดภัย  ภาคผนวกที่ 25

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- ต้องติดสัญลักษณ์เตือนอันตรายและเครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการติดสัญลักษณ์เตือนอันตราย และเครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (รูปที่ 2.36)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.36 ป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตราย

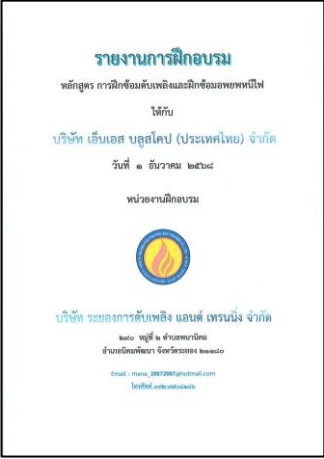
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.1 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- พนักงานและหัวหน้างานให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องหรือการชำรุดเสียหาย ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือ สุขอนามัย ต้องดำเนินการป้องกันหากไม่สามารถทำได้ต้องแจ้งให้โครงการทราบทันที	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้กำหนดให้หัวหน้างานและพนักงานตรวจสอบสภาพการทำงานให้มีความปลอดภัยอยู่เสมอ หากพบว่ามีสภาพที่ไม่ปลอดภัย ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายต่อชีวิตร่างกาย จิตใจ หรือสุขอนามัย ให้ดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องนั้น พร้อมทั้งดำเนินการป้องกันหากไม่สามารถทำได้ หัวหน้างานหรือพนักงานจะแจ้งให้เจ้าหน้าที่ จป. ของโครงการทราบทันที	- ไม่พบปัญหา	-
	- จัดให้มีและดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ได้มาตรฐาน เพื่อให้พนักงานได้สวมใส่อย่างเพียงพอ (รูปที่ 2.37)	- ไม่พบปัญหา	   รูปที่ 2.37 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อากาศในร่มและ ความปลอดภัย 9.1 อากาศในร่มและ ความปลอดภัย (ต่อ)					 รูปที่ 2.37 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย ส่วนบุคคล (ต่อ)
	- จัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย เรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวกที่ 23)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 23

ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 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 2568 ดำเนินการครั้งล่าสุดในวันที่ 1 ธ.ค. 68 (ภาคผนวกที่ 27) สำหรับปี 2569 จะดำเนินการช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป ทั้งนี้ ใช้อ้างอิงตามการจัดการความปลอดภัยตาม 14 Standards ซึ่งเป็นข้อกำหนดในเครือเอ็นเอส บลูสโคป	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 26  ภาคผนวกที่ 8  ภาคผนวกที่ 27

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.2 การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)	- จัดทำระบบจัดการสารเคมี GHS (Globally Harmonised System for Classification and Labeling of Chemical) เพื่อใช้ในการจัดการฐานข้อมูลสารเคมีแบบอิเล็กทรอนิกส์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำระบบจัดการสารเคมี GHS (Globally Harmonised System for Classification and labeling of Chemicals)(ภาคผนวกที่ 28) เพื่อใช้ในการจัดการฐานข้อมูลสารเคมีแบบอิเล็กทรอนิกส์	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 28
	- แยกหมวดหมู่ของสารเคมีเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการแยกหมวดหมู่ของสารเคมี โดยติดตั้งระบบ GHS (ภาคผนวกที่ 28) เพื่อให้เป็นฐานข้อมูลในการบริหารจัดการสารเคมีตามประเภทและแผนกต่างๆ ให้ถูกต้อง เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอันตรายเนื่องจากการทำปฏิกิริยา		
	- การเก็บกักสารเคมีที่ใช้ในโครงการ ▪ จัดให้มีคั่นคอนกรีตรอบพื้นที่กักเก็บสารเคมีแต่ละชนิด ▪ จัดแบ่งพื้นที่กักเก็บสารเคมี โดยแยกสารเคมีที่เข้ากันไม่ได้ออกจากกัน และมีสภาพพื้นที่ที่เหมาะสมต่อการจัดเก็บสารเคมี เช่น อากาศหมุนเวียน มีหลังคาปกคลุม ความร้อน เป็นต้น ▪ จัดให้มีระบบดับเพลิงอัตโนมัติบริเวณห้องควบคุมไฟฟ้า	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บกักสารเคมีที่ใช้ในโครงการ โดยมีการจัดการดังนี้ ▪ โครงการจัดให้มีคั่นคอนกรีตรอบพื้นที่กักเก็บสารเคมีแต่ละชนิด โดยคั่นคอนกรีตรอบพื้นที่สามารถรองรับสารเคมีได้มากกว่า 100% พร้อมทั้งมีการแยกประเภทของสารเคมีตามมาตรการกำหนด (รูปที่ 2.38) ▪ โครงการจัดให้มีการแบ่งพื้นที่กักเก็บสารเคมี โดยแยกสารเคมีที่เข้ากันไม่ได้ออกจากกัน และมีสภาพพื้นที่ที่เหมาะสมต่อการจัดเก็บสารเคมี 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 2)

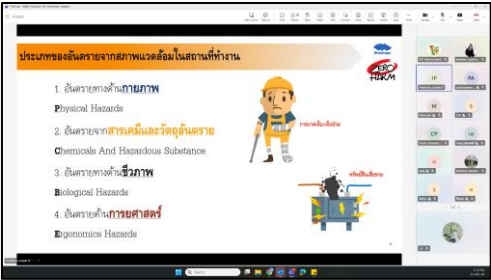
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 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 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 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

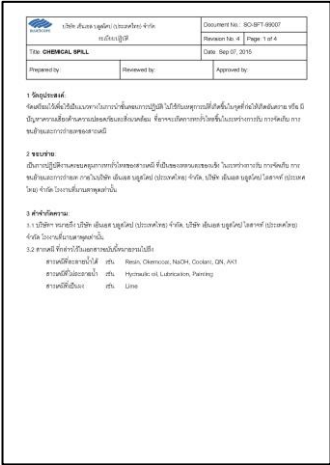
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.2 การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)	- จัดให้มีการฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับผู้รับเหมา เพื่อให้เกิดความเข้าใจในการปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยโดยโครงการจะเป็นผู้กำหนดหัวข้อและรายละเอียดของการฝึกอบรมและประเมินผล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับผู้รับเหมา (รูปที่ 2.42) เพื่อให้เกิดความเข้าใจในการปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยโดยมีแผนอบรมสัปดาห์ละ 1 วัน ทุกวันอังคาร ทั้งนี้หากผู้รับเหมาไม่ได้รับการอบรมจะไม่สามารถเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่โครงการได้ (ภาคผนวกที่ 29)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.42 การอบรมผู้รับเหมาด้านความปลอดภัย  ภาคผนวกที่ 29

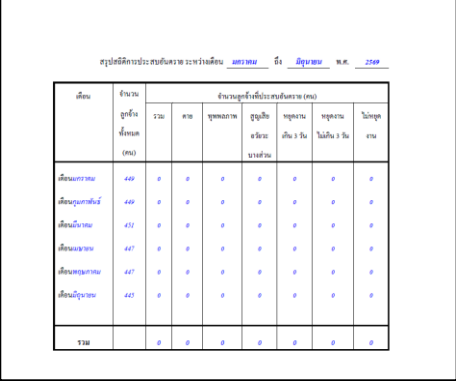
ตารางที่ 2.1

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 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
	- จัดให้มีระเบียบปฏิบัติงานกรณีสารเคมีรั่วไหล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำระเบียบการปฏิบัติงาน กรณีที่สารเคมีรั่วไหล (SO-SFT-99007) เรียบร้อยแล้วและกำหนดให้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด (ภาคผนวกที่ 30)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 30

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.2 การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)	- จัดบันทึกสถิติอุบัติเหตุและทำการศึกษาถึงสาเหตุและการแก้ไข ปัญหาอย่างถูกต้องและมีการจัดทำแผนปฏิบัติการและกำหนด ความรับผิดชอบของบุคคลในกรณีที่มีอุบัติเหตุฉุกเฉินขึ้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีระเบียบปฏิบัติและขั้นตอนในการรายงาน อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ซึ่งจะมีการหาสาเหตุและแก้ไขปัญห อย่างถูกต้องรวมทั้งมีแนวทางป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ โดยกำหนดให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพมี หน้าที่รับผิดชอบในการสอบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ทั้งนี้ จากบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานภายใน โรงงาน พบว่า ประจำเดือนม.ค.-มิ.ย. 69 โครงการไม่มี อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน (ภาคผนวกที่ 31) และแสดงใน ป้ายสถิติความปลอดภัยที่ตั้งอยู่บริเวณภายในโครงการ (รูปที่ 2.44)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 31  รูปที่ 2.44 ป้ายสถิติอุบัติเหตุ

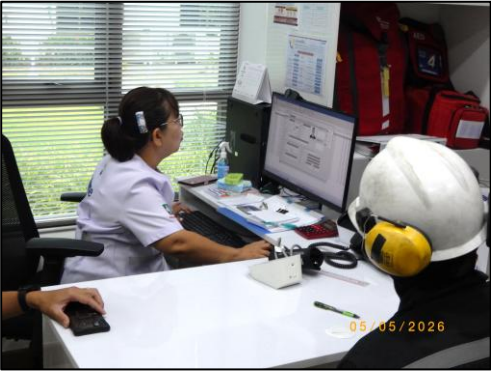
ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

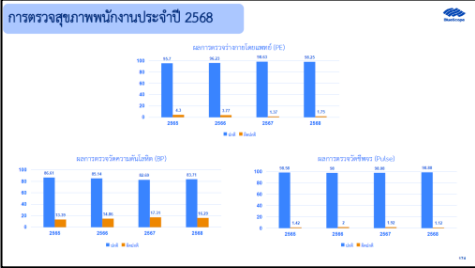
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.2 การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)	- จัดให้มีชุดปฐมพยาบาลและรถพยาบาลฉุกเฉิน เพื่อใช้งานในกรณีที่เกิดอุบัติเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีชุดปฐมพยาบาล เตีย่งปฐมพยาบาล และรถพยาบาลฉุกเฉิน เพื่อใช้งานในกรณีที่เกิดอุบัติเหตุฉุกเฉินประจำไว้ตลอด 24 ชั่วโมง (รูปที่ 2.45)	- ไม่พบปัญหา	    รูปที่ 2.45 ชุดปฐมพยาบาล เตีย่งปฐมพยาบาล และรถพยาบาลฉุกเฉิน

ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.2 การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)	- จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี โดยในปี 2568 ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว ในวันที่ 1 ธ.ค. 68 (ภาคผนวกที่ 27) สำหรับปี 2569 จะดำเนินการช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 27
	- จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงและการบริหารความเสี่ยงแปลงที่ดินที่มีความเปลี่ยนแปลงที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงและการบริหารความเสี่ยงแปลงที่ดิน โดยได้กำหนดระเบียบการปฏิบัติงานตามความเปลี่ยนแปลงที่เกี่ยวข้อง และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด เพื่อความปลอดภัยและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน (ภาคผนวกที่ 32)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 32
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้ความสามารถด้านการให้การรักษายาบาลอยู่ประจำในทุกวันทำการ และมีแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ให้คำปรึกษาสัปดาห์ละ 3 ครั้ง รวมทั้งมีการติดต่อกับสถานพยาบาลในท้องถิ่น ซึ่งอยู่ใกล้เคียงกับที่ตั้งโครงการด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีพยาบาลวิชาชีพประจำอยู่ที่ห้องปฐมพยาบาลตลอด 24 ชั่วโมง (รูปที่ 2.46) และมีแพทย์อาชีวอนามัยประจำโรงงาน ทุกอังคาร พฤหัสบดี และศุกร์ รวมทั้งได้มีการติดต่อประสานงานกับโรงพยาบาลกรุงเทพระยอง ในการส่งต่อผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.46 พยาบาลวิชาชีพ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

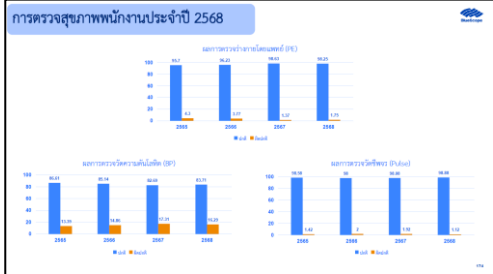
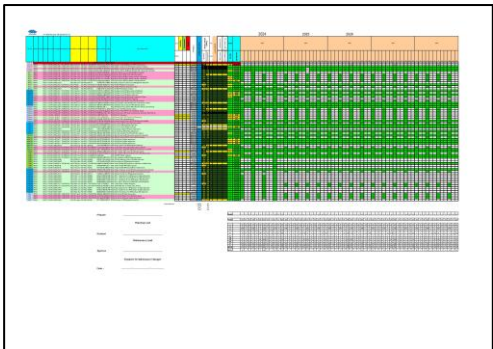
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.2 การบริหารจัดการเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (ต่อ)	- ตรวจสอบสุขภาพร่างกายเป็นประจำเพื่อเฝ้าระวังโรค เช่น ระบบทางเดินหายใจ การเอ็กซเรย์ปอด เป็นต้น โดยพิจารณาหมุนเวียนหน้าที่หรือหากพบผู้มีอาการผิดปกติต้องรีบทำการรักษา	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีการตรวจสุขภาพร่างกายเป็นประจำทุกปีเพื่อเฝ้าระวังโรค โดยในปี 2568 ได้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระยองครั้งล่าสุดในวันที่ 11, 13, 15,19 และ 25 ส.ค. 2568 (ภาคผนวกที่ 33) สำหรับปี 2569 จะดำเนินการช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	
	- บันทึกผลการตรวจสุขภาพของพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการตรวจสุขภาพร่างกายและบันทึกผลการตรวจสุขภาพของพนักงานเป็นประจำทุกปีเพื่อเฝ้าระวัง โดยในปี 2568 ได้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระยองครั้งล่าสุดในวันที่ 11, 13, 15,19 และ 25 ส.ค. 2568 (ภาคผนวกที่ 33) สำหรับปี 2569 จะดำเนินการช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวกที่ 33
	- กำหนดให้มีการตรวจวัดไอกรดและไอโลหะหนัก ได้แก่ HCL, Al, Zn และ Cr ทุก 3 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการตรวจวัดไอกรดและไอโลหะหนักเรียบร้อยแล้วทุก 3 เดือน (บทที่ 3) (ภาคผนวกที่ 1) ผลการตรวจวัดพบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดไว้ทุกรายการ	- ไม่พบปัญหา	บทที่ 3 

ภาคผนวกที่ 1

ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

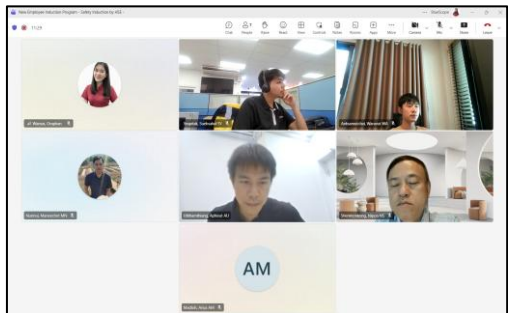
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.3 การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง	(1) ความร้อน - บริหารจัดการเวลาในการทำงาน ให้พนักงาน มีระยะเวลาที่สัมผัสกับความร้อนสูงน้อยที่สุด และจัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) ให้พนักงานสามารถพักผ่อนหลังจากทำงานในบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนที่มีสภาพความร้อนสูง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการบริหารจัดการเวลาในการทำงาน ให้พนักงาน มีระยะเวลาที่สัมผัสกับความร้อนสูงน้อยที่สุดและจัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) (รูปที่ 2.47) ให้พนักงานสามารถพักผ่อนหลังจากทำงานในบริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนที่มีสภาพความร้อนสูง	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.47 ห้องควบคุม (Control Room)
	- บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีความร้อน โครงการจะจัดให้มีการระบายอากาศเฉพาะจุด โดยใช้ลมเย็น เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปฏิบัติตามมาตรการโดยบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีความร้อน โครงการจะจัดให้มีการระบายอากาศเฉพาะจุด โดยมีการติดตั้งพัดลม ตามจุดต่างๆ เพื่อช่วยลดความร้อนที่อาจสะสมในร่างกายพนักงาน	- ไม่พบปัญหา	-
	- จัดให้มีน้ำดื่มในบริเวณใกล้เคียงจุดทำงานที่พนักงานสามารถเข้าถึงได้ง่าย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดเตรียมน้ำดื่มในบริเวณใกล้เคียงจุดทำงานที่พนักงานสามารถเข้าถึงได้ง่าย (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 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย 9.3 การบริหารจัดการอาชีว อนามัยและสภาพแวดล้อม ในการทำงานเกี่ยวกับความ ร้อนและเสียง (ต่อ)	(2) เสียงดัง - กำหนดให้ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) และจัดทำโปรแกรมการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามกฎกระทรวงที่กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) พร้อมกับการตรวจสอบประจำปี (ภาคผนวกที่ 33) และจัดทำโปรแกรมการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) (ภาคผนวกที่ 16) ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมรับให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน โดยดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ครั้งล่าสุดในวันที่ 11, 13, 15, 19 และ 25 ส.ค. 2568 สำหรับปี 2569 จะดำเนินการช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 33  ภาคผนวกที่ 16
	- หากผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานมีแนวโน้มผิดปกติ ให้ทำการตรวจสอบ โดยละเอียดพร้อมทั้งหาสาเหตุและแนวทางป้องกัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน ครั้งในปี 2568 พบว่า ผลการได้ยินพนักงานส่วนใหญ่ปกติ ทั้งนี้หากพบพนักงานที่มีผลผิดปกติโครงการทำการตรวจสอบพร้อมทั้งหาสาเหตุและแนวทางป้องกันต่อไป เรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	-
	- บำรุงรักษาสภาพเครื่องมือ/เครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการบำรุงรักษาสภาพเครื่องมือ/เครื่องจักรตามแผนซ่อมบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพดี พร้อมใช้งานอยู่เสมอ (ภาคผนวกที่ 9)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 9

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

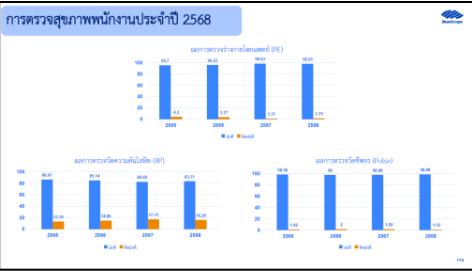
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.3 การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง (ต่อ)	- ออกแบบการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังน้อยที่สุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้กำหนดให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการได้ยิน ให้ปฏิบัติได้เพียง 15 นาทีต่อครั้ง ซึ่งปกติพนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room) (รูปที่ 2.47) และโครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังให้กับพนักงานอย่างเพียงพอ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.47 ห้องควบคุม (Control Room)
	- จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานให้สลับกันทำงาน ในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นระยะๆ และได้กำหนดให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการได้ยิน ให้ปฏิบัติได้เพียง 15 นาทีต่อครั้ง	- ไม่พบปัญหา	-
	- อบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดัง และวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงที่ถูกต้อง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากเสียงดัง และวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงที่ถูกต้อง (รูปที่ 2.26) เป็นประจำปี ตามแผนการฝึกอบรม	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.26 การอบรมพนักงานด้านความปลอดภัย

ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 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 2.25) และออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงทุกครั้งที่เข้าทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงเสียงดัง (รูปที่ 2.24)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.25 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 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.3 การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง (ต่อ)					
	- ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี โดยตรวจควบคู่กับการตรวจสุขภาพประจำปี โดยในปี 2568 แจ้งให้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระยอง ครั้งล่าสุดในวันที่ 11, 13, 15,19 และ 25 ส.ค. 2568 (ภาคผนวกที่ 33) สำหรับปี 2569 จะดำเนินการช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	ไม่พบปัญหา	รูปที่ 2.24 พนักงานสวมใส่ที่ครอบหู/ที่อุดหู (ต่อ)  ภาคผนวกที่ 33

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.3 การบริหารจัดการอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนและเสียง (ต่อ)	- กำหนดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามกฎหมายกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง เสียง พ.ศ. 2549 สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการโดยการกำหนดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงที่เหมาะสมตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมรับให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวันสำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการผลัดเปลี่ยนพนักงานสลับกันทำงานเป็นระยะๆ เพื่อให้พนักงานสัมผัสเสียงดังให้น้อยที่สุด พร้อมทั้งจัดให้มีการครอบหูสวมใส่ขณะทำงานทุกครั้ง (รูปที่ 2.24)	- ไม่พบปัญหา	   รูปที่ 2.24 พนักงานสวมใส่ที่ครอบหู/ที่อุดหู

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.4 การบริหารจัดการ อุบัติเหตุและอุปกรณ์	- โครงการมีการเฝ้าระวังและควบคุมอุบัติเหตุ โดยมีการควบคุมที่โรงงาน/เครื่องจักร ควบคุมโดยใช้ระบบ และควบคุมที่ตัวบุคคล ดังนี้ (1) การควบคุมที่โรงงาน/เครื่องจักร - การออกแบบ/ควบคุมทางวิศวกรรม - การติดตั้งระบบตรวจจับอุปกรณ์อัตโนมัติเพื่อควบคุมทางด้านความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการปฏิบัติตามมาตรการในการเฝ้าระวังและควบคุมอุบัติเหตุโดยมีการควบคุมที่โรงงาน/เครื่องจักร ควบคุมโดยใช้ระบบ และควบคุมที่ตัวบุคคล ดังนี้ (1) การควบคุมที่โรงงาน/เครื่องจักร - การออกแบบ/ควบคุมทางวิศวกรรม - การติดตั้งระบบตรวจจับอุปกรณ์อัตโนมัติเพื่อควบคุมทางด้านความปลอดภัยต้องตรวจจับความร้อน (Heat Detector) ตรวจจับควัน (Smoke Detector) (รูปที่ 2.50)	- ไม่พบปัญหา	 Smoke Detector  Heat Detector รูปที่ 2.50 อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน / ตรวจจับควัน

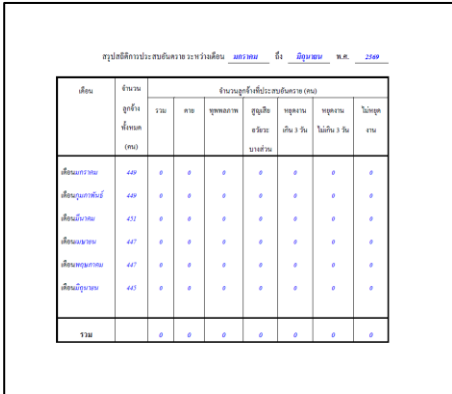
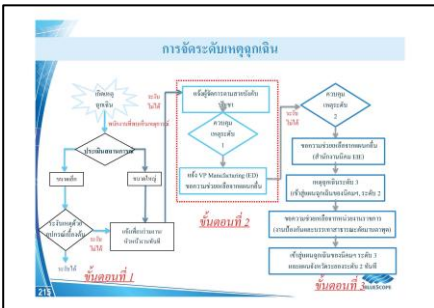
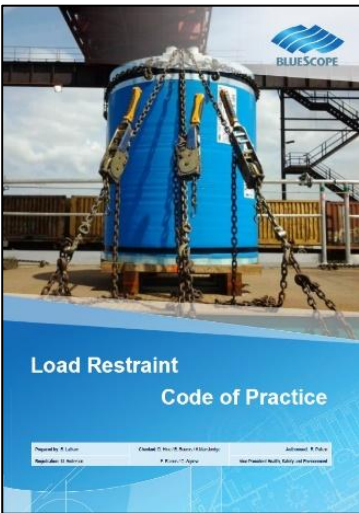
ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)					
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)					
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.4 การบริหารจัดการอุบัติเหตุและอุปกรณ์ (ต่อ)	- การติดตั้งรั้วกัน เพื่อป้องกันการถูกหนีบบริเวณเครื่องจักรที่เคลื่อนที่ได้ - การทาสี/ตีเส้น กำหนดทางเดินปลอดภัย และกำหนดพื้นที่อันตราย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- การติดตั้งรั้วกัน เพื่อป้องกันการถูกหนีบบริเวณเครื่องจักรที่เคลื่อนที่ได้ (รูปที่ 2.51) - การทาสี/ตีเส้น กำหนดทางเดินปลอดภัย และกำหนดพื้นที่อันตราย (รูปที่ 2.51)		 รูปที่ 2.51 การตีเส้นกำหนดทางเดิน/การติดตั้งรั้วกัน

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.4 การบริหารจัดการ อุบัติเหตุและอุปกรณ์ (ต่อ)	(2) ควบคุมโดยใช้ระบบ * โครงการได้มีการจัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม และมีการนำนโยบายไปใช้อย่างชัดเจน * มีระเบียบปฏิบัติและข้อกำหนดด้านความปลอดภัย อย่างสม่ำเสมอ * มีการตรวจสอบด้านความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ (3) ควบคุมที่ตัวบุคคล * จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานใหม่ รวมถึงการจัดอบรมหลักสูตรอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	(2) ควบคุมโดยใช้ระบบ * โครงการได้มีการจัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม และมีการนำนโยบายไปใช้ อย่างชัดเจน (ภาคผนวกที่ 26) * มีระเบียบปฏิบัติและข้อกำหนดด้านความปลอดภัย (ภาคผนวกที่ 24) * มีการตรวจสอบด้านความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ (3) ควบคุมที่ตัวบุคคล * จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานใหม่ รวมถึงการจัดอบรมหลักสูตรอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย(ภาคผนวกที่ 25)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 26  ภาคผนวกที่ 24  ภาคผนวกที่ 25

ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.4 การบริหารจัดการอุบัติเหตุและอุปกรณ์ (ต่อ)	* จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพก่อนการทำงาน เพื่อตรวจคัดกรองและบริหารจัดการสุขภาพ เพื่อให้มีความพร้อมในการปฏิบัติงาน * หากเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติการณ์ โครงการจะทำการสอบสวนเพื่อค้นหาสาเหตุที่แท้จริงและกำหนดเป็นแนวทางป้องกัน ทั้งนี้เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ระเบียบของโครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพก่อนการทำงาน 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 บริหารจัดการความปลอดภัยเกี่ยวกับการขนส่งสินค้าและผลิตภัณฑ์	- จัดให้มีการควบคุมทางด้านความปลอดภัยในการขนส่งผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบ ดังนี้ (ก) บทบาทหน้าที่ * โครงการมีการกำหนดบทบาทหน้าที่ในการควบคุมดูแลความปลอดภัยในการขนส่งสินค้า * มีเจ้าหน้าที่ตรวจติดตามให้การรัดตรึงสินค้าและการขนส่งเป็นไปตามข้อกำหนด * กรณีเกิดอุบัติเหตุ หรืออุบัติการณ์มีเจ้าหน้าที่ 2 รับผิดชอบในการสอบสวนอุบัติเหตุอุบัติการณ์เพื่อให้มั่นใจว่ามีการแก้ไขและป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ * เมื่อพบสภาพไม่ปลอดภัยฯ ต้องมีการหยุด และรายงานโดยทันที	- เส้นทางขนส่ง	- โครงการมีการควบคุมทางด้านความปลอดภัยในการขนส่งผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบดังนี้ * ได้จัดให้มีระเบียบปฏิบัติที่กำหนดบทบาทหน้าที่ และขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยตามที่มาตรการกำหนด (BSL-OHS-C-03-11) (ภาคผนวกที่ 35)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 35

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

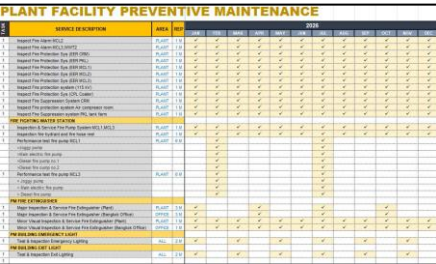
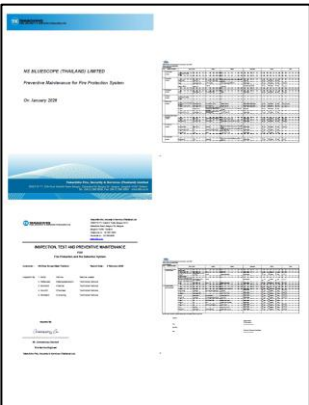
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.6 บริหารจัดการความปลอดภัยเกี่ยวกับการขนส่งสินค้าและผลิตภัณฑ์ (ต่อ)	(ข) การรั่วซึมผลิตภัณฑ์ : ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดโดยรวมถึงอุปกรณ์สำหรับห่อผลิตภัณฑ์ต้องอยู่ในมาตรฐานและปลอดภัย (ค) การควบคุมยานพาหนะ : ต้องมั่นใจว่ารถขนส่งที่ปฏิบัติงานโดยตรงกับโครงการถูกควบคุม (ง) การมีส่วนร่วมของผู้รับเหมาภายนอก : รับเหมาที่ขนส่งสินค้าต้องมีส่วนร่วม และปฏิบัติตามข้อกำหนด การรั่วซึมสินค้าหรือผู้รับเหมาต้องปฏิบัติตามข้อกำหนด (จ) การขนส่งสินค้าโดยผู้รับเหมา : ให้ปฏิบัติตามข้อกำหนดของบริษัทฯ เกี่ยวกับการรั่วซึมสินค้า (ฉ) การออกแบบการรั่วซึม : การรั่วซึมสินค้าต้องเป็นไปตามข้อกำหนดขั้นต่ำ (ช) การติดตามเกี่ยวกับการขนส่งสินค้าและผลิตภัณฑ์ : จัดให้มีการตรวจติดตามความปลอดภัยตาม Load Dispatched โดยแผนการตรวจสอบติดตามต้องมีชัดเจน และต้องมีการ Audit Feedback Loop ที่ชัดเจน				

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.7 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย	- ติดตั้งระบบตรวจจับความร้อนและควัน (Heat & Smoke Detector) โดยบริเวณที่มีฝุ่นละอองมากจะติดตั้งเครื่องตรวจจับความร้อนแทน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการติดตั้งระบบตรวจจับความร้อน และระบบตรวจจับควันในบริเวณพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเหตุเพลิงไหม้ (รูปที่ 2.50)	- ไม่พบปัญหา	 Smoke Detector  Heat Detector รูปที่ 2.50 อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน / ตรวจจับควัน
	- จัดให้มีระบบ Water Sprinkler ซึ่งจะทำงานโดยอัตโนมัติเมื่อได้รับสัญญาณจากเครื่องตรวจจับความร้อน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีระบบ Water Sprinkler (รูปที่ 2.52) ซึ่งจะทำงานโดยอัตโนมัติ เมื่อได้รับสัญญาณจากเครื่องตรวจจับความร้อน เพื่อตอบโต้เหตุฉุกเฉิน	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.52 ระบบ Water Sprinkler

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.7 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย(ต่อ)	- จัดให้มีระบบดับเพลิงและอุปกรณ์ป้องกันเหตุเพลิงไหม้ ได้แก่ - ถังน้ำดับเพลิงความจุ 1,740 ลูกบาศก์เมตร - เครื่องสูบน้ำดับเพลิง - ชนิดไฟฟ้าขนาด 750 แกลลอน/นาที แรงดัน 700 kPa จำนวน 1 เครื่อง - ชนิดดีเซล (Diesel) ขนาด 750 แกลลอน/นาที แรงดัน 700 kPa จำนวน 1 เครื่อง - ชนิดไฟฟ้า (Motor) 750 แกลลอน/นาที ต่อตรงกับระบบจ่ายไฟฟ้าสำรอง กรณีไฟฟ้าดับ จำนวน 1 เครื่อง - ชนิดดีเซล (Diesel) ขนาด 750 แกลลอน/นาที ต่อตรงกับระบบจ่ายไฟฟ้าสำรอง กรณีไฟฟ้าดับ 700 KPa จำนวน 1 เครื่อง - ชนิดไฟฟ้า ขนาด 1,500 แกลลอน/นาที จำนวน 1 เครื่อง - 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 - Dry Chemical จำนวน 237 ชุด - CO₂ จำนวน 250 ชุด	ภายในพื้นที่โครงการ	โครงการในปัจจุบันได้มีการติดตั้งระบบดับเพลิง และระบบน้ำสำรอง เพื่อการดับเพลิงเป็นที่เรียบร้อยแล้ว (รูปที่ 2.53) (ภาคผนวกที่ 36) และมีการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงและอุปกรณ์ป้องกันเหตุเพลิงไหม้เป็นประจำทุกเดือน (ภาคผนวกที่ 36-1)	ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 36  ภาคผนวกที่ 36-1  สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้  ถังดับเพลิงเคมี รูปที่ 2.53 ระบบดับเพลิง

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

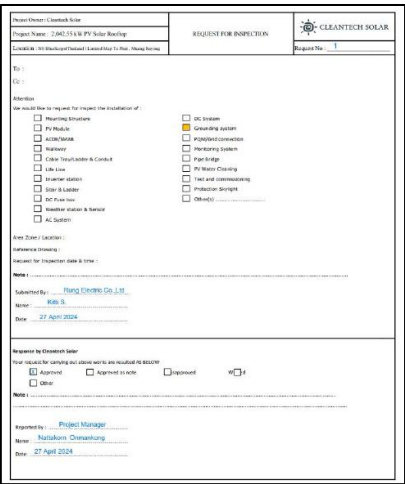
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.7 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย(ต่อ)	- ระบบดับเพลิงอัตโนมัติ 1. เครื่องพ่นน้ำอัตโนมัติ (Automatic Water Spray System) 2. หัวฉีดไนโตรเจนดับเพลิง (Nitrogen Discharge Nozzle) - Deluge System - คันคอนกรีตพื้นที่เก็บรักษาสารที่มีสถานะของเหลวและติดไฟได้ - Dike หรือ Trench บริเวณพื้นที่เก็บรักษา สารเคมีเป็นพิษ				 Fire hose  Fire hose gun  Hydrant  รูปที่ 2.53 ระบบดับเพลิง (ต่อ)

ตารางที่ 21 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

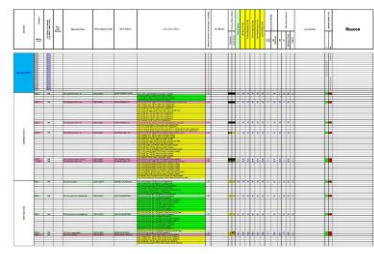
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.7 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย(ต่อ)	- น้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงปริมาณ 1,000 ลูกบาศก์เมตรจากระบบหล่อเย็น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการดำเนินการเพิ่มบ่อน้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงปริมาณ 1,000 ลบ.ม. จากระบบหล่อเย็น (รูปที่ 2.54)	- ไม่พบปัญหา	  รูปที่ 2.54 ถังสำรองน้ำดับเพลิงขนาด 1,000 ลบ.ม.
	- เครื่องสูบน้ำดับเพลิง ขนาด 750 แกลลอน/นาที จำนวน 1 ชุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการติดตั้งเครื่องสูบน้ำดับเพลิง ขนาด 750 แกลลอน/นาที จำนวน 2 ชุด ตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว (รูปที่ 2.55)	- ไม่พบปัญหา	  รูปที่ 2.55 Fire Pump

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 9.8 มาตรการด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับระบบไฟฟ้า	- การใช้งานระบบไฟฟ้าในโรงงานต้องดำเนินการให้เป็นไปตามหลักวิชาการหรือมาตรฐานที่ยอมรับ	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- โครงการดำเนินการใช้งานระบบไฟฟ้าตามหลักวิชาการหรือมาตรฐานที่ยอมรับ	- ไม่พบปัญหา	-
	- ต้องจัดให้มีแผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักร อุปกรณ์ ให้สามารถใช้งานได้อย่างปลอดภัยตลอดระยะเวลาการใช้งาน	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- โครงการกำหนดให้บริษัทผู้รับเหมาควบคุมดูแลซ่อมบำรุงเชิงป้องกันระบบเซลล์แสงอาทิตย์ทั้งระบบให้สามารถใช้งานได้อย่างปลอดภัยตลอดระยะเวลาการใช้งาน	- ไม่พบปัญหา	-
	- จัดให้มีแผนตรวจสอบระบบการป้องกันการรั่วไหลของระบบไฟฟ้า (Ground Fault Protection Device) เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหลโดยมีการเดินสายดินจากระบบไปยังพื้นที่ Rooftop ทั้งนี้ รากสายดินต้องระบุจุดตรวจสอบให้เป็นไปตามมาตรฐานของ วสท. หรือมาตรฐานอื่นที่เทียบเท่าหรือดีกว่า และตรวจสอบระบบป้องกันอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้เจ้าหน้าที่ปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์	- โครงการจัดให้มีแผนการตรวจสอบการรั่วไหลของระบบไฟฟ้า เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล 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)	- โครงการมีการควบคุมอัตราการไหลเข้าและไหลออกของอากาศภายในเตาอบสี (Prime และ Finish Oven) โดยติดตั้งอุปกรณ์ควบคุมการหมุนเวียนของอากาศแบบอัตโนมัติ (Programmable Logic Controller) (รูปที่ 2.56) โดยกำหนดให้ค่าความเข้มข้นของตัวทำละลายในเตาอบมีค่าไม่เกินร้อยละ 25 ของค่า LEL (Lower Explosive Limit)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.56 อุปกรณ์ควบคุมการหมุนเวียนของอากาศแบบอัตโนมัติ (Programmable Logic Controller)

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

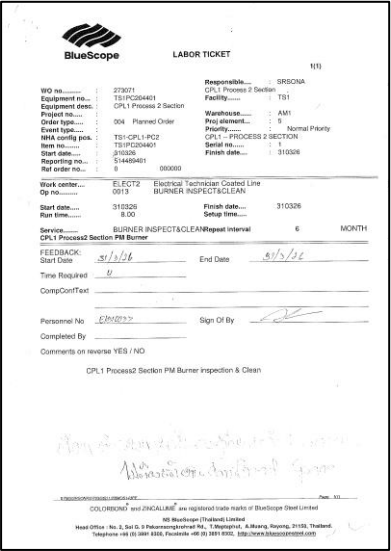
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

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 เกิดขึ้นกับระบบควบคุมอากาศเตาอบสีให้โครงการซึ่งเป็นผู้รับผิดชอบดำเนินการดังต่อไปนี้ - หยุดป้อนแผ่นเหล็กเข้าห้องเผาไหม้ของเตาอบสีโดยทันที เพื่อให้มีการเผาไหม้เฉพาะไอตัวทำลายที่ค้างอยู่ในเตาอบเท่านั้น และหยุดกระบวนการผลิตชั่วคราวจนกว่าจะสามารถแก้ไขระบบควบคุมอากาศให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน - จัดทำแผนตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเตาอบสี เพื่อให้ระบบต่างๆ ทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ โดยก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด และเพื่อลดความเสี่ยงที่อุปกรณ์ดังกล่าวจะชำรุดเสียหายในระหว่างการผลิต - จัดเตรียมอุปกรณ์และอะไหล่สำรองของระบบควบคุมอากาศให้มีจำนวนเพียงพอ เพื่อนำมาใช้ในการแก้ไข ซ่อมแซม เมื่อระบบขัดข้องได้ทันที	- เตาอบสี (Prime และ Finish Oven) บริเวณสายการผลิตแผ่นเหล็กเคลือบสี (CPL)	- ปฏิบัติตามมาตรการ โดยกรณีที่มีเหตุขัดข้อง/ฉุกเฉินเกิดขึ้นกับระบบควบคุมอากาศเตาอบสีให้โครงการซึ่งเป็นผู้รับผิดชอบ ดำเนินการดังต่อไปนี้ - โครงการกำหนดให้มีการหยุดป้อนแผ่นเหล็กเข้าเตาอบสี กรณีมีเหตุขัดข้องหรือเหตุฉุกเฉินจนกว่าระบบควบคุมอากาศอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน - จัดทำแผนตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเตาอบสี เพื่อให้ระบบต่างๆ ทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ โดยก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุดและเพื่อลดความเสี่ยงที่อุปกรณ์ดังกล่าวจะชำรุดเสียหายในระหว่างการผลิต (ภาคผนวกที่ 37) - จัดเตรียมอุปกรณ์และอะไหล่สำรองของระบบควบคุมอากาศให้มีจำนวนเพียงพอ เพื่อนำมาใช้ในการแก้ไข ซ่อมแซม เมื่อระบบขัดข้องได้ทันที	- ไม่พบปัญหา	

ตารางที่ 2.1

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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 2569 ดำเนินการตรวจสอบเรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวกที่ 37-1)	- ไม่พบปัญหา	 ภาคผนวกที่ 37-1

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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) ไม่นับพื้นที่โครงการนำมาปลูกในพื้นที่สีเขียว อาทิ ต้นมะฮอกกานี ต้นพญาสัตบรรณ ต้นพะยอม ต้นราชพฤกษ์ (คูณ) ต้นโอ๊กอินเดีย เป็นต้น โดยโครงการจะปลูกต้นมะฮอกกานีหรือไม่ผลัดใบทรงสูงเพิ่มเติมบริเวณริมรั้วด้านทิศเหนือที่ปลูกต้นหมากเหลือง และต้นตะกั่วที่มีอยู่ในปัจจุบัน เพื่อเพิ่มระดับความสูงของแนวต้นไม้ในบริเวณดังกล่าว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีพื้นที่สีเขียว รวม 40 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 17 ของพื้นที่ทั้งหมด ทั้งนี้ ได้มีการปลูกต้นไม้ยืนต้นแทรกต้นไม้นับต้นที่มีอยู่เดิม ในพื้นที่สีเขียวตลอดแนว รวมถึงแนวรั้วโรงงานเพื่อเป็น Buffer Zone โดยปลูกเป็นแถวสลับฟันปลา บริเวณรอบพื้นที่โครงการ (รูปที่ 2.57) ตาม Lay out การปลูกต้นไม้ของโครงการ (ภาคผนวกที่ 38)	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.57 การปลูกต้นไม้แถวสลับฟันปลา  ภาคผนวกที่ 38

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (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. 69 พบว่า ต้นไม้บริเวณพื้นที่สีเขียวมีความอุดมสมบูรณ์เป็นปกติ (รูปที่ 2.58) ทั้งนี้ ได้ดำเนินการปลูกต้นไม้เพิ่มเติมบริเวณพื้นที่สีเขียวของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	 รูปที่ 2.58 พื้นที่สีเขียวภายในโครงการ

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
11. พื้นที่สีเขียว (ต่อ)					 รูปที่ 2.58 พื้นที่สีเขียวภายในโครงการ (ต่อ)

ตารางที่ 2.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	การอ้างอิง
11. พื้นที่สีเขียว (ต่อ)					 รูปที่ 2.58 พื้นที่สีเขียวภายในโครงการ (ต่อ)

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ทำการสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) (ระยะดำเนินการ) ตามที่เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณาโครงการอุตสาหกรรมให้ความเห็นชอบ ซึ่งครอบคลุมปัจจัยทางด้านสิ่งแวดล้อมที่สำคัญคือ

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

การติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) (ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3.1

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ				
1.1 คุณภาพอากาศ ในปล่องระบาย	1. Pickle Line Fume Stack PKL (S1)	- HCL	- Ion Chromatography	30-31 มี.ค., 2 เม.ย. และ 11 พ.ค. 69
	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) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 1.1 คุณภาพอากาศ ในปล่องระบาย (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)	30 มี.ค., 2 เม.ย. และ 6 พ.ค. 69
	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 พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 1.2 คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	1. วัดมาบชลด 2. วัดหนองแพบ	- 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	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 69
2. ระดับเสียง	1. รีมรั่วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) 2. รีมรั่วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) 3. รีมรั่วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3)	- L _{eq} 1 hr, L _{eq} 24 hr, L ₉₀ และ L _{dn}	- Integrated Sound Level Meter	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 69
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, 24 th Edition 2023	ม.ค.-มิ.ย. 69
3.2 คุณภาพน้ำใต้ดินบริเวณพื้นที่ เก็บรวบรวมกากของเสียที่มี ความเป็นพิษ	1. ดินน้ำ 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, 24 th Edition 2023	13 พ.ค. 69

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย				
4.1 การตรวจสอบสุขภาพประจำปี	1. พนักงานทุกคน	- ตรวจกรู๊ปเลือด - สภาพการทำงานของปอด - สภาพการทำงานของตับ - สภาพการทำงานของไต	- โดยคณะแพทย์และพยาบาล โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	มีแผนดำเนินการช่วงปลายปี
	2. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยง	- การได้ยิน		
	3. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจโครเมียม		
	4. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงตรวจสอบสมรรถภาพปอด	- ตรวจสั๊กกะสี		
	5. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในเลือดหรือปัสสาวะ	- ตรวจอูมิเนียม		
	6. พนักงานตามปัจจัยเสี่ยงในปัสสาวะ	- ตรวจโทลูอิน		

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.2 คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน	1. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL1) *	- Cr	- Filtration, ICP-OES / NIOSH 7300	27 ม.ค. และ 7 เม.ย. 69
	2. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL2)			
	3. Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line (MCL3)			
	4. Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)	- NaOH	- Filtration Acid Base Titrimetric Method	7 เม.ย. 69
	5. Alkaline Cleaning Section (MCL1) *			
	6. Alkaline Cleaning Section (MCL2)			
	7. Alkaline Cleaning Section (MCL3)			
	8. MCL Pot Area (MCL1) *	- Zn	- Filtration, ICP-OES / NIOSH 7300	27 ม.ค. และ 7 เม.ย. 69
	9. MCL Pot Area (MCL2)	- Al		
	10. MCL Pot Area (MCL3)			
	11. PKL Entry Section	- HCL	- Ion Chromatography Method (OSHA ID 174 sg)	4 ก.พ. และ 7 เม.ย. 69
	12. PKL Exit Section			
	13. PKL Test Bench Section			
4.3 ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน	1. Air Compressor	- L _{eq} 8 hr. (TWA)	- Integrated Sound Level Meter	27 ม.ค. 4, 18 ก.พ. และ 7, 30 เม.ย. 69
	2. Cold Reduction Mill			
	3. Zincalume Pot Area (MCL1) *			
	4. Zincalume Pot Area (MCL2)			
	5. Zincalume Pot Area (MCL3)			

ตารางที่ 3.1 รายละเอียดการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

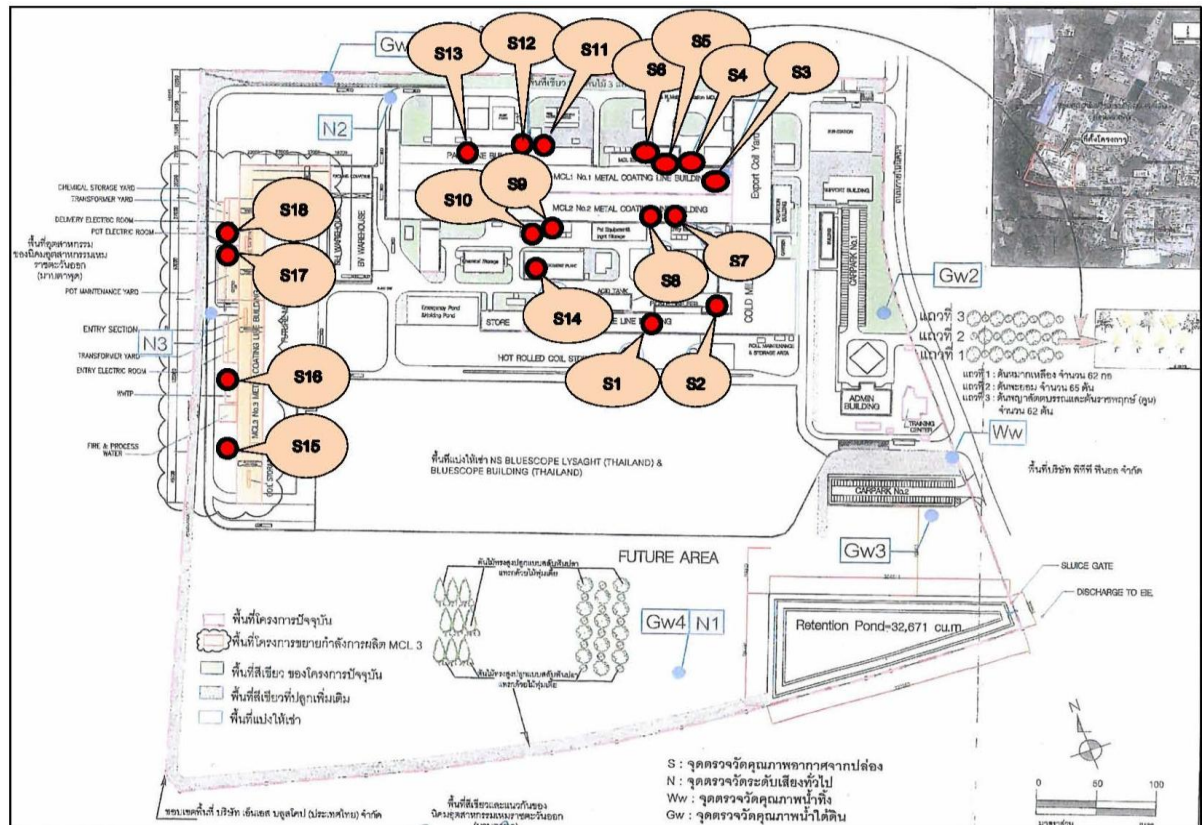
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	วิธีการตรวจวัด/วิเคราะห์	วันที่ดำเนินการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.4 ระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน	1. Zincalume Line Cleaning (MCL1) * 2. Zincalume Line Cleaning (MCL2) 3. Zincalume Line Cleaning (MCL3) 4. Annealing Process (MCL1) * 5. Annealing Process (MCL2) 6. Annealing Process (MCL3) 7. Oven RTO : CPL 8. Coater room : CPL	- Heat Stress	- WBGT	7 เม.ย. 69
5. การบันทึกอุบัติเหตุ	1. ภายในพื้นที่โครงการและภายนอกพื้นที่โครงการที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรม	- สาเหตุ - จำนวนผู้ได้รับบาดเจ็บ - ความเสียหายต่อทรัพย์สิน - การแก้ไขปัญหา	- เมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น	ม.ค.-มิ.ย. 69
6. สังคม-เศรษฐกิจ - จัดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือน ประชาชน ตลอดจนการเปลี่ยนแปลงในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีทางสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตลอดจนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการในระยะใกล้กับโครงการ	- ชุมชนในพื้นที่ที่ทำการตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อมทั้งนี้ การสุ่มตัวอย่างให้เป็นไปตามหลักวิชาการสถิติพร้อมทั้งแสดงแผนการกระจายตัวในการเก็บข้อมูล	- สรุปลักษณะความคิดเห็น	- แบบสำรวจความคิดเห็น	มิ.ย. - ส.ค. 69

3.1 การตรวจวัดคุณภาพอากาศ

3.1.1 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 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

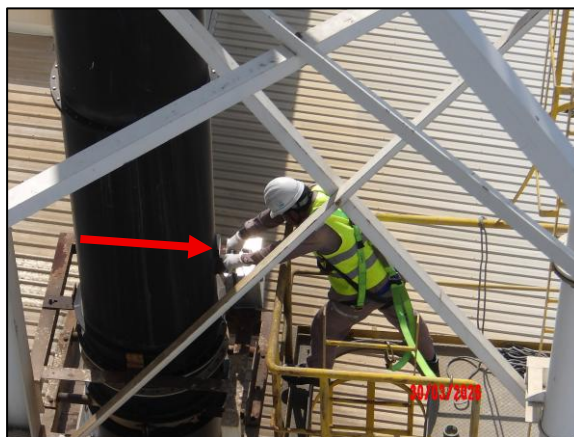
รูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย



บริเวณ Pickle Line Fume Stack PKL (S1)



บริเวณ Cold Mill Stack CRM (S2)



บริเวณ Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย



บริเวณ Furnace Stack MCL2 (S8)



บริเวณ Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9)



บริเวณ Passivation Stack MCL2 (S10)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)



บริเวณ Alkali Cleaning Stack CPL (S11)



บริเวณ ROPT Oven Stack CPL (S12)

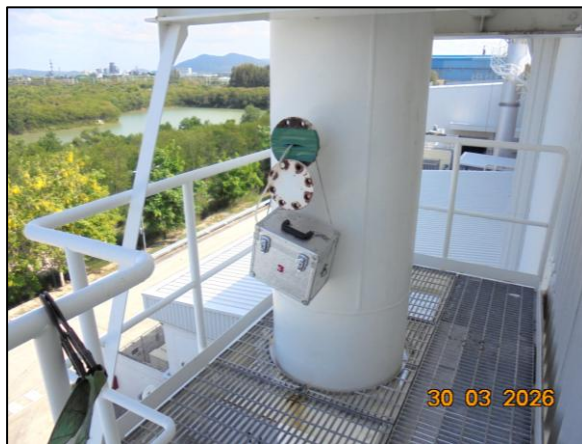


บริเวณ RTO Stack CPL (S13)

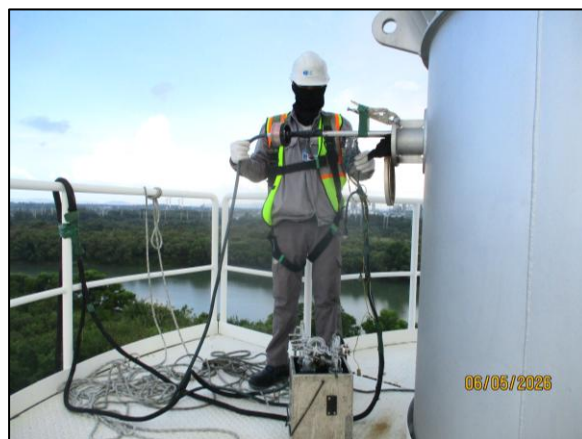
รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)



บริเวณ WWTP Sludge Dryer (S14)



บริเวณ Cleaning Fume Exhaust Scrubber Stack MCL3 (S15)

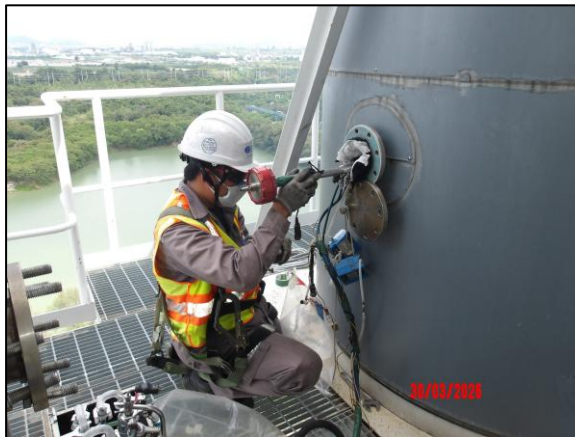


บริเวณ Furnace Stack MCL3 (S16)

รูปที่ 3.1 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในปล่องระบาย (ต่อ)



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 ที่ตั้งตัวอย่างไว้ที่อุณหภูมิห้องโดยไม่ให้โดนแสงสว่าง อย่างน้อย 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 ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 30-31 มีนาคม, 2 เมษายน และ 6, 11 พฤษภาคม พ.ศ. 2569 จำนวน 14 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 และสายการผลิต ที่ 3 ผลิตทดแทน แสดงดังตารางที่ 3.3 และผลการตรวจวัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.4

ตารางที่ 3.3 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

UTM ของปล่อง		วันที่ตรวจวัด	จุดตรวจวัด	ความสูง ปล่อง (m.)	เส้นผ่า ศูนย์กลาง (m.)	ผลการตรวจวัด							อัตราการ ระบายจริง (g/s) (Actual %O ₂)	มาตรฐาน ^{1/}	ค่ากำหนดใน EIA ^{3/}			ชนิดเชื้อเพลิง	อุปกรณ์บำบัด	ลักษณะ ปากปล่อง		
X	Y					ความเร็วก๊าซ (m/s)	อัตรา การไหลก๊าซ (m ³ /s)*	อุณหภูมิ (°C)	Actual %O ₂	ดัชนี	หน่วย	ผลการตรวจวัด			ppm	mg/m ³	g/s					
729305E	1414356N	31 มี.ค. 69	Pickle Line Fume Stack PKL (S1)	21.50	0.90	4.69	2.65	48.00	20.80	HCl	mg/m ³	<0.015	<0.0001	200	10	15	0.06	-	Fume Scrubber	กลม		
											ppm	<0.010		134								
729363E	1404360N	30 มี.ค. 69	Cold Mill Stack CRM (S2)	24.50	1.60	17.32	32.40	38.00	20.90	TSP	mg/m ³	0.5	0.0162	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 ₃ PO 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	30 มี.ค. 69	Alkali Cleaning Stack MCL2 (S7)	40.30	0.80	3.27	1.49	44.00	20.90	NaOH	mg/m ³	4.124	0.0061	-	6	10	0.04	-	Fume Scrubber	กลม		
											ppm	2.520										
729335E	1404447N	11 พ.ค. 69	Furnace Stack MCL2 (S8)	39.30	1.40	4.18	3.91	193.00	13.26	NO ₂ (7%O ₂)	ppm	20.2	0.0817	200 ^{2/}	51	95	0.70	Natural gas	Low NO _x Burner	กลม		
											mg/m ³	38.0		376 ^{2/}								
										CO (7%O ₂)	ppm	83.5	0.2057	690	306	350	2.56					
											mg/m ³	95.7		790								
										TSP (7%O ₂)	mg/m ³	0.5	0.0012	240 ^{2/}	-	20	0.15					
729258E	1404477N	30 มี.ค. 69	Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9)	39.30	1.00	8.76	4.95	121.00	20.35	NO ₂	ppm	2.7	0.0252	200 ^{2/}	13	25	0.16	Natural gas	-	กลม		
											mg/m ³	5.1		376 ^{2/}								
										Chromic Acid	mg/m ³	0.010	0.00005	-	-	0.01	0.00007					
										H ₃ PO ₄	mg/m ³	<0.01	<0.00005	-	-	0.01	0.00007					
729239E	1404490N	30 มี.ค. 69	Passivation Stack MCL2 (S10)	31.00	0.55	11.76	2.29	75.00	20.80	NO ₂	ppm	2.3	0.0098	200 ^{2/}	3	7	0.02	Natural gas	-	กลม		
											mg/m ³	4.3		376 ^{2/}								
729277E	1404548N	2 เม.ย. 69	Alkai Cleaning Stack CPL (S11)	24.00	0.25	4.85	0.22	42.00	20.90	KOH	mg/m ³	<0.100	<0.0001	-	-	2	0.0043	-	Mist Eliminator	กลม		
729270E	1404550N	2 เม.ย. 69	ROPT Oven Stack CPL (S12)	24.00	0.50	1.03	7.49	130.00	20.44	NO ₂	ppm	1.9	0.0036	200 ^{2/}	27	50	0.06	Natural gas	-	กลม		
											mg/m ³	3.5		376 ^{2/}								
										CO	ppm	7.4	0.0088	690	87	100	0.13					
											mg/m ³	8.5		790								
										Cr	mg/m ³	<0.005	<0.00001	-	-	1	0.0013					

ตารางที่ 3.3 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

UTM ของปล่อง		วันที่ตรวจวัด	จุดตรวจวัด	ความสูง ปล่อง (m.)	เส้นผ่า ศูนย์กลาง (m.)	ผลการตรวจวัด							อัตราการ ระบายจริง (g/s) (Actual %O ₂)	มาตรฐาน ^{1/}	ค่ากำหนดใน EIA ^{3/}			ชนิดเชื้อเพลิง	อุปกรณ์บำบัด	ลักษณะ ปากปล่อง
X	Y					ความเร็วก๊าซ (m/s)	อัตรา การไหลก๊าซ (m ³ /s)*	อุณหภูมิ (°C)	Actual %O ₂	ดัชนี	หน่วย	ผลการตรวจวัด			ppm	mg/m ³	g/s			
729235E	1404566N	2 เม.ย. 69	RTO Stack CPL (S13)	24.00	1.70	4.13	6.84	119.00	20.46	NO ₂	ppm	3.8	0.0492	200 ^{2/}	13	25	0.42	Natural gas	RTO	กลม
											mg/m ³	7.2		376 ^{2/}						
										CO	ppm	3.7	0.0287	690	262	300	4.98			
											mg/m ³	4.2		790						
										Toluene	ppm	<0.55	<0.0142	-	1.3	5.0	0.08			
											mg/m ³	<2.07								
Xylene	ppm	1.22	0.0363	-	16	70	1.16													
	mg/m ³	5.31																		
729235E	1404432N	30 มี.ค. 69	WWTP Sludge Dryer (S14)	12.00	0.60	8.89	1.94	99.00	20.63	NO ₂	mg/m ³	<2.0	<0.0039	376 ^{2/}	8	15	0.03	Natural gas	Incinerator	กลม
											ppm	<1.0		200 ^{2/}						
										CO	mg/m ³	0.6	0.0012	790	104	119	0.26			
											ppm	0.5		690						
										TSP	mg/m ³	0.1	0.0002	240 ^{2/}	-	200	0.44			
728947E	1404440N	30 มี.ค. 69	Cleaning Fume Exhsust Scrubber Stack MCL3 (S15)	20.00	0.75	8.67	3.48	42.00	20.80	NaOH	mg/m ³	<0.100	<0.0003	-	6	10	0.065	-	-	กลม
											ppm	<0.061								
728975E	1404496N	6 พ.ค. 69	Furnace Stack MCL3 (S16)	50.00	1.40	4.68	4.09	220.00	12.09	NO ₂ (7%O ₂)	ppm	30.9	0.1505	200 ^{2/}	85	160	0.422	Natural gas	-	กลม
											mg/m ³	58.1		376 ^{2/}						
										CO (7%O ₂)	ppm	45.4	0.1350	690	306	350	0.924			
											mg/m ³	52.1		790						
										TSP (7%O ₂)	mg/m ³	0.5	0.0012	240 ^{2/}	-	30	0.079			
729010E	1404571N	6 พ.ค. 69	Oven Stack MCL3 (S17)	52.50	0.60	3.39	0.87	40.00	19.03	NO ₂	ppm	<1.0	<0.0017	200 ^{2/}	23	45	0.023	-	-	กลม
											mg/m ³	<2.0		376 ^{2/}						
										CO	mg/m ³	4.9	0.0043	790	305	350	0.175			
											ppm	4.3		690						
										Chromic Acid	mg/m ³	0.0031	0.000003	-	-	0.01	0.000005			
729033E	1404616N	30 มี.ค. 69	Painting Stack MCL3 (RTO) (S18)	52.50	1.80	4.17	7.89	106.00	20.40	NO ₂	ppm	2.1	0.0316	200 ^{2/}	10	20	0.20	-	RTO	กลม
											mg/m ³	4.0		376 ^{2/}						
										CO	mg/m ³	80.8	0.638	790	305	350	3.00			
											ppm	70.5		690						
										Toluene	ppm	<0.55	<0.0163	-	1.3	5.0	0.05			
											mg/m ³	<2.07								
										Xylene	ppm	<0.47	<0.0162	-	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 กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงงานหลัก ^{3/} = มาตรฐานที่กำหนดไว้ในรายงานผลการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม		
ชื่อผู้เก็บตัวอย่าง	: นายณิพล ทองหล่อ, นายเมธี สุขประเสริฐ, นายอุดมทรัพย์ เจนจบจริง, นายธีระพงษ์ นวลอินทร์ และนายวรกร ไวทยะเสวี		
ชื่อผู้บันทึก	: นายณิพล ทองหล่อ, นายเมธี สุขประเสริฐ, นายอุดมทรัพย์ เจนจบจริง, นายธีระพงษ์ นวลอินทร์ และนายวรกร ไวทยะเสวี		
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์	เลขทะเบียนผู้ควบคุม	: ว-003-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	นายกะวีร์ สุธาทรัพย์	เลขทะเบียนผู้ควบคุม	: ว-003-ค-0004
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	: บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด		
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2		

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	พ.ย. 68	มี.ค. 69	
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	56.00	48.00	58.00	45.00	56.00	56.0	48.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	3.70	3.62	3.71	3.74	3.70	4.53	4.69	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	2.06	2.07	2.06	2.17	2.06	2.50	2.65	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.80	20.80	20.80	20.90	20.85	20.86	20.80	-
	HCl	mg/m ³	0.068	0.171	0.226	0.023	0.281	0.059	< 0.015	200 ^{1/} , 15 ^{3/}
		g/s	0.0001	0.0004	0.0005	< 0.0001	0.0006	0.0001	< 0.0001	0.06 ^{3/}
จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	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	38.00	40.00	39.00	38.00	40.00	40.00	38.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	14.74	14.95	17.59	15.07	16.26	17.53	17.32	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	27.63	27.72	32.74	28.11	30.08	32.43	32.40	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.88	20.90	-
	TSP	mg/m ³	1.1	1.3	2.0	1.3	0.3	1.1	0.5	240 ^{2/} , 15 ^{3/}
		g/s	0.0304	0.0360	0.0655	0.0365	0.0090	0.0357	0.0162	0.50 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	°C	60.00	56.00	@	@	@	@	@	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	5.59	5.87	@	@	@	@	@	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	0.24	0.25	@	@	@	@	@	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	@	@	@	@	@	-
	NaOH	mg/m ³	1.379	1.389	@	@	@	@	@	10 ^{3/}
		ppm	0.843	0.849	@	@	@	@	@	6 ^{3/}
		g/s	0.0003	0.0003	@	@	@	@	@	0.02 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	°C	655.00	786.00	@	@	@	@	@	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	8.85	7.09	@	@	@	@	@	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	3.81	2.68	@	@	@	@	@	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	6.30	7.85	@	@	@	@	@	-
	NO ₂ (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) ppm	9.6	6.9	@	@	@	@	@	200 ^{2/} , 41 ^{3/}
		g/s	0.0724	0.0327	@	@	@	@	@	0.33 ^{3/}
	CO (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) ppm	90.1	46.8	@	@	@	@	@	690 ^{1/} , 306 ^{3/}
		g/s	0.4130	0.1348	@	@	@	@	@	1.49 ^{3/}
	TSP (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) mg/m ³	2.1	9.7	@	@	@	@	@	240 ^{2/} , 20 ^{3/}
		g/s	0.0084	0.0244	@	@	@	@	@	0.09 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	°C	178.00, 145.00 ^B	360.00	@	@	@	@	@	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	9.11, 11.64 ^B	16.09	@	@	@	@	@	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	0.73, 1.02 ^B	0.90	@	@	@	@	@	-
	ความชื้นอากาศในปล่อง	%	3.73, - ^B	5.71	@	@	@	@	@	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	17.84, 19.40 ^B	17.49	@	@	@	@	@	-
	NO ₂	mg/m ³	<2.0	13.0	@	@	@	@	@	376 ^{2/} , 25 ^{3/}
		ppm	<1.0	6.9	@	@	@	@	@	200 ^{2/} , 13 ^{3/}
		g/s	<0.0015	0.0117	@	@	@	@	@	0.05 ^{3/}
	Chromic acid	mg/m ³	0.0034	0.0042	@	@	@	@	@	0.01 ^{3/}
		g/s	<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 พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	78.00	50.00	@	@	@	@	@	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	9.19	8.46	@	@	@	@	@	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	5.89	5.96	@	@	@	@	@	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	@	@	@	@	@	-
	NO ₂	ppm	3.9	<1.0	@	@	@	@	@	200 ^{2/} , 27 ^{3/}
		g/s	0.0430	<0.0119	@	@	@	@	@	0.17 ^{3/}
	Formaldehyde	mg/m ³	<0.31	<0.31	@	@	@	@	@	2.5 ^{3/}
		ppm	<0.25	<0.25	@	@	@	@	@	2.04 ^{3/}
		g/s	<0.0018	<0.0018	@	@	@	@	@	0.008 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	°C	42.00	38.00	40.00	36.00	35.00	47.00	44.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	3.37	3.34	3.31	3.36	3.64	3.42	3.27	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	1.55	1.55	1.53	1.71	1.70	1.53	1.49	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.90	20.80	20.90	20.90	-
	NaOH	mg/m ³	1.379	<0.100	<0.100	4.110	2.749	<0.100	4.124	10 ^{3/}
		ppm	0.843	<0.061	<0.061	2.512	1.680	<0.061	2.520	6 ^{3/}
		g/s	0.0021	<0.0002	<0.0002	0.0070	0.0047	<0.0002	0.0061	0.04 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	พ.ค. 69	
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	°C	285.00	240.00	231.00, 227.00 ^E	160.00	192.00	230.00	193.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	4.49	4.31	4.90, 4.96 ^E	4.33	6.01	4.21	4.18	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	3.51	3.69	4.24, 4.30 ^E	4.41	5.63	3.60	3.91	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	13.84	13.20	12.77, 11.88 ^E	13.30	12.80	13.42	13.26	-
	NO ₂ (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) ppm	20.7	17.7	15.6	8.8	7.4	22.9	20.2	200 ^{2/} , 51 ^{3/}
		g/s	0.0695	0.0683	0.0729	0.0401	0.0456	0.0832	0.0817	0.7 ^{3/}
	CO (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) ppm	22.4	8.1	3.7 ^E	16.8	114.6	67.3	83.5	690 ^{1/} , 306 ^{3/}
		g/s	0.0460	0.0192	0.0116 ^E	0.0463	0.4307	0.1494	0.2057	2.56 ^{3/}
	TSP (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) mg/m ³	2.0	2.3	0.2	0.2	1.2	4.3	0.5	240 ^{2/} , 20 ^{3/}
		g/s	0.0035	0.0048	0.0004	0.0004	0.0039	0.0083	0.0012	0.15 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	120.00, 115.00 ^B	123.00, 114.00 ^D	123.00	128.00, 125.00 ^F	116.00	112.00	121.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	8.74, 7.84 ^B	8.82, 8.72 ^D	8.71	9.11, 8.58 ^F	8.72	7.85	8.76	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	4.97, 4.52 ^B	5.02, 5.17 ^D	4.92	5.09, 4.88 ^F	4.99	4.54	4.95	-
	ความชื้นอากาศในปล่อง	%	4.43, - ^B	3.12, - ^D	4.29	4.25, - ^F	4.25	4.22	4.26	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.45, 20.50 ^B	20.29, 20.52 ^D	20.40	20.40	20.50	20.41	20.35	-
	NO ₂	mg/m ³	<2.0	<2.0	3.0	<2.0	<2.0	2.6	5.1	376 ^{2/} , 25 ^{3/}
		ppm	<1.0	<1.0	1.6	<1.0	<1.0	1.4	2.7	200 ^{2/} , 13 ^{3/}
		g/s	<0.0099	<0.0100	0.0148	<0.0102	<0.0100	0.0118	0.0252	0.16 ^{3/}
	Chromic acid	mg/m ³	0.0031	0.0022	0.0025	0.0036	0.0025	0.0020	0.010	0.01 ^{3/}
		g/s	0.00002	<0.00001	0.00001	0.00002	0.00001	0.00001	0.00005	0.00007 ^{3/}
	Phosphoric acid	mg/m ³	0.010 ^B	<0.010 ^D	*	<0.010 ^F	0.01	<0.01	<0.01	0.01 ^{3/}
		g/s	0.00005 ^B	<0.00005 ^D	*	<0.00005 ^F	0.00005	<0.00005	<0.00005	0.00007 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	°C	42.00	64.00	44.00	44.00	45.00	41.00	75.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	9.35	9.73	8.94	9.29	9.04	9.11	11.76	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	2.05	1.97	1.93	2.01	1.94	1.98	2.29	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.70	20.90	20.70	20.70	20.76	20.79	20.80	-
	NO ₂	mg/m ³	< 2.0	< 2.0	3.6	<2.0	4.9	<2.0	4.3	376 ^{2/} , 7 ^{3/}
		ppm	< 1.0	< 1.0	1.9	<1.0	2.6	<1.0	2.3	200 ^{2/} , 3 ^{3/}
		g/s	<0.0041	<0.0039	0.0069	<0.0040	0.0095	<0.0040	0.0098	0.02 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	เม.ย. 69	
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	°C	45.00	38.00	46.00	47.00	46.00	46.00	42.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	4.87	5.40	4.82	4.86	4.87	4.88	4.85	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	0.22	0.25	0.21	0.22	0.21	0.21	0.22	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	20.90	-
	KOH	mg/m ³	<0.1000	<0.100	<0.100	1.374	<0.100	<0.100	<0.100	2 ^{3/}
		g/s	<0.0001	<0.0001	<0.0001	0.0003	<0.0001	<0.0001	<0.0001	0.0043 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	เม.ย. 69	
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	°C	255.00	223.00	255.20	248.00	251.00	248.00	130.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	8.12	9.77	8.03	8.05	13.89	13.84	7.49	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	0.85	1.09	0.84	0.85	1.48	1.48	1.03	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	18.62	17.97	18.24	18.40	18.67	17.74	20.44	-
	NO ₂	ppm	6.6	3.9	6.0	<1.0	<1.0	2.1	1.9	200 ^{2/} , 27 ^{3/}
		g/s	0.0106	0.0081	0.0095	<0.0017	<0.0030	0.0058	0.0036	0.06 ^{3/}
	CO	ppm	1.1	1.7	1.6	2.0	1.7	1.7	7.4	690 ^{1/} , 87 ^{3/}
		g/s	0.0011	0.0021	0.0015	0.0020	0.0028	0.0028	0.0088	0.13 ^{3/}
	Chromium	mg/m ³	<0.05	<0.05	<0.05	0.006	<0.005	<0.005	<0.005	1 ^{3/}
		g/s	<0.00004	<0.00005	<0.00004	0.00001	<0.00001	<0.00001	<0.00001	0.0013 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	เม.ย. 69	
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	128.00	122.00	129.00	129.00	129.00	110.00	119.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	4.33	4.30	4.21	4.27	4.25	7.64	4.13	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	7.07	7.12	6.86	6.92	6.90	13.01	6.84	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.20	20.80	20.20	20.20	20.49	20.80	20.46	-
	NO ₂	ppm	4.4	3.5	5.5	<1.0	<1.0	3.2	3.8	200 ^{2/} , 13 ^{3/}
		g/s	0.0587	0.0470	0.0707	<0.0138	<0.0138	0.0781	0.0492	0.42 ^{3/}
	CO	ppm	2.8	4.1	1.9	3.5	3.5	3.9	3.7	690 ^{1/} , 262 ^{3/}
		g/s	0.0226	0.0335	0.0151	0.0277	0.0276	0.0585	0.0287	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	<0.0146	<0.0147	<0.0142	<0.0143	<0.0143	<0.0269	<0.0142	0.08 ^{3/}
	Xylene	mg/m ³	<2.05	8.07	<2.05	10.03	5.11	5.86	5.31	70 ^{3/}
		ppm	<0.47	1.86	<0.47	2.31	1.18	1.35	1.22	16 ^{3/}
		g/s	<0.0145	0.0575	<0.0141	0.0694	0.0353	0.0762	0.0363	1.16 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	พ.ย. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	°C	94.00	94.00	98.00	97.00	130.00	94.00	99.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	7.98	7.73	7.56	7.78	7.52	8.97	8.89	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	1.76	1.71	1.65	1.71	1.49	1.98	1.94	-
	ความชื้นอากาศในปล่อง	%	3.73	3.47	3.57	3.19	4.24	3.20	2.79	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.56	20.70	20.20	20.80	20.63	-
	NO ₂	ppm	1.6	4.7	2.9	2.9	5.0	5.2	<1.0	200 ^{2/} , 8.0 ^{3/}
		g/s	0.0053	0.0152	0.0091	0.0094	0.0142	0.0192	<0.0039	0.03 ^{3/}
	CO	ppm	1.5	0.3	0.4	0.5	1.0	0.7	0.5	690 ^{1/} , 104 ^{3/}
		g/s	0.0030	0.0005	0.0008	0.0010	0.0016	0.0016	0.0012	0.26 ^{3/}
	TSP	mg/m ³	0.6	0.1	0.8	0.2	0.2	0.1	0.1	240 ^{2/} , 200 ^{3/}
		g/s	0.0011	0.0002	0.0013	0.0003	0.0003	0.0002	0.0002	0.44 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	ต.ค. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
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	°C	60.00	46.00	62.00	43.00	40.00	63.00	42.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	9.97	11.32	10.38	9.10	8.06	10.50	8.67	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	3.80	4.51	3.89	3.67	3.27	3.92	3.48	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.90	20.80	20.90	20.80	-
	NaOH	mg/m ³	<0.100	<0.100	1.393	4.124	1.375	<0.100	<0.100	10 ^{3/}
		ppm	<0.061	<0.061	0.851	2.520	0.840	<0.061	<0.061	6 ^{3/}
		g/s	<0.0004	<0.0005	0.0054	0.0151	0.0045	<0.0004	<0.0003	0.065 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	ต.ค. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	พ.ค. 69	
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	234.00, 240.00 ^C	172.00	215.00	150.00	200.00	159.00	220.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	3.90, 4.77 ^C	4.01	4.18	9.04	8.98	4.15	4.68	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	3.32, 4.06 ^C	3.94	3.67	9.36	8.27	4.14	4.09	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	9.00, 13.59 ^C	11.40	12.09	4.38	12.20	12.80	12.09	-
	NO ₂ (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) ppm	36.2	24.7	28.9	16.7	24.8	23.9	30.9	200 ^{2/} , 85 ^{3/}
		g/s	0.1936	0.1253	0.1262	0.1629	0.2415	0.1085	0.1505	0.422 ^{3/}
	CO (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) ppm	221.7 ^C	37.0	0.9	67.7	91.4	103.8	45.4	690 ^{1/} , 306 ^{3/}
		g/s	0.5420 ^C	0.1143	0.0026	0.4006	0.5417	0.2869	0.1350	0.924 ^{3/}
	TSP (25°C, 1 atm)	(7%O ₂) mg/m ³	5.4	1.8	1.3	1.3	1.3	1.9	0.5	240 ^{2/} , 30 ^{3/}
		g/s	0.0153	0.0047	0.0029	0.0066	0.0066	0.0046	0.0012	0.079 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

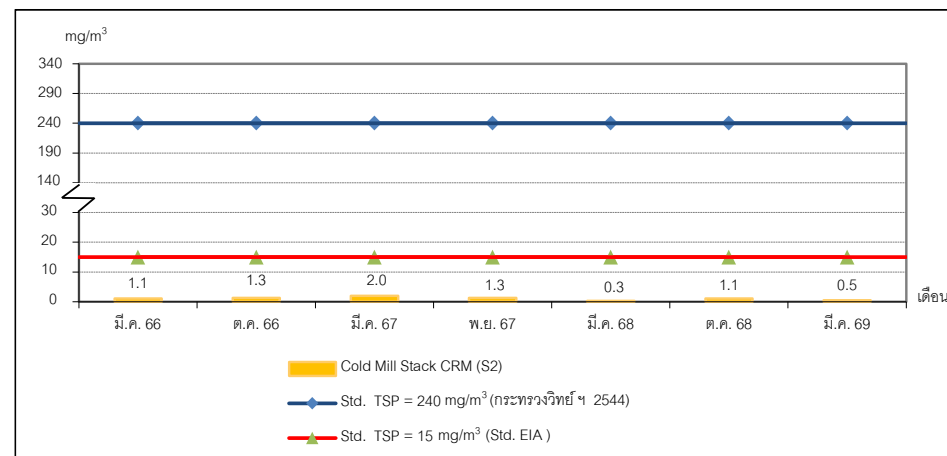
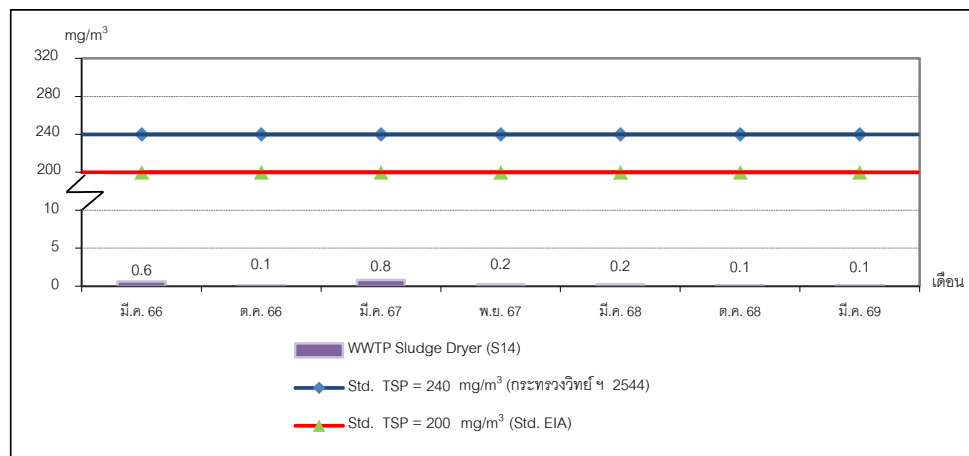
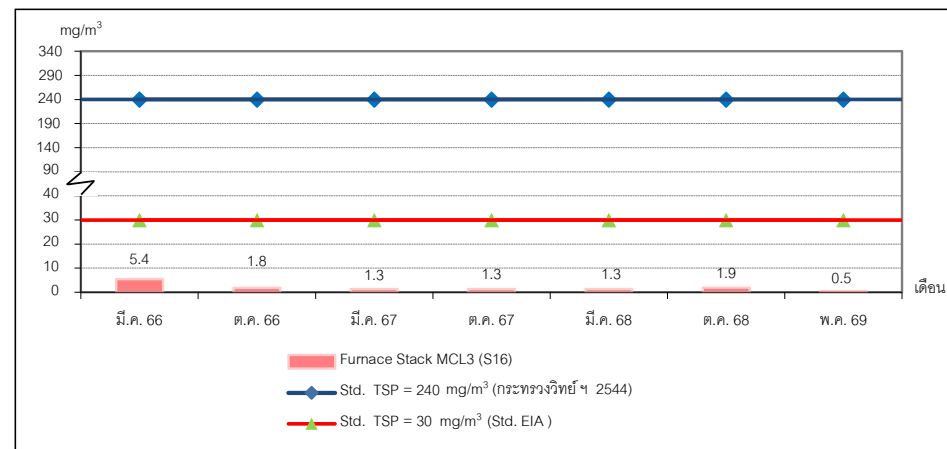
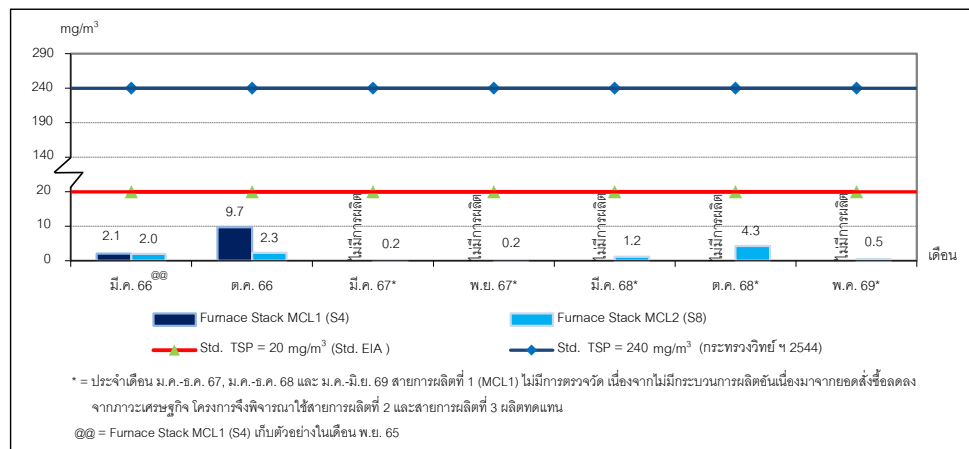
จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	ต.ค. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	พ.ค. 69	
Oven Stack MCL3 (S17)	ความสูงของปล่อง	m.	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	0.60	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	°C	41.00	81.00	82.00	42.00	56.00	60.00	40.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	2.85	2.91	3.07	2.62	2.64	2.74	3.39	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	0.73	0.66	0.70	0.67	0.65	0.66	0.87	-
	ความชื้นอากาศในปล่อง	%	3.89	3.90	3.73	4.12	4.12	4.34	4.00	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	18.20	18.67	18.34	19.69	18.85	18.90	19.03	-
	NO ₂	mg/m ³	16.4	11.1	14.4	<2.0	<2.0	8.2	<2.0	376 ^{2/} , 45 ^{3/}
		ppm	8.7	5.9	7.7	<1.0	<1.0	4.4	<1.0	200 ^{2/} , 23 ^{3/}
		g/s	0.0120	0.0073	0.0101	<0.0013	<0.0013	0.0054	<0.0017	0.023 ^{3/}
	CO	ppm	11.9	2.3	31.8	4.9	6.7	3.5	4.3	690 ^{1/} , 305 ^{3/}
		g/s	0.0099	0.0017	0.0255	0.0038	0.0050	0.0026	0.0043	0.175 ^{3/}
	Chromic acid	mg/m ³	0.0029	0.0020	0.0032	0.0031	0.0031	0.0034	0.0031	0.01 ^{3/}
		g/s	0.000002	0.000001	0.000002	0.000002	0.000002	0.000002	0.000003	0.000005 ^{3/}

ตารางที่ 3.4 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

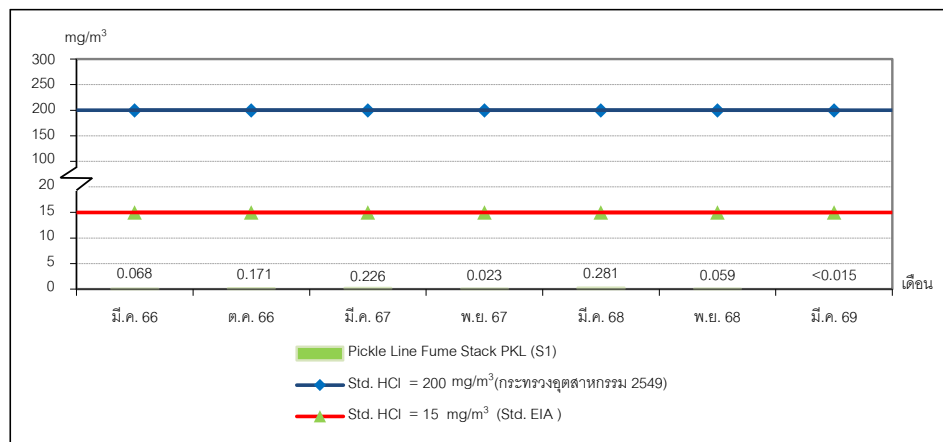
จุดตรวจวัด	ข้อมูลทั่วไป	หน่วย	ผลการตรวจวัด							มาตรฐาน
			มี.ค. 66	ต.ค. 66	มี.ค. 67	ต.ค. 67	มี.ค. 68	ต.ค. 68	มี.ค. 69	
Painting Stack MCL3 (RTO) (S18)	ความสูงของปล่อง	m.	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	52.50	-
	เส้นผ่านศูนย์กลางของปล่อง	m.	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	1.80	-
	อุณหภูมิภายในปล่อง	°C	45.00	38.00	38.00	102.00	89.00	90.00	106.00	-
	ความเร็วของก๊าซภายในปล่อง	m/s	3.60	3.59	3.57	4.04	3.92	4.02	4.17	-
	อัตราการไหลอากาศภายในปล่อง	m ³ /s	8.34	8.49	8.40	7.84	7.84	7.97	7.89	-
	ร้อยละของออกซิเจน	%	20.90	20.90	20.90	20.60	20.00	20.00	20.40	-
	NO ₂	ppm	7.4	2.0	6.8	<1.0	<1.0	3.1	2.1	200 ^{2/} , 10 ^{3/}
		g/s	0.1168	0.0314	0.1075	<0.0157	<0.0157	0.0470	0.0316	0.20 ^{3/}
	CO	ppm	2.6	7.6	9.6	33.4	5.2	10.7	70.5	690 ^{1/} , 305 ^{3/}
		g/s	0.0250	0.0739	0.0924	0.300	0.0470	0.0980	0.638	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	<0.0173	<0.0176	<0.0174	<0.0162	<0.0162	<0.0163	<0.0163	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	<0.0171	<0.0174	<0.0172	<0.0161	<0.0161	<0.0163	<0.0162	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 กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงงานหลัก ^{3/} = ค่าการระบายอากาศออกจากปล่อง ซึ่งกำหนดโดยรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

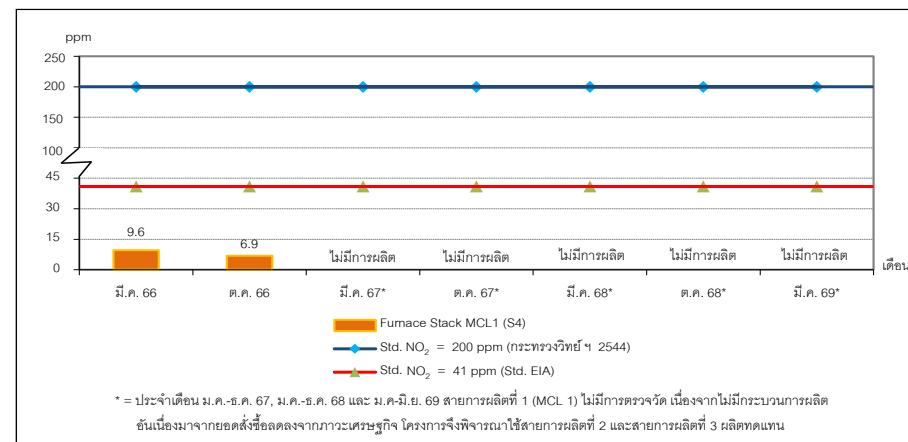
กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย



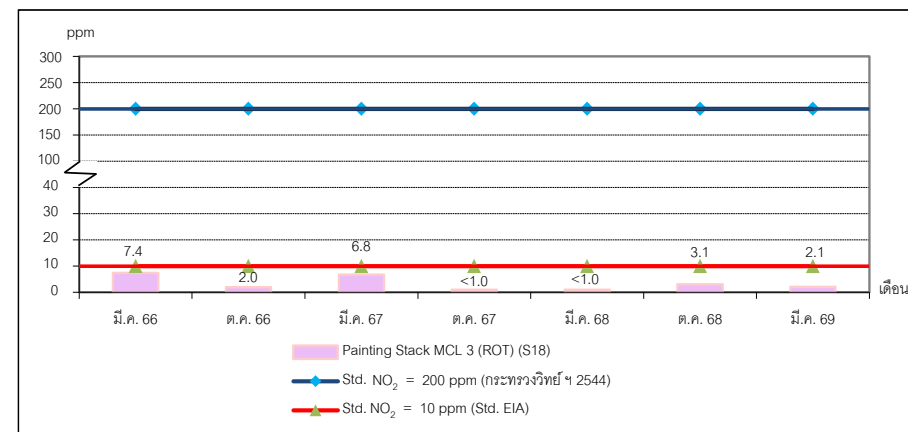
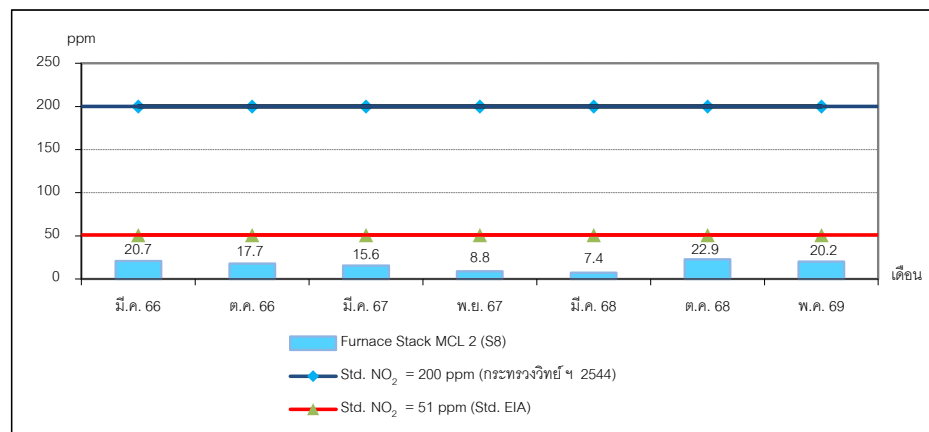
ภาพที่ 3.2 กราฟแสดงผลการตรวจวัด TSP ในปล่องระบาย



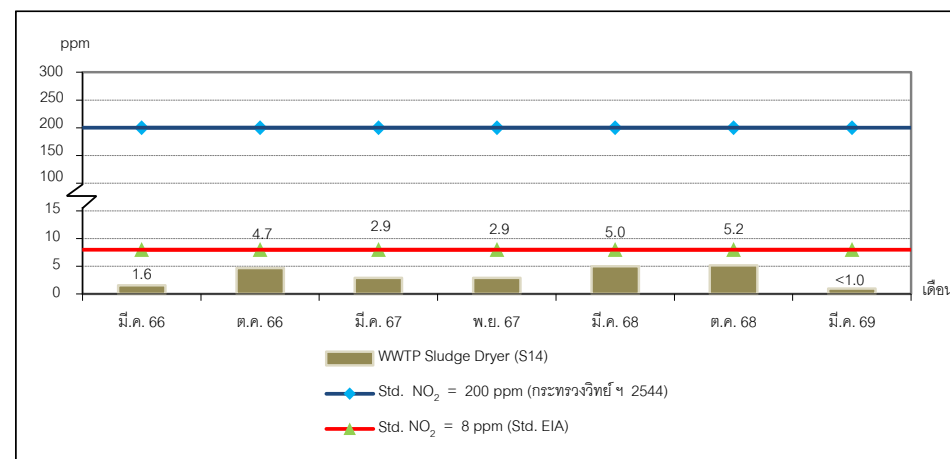
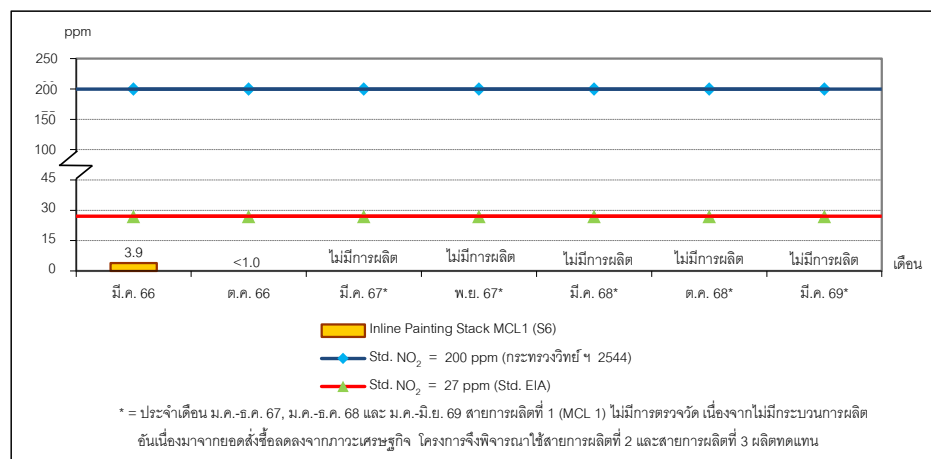
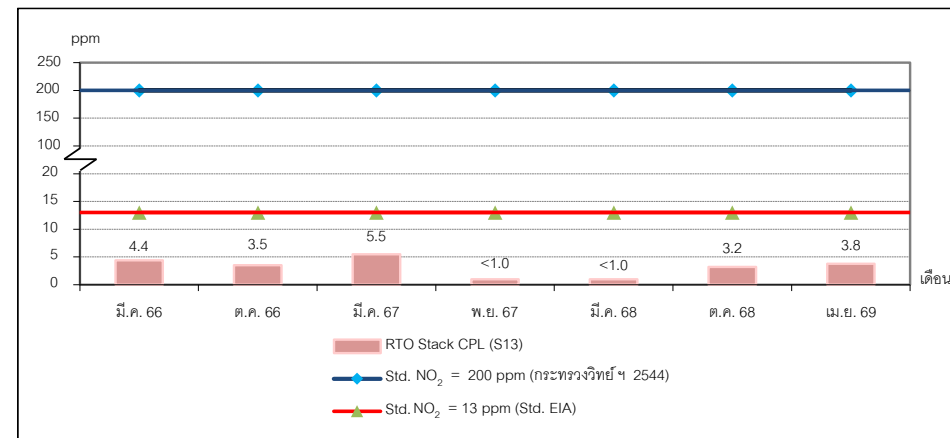
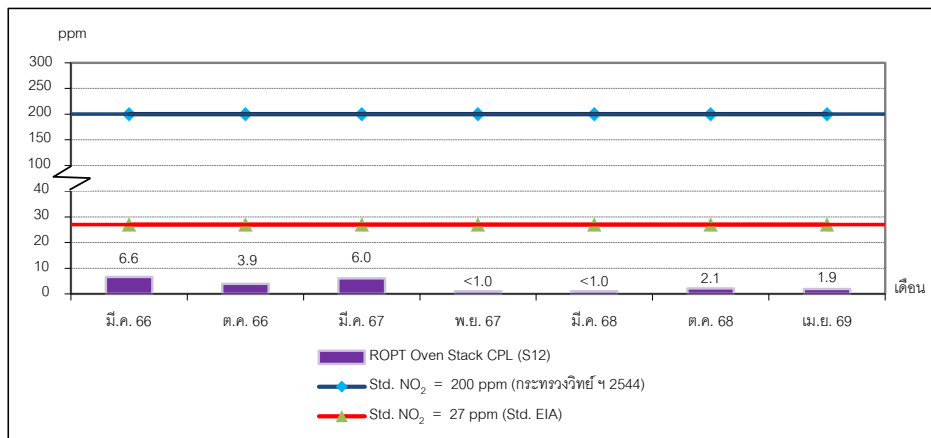
ภาพที่ 3.3 กราฟแสดงผลการตรวจวัด HCl ในปล่องระบาย



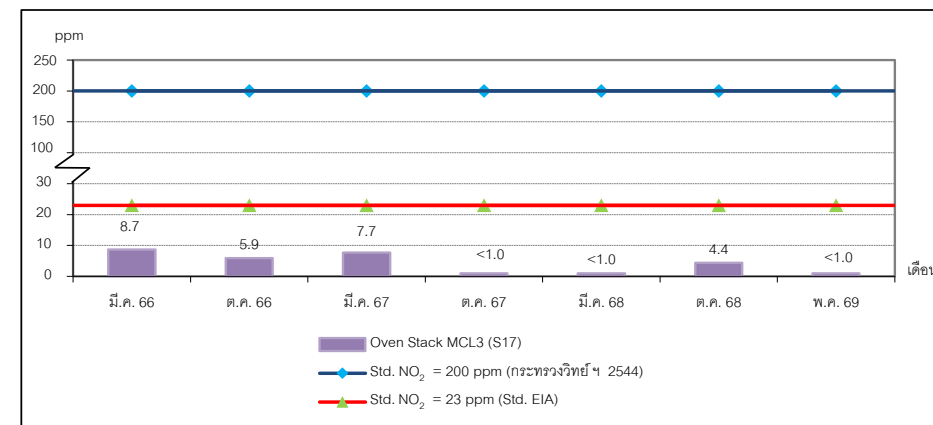
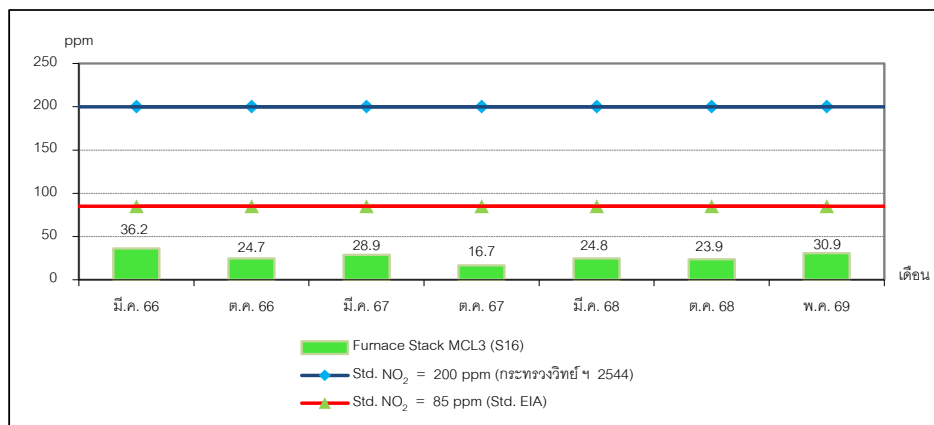
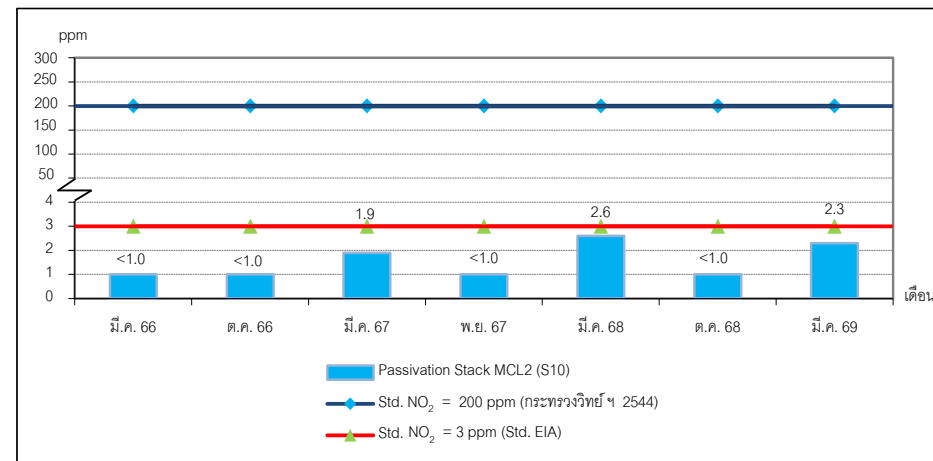
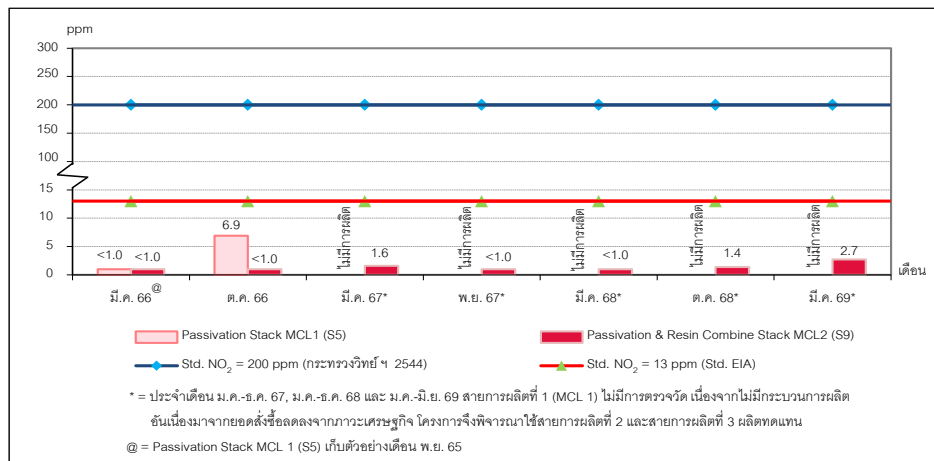
ภาพที่ 3.4 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO₂ ในปล่องระบาย



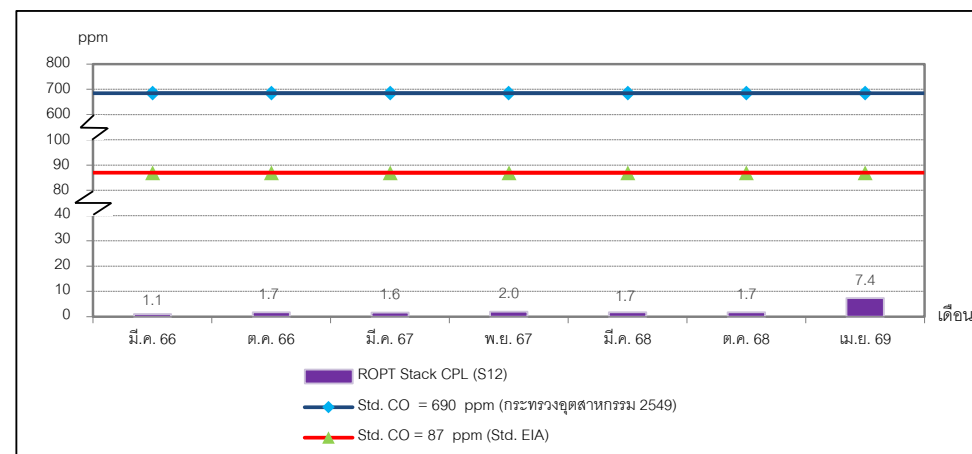
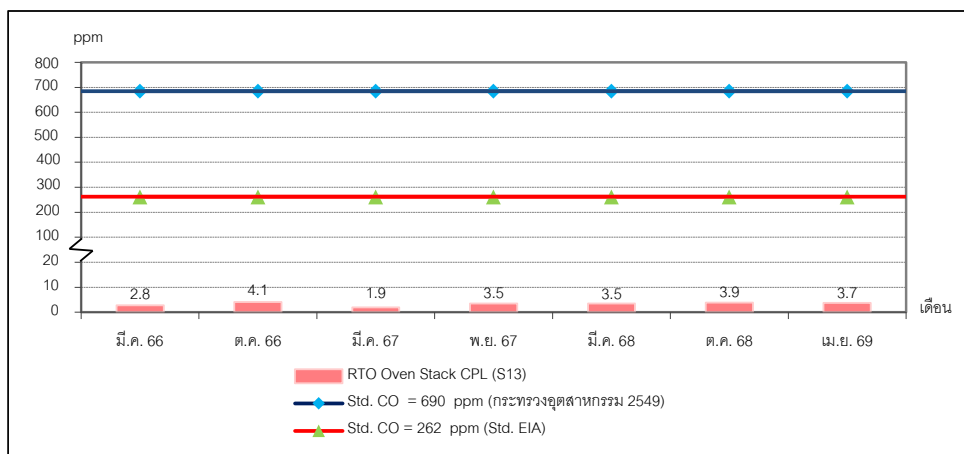
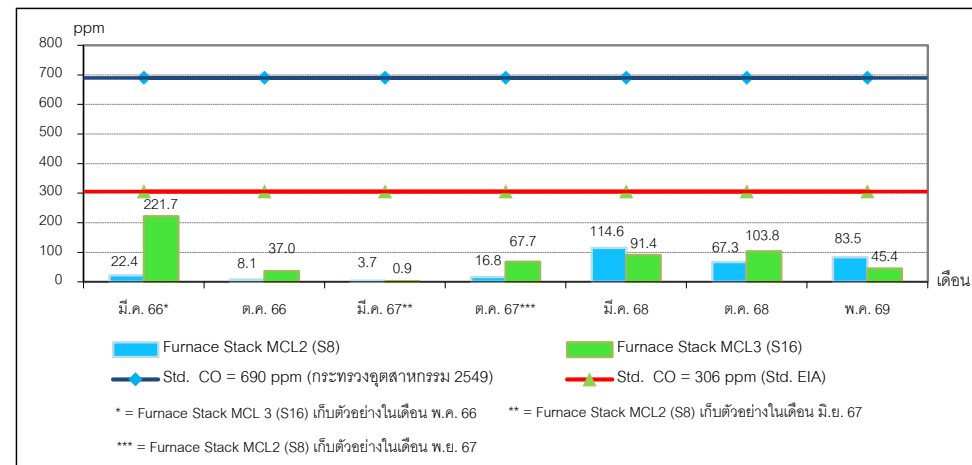
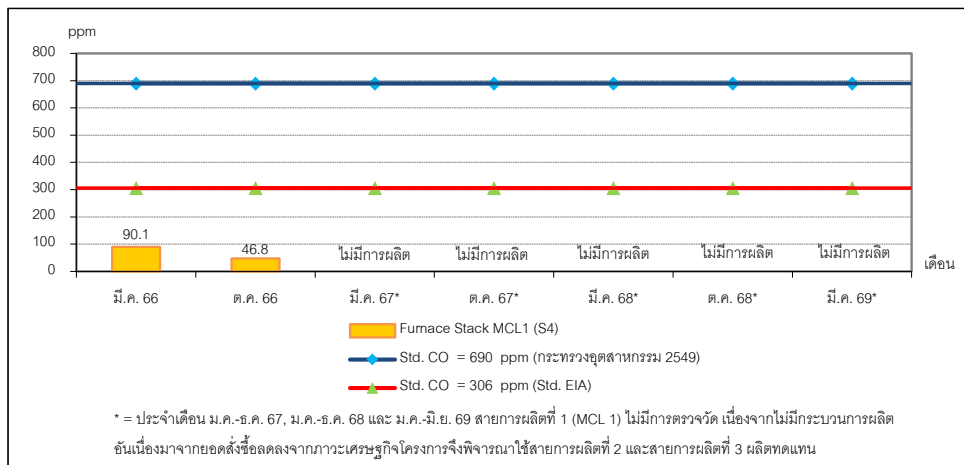
ภาพที่ 3.4 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO₂ ในปล่องระบาย (ต่อ)



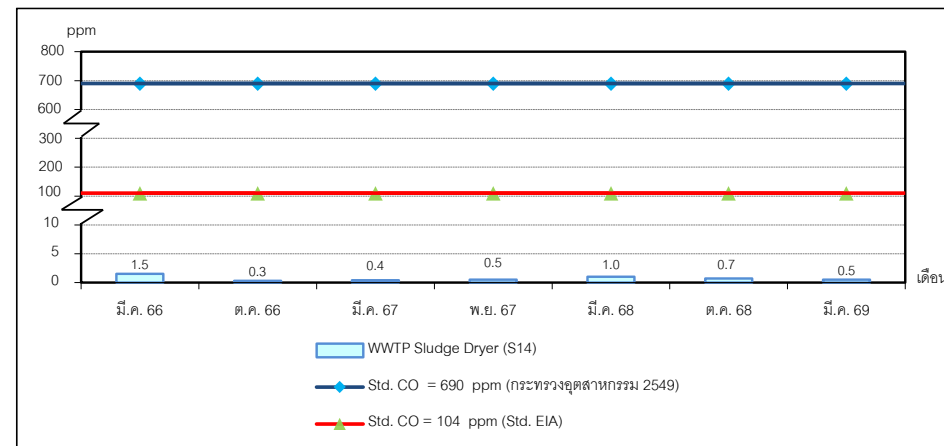
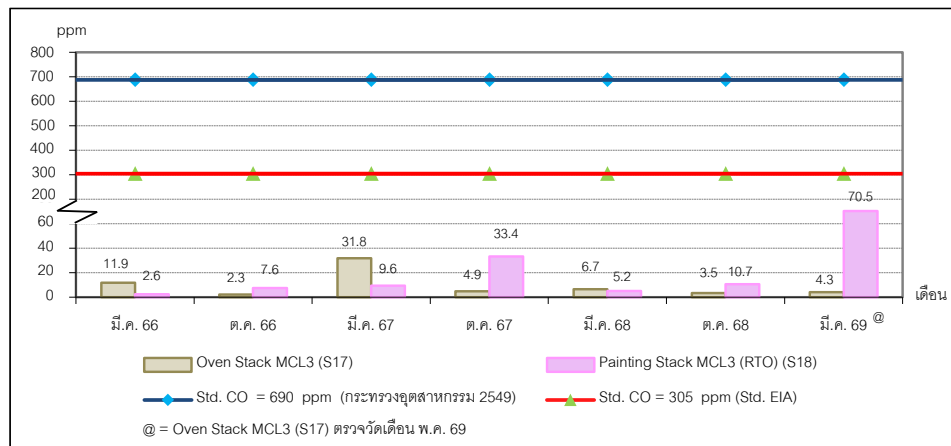
ภาพที่ 3.4 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO₂ ในปล่องระบาย (ต่อ)



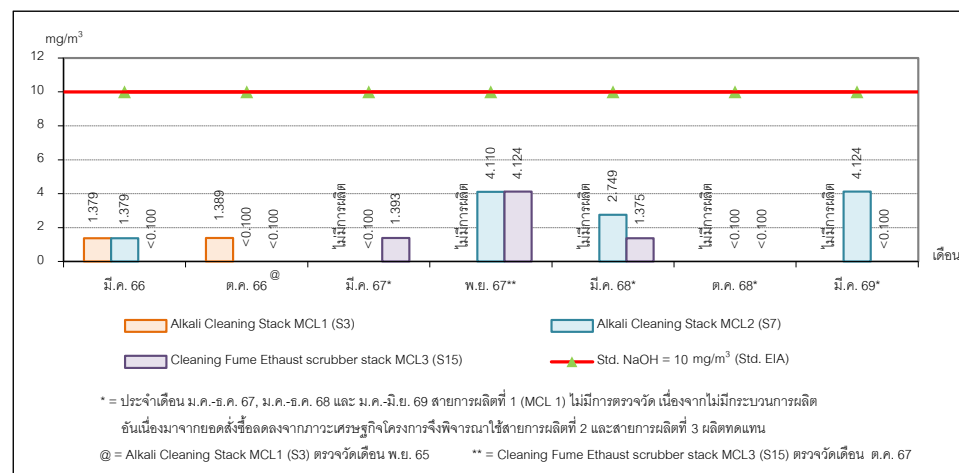
ภาพที่ 3.4 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO₂ ในปล่องระบาย (ต่อ)



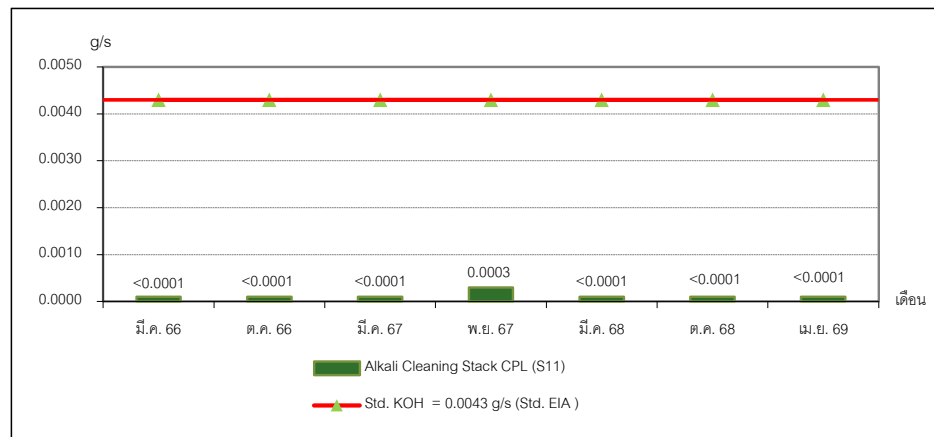
ภาพที่ 3.5 กราฟแสดงผลการตรวจวัด CO ในปล่องระบาย



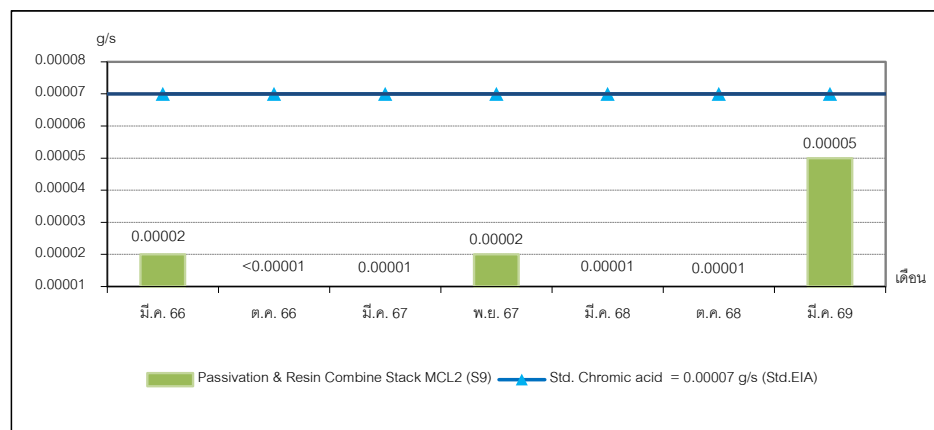
ภาพที่ 3.5 กราฟแสดงผลการตรวจวัด CO ในปล่องระบาย (ต่อ)



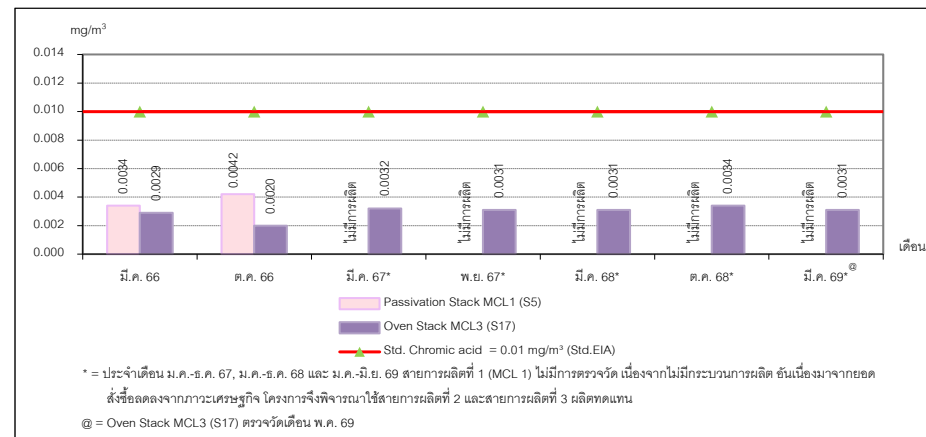
ภาพที่ 3.6 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NaOH ในปล่องระบาย



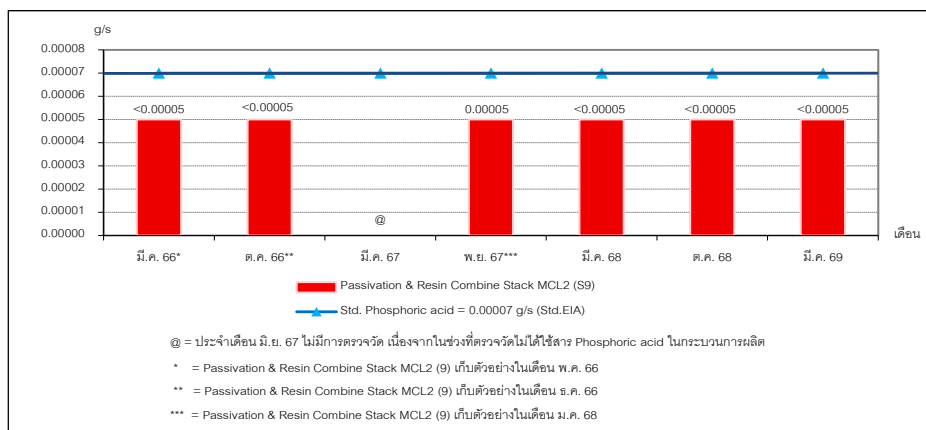
ภาพที่ 3.7 กราฟแสดงผลการตรวจวัด KOH ในปล่องระบาย



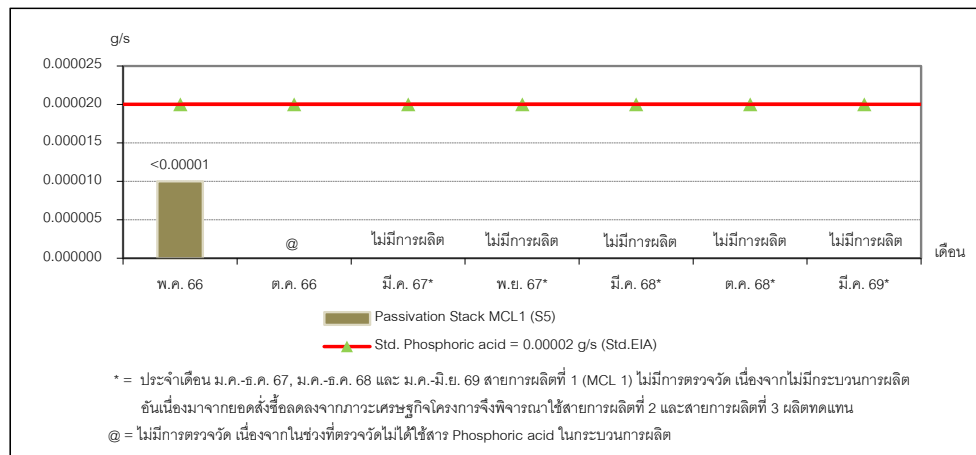
ภาพที่ 3.8 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Chromic acid ในปล่องระบาย (ต่อ)



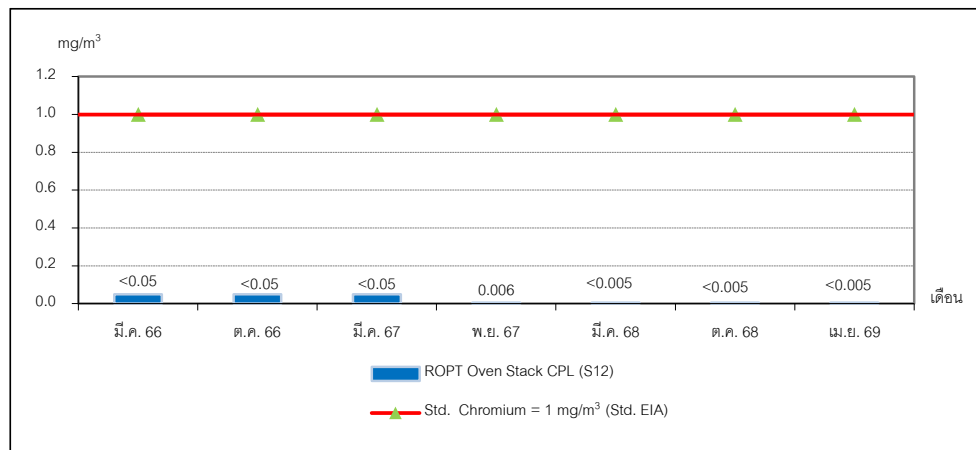
ภาพที่ 3.8 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Chromic acid ในปล่องระบาย



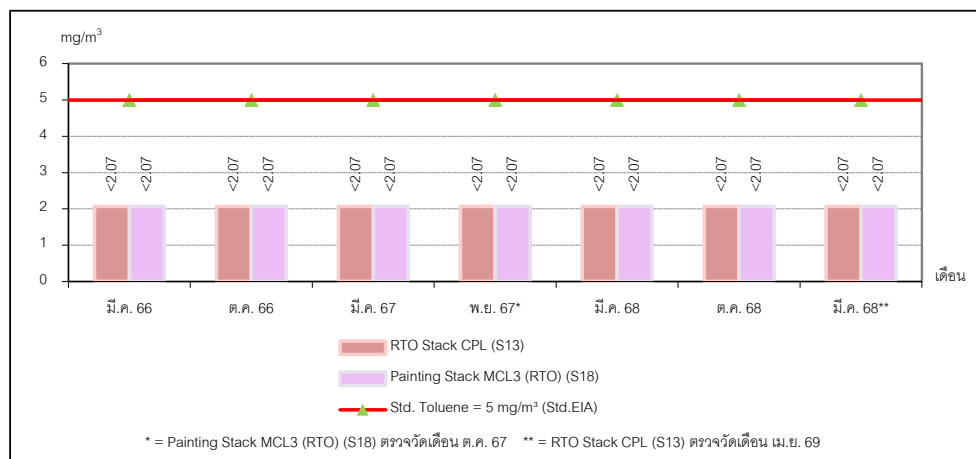
ภาพที่ 3.9 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Phosphoric acid ในปล่องระบาย



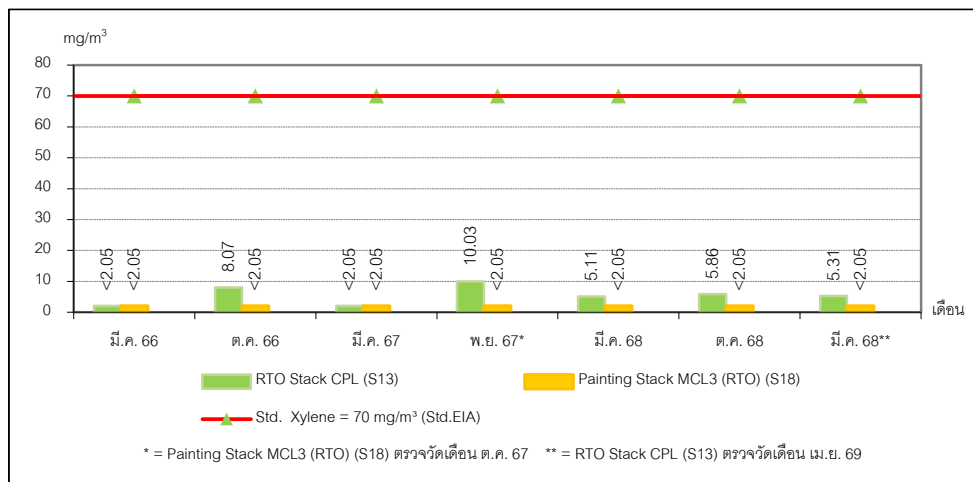
ภาพที่ 3.9 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Phosphoric acid ในปล่องระบาย (ต่อ)



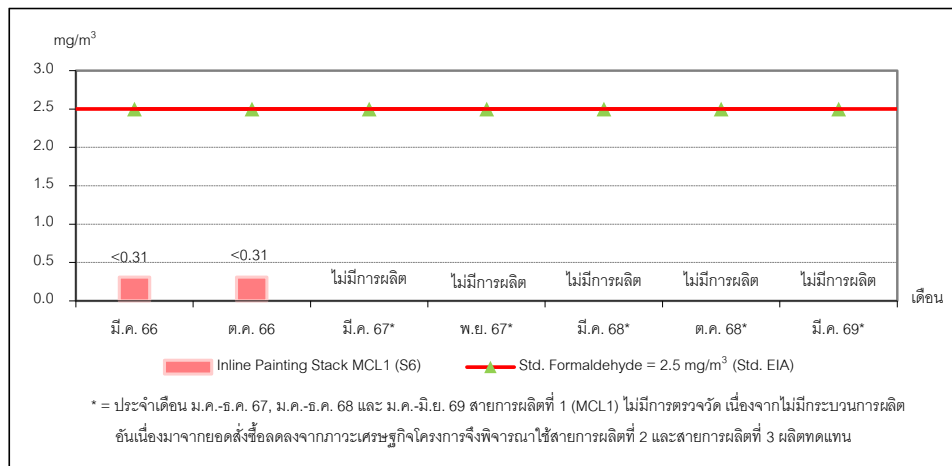
ภาพที่ 3.10 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Chromium ในปล่องระบาย



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 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 30-31 มีนาคม, 2 เมษายน และ 6, 11 พฤษภาคม พ.ศ. 2569 จำนวน 14 สถานี พบว่า ค่าความเข้มข้นที่สภาวะมาตรฐานที่อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ความดัน 760 มิลลิเมตรปรอท มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2544 เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงงานหลัก และค่าการระบายอากาศออกจากปล่องระบาย ซึ่งกำหนดโดยรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดขายลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- ปล่อง Pickle Line Fume Stack PKL (S1) ผลการตรวจวัด HCL มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา 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 มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Furnace Stack MCL2 (S8) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 และ ค่า TSP มีค่าลดลง ค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9) ผลการตรวจวัด ค่า Chromic acid และค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ส่วนค่า Phosphoric acid มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Passivation Stack MCL2 (S10) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Alkali Cleaning Stack CPL (S11) ผลการตรวจวัดค่า KOH มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา และยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง ROPT Oven Stack CLP (S12) ผลการตรวจวัดค่า Cr มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงและค่า NO_2 มีลดลง ส่วนค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง RTO Stack CLP (S13) ผลการตรวจวัดค่า CO และ ค่า Xylene มีค่าลดลงและค่า NO_2 มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า Toluene มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง WWTP Sludge Dryer (S14) ผลการตรวจวัดค่า NO_2 และค่า CO มีค่าลดลง ส่วนค่า TSP มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

- Cleaning Fume Exhsust Scrubber Stack MCL3 (S15) รายการตรวจวัดค่า NaOH มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Furnace Stack MCL3 (S16) ผลการตรวจวัดค่า NO₂ มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า CO และค่า TSP มีค่าลดลงครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Oven Stack MCL3 (S17) ผลการตรวจวัดค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า NO₂ และค่า Chromic acid มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Painting Stack MCL3 (RTO) (S18) ผลการตรวจวัดค่า NO₂ มีค่าลดลง และค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า Toluene และค่า Xylene มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

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

3.1.2 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชูด และบริเวณวัดหนองแพบ แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ แสดงดังภาพที่ 3.14 และรูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ แสดงดังรูปที่ 3.2-3.3

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



ภาพที่ 3.14 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

รูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



รูปที่ 3.2 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณ วัดมาบชูลูด



รูปที่ 3.3 การเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณ วัดหนองแพบ

3.1.2.1 วิธีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศจะดำเนินการตามวิธีมาตรฐานประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป พ.ศ. 2569 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 ดูดตัวอย่างอากาศผ่านกระดาศกรองชนิด 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 ดูดตัวอย่างอากาศผ่านกระดาศกรองชนิด 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 ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในระหว่างวันที่ 26 มีนาคม ถึง 2 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชลุต และบริเวณวัดหนองแพบ แสดงดังตารางที่ 3.6 และ 3.7 และผลการตรวจวัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.8

ตารางที่ 3.6 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (CO, TSP, Zn, Al, HCl) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

UTM		จุดเก็บตัวอย่าง	ระยะทางจาก จุดกำเนิด มลพิษ (ม.)	ผลการตรวจวัด						
X	Y			วันที่ตรวจวัด	CO (ppm)	วันที่ตรวจวัด	TSP (µg/m³)	Zn (mg/m³)	Al (mg/m³)	HCl (mg/m³)
730841E	1407354N	วัดมาบชลด	-	26 มี.ค. 69	0.47	26-27 มี.ค. 69	49.8	0.0001	< 0.0001	0.036
				27 มี.ค. 69	0.44	27-28 มี.ค. 69	50.6	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				28 มี.ค. 69	0.52	28-29 มี.ค. 69	43.9	0.0002	< 0.0001	< 0.015
				29 มี.ค. 69	0.56	29-30 มี.ค. 69	35.9	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				30 มี.ค. 69	0.57	30-31 มี.ค. 69	41.4	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				31 มี.ค. 69	0.55	31 มี.ค.-1 เม.ย. 69	46.2	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				1 เม.ย. 69	0.52	1-2 เม.ย. 69	41.4	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
729834E	1403341N	วัดหนองแฟบ	-	26 มี.ค. 69	2.49	26-27 มี.ค. 69	32.9	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				27 มี.ค. 69	2.47	27-28 มี.ค. 69	30.2	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				28 มี.ค. 69	2.48	28-29 มี.ค. 69	33.6	< 0.0001	< 0.0001	0.017
				29 มี.ค. 69	2.45	29-30 มี.ค. 69	27.8	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				30 มี.ค. 69	2.47	30-31 มี.ค. 69	29.1	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				31 มี.ค. 69	2.48	31 มี.ค.-1 เม.ย. 69	35.3	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
				1 เม.ย. 69	2.49	1-2 เม.ย. 69	28.9	< 0.0001	< 0.0001	< 0.015
มาตรฐาน					9.0	-	200	-	-	-

หมายเหตุ	: - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด, < = น้อยกว่า
มาตรฐาน	: ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2569 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
ชื่อผู้ตรวจวัด	: นายเสกสรรค์ ปลื้มวงศ์
ชื่อผู้บันทึก	: นายเสกสรรค์ ปลื้มวงศ์
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวรรณ
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	: นายกะวีร์ สุทธทรัพย์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	: บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2
กิจกรรมโดยรอบจุดตรวจวัด	: <u>บริเวณวัดมาบขลุ่ย</u> ภายในวัดไม่มีกิจกรรมที่ส่งผลต่อการตรวจวัด มีรถสัญจรผ่านน้อย มีสัตว์เลี้ยง สภาพอากาศส่วนใหญ่แดดจัด มีเมฆบางส่วน ลมเบา และมีฟ้าโปร่ง <u>บริเวณวัดหนองแฟบ</u> ภายในวัดไม่มีกิจกรรมที่ส่งผลต่อการตรวจวัด มีรถสัญจรผ่านน้อย มีสัตว์เลี้ยง สภาพอากาศส่วนใหญ่แดดจัด มีเมฆบางส่วน มีลมเบาสลับมีลมพัดแรง และมีฟ้าโปร่ง

ตารางที่ 3.7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (NO₂) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด : 730841E 1407354N

ผู้ควบคุมสถานีตรวจวัด (Site Operation) : นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์

รุ่นของเครื่องมือตรวจวิเคราะห์ (Analyzer Model และ Serial No.) : API Model T200 S/N 6758

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : Nicolet iS50 FTIR AUP2010245

รุ่น / รหัสของอุปกรณ์ Gas Cylinder ที่ใช้ในการสอบเทียบ (Calibrator Gas Cylinder ID) : CC502382

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 17 มีนาคม 2568, วันหมดอายุการสอบเทียบ (Expire Date) : 17 มีนาคม 2576

ความเข้มข้นอ้างอิงในการสอบเทียบ (Requested Concentration <ppm>) : 50.00

ความเข้มข้นที่ทำการสอบเทียบ (Concentration <ppm>) : 49.91

เวลา	ผลการตรวจวัด NO ₂ บริเวณ วัดมาบขลุ่ย (ppb)			
	26-27 มี.ค. 69	27-28 มี.ค. 69	28-29 มี.ค. 69	29-30 มี.ค. 69
10:00 - 11:00	9.0	3.0	3.9	6.9
11:00 - 12:00	4.9	2.6	3.3	7.4
12:00 - 13:00	3.6	3.1	2.6	3.6
13:00 - 14:00	3.6	2.5	3.8	3.9
14:00 - 15:00	4.4	2.2	3.0	5.0
15:00 - 16:00	4.1	2.9	3.1	3.1
16:00 - 17:00	3.6	3.8	2.6	2.2
17:00 - 18:00	4.0	3.0	3.0	2.2
18:00 - 19:00	4.6	4.6	3.2	2.7
19:00 - 20:00	4.5	5.1	3.8	2.8
20:00 - 21:00	4.7	4.1	4.9	3.1
21:00 - 22:00	4.5	4.4	4.7	2.7
22:00 - 23:00	5.5	4.3	4.0	2.7
23:00 - 00:00	4.6	9.9	3.6	1.9
00:00 - 01:00	3.5	8.9	3.7	1.6
01:00 - 02:00	3.5	11.4	4.6	1.6
02:00 - 03:00	3.6	3.8	4.9	2.3
03:00 - 04:00	2.2	4.1	3.2	2.9
04:00 - 05:00	2.1	3.9	3.6	2.8
05:00 - 06:00	2.0	3.7	2.8	3.5
06:00 - 07:00	3.2	4.1	5.1	5.1
07:00 - 08:00	4.9	4.1	5.4	6.0
08:00 - 09:00	4.8	3.9	5.7	6.6
09:00 - 10:00	3.5	4.0	6.1	7.2
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	2.0	2.2	2.6	1.6
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด	9.0	11.4	6.1	7.4
ค่ามาตรฐาน 1 ชั่วโมง	120			

ตารางที่ 3.7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (NO₂) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด : 730841E 1407354N

ผู้ควบคุมสถานีตรวจวัด (Site Operation) : นายเสกสรรค์ ปลั่งมั่งษ์

รุ่นของเครื่องมือตรวจวิเคราะห์ (Analyzer Model และ Serial No.) : API Model T200 S/N 6758

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : Nicolet iS50 FTIR AUP2010245

รุ่น / รหัสของอุปกรณ์ Gas Cylinder ที่ใช้ในการสอบเทียบ (Calibrator Gas Cylinder ID) : CC502382

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 17 มีนาคม 2568, วันหมดอายุการสอบเทียบ (Expire Date) : 17 มีนาคม 2576

ความเข้มข้นอ้างอิงในการสอบเทียบ (Requested Concentration <ppm>) : 50.00

ความเข้มข้นที่ทำการสอบเทียบ (Concentration <ppm>) : 49.91

เวลา	ผลการตรวจวัด NO ₂ บริเวณ วัดมาบชลูด (ppb) (ต่อ)		
	30-31 มี.ค. 69	31 มี.ค. - 1 เม.ย. 69	1-2 เม.ย. 69
10:00 - 11:00	7.2	5.3	8.8
11:00 - 12:00	6.7	4.8	4.9
12:00 - 13:00	6.4	5.2	9.7
13:00 - 14:00	6.7	3.9	10.8
14:00 - 15:00	6.9	4.3	12.4
15:00 - 16:00	5.9	4.1	9.4
16:00 - 17:00	5.6	5.8	6.7
17:00 - 18:00	5.1	5.5	6.8
18:00 - 19:00	4.5	5.3	5.7
19:00 - 20:00	4.4	5.8	4.3
20:00 - 21:00	5.4	6.0	5.4
21:00 - 22:00	5.6	6.2	4.9
22:00 - 23:00	5.0	5.4	4.8
23:00 - 00:00	3.1	3.4	4.2
00:00 - 01:00	3.2	3.8	1.8
01:00 - 02:00	2.3	2.7	1.5
02:00 - 03:00	2.4	3.1	2.3
03:00 - 04:00	2.2	2.6	2.1
04:00 - 05:00	3.0	3.0	2.9
05:00 - 06:00	2.4	2.9	8.8
06:00 - 07:00	3.8	3.6	11.0
07:00 - 08:00	6.2	4.2	12.3
08:00 - 09:00	6.5	5.0	12.8
09:00 - 10:00	3.7	5.7	12.6
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	2.2	2.6	1.5
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด	7.2	6.2	12.8
ค่ามาตรฐาน 1 ชั่วโมง	120		

ตารางที่ 3.7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (NO₂) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด : 729297E, 1405811N

ผู้ควบคุมสถานีตรวจวัด (Site Operation) : นายเสกสรรค์ ปลั่งมั่งษ์

รุ่นของเครื่องมือตรวจวิเคราะห์ (Analyzer Model และ Serial No.) : API Model T200 S/N 8726

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : Nicolet iS50 FTIR AUP2010245

รุ่น / รหัสของอุปกรณ์ Gas Cylinder ที่ใช้ในการสอบเทียบ (Calibrator Gas Cylinder ID) : CC502382

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 17 มีนาคม 2568, วันหมดอายุการสอบเทียบ (Expire Date) : 17 มีนาคม 2576

ความเข้มข้นอ้างอิงในการสอบเทียบ (Requested Concentration <ppm>) : 50.00

ความเข้มข้นที่ทำการสอบเทียบ (Concentration <ppm>) : 49.91

เวลา	ผลการตรวจวัด NO ₂ บริเวณ วัดหนองแฟบ (ppb)			
	26-27 มี.ค. 69	27-28 มี.ค. 69	28-29 มี.ค. 69	29-30 มี.ค. 69
11:00 - 12:00	7.8	3.0	4.9	1.4
12:00 - 13:00	6.1	6.3	2.2	1.0
13:00 - 14:00	3.1	1.4	1.7	1.1
14:00 - 15:00	2.7	2.1	2.7	<1.0
15:00 - 16:00	1.8	2.0	1.9	<1.0
16:00 - 17:00	1.4	1.7	1.4	1.0
17:00 - 18:00	3.4	2.1	1.4	1.3
18:00 - 19:00	2.6	2.3	1.6	1.1
19:00 - 20:00	2.0	2.6	1.4	1.5
20:00 - 21:00	2.8	1.7	1.3	<1.0
21:00 - 22:00	2.3	1.2	<1.0	<1.0
22:00 - 23:00	2.2	<1.0	<1.0	<1.0
23:00 - 00:00	<1.0	1.1	<1.0	<1.0
00:00 - 01:00	1.0	<1.0	<1.0	<1.0
01:00 - 02:00	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
02:00 - 03:00	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
03:00 - 04:00	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
04:00 - 05:00	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
05:00 - 06:00	<1.0	1.0	<1.0	<1.0
06:00 - 07:00	1.2	1.6	1.2	2.1
07:00 - 08:00	3.1	2.7	2.6	4.3
08:00 - 09:00	2.7	2.0	1.7	2.8
09:00 - 10:00	1.3	1.1	1.7	2.6
10:00 - 11:00	1.1	1.9	1.4	2.8
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด	7.8	6.3	4.9	4.3
ค่ามาตรฐาน 1 ชั่วโมง	120			

ตารางที่ 3.7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (NO₂) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานีตรวจวัด : 729297E, 1405811N

ผู้ควบคุมสถานีตรวจวัด (Site Operation) : นายเสกสรรค์ ปลั่งมั่งษ์

รุ่นของเครื่องมือตรวจวิเคราะห์ (Analyzer Model และ Serial No.) : API Model T200 S/N 8726

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : Nicolet iS50 FTIR AUP2010245

รุ่น / รหัสของอุปกรณ์ Gas Cylinder ที่ใช้ในการสอบเทียบ (Calibrator Gas Cylinder ID) : CC502382

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 17 มีนาคม 2568, วันหมดอายุการสอบเทียบ (Expire Date) : 17 มีนาคม 2576

ความเข้มข้นอ้างอิงในการสอบเทียบ (Requested Concentration <ppm>) : 50.00

ความเข้มข้นที่ทำการสอบเทียบ (Concentration <ppm>) : 49.91

เวลา	ผลการตรวจวัด NO ₂ บริเวณ วัดหนองแฟบ (ppb) (ต่อ)		
	30-31 มี.ค. 69	31 มี.ค. - 1 เม.ย. 69	1-2 เม.ย. 69
11:00 - 12:00	2.9	2.6	7.6
12:00 - 13:00	2.9	2.2	8.0
13:00 - 14:00	2.7	2.3	2.7
14:00 - 15:00	2.9	1.8	2.6
15:00 - 16:00	2.7	2.1	3.2
16:00 - 17:00	2.9	1.7	2.4
17:00 - 18:00	3.2	3.3	2.2
18:00 - 19:00	3.8	3.6	2.1
19:00 - 20:00	2.5	2.7	1.9
20:00 - 21:00	1.5	2.3	1.5
21:00 - 22:00	1.5	<1.0	1.1
22:00 - 23:00	1.0	<1.0	<1.0
23:00 - 00:00	<1.0	1.1	<1.0
00:00 - 01:00	<1.0	1.5	<1.0
01:00 - 02:00	<1.0	<1.0	<1.0
02:00 - 03:00	<1.0	<1.0	<1.0
03:00 - 04:00	<1.0	<1.0	<1.0
04:00 - 05:00	<1.0	<1.0	<1.0
05:00 - 06:00	<1.0	<1.0	<1.0
06:00 - 07:00	2.7	1.8	2.6
07:00 - 08:00	4.3	4.6	5.8
08:00 - 09:00	3.3	2.7	4.0
09:00 - 10:00	1.9	2.0	3.1
10:00 - 11:00	1.7	3.5	4.9
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	<1.0	<1.0	<1.0
ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด	4.3	4.6	8.0
ค่ามาตรฐาน 1 ชั่วโมง	120		

มาตรฐาน	: ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2569 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
ชื่อผู้ตรวจวัด	: นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์
ชื่อบันทึก	: นายเสกสรรค์ ปลื้มวงษ์
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	: บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตติ้ง 1992 จำกัด
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2
กิจกรรมโดยรอบจุดตรวจวัด	: บริเวณวัดมาบขลุ่ย ภายในวัดไม่มีกิจกรรมที่ส่งผลต่อการตรวจวัด มีรถสัญจรผ่านน้อย มีสัตว์เลี้ยง สภาพอากาศส่วนใหญ่แดดจัด มีเมฆบางส่วน ลมเบา และมีฟ้าโปร่ง บริเวณวัดหนองแพบ ภายในวัดไม่มีกิจกรรมที่ส่งผลต่อการตรวจวัด มีรถสัญจรผ่านน้อย มีสัตว์เลี้ยง สภาพอากาศส่วนใหญ่แดดจัด มีเมฆบางส่วน มีลมเบาสลับมีลมพัดแรง และมีฟ้าโปร่ง

ตารางที่ 3.8 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569
เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

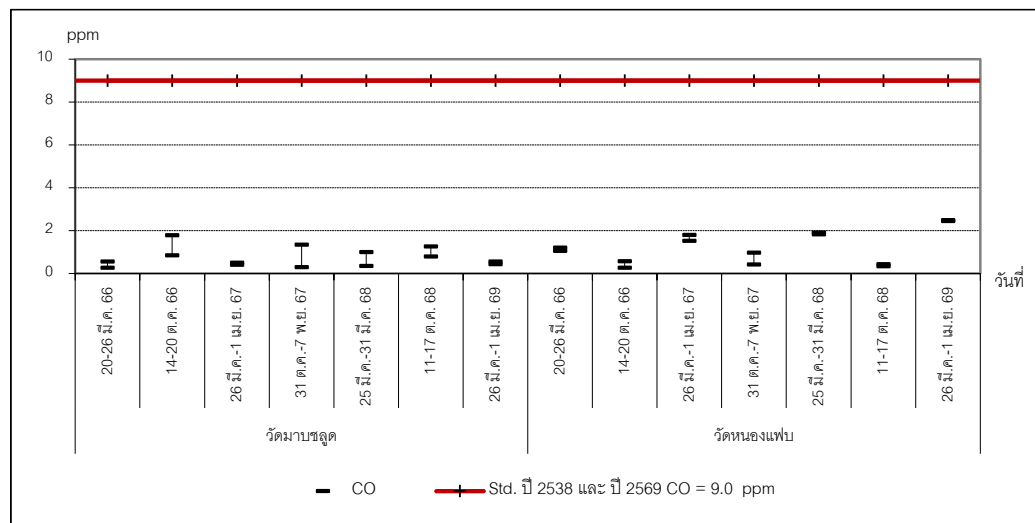
พารามิเตอร์	วันที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวัด		มาตรฐาน
		วัดมาบขลุ่ย	วัดหนองแพบ	
CO (ppm)	20-26 มี.ค. 66	0.27 - 0.56	1.06 - 1.22	9.0 ^{1/, 4/}
	14-20 ต.ค. 66	0.85 - 1.79	0.27 - 0.58	
	26 มี.ค. - 1 เม.ย. 67	0.41 - 0.51	1.53 - 1.80	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	0.31 - 1.35	0.43 - 0.98	
	25 - 31 มี.ค. 68	0.36 - 1.01	1.84 - 1.92	
	11-17 ต.ค. 68	0.80 - 1.27	0.34 - 0.44	
	26 มี.ค. - 1 เม.ย. 69	0.44 - 0.57	2.45 - 2.49	
TSP (µg/m ³)	20-27 มี.ค. 66	40 - 64	30 - 52	330 ^{2/}
	14-21 ต.ค. 66	28 - 54	29 - 48	
	26 มี.ค. - เม.ย. 67	66 - 141	20 - 33	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	29 - 55	22 - 48	
	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	39 - 76	35 - 71	
	11-18 ต.ค. 68	27 - 41	18 - 35	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 69	35.9 - 50.6	27.8 - 35.3	200 ^{4/}

ตารางที่ 3.8 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569
เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

พารามิเตอร์	วันที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวัด		มาตรฐาน
		วัดมาบชลูด	วัดหนองแฟบ	
Zn (mg/m ³)	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	
	11-18 ต.ค. 68	0.0001 - 0.0019	<0.0001 - 0.0008	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 69	<0.0001 - 0.0002	<0.0001	
Al (mg/m ³)	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	
	11-18 ต.ค. 68	<0.0001 - 0.0011	<0.0001 - 0.0001	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 69	<0.0001	<0.0001	
HCl (mg/m ³)	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	
	11-18 ต.ค. 68	<0.015	<0.015	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 69	<0.015 - 0.036	<0.015 - 0.017	
NO ₂ (ppb)	20-27 มี.ค. 66	6 - 18	<1 - 9	170 ^{3/}
	14-21 ต.ค. 66	3 - 29	3 - 26	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 67	9 - 27	1 - 16	
	31 ต.ค. - 7 พ.ย. 67	2 - 17	3 - 30	
	25 มี.ค. - 1 เม.ย. 68	1 - 15	<1 - 15	
	11-18 ต.ค. 68	2 - 14	1 - 10	
	26 มี.ค. - 2 เม.ย. 69	1.5 - 12.8	<1.0 - 8.0	120 ^{4/}

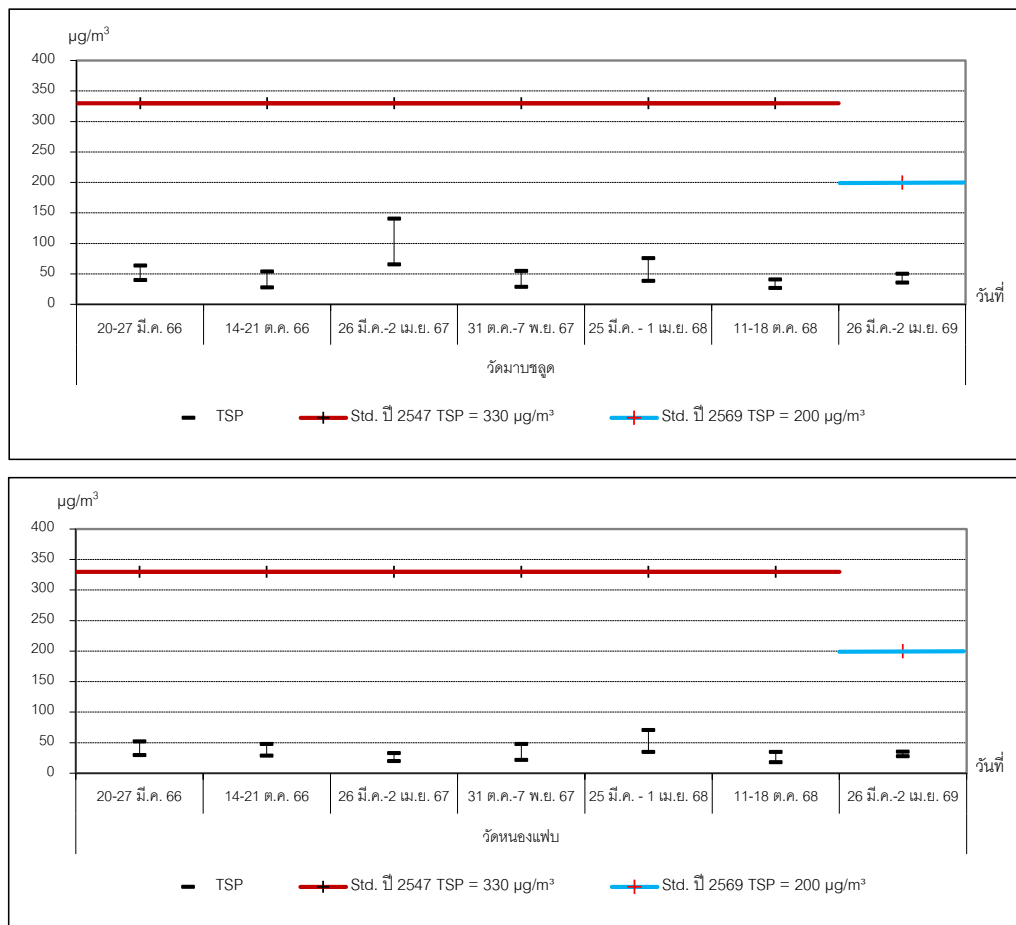
- หมายเหตุ : - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด/ ไม่ได้กำหนดให้ทำการตรวจวัด, < = น้อยกว่า
- มาตรฐาน : ^{1/} = ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 10 พ.ศ. 2538
เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
- ^{2/} = ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 24 พ.ศ. 2547
เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
- ^{3/} = ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 พ.ศ. 2552
เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป
- ^{4/} = ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2569
เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



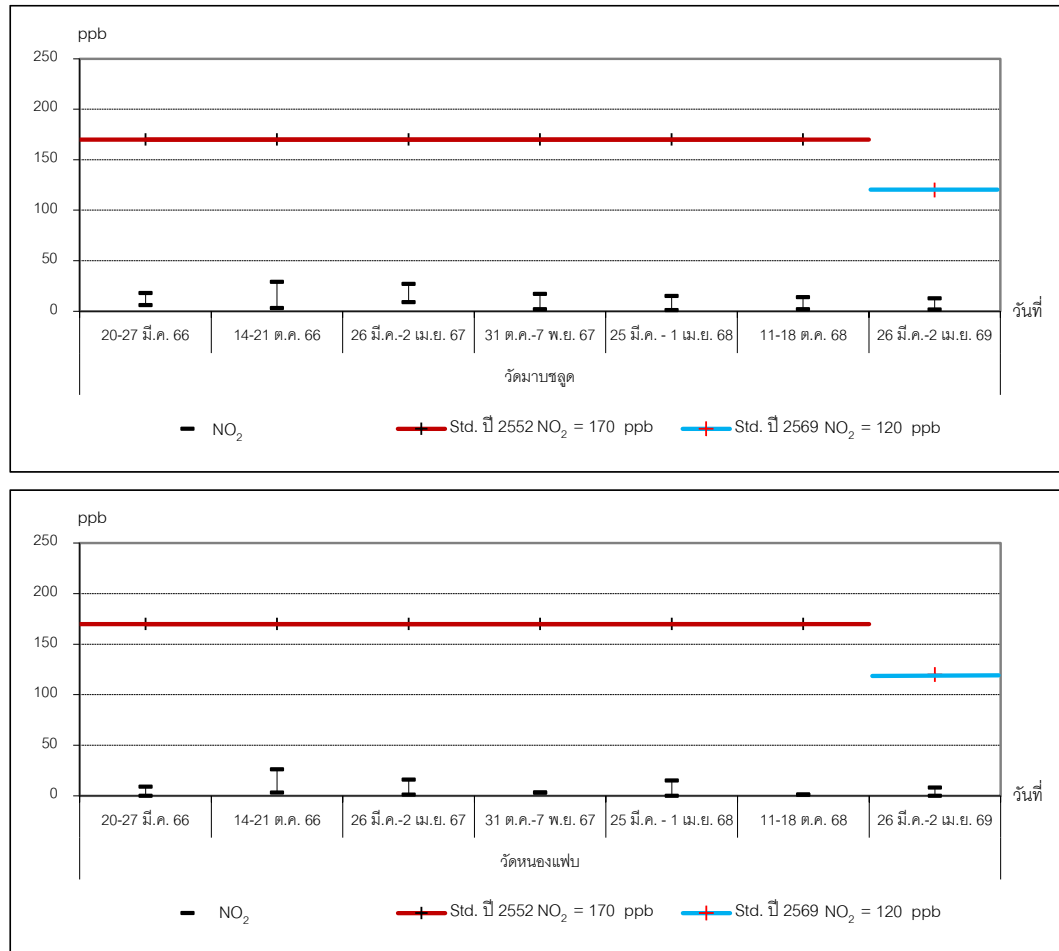
ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 10 พ.ศ. 2538 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
และ ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2569 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

ภาพที่ 3.15 กราฟแสดงผลการตรวจวัด CO ในบรรยากาศ



ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 24 พ.ศ. 2547 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป
และ ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2569 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

ภาพที่ 3.16 กราฟแสดงผลการตรวจวัด TSP ในบรรยากาศ



ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 33 พ.ศ. 2552 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์
ในบรรยากาศโดยทั่วไป

ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2569 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

ภาพที่ 3.17 กราฟแสดงผลการตรวจวัด NO_2 ในบรรยากาศ

3.1.2.3 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในระหว่างวันที่ 26 มีนาคม ถึง 2 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชลุต และบริเวณวัดหนองแพบ พบว่า ผลการตรวจวัดทุกรายการตรวจ มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2569 เรื่อง กำหนดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป สำหรับค่า Zn, Al และ HCl ไม่มีมาตรฐานกำหนดไว้

เมื่อเปรียบเทียบกับครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- บริเวณวัดมาบชลุต ผลการตรวจวัดค่า CO, ค่า Zn, ค่า Al และค่า NO₂ มีค่าลดลง ส่วนค่า TSP และค่า HCl มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- บริเวณวัดหนองแพบ ผลการตรวจวัดค่า CO, ค่า TSP และค่า HCl มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า Zn และค่า NO₂ มีค่าลดลง และค่า Al มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา 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	ดำเนินการบันทึกข้อมูลความเร็วและทิศทางลมโดยใช้เครื่อง ตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม (Wind Speed and Wind Direction Equipment) เป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง 7 วัน ต่อเนื่อง นำข้อมูลมาประมวลผลและจัดทำ Wind Rose Diagram.

3.1.3.2 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลมของโครงการขยายกำลังการผลิต
โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือน
มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในระหว่างวันที่ 26 มีนาคม ถึง 2 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณ
วัดมาบชูด และบริเวณวัดหนองแพบ แสดงดังตารางที่ 3.10 และภาพที่ 3.18

ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดความเร็วลม และทิศทางลม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

สถานีตรวจวัด บริเวณวัดมาบชลุต ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 728328E, 1404454N

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด บริเวณวัดมาบชลุต							
	26-27 มี.ค. 69		27-28 มี.ค. 69		28-29 มี.ค. 69		29-30 มี.ค. 69	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD	WS	WD
10:00 - 11:00	0.9	SSW	0.9	W	0.9	WSW	0.9	WSW
11:00 - 12:00	0.9	WSW	0.9	WSW	0.9	W	0.4	WSW
12:00 - 13:00	0.9	WSW	0.9	WSW	0.9	W	0.4	WSW
13:00 - 14:00	0.9	WSW	0.9	WSW	0.9	WSW	0.9	W
14:00 - 15:00	0.9	WSW	0.9	WSW	1.3	WSW	0.9	WSW
15:00 - 16:00	0.9	SW	1.3	WSW	0.9	WSW	1.3	WSW
16:00 - 17:00	0.9	WSW	1.3	WSW	0.9	WSW	0.9	WSW
17:00 - 18:00	0.9	WSW	0.9	WSW	1.3	WSW	0.9	SW
18:00 - 19:00	0.9	WSW	0.9	W	0.9	WSW	0.9	WSW
19:00 - 20:00	0.4	WSW	0.9	WSW	0.9	WSW	0.9	WSW
20:00 - 21:00	0.4	WSW	0.4	W	0.4	WSW	0.4	WSW
21:00 - 22:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	WSW
22:00 - 23:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.9	S	0.4	WSW
23:00 - 00:00	0.4	W	0.4	W	0.9	S	0.4	WSW
00:00 - 01:00	0.4	W	0.4	WSW	0.9	SSW	0.4	W
01:00 - 02:00	0.0	-	0.4	WSW	0.9	SW	0.4	WSW
02:00 - 03:00	0.0	-	0.4	WSW	0.9	SW	0.0	-
03:00 - 04:00	0.4	WSW	0.9	W	0.9	S	0.0	-
04:00 - 05:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.9	SSW	0.0	-
05:00 - 06:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.9	SW	0.0	-
06:00 - 07:00	0.9	WSW	0.4	W	0.4	S	0.0	-
07:00 - 08:00	0.4	WSW	0.4	W	0.4	S	0.0	-
08:00 - 09:00	0.4	WSW	0.4	W	0.4	WSW	0.0	-
09:00 - 10:00	0.9	WSW	0.9	WSW	0.9	WSW	0.9	WSW
ความเร็วต่ำสุด (m/s)	0.4	-	0.4	-	0.4	-	0.4	-
ความเร็วสูงสุด (m/s)	0.9	-	1.3	-	1.3	-	1.3	-

ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

สถานีตรวจวัด บริเวณวัดมาบชลด ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 728328E, 1404454N

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดบริเวณวัดมาบชลด (ต่อ)					
	30-31 มี.ค. 69		31 มี.ค.-1 เม.ย. 69		1-2 เม.ย. 69	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD
10:00 - 11:00	0.9	WSW	0.4	W	0.4	W
11:00 - 12:00	1.3	SSE	0.9	WSW	0.4	W
12:00 - 13:00	1.3	S	0.9	WSW	0.9	W
13:00 - 14:00	0.9	S	0.9	SW	0.9	WSW
14:00 - 15:00	1.3	S	0.9	WSW	0.9	W
15:00 - 16:00	1.3	SW	0.9	WSW	1.3	WSW
16:00 - 17:00	1.3	S	0.9	SW	1.3	SW
17:00 - 18:00	0.9	SW	0.9	WSW	0.9	WSW
18:00 - 19:00	0.9	S	0.9	WSW	0.9	WSW
19:00 - 20:00	0.9	WSW	0.4	WSW	0.9	W
20:00 - 21:00	0.4	SW	0.0	-	0.4	SW
21:00 - 22:00	0.4	S	0.4	WSW	0.0	-
22:00 - 23:00	0.4	S	0.0	-	0.0	-
23:00 - 00:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	S
00:00 - 01:00	0.4	W	0.4	WSW	0.0	-
01:00 - 02:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	WSW
02:00 - 03:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	WSW
03:00 - 04:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	SW
04:00 - 05:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	WSW
05:00 - 06:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	WSW
06:00 - 07:00	0.4	WSW	0.4	WSW	0.4	SSW
07:00 - 08:00	0.0	-	0.4	W	0.0	-
08:00 - 09:00	0.0	-	0.0	-	0.4	WSW
09:00 - 10:00	0.4	WSW	0.0	-	0.4	WSW
ความเร็วต่ำสุด (m/s)	0.4	-	0.4	-	0.4	-
ความเร็วสูงสุด (m/s)	1.3	-	0.9	-	1.3	-

ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

สถานีตรวจวัด บริเวณวัดหนองแพบ ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 729297E, 1405811N

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด บริเวณวัดหนองแพบ							
	26-27 มี.ค. 69		27-28 มี.ค. 69		28-29 มี.ค. 69		29-30 มี.ค. 69	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD	WS	WD
11:00 - 12:00	1.3	SSW	1.3	SSW	1.3	SW	2.2	SSE
12:00 - 13:00	1.8	SSW	1.8	SW	1.3	SW	1.3	SSW
13:00 - 14:00	1.3	SW	1.8	SSW	1.3	SW	1.8	SW
14:00 - 15:00	1.8	SW	1.3	SW	2.2	SSW	2.2	SW
15:00 - 16:00	1.8	SW	1.8	SW	1.8	SW	1.8	SW
16:00 - 17:00	1.3	SW	1.8	SSW	1.8	SW	1.8	SW
17:00 - 18:00	0.9	SW	1.3	SSW	1.8	SW	1.3	SSW
18:00 - 19:00	0.9	SSW	0.9	SW	1.3	SW	1.3	SSW
19:00 - 20:00	0.4	SW	0.9	SW	1.3	SSW	0.9	SW
20:00 - 21:00	0.9	SSW	0.9	SSW	1.3	SSW	0.9	SW
21:00 - 22:00	1.3	SSW	0.9	SSW	1.3	SSW	0.9	SW
22:00 - 23:00	1.3	SW	1.3	S	1.8	S	0.9	SW
23:00 - 00:00	0.9	S	1.3	S	1.8	SSW	1.3	SSW
00:00 - 01:00	1.3	SSW	1.3	S	1.8	S	0.9	SW
01:00 - 02:00	1.3	SSW	1.8	S	1.8	S	0.0	-
02:00 - 03:00	1.3	S	1.8	SSE	1.8	S	0.4	SSW
03:00 - 04:00	0.9	SSW	1.3	S	1.8	SSE	0.4	SW
04:00 - 05:00	1.8	SSW	1.8	SSW	1.8	S	0.4	SSW
05:00 - 06:00	1.8	SSW	1.3	S	1.3	S	0.9	SSW
06:00 - 07:00	1.8	SSW	0.9	S	1.3	SSW	0.9	SSW
07:00 - 08:00	1.8	SW	0.9	SSW	1.3	S	0.9	SSW
08:00 - 09:00	1.3	SSW	0.9	SSW	1.8	SSE	0.9	S
09:00 - 10:00	1.3	SSW	0.9	SSW	1.8	S	1.8	S
10:00 - 11:00	0.9	SSW	1.3	SW	2.2	SSE	1.8	S
ความเร็วต่ำสุด (m/s)	0.9	-	0.9	-	1.3	-	0.4	-
ความเร็วสูงสุด (m/s)	1.8	-	1.8	-	2.2	-	2.2	-

ตารางที่ 3.10 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

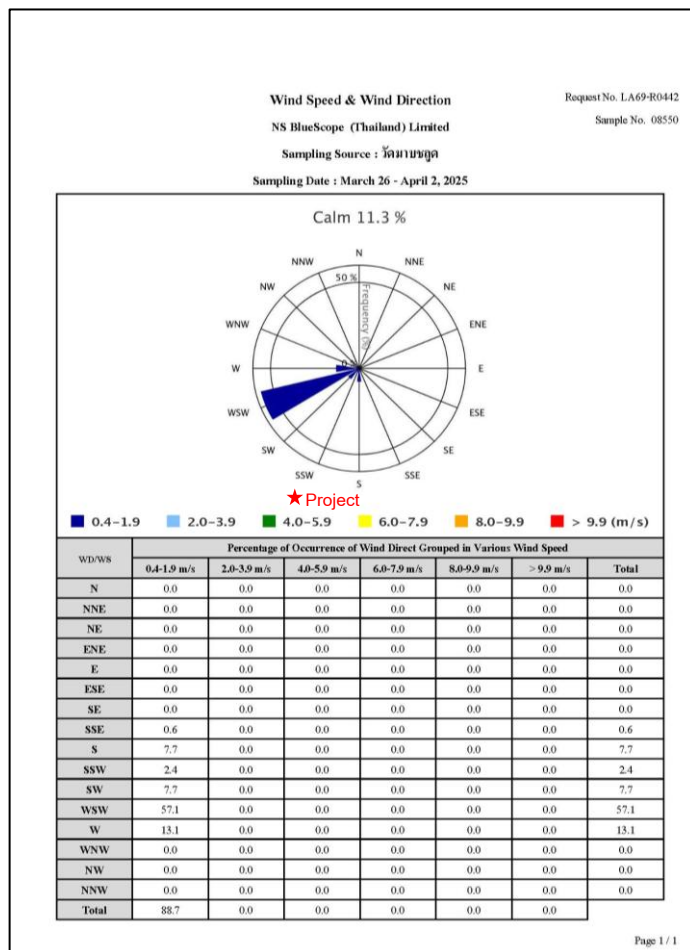
ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

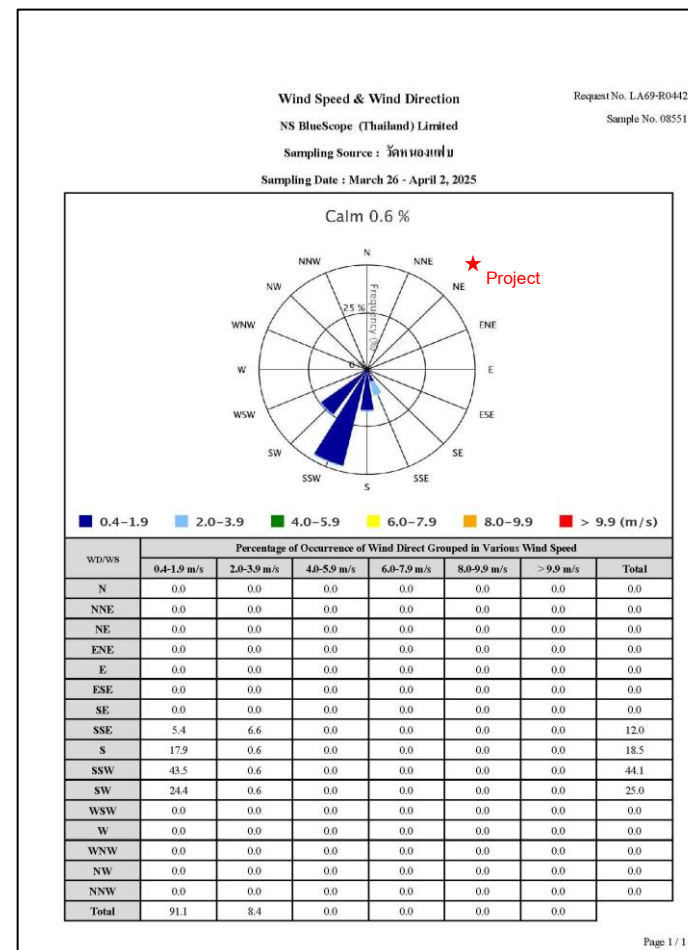
สถานีตรวจวัด บริเวณวัดหนองแพบ ตำแหน่งพิกัด UTM ของสถานี 729297E, 1405811N

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด บริเวณวัดหนองแพบ (ต่อ)					
	30-31 มี.ค. 69		31 มี.ค.-1 เม.ย. 69		1-2 เม.ย. 69	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD
11:00 - 12:00	2.2	SSE	1.3	S	1.3	SSW
12:00 - 13:00	2.2	S	1.8	SSW	1.8	SSW
13:00 - 14:00	2.2	SSE	1.8	SW	1.8	SSE
14:00 - 15:00	2.2	SSE	1.8	SW	1.8	S
15:00 - 16:00	2.2	SSE	1.8	SSW	2.7	SSE
16:00 - 17:00	2.7	SSE	1.8	SSW	2.7	SSE
17:00 - 18:00	2.2	SSE	1.3	SSW	2.2	SSE
18:00 - 19:00	1.8	SSE	1.8	SSW	1.8	SSW
19:00 - 20:00	1.8	SSE	1.8	SSE	1.3	SSW
20:00 - 21:00	1.3	S	1.3	S	0.9	SSW
21:00 - 22:00	1.3	S	0.9	S	0.9	SSW
22:00 - 23:00	1.3	SSW	1.3	S	0.9	SW
23:00 - 00:00	1.3	SSW	1.3	SSW	0.9	SSW
00:00 - 01:00	0.9	SSW	1.3	SW	0.9	SSW
01:00 - 02:00	1.3	SSW	1.3	SSW	0.9	SSW
02:00 - 03:00	0.9	SSW	1.3	SW	1.3	SSW
03:00 - 04:00	0.9	SW	1.3	SW	1.3	SSW
04:00 - 05:00	1.3	SSW	0.9	SSW	1.3	SW
05:00 - 06:00	0.9	SSW	0.9	SW	0.9	SSW
06:00 - 07:00	1.3	SSW	0.9	SW	1.3	S
07:00 - 08:00	1.3	SSW	0.9	SW	1.3	S
08:00 - 09:00	0.9	SSW	0.4	SSW	1.8	SSE
09:00 - 10:00	0.9	SSW	0.9	SSW	1.8	S
10:00 - 11:00	1.3	SSW	1.3	SSW	1.8	SSE
ความเร็วต่ำสุด (m/s)	0.9	-	0.4	-	0.9	-
ความเร็วสูงสุด (m/s)	2.7	-	1.8	-	2.7	-

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	: นายศุภกร นพพรพิทักษ์
ชื่อผู้บันทึก	: นายศุภกร นพพรพิทักษ์
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	: ผลการตรวจวัดโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3848-0839, 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2
ข้อสรุป	: บริเวณชุมชนมาบขะ พบว่า ความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.4-1.3 เมตรต่อวินาที โดยเป็นลมสงบ 11.3 % ทั้งนี้ ลมที่พัดส่วนใหญ่เป็นลมเบา โดยพัดมาจากทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศตะวันตก 57.1 % รองลงมา เป็นลมที่พัดมาจากทิศตะวันตก 13.1 % ทิศใต้ กับทิศตะวันตกเฉียงใต้ 7.7 % เท่ากัน และทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 2.4 % ตามลำดับ บริเวณชุมชนหนองแฟบ พบว่า ความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.4-2.7 เมตรต่อวินาที โดยเป็นลมสงบ 0.6 % ทั้งนี้ ลมที่พัดส่วนใหญ่เป็นลมอ่อน โดยพัดมาจากทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 44.1 % รองลงมา เป็นลมที่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงใต้ 25.0 % ทิศใต้ 18.5 % และทิศตะวันออกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 12.0 % ตามลำดับ



วัดมาบชลูด



วัดหนองแพบ

ภาพที่ 3.18 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

ที่มา : ผลการตรวจวัดโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตติ้ง 1992 จำกัด

3.1.3.3 สรุปผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

จากผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จำนวน 2 สถานี ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในระหว่างวันที่ 26 มีนาคม ถึง 2 เมษายน พ.ศ. 2569 พบว่า

- บริเวณวัดมาบชลุต พบว่า ความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.4-1.3 เมตรต่อวินาที โดยเป็นลมสงบ 11.3 % ทั้งนี้ลมที่พัดส่วนใหญ่เป็นลมเบา โดยพัดมาจากทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศตะวันตก 57.1 % รองลงมาเป็นลมที่พัดมาจากทิศตะวันตก 13.1 % ทิศใต้ กับทิศตะวันตกเฉียงใต้ 7.7 % เท่ากัน และทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 2.4 % ตามลำดับ เมื่อพิจารณาจุดตรวจวัด พบว่าโครงการตั้งอยู่ทางด้านทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ของจุดตรวจวัด ซึ่งไม่มีลมจากโครงการพัดเข้าหาบริเวณวัดมาบชลุต จึงอาจไม่ได้รับผลกระทบจากการดำเนินกิจกรรมของโครงการ เมื่อพิจารณาผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายของโครงการ และคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณวัดมาบชลุต พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดไว้ทุกประการ

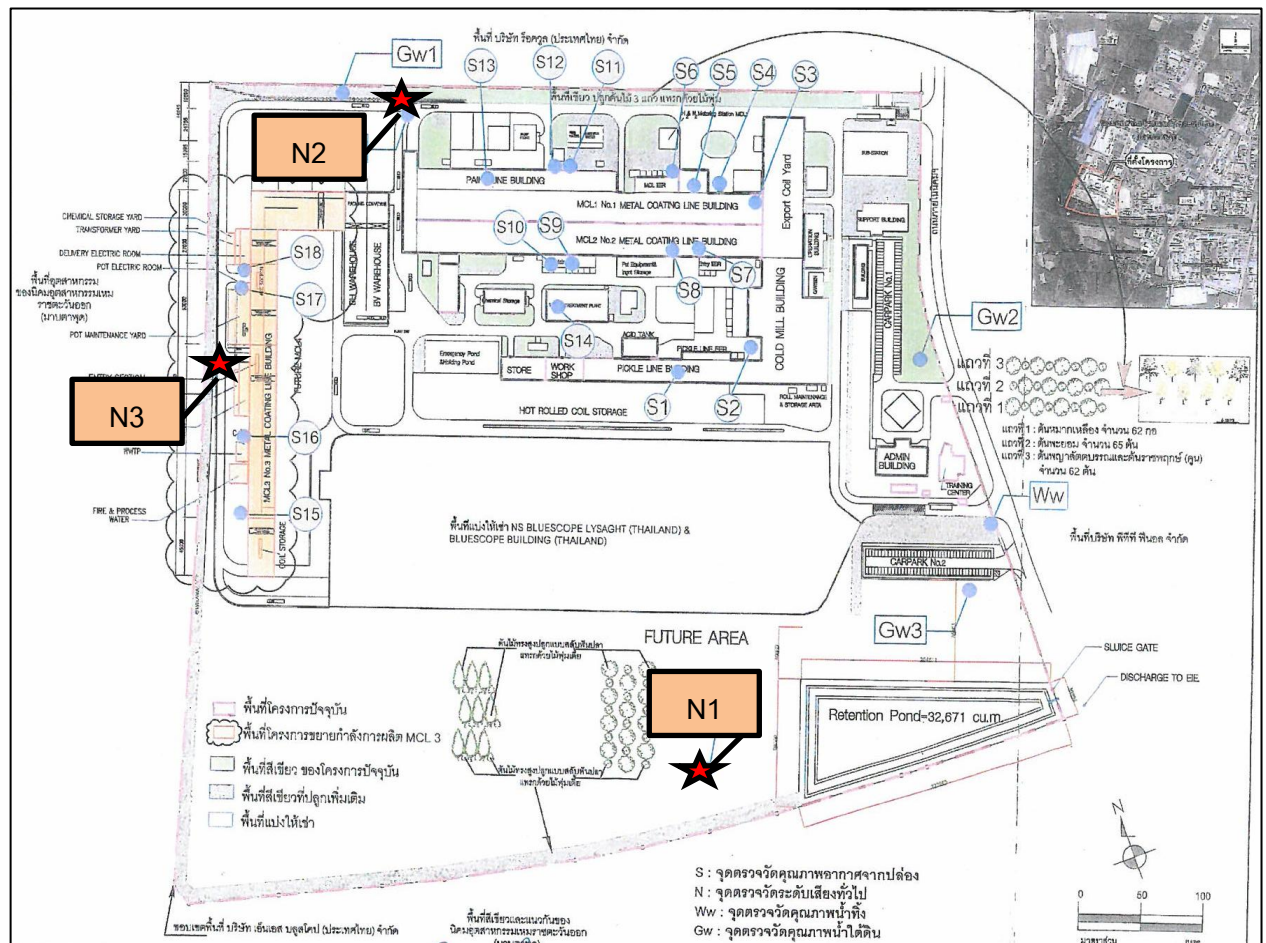
- บริเวณวัดหนองแฟบ พบว่า ความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.4-2.7 เมตรต่อวินาที โดยเป็นลมสงบ 0.6 % ทั้งนี้ลมที่พัดส่วนใหญ่เป็นลมอ่อน โดยพัดมาจากทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 44.1 % รองลงมาเป็นลมที่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงใต้ 25.0 % ทิศใต้ 18.5 % และทิศตะวันออกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ 12.0 % ตามลำดับ เมื่อพิจารณาจุดตรวจวัด พบว่า โครงการตั้งอยู่ทางด้านทิศตะวันออกเฉียงเหนือของจุดตรวจวัด ซึ่งไม่มีลมจากโครงการพัดเข้าหาบริเวณวัดหนองแฟบ จึงอาจไม่ได้รับผลกระทบจากการดำเนินกิจกรรมของโครงการ ทั้งนี้ เมื่อพิจารณาผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายของโครงการ และคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณวัดหนองแฟบ พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดไว้ทุกประการ

3.2 การตรวจวัดระดับเสียง

3.2.1 การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็ก รีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 3 สถานี คือ ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการ ด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) แผนที่แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป แสดงดังภาพที่ 3.18 และรูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับเสียง โดยทั่วไป 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.	ระดับเสียงเปอร์เซ็นต์ไทล์ที่ 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 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในระหว่างวันที่ 26 มีนาคม ถึง 2 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 3 สถานี คือ ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) แสดงดังตารางที่ 3.12 และผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.13

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 729155E, 1404194N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N 01120943 : Class 1

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34946011

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) : 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25048

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) [dB(A)]								
เวลา	26-27 มี.ค. 69		27-28 มี.ค. 69		28-29 มี.ค. 69		29-30 มี.ค. 69	
	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀
10:00 - 11:00	52.7	50.9	58.5	53.0	52.2	50.1	52.9	51.4
11:00 - 12:00	56.8	55.9	52.0	50.1	51.6	49.0	52.6	50.9
12:00 - 13:00	59.6	58.7	51.6	50.8	52.6	50.3	51.6	50.4
13:00 - 14:00	52.5	49.9	52.0	50.1	54.3	53.0	51.8	50.2
14:00 - 15:00	53.4	50.4	54.0	50.9	53.7	52.7	51.3	49.1
15:00 - 16:00	54.1	51.7	55.9	53.4	51.6	49.8	51.5	49.7
16:00 - 17:00	51.4	49.4	61.3	55.0	51.7	49.6	51.6	49.8
17:00 - 18:00	52.1	50.6	65.1	57.7	51.6	50.1	52.0	50.3
18:00 - 19:00	53.6	52.1	56.8	53.4	53.2	51.9	52.9	51.6
19:00 - 20:00	51.4	50.5	53.0	51.0	51.9	50.8	51.1	50.4
20:00 - 21:00	52.6	51.5	53.7	51.7	52.4	51.1	51.2	50.3
21:00 - 22:00	52.6	51.6	53.1	51.8	52.2	51.2	51.1	50.4
22:00 - 23:00	53.7	51.8	53.3	52.2	52.3	51.4	51.2	50.5
23:00 - 00:00	56.2	51.5	53.4	52.0	52.0	51.1	52.1	51.4
00:00 - 01:00	52.2	51.1	52.7	51.7	51.9	51.1	51.5	50.0
01:00 - 02:00	51.7	50.6	51.9	51.0	52.0	51.3	51.0	50.2
02:00 - 03:00	51.3	50.6	51.9	51.2	51.6	50.8	51.6	50.8
03:00 - 04:00	51.6	50.3	51.5	50.8	51.5	50.6	51.4	50.7
04:00 - 05:00	52.3	50.1	51.7	50.8	51.9	50.9	51.4	50.8
05:00 - 06:00	53.4	51.3	53.4	51.6	53.5	52.0	53.5	52.0
06:00 - 07:00	53.5	51.2	52.5	51.2	54.0	52.4	54.4	52.1
07:00 - 08:00	52.2	50.4	52.2	50.3	53.0	51.8	53.5	52.1
08:00 - 09:00	54.1	52.7	52.6	50.1	54.7	51.6	53.6	51.7
09:00 - 10:00	54.9	52.6	53.4	51.7	55.6	52.3	54.7	52.7
L _{eq} 24 hr.	53.9	-	56.1	-	52.8	-	52.3	-
Min -Max	-	49.4-58.7	-	50.1-57.7	-	49.0-53.0	-	49.1-52.7
มาตรฐาน L _{eq} 24 hr.	70 ^{1/, 2/}							

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตัง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 729155E, 1404194N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N 01120943 : Class 1

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34946011

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) : 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25048

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) [dB(A)] (ต่อ)						
เวลา	30-31 มี.ค. 69		31 มี.ค.-1 เม.ย. 69		1-2 เม.ย. 69	
	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀
10:00 - 11:00	55.5	52.4	52.5	50.3	60.2	53.4
11:00 - 12:00	52.6	50.7	53.5	50.6	53.7	51.0
12:00 - 13:00	54.7	51.0	53.2	51.7	52.7	50.7
13:00 - 14:00	52.5	50.9	54.9	52.9	54.8	52.5
14:00 - 15:00	55.6	52.5	52.7	50.4	54.8	52.5
15:00 - 16:00	53.4	51.6	53.6	50.9	54.7	51.6
16:00 - 17:00	52.2	50.8	54.4	51.4	54.7	51.4
17:00 - 18:00	53.3	51.8	53.2	51.9	53.2	51.4
18:00 - 19:00	55.2	53.2	54.8	53.4	54.5	52.6
19:00 - 20:00	52.8	51.4	53.4	52.1	53.6	51.9
20:00 - 21:00	53.0	51.7	54.4	52.6	53.9	52.1
21:00 - 22:00	52.9	51.5	53.9	52.3	53.3	51.8
22:00 - 23:00	53.4	51.9	53.8	51.9	53.6	52.0
23:00 - 00:00	54.2	51.0	53.2	51.6	52.9	51.1
00:00 - 01:00	51.6	50.1	53.1	51.2	53.2	51.1
01:00 - 02:00	51.3	50.0	52.3	50.3	69.1	68.1
02:00 - 03:00	51.6	50.2	52.4	50.0	66.9	65.8
03:00 - 04:00	51.5	50.0	52.4	50.2	53.5	52.5
04:00 - 05:00	51.6	50.3	51.8	50.3	54.8	53.8
05:00 - 06:00	53.4	51.9	53.5	51.8	69.8	69.0
06:00 - 07:00	53.3	51.2	53.4	51.3	71.6	71.1
07:00 - 08:00	53.2	51.2	54.0	52.1	70.4	69.6
08:00 - 09:00	53.8	51.0	53.7	51.6	54.3	52.0
09:00 - 10:00	53.5	51.1	55.4	52.5	53.9	51.9
L _{eq} 24 hr.	53.3	-	53.6	-	63.5	-
Min -Max	-	50.0-53.2	-	50.0-53.4	-	50.7-71.1
มาตรฐาน L _{eq} 24 hr.	70 ^{1/, 2/}					

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตัง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 729155E, 1404194N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N 01120949 : Class 1

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34946011

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) : 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25048

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) [dB(A)]								
เวลา	26-27 มี.ค. 69		27-28 มี.ค. 69		28-29 มี.ค. 69		29-30 มี.ค. 69	
	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀
10:00 - 11:00	58.7	56.9	58.0	56.5	58.2	56.7	58.0	56.7
11:00 - 12:00	57.8	56.3	57.6	56.4	57.8	56.5	57.8	56.6
12:00 - 13:00	57.7	56.5	57.0	56.1	58.5	57.0	57.5	56.5
13:00 - 14:00	58.0	56.8	57.7	56.6	58.2	56.6	58.2	56.9
14:00 - 15:00	58.5	56.8	58.3	56.9	58.2	56.8	58.7	57.1
15:00 - 16:00	58.5	57.0	58.5	57.0	58.2	57.0	58.2	56.9
16:00 - 17:00	58.2	57.0	58.3	57.0	59.2	57.8	58.5	57.0
17:00 - 18:00	58.4	57.1	58.1	56.9	58.2	57.0	58.2	56.9
18:00 - 19:00	59.6	58.5	59.8	58.3	63.4	59.7	59.3	58.1
19:00 - 20:00	58.3	57.4	58.2	57.2	58.1	57.2	58.3	57.3
20:00 - 21:00	58.7	57.8	58.4	57.4	58.0	57.1	58.5	57.3
21:00 - 22:00	59.3	58.3	59.0	58.1	60.7	58.9	59.5	57.9
22:00 - 23:00	59.0	57.8	58.4	57.4	59.1	58.1	59.7	58.3
23:00 - 00:00	59.4	58.2	59.3	58.4	58.5	57.5	58.2	57.0
00:00 - 01:00	58.2	57.3	59.1	58.1	61.9	59.7	58.9	57.8
01:00 - 02:00	59.6	58.6	58.2	57.2	58.4	57.5	58.3	57.2
02:00 - 03:00	58.3	57.2	59.6	58.1	58.3	57.4	59.1	58.0
03:00 - 04:00	59.0	58.1	57.8	57.0	58.6	57.2	58.1	56.9
04:00 - 05:00	58.6	57.7	57.9	56.9	57.8	56.8	58.2	57.1
05:00 - 06:00	59.2	58.2	59.5	58.3	61.1	59.1	59.3	58.2
06:00 - 07:00	58.2	57.2	59.1	56.9	58.1	56.9	58.4	57.0
07:00 - 08:00	58.2	56.8	57.7	56.7	58.6	57.0	58.1	57.0
08:00 - 09:00	57.9	56.9	57.8	56.8	58.5	57.1	58.9	57.3
09:00 - 10:00	57.9	56.5	58.8	56.9	58.1	57.0	59.1	57.4
L _{eq} 24 hr.	58.6	-	58.5	-	59.2	-	58.6	-
Min -Max	-	56.3-58.6	-	56.1-58.4	-	56.5-59.7	-	56.5-58.3
มาตรฐาน L _{eq} 24 hr.	70 ^{1/, 2/}							

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 729155E, 1404194N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N 01120949 : Class 1

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34946011

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) : 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25048

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ N2 [dB(A)] (ต่อ)						
เวลา	30-31 มี.ค. 69		31 มี.ค.-1 เม.ย. 69		1-2 เม.ย. 69	
	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀
10:00 - 11:00	58.2	57.1	58.0	55.2	61.9	60.3
11:00 - 12:00	57.9	57.0	56.5	54.9	58.5	56.1
12:00 - 13:00	57.7	56.7	56.5	54.5	57.3	55.8
13:00 - 14:00	58.3	56.7	56.3	54.8	57.7	56.2
14:00 - 15:00	59.1	57.6	57.1	55.4	58.6	56.8
15:00 - 16:00	58.6	57.4	57.8	55.7	58.3	56.7
16:00 - 17:00	58.6	57.1	58.2	55.7	58.5	56.9
17:00 - 18:00	59.5	57.2	57.4	55.7	57.9	56.5
18:00 - 19:00	59.4	58.0	58.9	57.3	60.2	58.6
19:00 - 20:00	58.6	57.6	57.5	56.1	57.5	56.5
20:00 - 21:00	59.2	57.7	58.6	56.9	59.1	57.7
21:00 - 22:00	58.6	57.6	58.6	57.0	58.7	57.3
22:00 - 23:00	59.2	58.0	58.6	57.1	58.5	57.1
23:00 - 00:00	59.1	57.8	59.1	57.4	60.7	58.6
00:00 - 01:00	59.6	58.6	58.2	56.7	58.0	56.8
01:00 - 02:00	58.5	57.3	58.4	56.5	64.3	58.5
02:00 - 03:00	59.0	57.8	57.8	56.3	60.0	58.4
03:00 - 04:00	58.7	56.9	57.7	56.2	57.9	56.7
04:00 - 05:00	59.7	58.0	57.5	56.2	57.8	56.7
05:00 - 06:00	59.1	58.0	59.9	58.1	64.0	58.3
06:00 - 07:00	58.3	56.7	57.8	56.5	58.1	56.8
07:00 - 08:00	57.7	56.2	57.5	56.3	57.5	56.5
08:00 - 09:00	57.6	55.9	57.6	56.5	60.2	57.7
09:00 - 10:00	58.5	56.2	60.6	58.0	61.1	58.0
L _{eq} 24 hr.	58.7	-	58.1	-	59.8	-
Min -Max	-	55.9-58.6	-	54.5-58.1	-	55.8-60.3
มาตรฐาน L _{eq} 24 hr.	70 ^{1/, 2/}					

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตัง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 728938E, 1404509N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N 01120953 : Class 1

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34946011

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) : 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25048

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) [dB(A)]								
เวลา	26-27 มี.ค. 69		27-28 มี.ค. 69		28-29 มี.ค. 69		29-30 มี.ค. 69	
	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀
10:00 - 11:00	64.2	63.2	63.8	63.0	63.9	63.4	67.1	66.1
11:00 - 12:00	63.9	63.3	63.7	63.0	64.0	63.2	63.8	63.1
12:00 - 13:00	63.5	63.0	63.7	63.1	63.7	63.2	63.4	63.0
13:00 - 14:00	63.8	63.2	63.9	63.2	63.9	63.0	63.5	63.0
14:00 - 15:00	63.8	63.0	63.8	63.2	63.5	63.0	63.7	63.0
15:00 - 16:00	63.6	62.9	64.2	63.2	63.9	63.0	63.6	62.9
16:00 - 17:00	63.6	62.9	63.8	63.2	63.7	63.1	63.6	62.9
17:00 - 18:00	63.9	63.1	63.9	63.3	64.0	63.3	63.9	63.2
18:00 - 19:00	64.0	63.4	64.1	63.6	64.7	63.9	64.1	63.5
19:00 - 20:00	64.0	63.5	64.0	63.6	64.4	63.8	63.9	63.5
20:00 - 21:00	64.2	63.6	64.3	63.8	64.4	63.6	64.2	63.4
21:00 - 22:00	64.2	63.6	64.7	64.1	64.1	63.3	64.5	63.5
22:00 - 23:00	64.7	63.8	64.8	64.1	64.0	63.5	64.6	63.8
23:00 - 00:00	64.4	63.6	64.4	64.0	64.5	63.5	64.1	63.5
00:00 - 01:00	64.4	63.8	64.3	63.9	64.2	63.4	64.0	63.4
01:00 - 02:00	64.4	63.9	64.3	63.7	64.1	63.6	64.1	63.4
02:00 - 03:00	64.3	63.8	64.0	63.6	64.1	63.6	64.2	63.4
03:00 - 04:00	64.6	64.0	64.3	63.7	64.3	63.7	64.2	63.5
04:00 - 05:00	64.2	63.8	64.0	63.7	64.1	63.6	64.0	63.4
05:00 - 06:00	64.4	63.9	64.1	63.7	64.3	63.7	63.8	63.4
06:00 - 07:00	64.3	63.7	64.2	63.6	64.4	63.6	64.2	63.4
07:00 - 08:00	64.5	63.9	64.0	63.5	63.9	63.4	63.9	63.4
08:00 - 09:00	64.1	63.6	64.0	63.4	64.0	63.3	64.1	63.4
09:00 - 10:00	64.2	63.3	64.3	63.6	64.1	63.6	64.2	63.1
L _{eq} 24 hr.	64.1	-	64.1	-	64.1	-	64.2	-
Min -Max	-	62.9-64.0	-	63.0-64.1	-	63.0-63.9	-	62.9-66.1
มาตรฐาน L _{eq} 24 hr.	70 ^{1/, 2/}							

ตารางที่ 3.12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตัง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ตำแหน่ง UTM ของสถานี : 728938E, 1404509N

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter : S/N 01120953 : Class 1

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75, S/N 34946011

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) : 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25048

ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป บริเวณ ริมรั้วด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) [dB(A)] (ต่อ)						
เวลา	30-31 มี.ค. 69		31 มี.ค.-1 เม.ย. 69		1-2 เม.ย. 69	
	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀	L _{eq}	L ₉₀
10:00 - 11:00	64.8	63.6	63.8	63.1	65.1	63.5
11:00 - 12:00	63.8	63.1	63.7	63.1	64.1	63.1
12:00 - 13:00	63.4	63.0	63.6	63.0	63.6	63.1
13:00 - 14:00	64.3	63.7	63.5	62.9	63.9	63.2
14:00 - 15:00	64.2	63.6	63.9	63.0	63.7	63.3
15:00 - 16:00	64.1	63.1	64.1	63.1	63.9	63.3
16:00 - 17:00	63.9	63.1	64.2	63.5	63.8	63.2
17:00 - 18:00	64.1	63.3	64.6	63.6	64.0	63.5
18:00 - 19:00	64.0	63.4	64.1	63.5	64.8	64.0
19:00 - 20:00	64.4	63.6	63.9	63.5	64.0	63.5
20:00 - 21:00	65.0	63.8	64.2	63.4	64.0	63.5
21:00 - 22:00	64.2	63.4	64.1	63.5	63.9	63.5
22:00 - 23:00	64.3	63.6	64.1	63.5	64.1	63.6
23:00 - 00:00	64.5	63.7	64.0	63.5	64.2	63.5
00:00 - 01:00	64.4	63.6	63.9	63.5	64.2	63.6
01:00 - 02:00	64.1	63.6	64.5	63.8	64.6	64.0
02:00 - 03:00	64.4	63.8	64.4	64.0	64.4	64.0
03:00 - 04:00	64.2	63.7	64.6	63.9	64.0	63.5
04:00 - 05:00	64.4	63.7	65.5	65.0	63.9	63.4
05:00 - 06:00	64.2	63.6	65.6	65.1	64.1	63.5
06:00 - 07:00	64.5	63.6	65.6	65.0	63.8	63.4
07:00 - 08:00	64.1	63.4	65.7	65.1	64.0	63.4
08:00 - 09:00	64.2	63.3	65.7	65.1	64.2	63.6
09:00 - 10:00	64.3	63.3	65.3	64.3	63.9	63.3
L _{eq} 24 hr.	64.3	-	64.5	-	64.1	-
Min -Max	-	63.0-63.8	-	62.9-65.1	-	63.1-64.0
มาตรฐาน L _{eq} 24 hr.	70 ^{1/, 2/}					

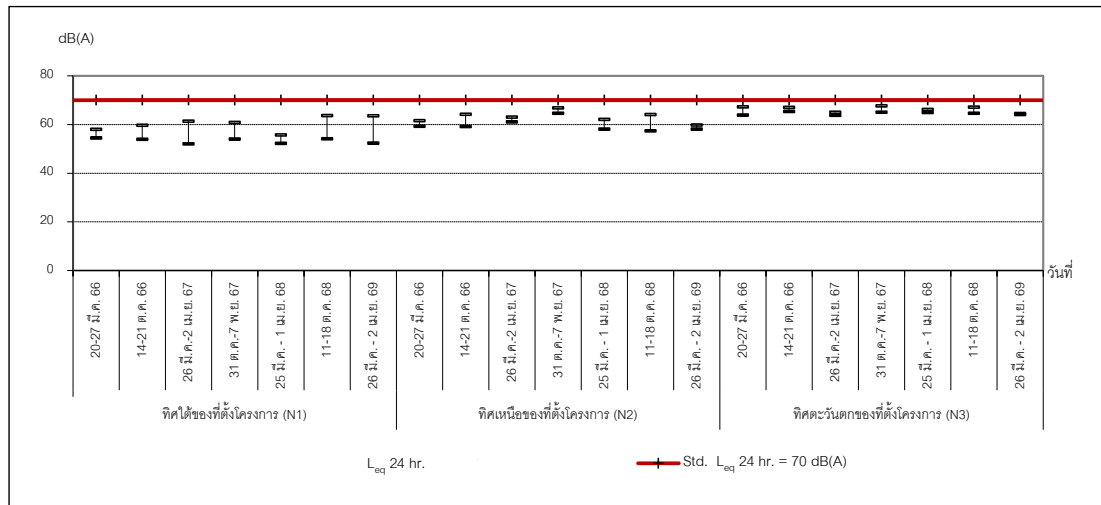
มาตรฐาน	: 1/= ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 พ.ศ. 2540 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป 2/= ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
ชื่อผู้ตรวจวัด	: นายเสกสรรค์ ปลื้มวงศ์
ชื่อผู้บันทึก	: นายเสกสรรค์ ปลื้มวงศ์
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	: บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนสตรัคติง 1992 จำกัด
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3848-1197, 0-3876-3031-2

ตารางที่ 3.13 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด L_{eq} 24 hr. [dB(A)]			มาตรฐาน
	ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ ของที่ตั้งโครงการ (N1)	ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ ของที่ตั้งโครงการ (N2)	ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก ของที่ตั้งโครงการ (N3)	
20-27 มี.ค. 66	54.4 - 58.0	59.2 - 61.5	63.9 - 67.2	70 ^{1/, 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	
11-18 ต.ค. 68	54.1 - 63.6	57.4 - 64.1	64.6 - 67.1	
26 มี.ค. - 2 เม.ย. 69	52.3 - 63.5	58.1 - 59.8	64.1 - 64.5	

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 ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในระหว่างวันที่ 26 มีนาคม ถึง 2 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 3 สถานี คือ บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 15 พ.ศ. 2540 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียง โดยทั่วไป และตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า บริเวณริมรั้วโครงการ ด้านทิศใต้ของที่ตั้งโครงการ (N1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือของที่ตั้งโครงการ (N2) และบริเวณ ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกของที่ตั้งโครงการ (N3) มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ยังคงมีค่าอยู่ในเกณฑ์ มาตรฐาน

3.3 การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ

การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ ดำเนินการตามวิธีมาตรฐานของ Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 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 และเติมสารเคมีเพื่อรักษาสภาพตัวอย่าง โดยเติมกรดซัลฟูริก 1:1 ในอัตราส่วน 5 มิลลิลิตรต่อตัวอย่าง 500 มิลลิลิตร	
2. รายการทดสอบ Oil and Grease เก็บตัวอย่างด้วยขวดแก้วขนาด 1,000 มิลลิลิตร และเติมสารเคมี เพื่อรักษาสภาพตัวอย่างโดยเติมกรดซัลฟูริก 1 : 1 ในอัตราส่วน 5 มิลลิลิตรต่อตัวอย่าง 1,000 มิลลิลิตร	
3. รายการทดสอบกลุ่มโลหะหนักเก็บตัวอย่างด้วยขวดพลาสติกขนาด 500 มิลลิลิตร (ที่ทำความสะอาดด้วยกรดไนตริก 10 % แล้วตามด้วยน้ำกลั่น) และเติมสารเคมี เพื่อรักษาสภาพตัวอย่างโดยเติมกรดไนตริกเข้มข้นในอัตราส่วน 2.5 มิลลิลิตรต่อตัวอย่าง 500 มิลลิลิตร	
4. รายการทดสอบอื่นๆ เก็บตัวอย่างด้วยขวดพลาสติกขนาด 1,800 มิลลิลิตร	
ทั้งนี้ ทุกรายการทดสอบอื่น ๆ จะนำกลับมาวิเคราะห์ที่ห้องปฏิบัติการของบริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลต์ติ้ง 1992 จำกัด โดยทั้งหมดจะถูกแช่ในถังน้ำแข็งเพื่อเก็บรักษาตัวอย่างก่อนนำมาวิเคราะห์ในห้องปฏิบัติการ ภายใน 24 ชั่วโมง	

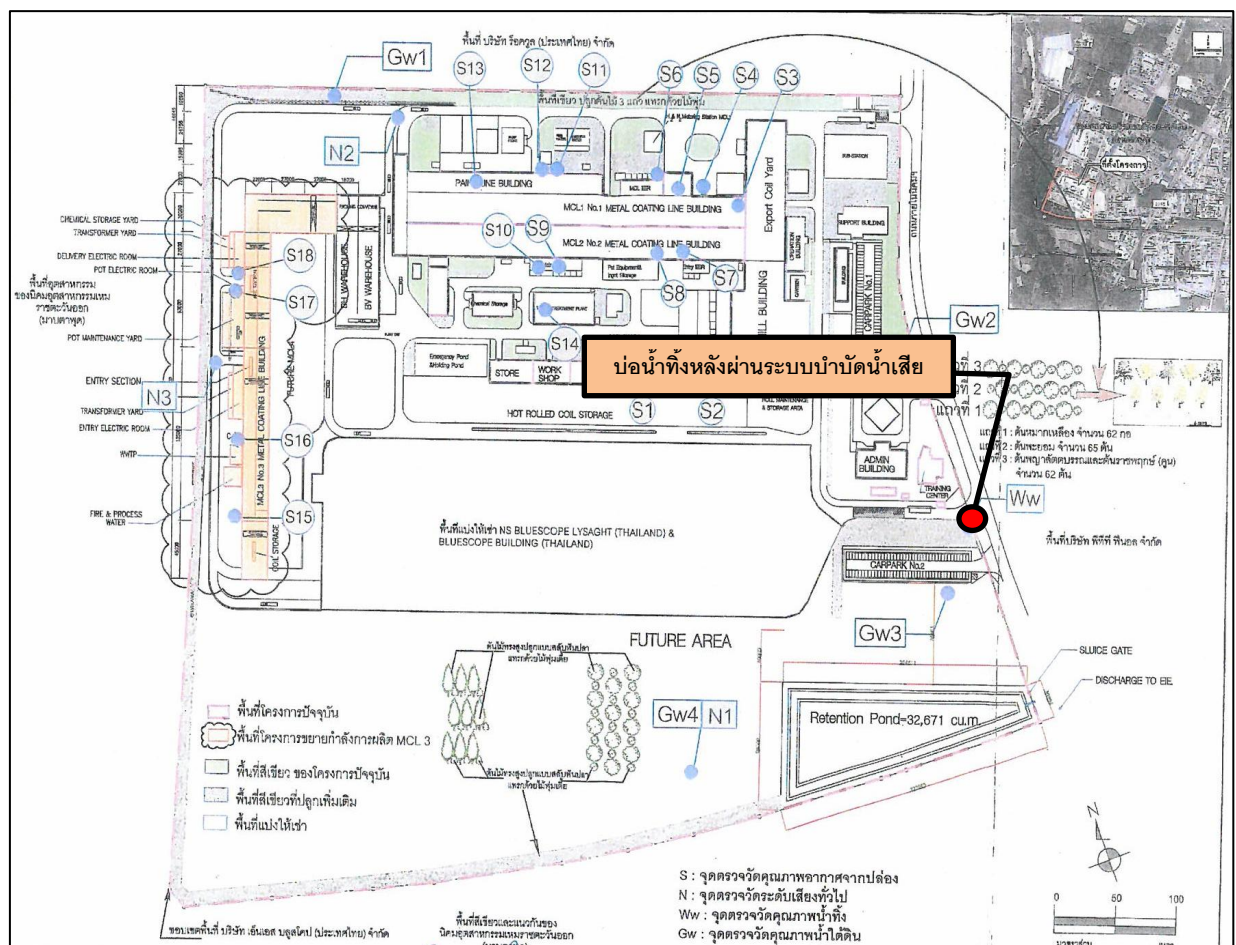
ตารางที่ 3.15 รายละเอียดวิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำ

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	Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method (SM:5520B)
7	TSS	Dried at 103-105 °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

การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น และเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 1 สถานี คือ บริเวณบ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww) แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง แสดงดังภาพที่ 3.21 และรูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง แสดงดังรูปที่ 3.7

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง



ภาพที่ 3.21 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง

รูปภาพแสดงการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง



6 มกราคม พ.ศ. 2569



2 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2569



5 มีนาคม พ.ศ. 2569



2 เมษายน พ.ศ. 2569



5 พฤษภาคม พ.ศ. 2569



2 มิถุนายน พ.ศ. 2569

รูปที่ 3.7 การเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww)

3.3.1.1 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 1 สถานี บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww) แสดงดังตารางที่ 3.16 และผลการตรวจวิเคราะห์ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.17

ตารางที่ 3.16 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

ตำแหน่งที่ตรวจวัด บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียโครงการ พิกัด UTM : 729506E, 1404172N

พารามิเตอร์	หน่วย	ผลการตรวจวิเคราะห์ บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียโครงการ (Ww)						ค่าต่ำสุด-สูงสุด	ค่ามาตรฐาน
		6 ม.ค. 69	2 ก.พ. 69	5 มี.ค. 69	2 เม.ย. 69	5 พ.ค. 69	2 มิ.ย. 69		
Al	mg/L	0.25	0.17	0.20	0.19	0.14	0.27	0.14-0.27	-
BOD ₅	mg/L	13.1	4.3	2.4	4.8	5.2	6.1	2.4-13.1	≤500
COD	mg/L	112	54	77	44	60	72	44-112	≤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	<3.0	<3.0	<3.0	≤10
TSS	mg/L	6	<5	6	<5	<5	10	<5-10	≤200
Zn	mg/L	<0.03	<0.03	0.03	<0.03	0.03	0.04	<0.03-0.04	≤5.0
Fe	mg/L	1.73	0.79	2.31	0.67	1.50	1.33	0.67-1.73	≤10
pH	-	7.1	7.5	7.7	7.7	7.4	7.5	7.1-7.7	5.5-9.0
Temperature	°C	36	27	29	32	31	30	27-36	≤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)

ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม : นายกะวีร์ สุธารทรัพย์

ชื่อบริษัทผู้ตรวจวิเคราะห์ : บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ใบอนุญาตเลขที่ : 0201-03-2654-0005

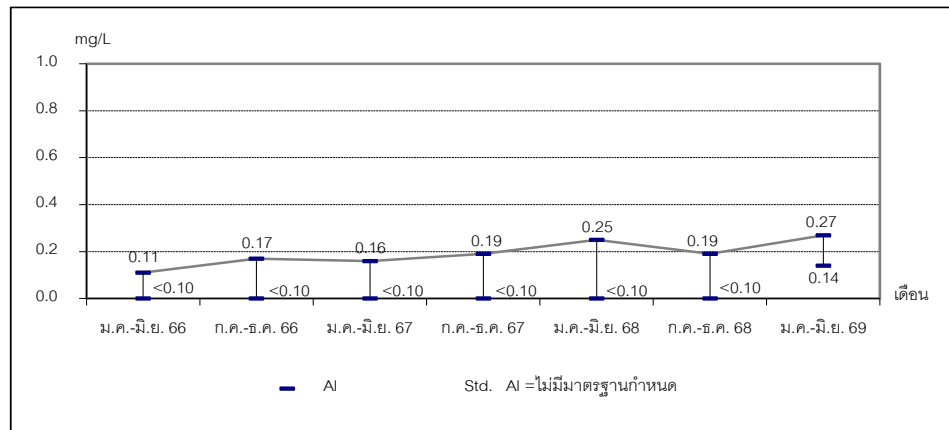
ตารางที่ 3.17 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา

พารามิเตอร์	หน่วย	ผลการตรวจวิเคราะห์บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียโครงการ (Ww)							มาตรฐาน
		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	ก.ค.-ธ.ค. 68	ม.ค.-มิ.ย. 69	
Al	mg/L	<0.10-0.11	<0.10-0.17	<0.10-0.16	<0.10-0.19	<0.10-0.25	<0.10-0.19	0.14-0.27	-
BOD ₅	mg/L	<2.0-9.6	<2.0-13.1	<2.0-9.3	<2.0-10.2	<2.0-9.2	<2.0-5.8	2.4-13.1	≤500
COD	mg/L	54-107	51-93	45-88	<40-79	<40-102	44-72	44-112	≤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	<3.0-3.7	<3.0-3.9	<3.0-3.5	<3.0	≤10
TSS	mg/L	<5-15	<5-11	<5-12	6-10	<5-10	<5-13	<5-10	≤200
Zn	mg/L	<0.03-0.04	<0.03-0.04	<0.03-0.03	<0.03-0.08	<0.03-0.08	<0.03-0.10	<0.03-0.04	≤5.0
Fe	mg/L	1.19-2.61	0.71-6.03	0.40-2.96	0.63-1.76	0.78-4.31	0.99-2.79	0.67-1.73	≤10
pH	-	7.0-7.3	7.0-7.4	7.1-7.2	6.3-7.5	7.3-7.7	7.2-7.6	7.1-7.7	5.5-9.0
Temperature	°C	28-38	31-33	30-34	29-35	29-35	28-31	27-36	≤45
Flow Rate	(m ³ /Hr.)	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	60.00	-

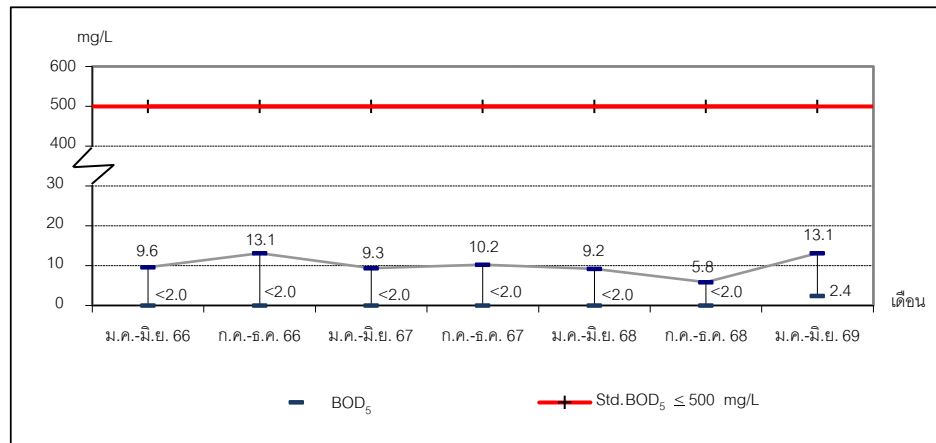
หมายเหตุ : - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด/ไม่กำหนดให้ตรวจวิเคราะห์, ≤ = น้อยกว่าหรือเท่ากับ, < = น้อยกว่า, ND = Not Detected

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

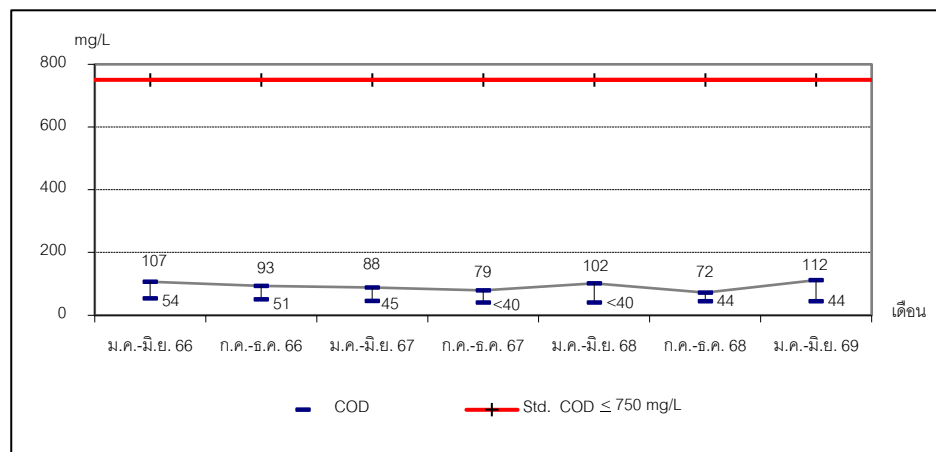
กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง



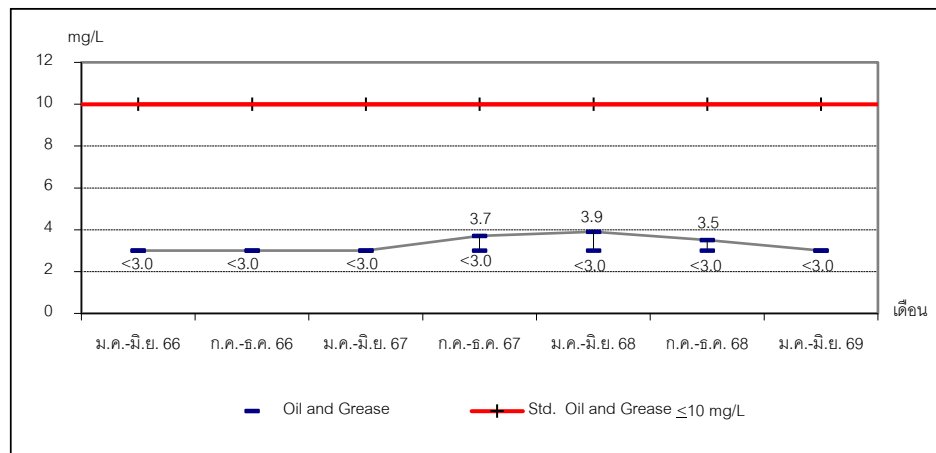
ภาพที่ 3.22 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Al ในน้ำทิ้ง



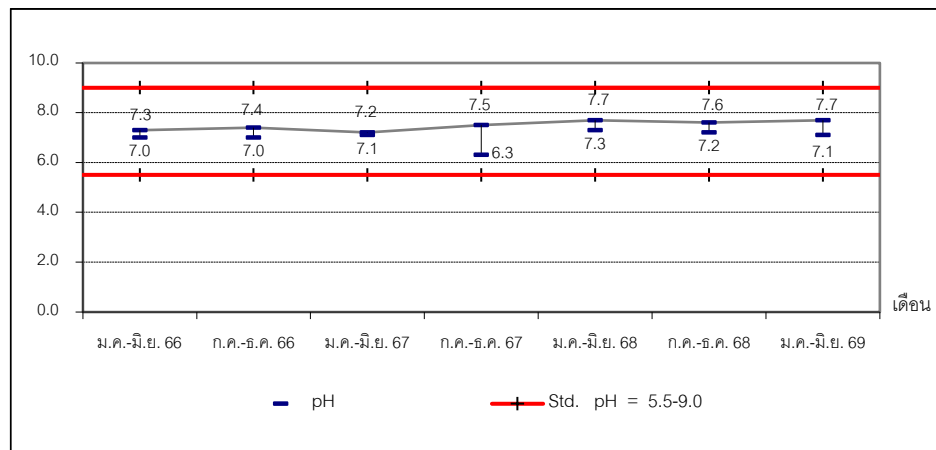
ภาพที่ 3.23 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ BOD₅ ในน้ำทิ้ง



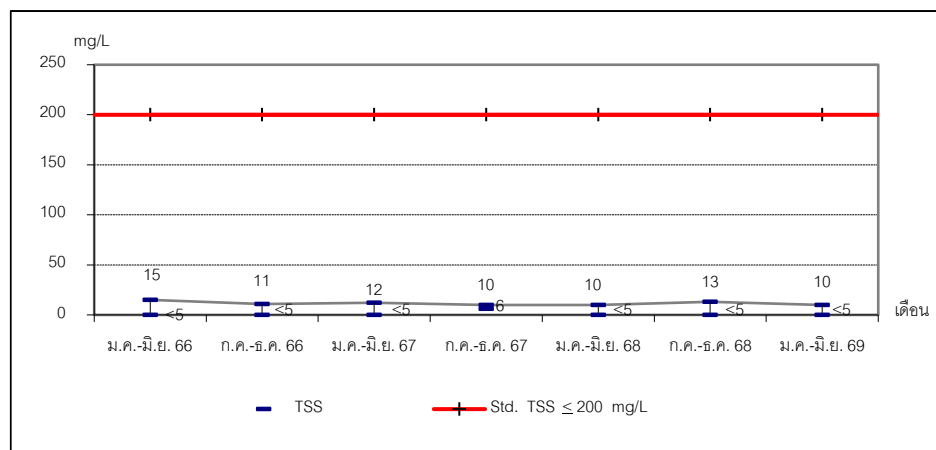
ภาพที่ 3.24 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ COD ในน้ำทิ้ง



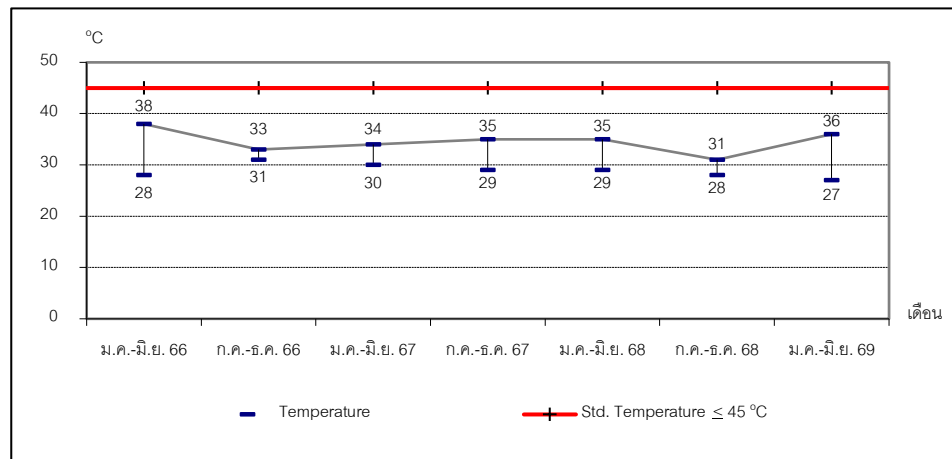
ภาพที่ 3.25 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Oil and Grease ในน้ำทิ้ง



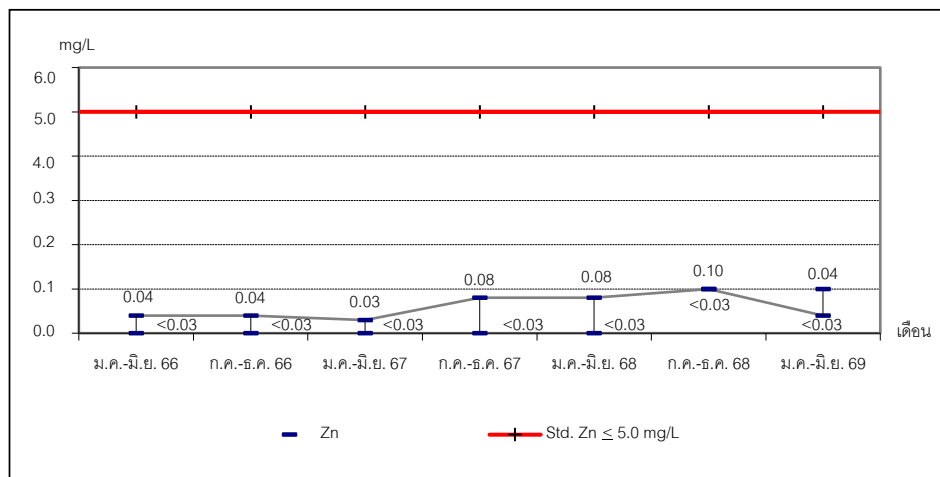
ภาพที่ 3.26 กราฟแสดงผลการตรวจวัด pH ในน้ำทิ้ง



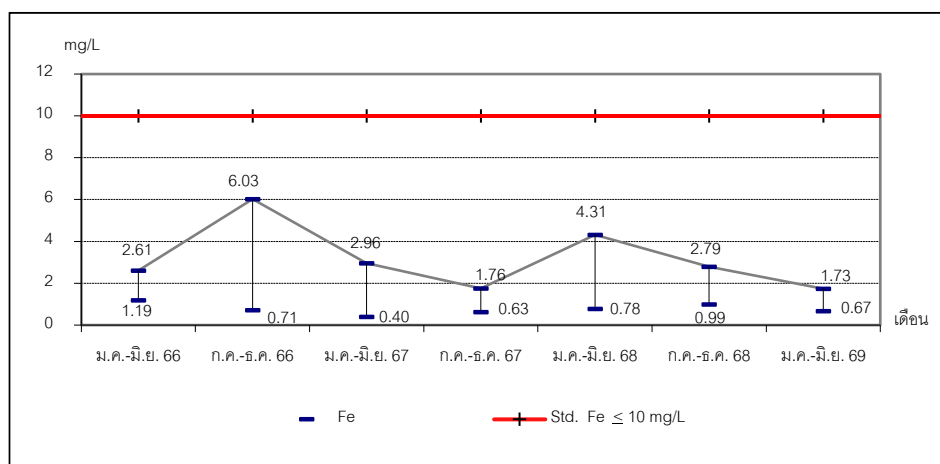
ภาพที่ 3.27 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ TSS ในน้ำทิ้ง



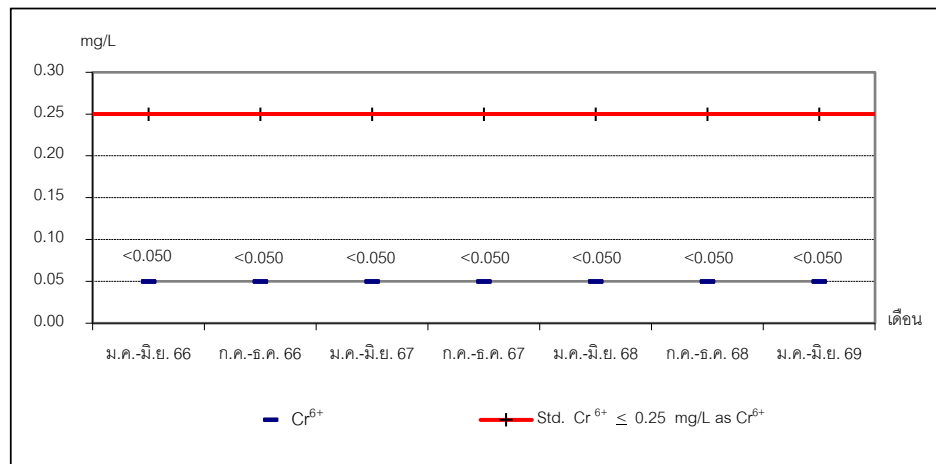
ภาพที่ 3.28 กราฟแสดงผลการตรวจวัด Temperature ในน้ำทิ้ง



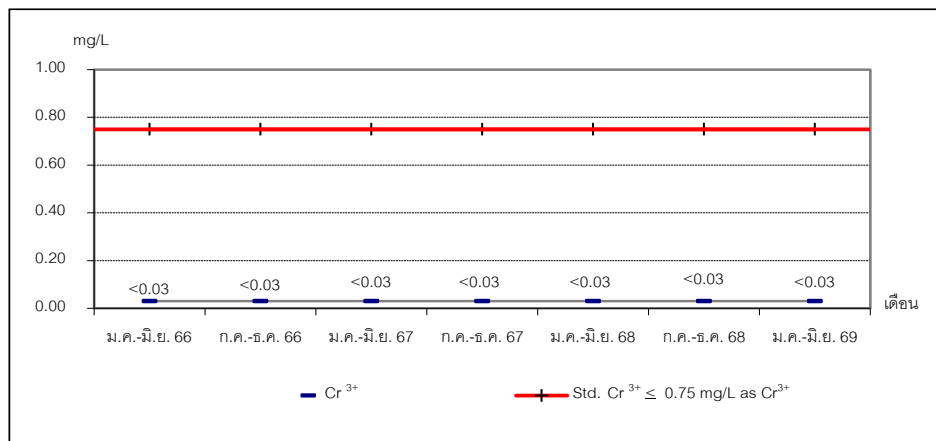
ภาพที่ 3.29 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Zn ในน้ำทิ้ง



ภาพที่ 3.30 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Fe ในน้ำทิ้ง



ภาพที่ 3.31 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Cr⁶⁺ ในน้ำทิ้ง



ภาพที่ 3.32 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Cr³⁺ ในน้ำทิ้ง

3.3.1.2 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

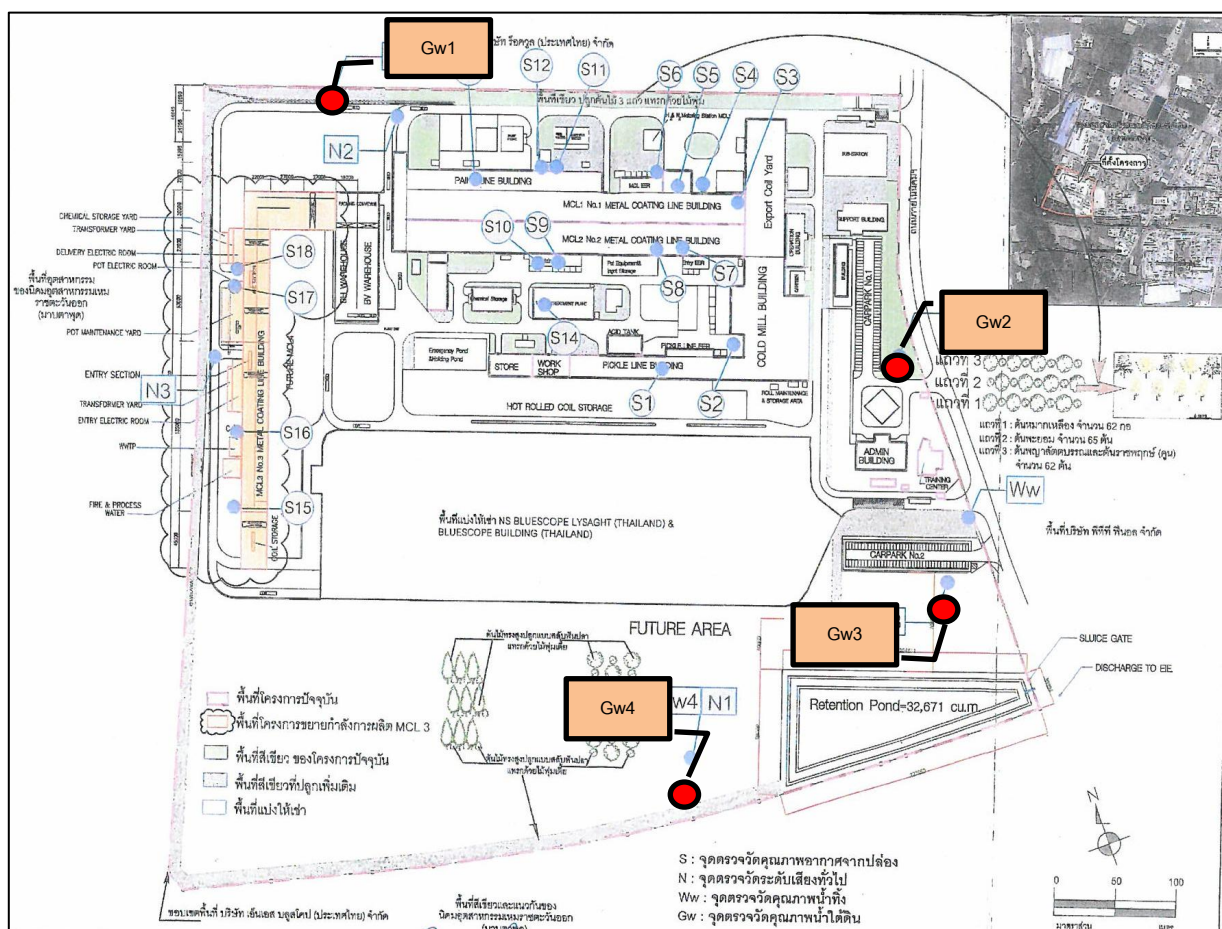
จากผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 1 สถานี บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสีย ของโครงการ (Ww) พบว่า คุณภาพน้ำทิ้งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ตามค่าที่กำหนดไว้ในรายงาน การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนขยาย ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2551

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา พบว่า รายการทดสอบ ส่วนใหญ่มีค่าเพิ่มขึ้น ยกเว้นค่า Oil and Grease, ค่า TSS, ค่า Zn และค่า Fe มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบ ค่า Cr⁶⁺, ค่า Cr³⁺ และค่า Flow rate มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

3.3.2 การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน

การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดินของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็ก รีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 4 สถานี คือ ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4) แผนที่แสดงจุดเก็บ ตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน 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 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 13 พฤษภาคม พ.ศ. 2569 จำนวน 4 สถานี คือ ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4) เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมาแสดงดังตารางที่ 3.18

ตารางที่ 3.18 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569
เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตัง 1992 จำกัด

จุดเก็บ ตัวอย่าง	ตำแหน่งพิกัด UTM	วันที่เก็บ ตัวอย่าง	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	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
		14 ต.ค. 68	0.13	<0.050	0.05	0.25	<0.03
		13 พ.ค. 69	0.13	<0.050	0.22	<0.03	<0.03
	มาตรฐาน		-	≥0.05	-	≥5.0	-

ตารางที่ 3.18 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)

ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

จุดเก็บ ตัวอย่าง	ตำแหน่งพิกัด UTM	วันที่เก็บ ตัวอย่าง	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	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
		14 ต.ค. 68	0.11	<0.050	0.68	0.48	<0.03
		13 พ.ค. 69	<0.10	<0.050	0.17	<0.03	<0.03
Gw 3	729473E, 404111N	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
		14 ต.ค. 68	<0.10	<0.050	14.4	0.35	<0.03
		13 พ.ค. 69	0.12	<0.050	0.21	<0.03	<0.03
Gw 4	729196E, 404143N	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
		14 ต.ค. 68	<0.10	<0.050	0.04	0.69	<0.03
		13 พ.ค. 69	0.36	<0.050	0.99	0.03	<0.03
	มาตรฐาน		-	≧0.05	-	≧5.0	-

หมายเหตุ : - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด/ไม่มีมาตรฐานกำหนด, <= น้อยกว่า, ≧ = ไม่มากกว่า

มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 20 พ.ศ. 2543 ออกตามความในพระราชบัญญัติส่งเสริม และ
รักษาผลประโยชน์ของสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำใต้ดิน

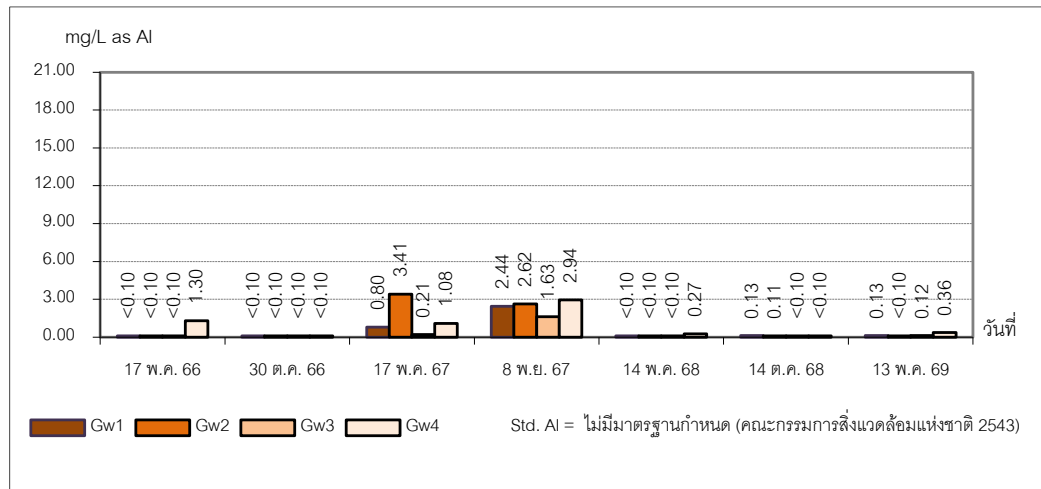
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์ เลขทะเบียนผู้ควบคุม : ว-003-ค-0003

ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม : นายกะวีร์ สุธาทรัพย์ เลขทะเบียนผู้ควบคุม : ว-003-ค-0004

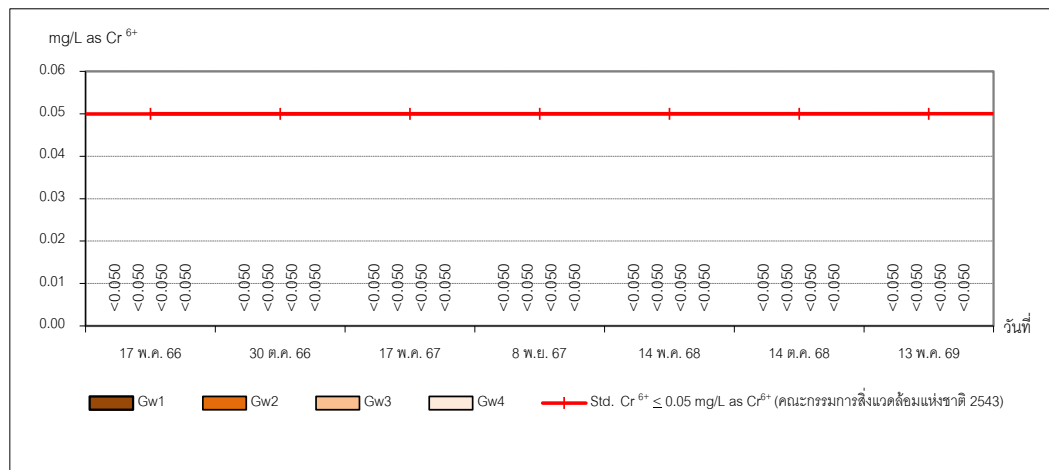
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวิเคราะห์ : บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

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

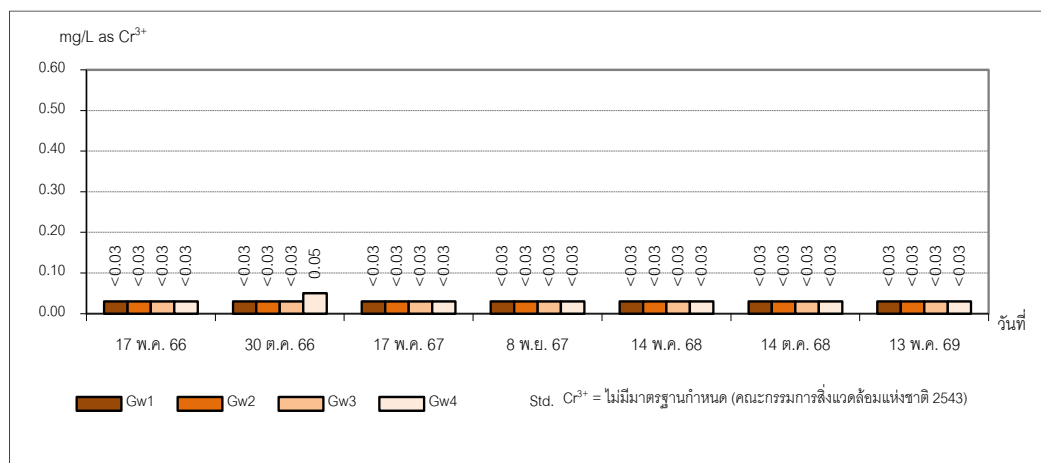
กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน



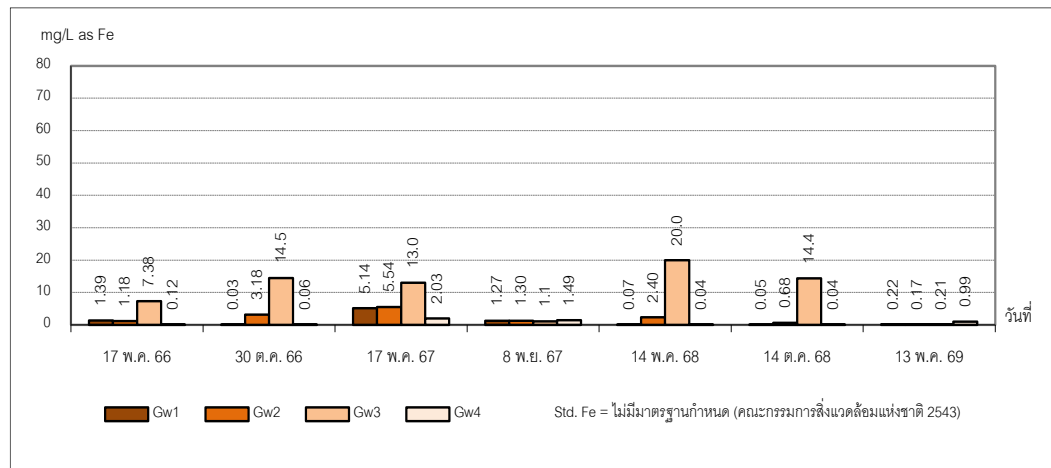
ภาพที่ 3.34 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Al ในน้ำใต้ดิน



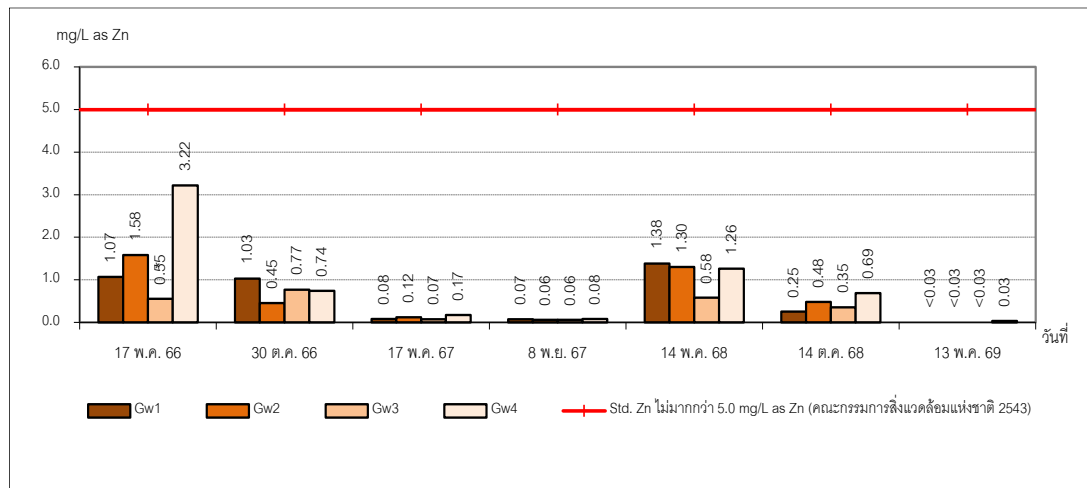
ภาพที่ 3.35 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์ Cr^{6+} ในน้ำใต้ดิน



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 ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 13 พฤษภาคม พ.ศ. 2569 จำนวน 4 สถานี คือ ต้นน้ำ 1 บ่อ (Gw1) ท่ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4) พบว่า คุณภาพน้ำใต้ดินทุกพารามิเตอร์มีค่าอยู่ในเกณฑ์ มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 20 พ.ศ. 2543 ออกตามความ ในพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาผลประโยชน์สิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพ น้ำใต้ดิน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- Gw1 รายการทดสอบค่า Fe มีค่าเพิ่มขึ้น และรายการทดสอบค่า Zn มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Al, ค่า Cr^{3+} และค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา
- Gw2 รายการทดสอบค่า Al, ค่า Fe และรายการทดสอบค่า Zn มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Cr^{3+} และค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา
- Gw3 รายการทดสอบค่า Al มีค่าเพิ่มขึ้น และค่า Fe และรายการทดสอบค่า Zn มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Al, ค่า Cr^{3+} และค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา
- Gw4 รายการทดสอบค่า Al และค่า Fe มีค่าเพิ่มขึ้น และรายการทดสอบค่า Zn มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Cr^{3+} และค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา

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 โครงการได้จัดให้มีประตูกันน้ำ บริเวณรางระบายน้ำ เพื่อกันน้ำในกรณีพบน้ำฝนมีการปนเปื้อน รวมถึงน้ำที่ใช้ดับเพลิงในกรณีเพลิงไหม้ เพื่อไม่ให้น้ำดังกล่าวไหลออกนอกโครงการ แล้วทำการสูบน้ำกลับเข้าบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ จึงไม่มีน้ำที่ปนเปื้อนออกนอกโครงการ

4. น้ำเสียของทางโครงการทั้งหมด โครงการจะรวบรวมที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ เพื่อบำบัดน้ำเสีย ก่อนส่งน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ทุกประการ

มาตรการเฝ้าระวัง

โครงการจะดำเนินการตามมาตรการต่างๆ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของมลสารต่างๆ ลงสู่ น้ำใต้ดิน และติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินอย่างต่อเนื่อง เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำใต้ดินทุกจุดให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานฯ ที่กำหนดไว้ และเพื่อดูแลแนวโน้มปริมาณสารต่างๆ ที่อาจเพิ่มขึ้นจากการดำเนินกิจกรรมของบริษัท

3.4 การตรวจวัดด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

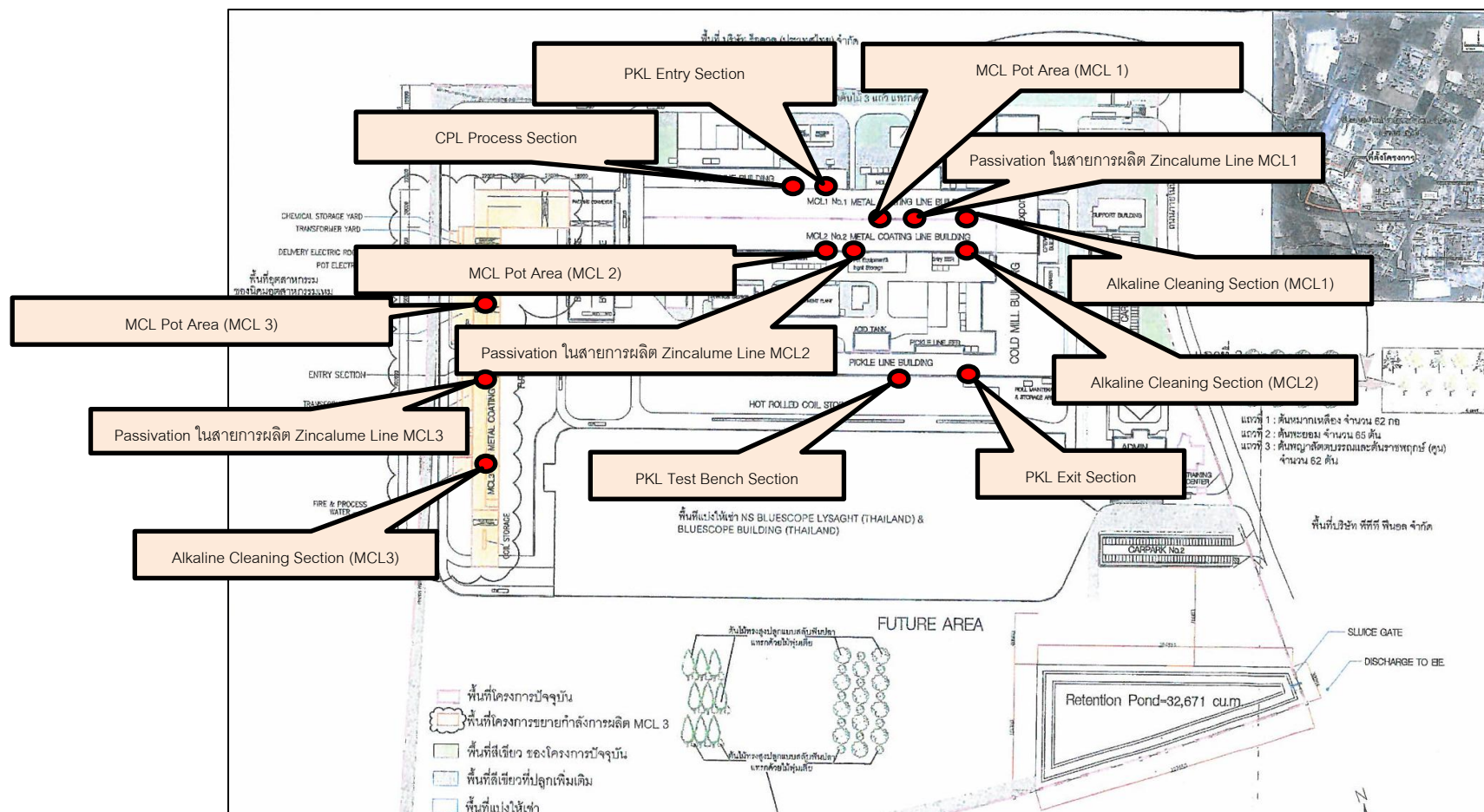
3.4.1 การตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี

การตรวจสุขภาพพนักงานของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทางโครงการได้มีการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ ก่อนรับเข้าทำงาน พร้อมทั้งมีการตรวจหาสารเสพติดด้วยทุกครั้ง และกำหนดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานปีละ 1 ครั้ง แจ้งให้เข้าตรวจสุขภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ะยอง โดยในปีพ.ศ. 2568 ตรวจวัดครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 11, 13, 15, 19 และ 25 สิงหาคม พ.ศ. 2568 (ภาคผนวกที่ 33) กรณีพบว่าผลตรวจสุขภาพผิดปกติโครงการได้จัดประชุมหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาว่า ผลการตรวจที่ผิดปกติเกี่ยวข้องกับการทำงานหรือไม่ หากเกี่ยวข้องกับการทำงานจะพิจารณาตรวจซ้ำ โดยจัดให้พนักงานเข้าพบแพทย์ หากพนักงานมีอาการผิดปกติทางร่างกายด้วย จะมีการส่งตัวพนักงานเพื่อทำการตรวจเพิ่มเติมที่โรงพยาบาล สำหรับการวินิจฉัยโรคที่ชัดเจนและทำการรักษาด้วยวิธีการที่ถูกต้อง สำหรับปีพ.ศ. 2569 โครงการมีแผนดำเนินการในช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป

3.4.2 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานของ โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 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 MCL2



บริเวณ Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line MCL3



บริเวณ Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)

รูปที่ 3.12 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน



บริเวณ Alkaline Cleaning Section (MCL2)



บริเวณ Alkaline Cleaning Section (MCL3)



บริเวณ MCL Pot Area (MCL2)

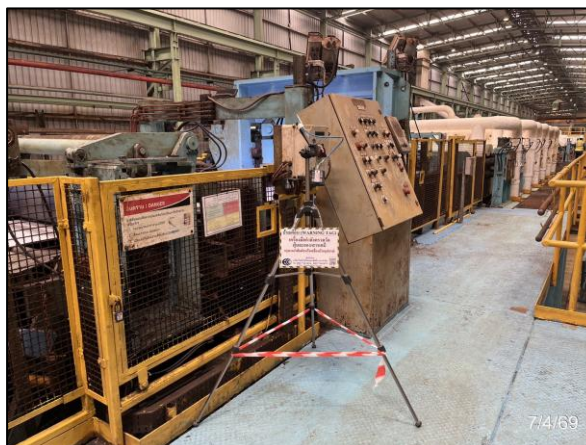
รูปที่ 3.12 การตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



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	Filtration, ICP-OES / NIOSH 7300	เก็บตัวอย่างโดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศด้วยอัตราการไหล 3.0 ลิตรต่อนาที ผ่านกระดาศกรอง ชนิด Mix Cellulose Ester Filter ที่บรรจุใน Cassette Filter Holder แล้วนำไปทดสอบโดย Inductively Coupled Plasma Spectrometer ตามวิธีการมาตรฐานของ NIOSH Method 7300
3	Sodium Hydroxide ; NaOH	Filtration Acid Base Titrimetric Method	เก็บตัวอย่างโดยใช้ Personal Sampling Pump ดูดอากาศด้วยอัตราการไหล 2.0 ลิตรต่อนาที ผ่านกระดาศกรองชนิด Polytetrafluoroethylene (PTFE) และสารละลายดูดซึม แล้วนำไปวิเคราะห์โดยวิธีการ Titration ตามวิธีการของ NIOSH Method 7401

3.4.2.2 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 27 มกราคม, 4 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 13 สถานี แสดงดังตารางที่ 3.20 และผลการตรวจวัดประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.21

ตารางที่ 3.20 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

จุดตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	พารามิเตอร์	หน่วย	ผลการตรวจวัด	มาตรฐาน ^{1/}
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL1	@	Cr	mg/m ³	@	1 ^{2/}
	@	Cr	mg/m ³	@	1 ^{2/}
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL2	27 ม.ค. 69	Cr	mg/m ³	<0.004	1 ^{2/}
	7 เม.ย. 69	Cr	mg/m ³	<0.004	1 ^{2/}
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL3	27 ม.ค. 69	Cr	mg/m ³	<0.004	1 ^{2/}
	7 เม.ย. 69	Cr	mg/m ³	<0.004	1 ^{2/}
Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)	7 เม.ย. 69	NaOH	mg/m ³	<0.4	2.0
Alkaline Cleaning Section : MCL1	@	NaOH	mg/m ³	@	2.0
Alkaline Cleaning Section : MCL2	7 เม.ย. 69	NaOH	mg/m ³	<0.4	2.0
Alkaline Cleaning Section : MCL3	7 เม.ย. 69	NaOH	mg/m ³	<0.4	2.0
MCL Pot Area : MCL1	@	Zn	mg/m ³	@	5
	@	Zn	mg/m ³	@	5
	@	Al	mg/m ³	@	1 ^{3/}
	@	Al	mg/m ³	@	1 ^{3/}
MCL Pot Area : MCL2	27 ม.ค. 69	Zn	mg/m ³	<0.004	5
	7 เม.ย. 69	Zn	mg/m ³	<0.004	5
	27 ม.ค. 69	Al	mg/m ³	<0.004	1 ^{3/}
	7 เม.ย. 69	Al	mg/m ³	0.005	1 ^{3/}
MCL Pot Area : MCL3	27 ม.ค. 69	Zn	mg/m ³	0.004	5
	7 เม.ย. 69	Zn	mg/m ³	<0.004	5
	27 ม.ค. 69	Al	mg/m ³	0.013	1 ^{3/}
	7 เม.ย. 69	Al	mg/m ³	<0.004	1 ^{3/}
PKL Entry Section	4 ก.พ. 69	HCl	mg/m ³	<0.015	7
	7 เม.ย. 69	HCl	mg/m ³	<0.015	7
PKL Exit Section	4 ก.พ. 69	HCl	mg/m ³	<0.015	7
	7 เม.ย. 69	HCl	mg/m ³	<0.015	7
PKL Test Bench Section	4 ก.พ. 69	HCl	mg/m ³	<0.015	7
	7 เม.ย. 69	HCl	mg/m ³	0.032	7

หมายเหตุ	: < = น้อยกว่า @ = ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน
มาตรฐาน	: ^{1/} = ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่อง ชีตจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ^{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. 2568 (2025)
ชื่อผู้ตรวจวัด/ชื่อผู้บันทึก	: นายสุทธา สองธนนัย, นายวิษณุชวล สิงโต และนางสาววรกานต์ เสาวรส
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อผู้วิเคราะห์/ควบคุม	: นายกะวีร์ สุทธทรัพย์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัด	: บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลต์ติ้ง 1992 จำกัด ใบอนุญาตเลขที่ : 0201-03-2564-0008
ชื่อบริษัทผู้วิเคราะห์	: บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลต์ติ้ง 1992 จำกัด ใบอนุญาตเลขที่ : 0201-03-2564-0005
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL1	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	@	-	-	-	-
	ก.ค. 68	@	-	-	-	-
	ต.ค. 68	@	-	-	-	-
	ม.ค. 69	@	-	-	-	-
	เม.ย. 69	@	-	-	-	-
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL2	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	-	-	-	-
	23 ก.ค. 68	<0.004	-	-	-	-
	21 ต.ค. 68	<0.004	-	-	-	-
	27 ม.ค. 69	<0.004	-	-	-	-
	7 เม.ย. 69	<0.004	-	-	-	-
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Passivation ในสายการผลิต Zincalume Line : MCL3	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	-	-	-	-
	23 ก.ค. 68	<0.004	-	-	-	-
	21 ต.ค. 68	<0.004	-	-	-	-
	27 ม.ค. 69	<0.004	-	-	-	-
	7 เม.ย. 69	<0.004	-	-	-	-
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Alkaline Cleaning Section (CPL Process Section)	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	-	-	-
	17 ต.ค. 68	-	<0.4	-	-	-
	7 เม.ย. 69	-	<0.4	-	-	-
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
Alkaline Cleaning Section : MCL1	24 พ.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	12 ต.ค. 66	-	<0.4	-	-	-
	6 มี.ค. 67	-	<0.4	-	-	-
	พ.ย. 67	-	@	-	-	-
	ก.พ. 68	-	@	-	-	-
	ก.ค. 68	-	@	-	-	-
	เม.ย. 69	-	@	-	-	-
Alkaline Cleaning Section : MCL2	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	-	-	-
	21 ต.ค. 68	-	<0.4	-	-	-
	7 เม.ย. 69	-	<0.4	-	-	-
Alkaline Cleaning Section : MCL3	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	-	-	-
	21 ต.ค. 68	-	<0.4	-	-	-
	7 เม.ย. 69	-	<0.4	-	-	-
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
MCL Pot Area : MCL1	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	-	-	@	@	-
	ก.ค. 68	-	-	@	@	-
	ต.ค. 68	-	-	@	@	-
	ม.ค. 69	-	-	@	@	-
	เม.ย. 69	-	-	@	@	-
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
MCL Pot Area : MCL2	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	-
	23 ก.ค. 68	-	-	<0.004	<0.004	-
	21 ต.ค. 68	-	-	<0.004	<0.004	-
	27 ม.ค. 69	-	-	<0.004	<0.004	-
	7 เม.ย. 69	-	-	<0.004	0.005	-
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
MCL Pot Area : MCL3	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	-
	23 ก.ค. 68	-	-	<0.004	<0.004	-
	21 ต.ค. 68	-	-	<0.004	<0.004	-
	27 ม.ค. 69	-	-	0.004	0.013	-
	7 เม.ย. 69	-	-	<0.004	<0.004	-
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
PKL Entry Section	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
	23 ก.ค. 68	-	-	-	-	0.138
	13 พ.ย. 68	-	-	-	-	0.028
	4 ก.พ. 69	-	-	-	-	<0.015
	7 เม.ย. 69	-	-	-	-	<0.015
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
PKL Exit Section	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
	23 ก.ค. 68	-	-	-	-	0.320
	13 พ.ย. 68	-	-	-	-	0.035
	4 ก.พ. 69	-	-	-	-	<0.015
	7 เม.ย. 69	-	-	-	-	<0.015
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

ตารางที่ 3.21 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	พารามิเตอร์				
		Cr	NaOH	Zn	Al	HCl
PKL Test Bench Section	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
	23 ก.ค. 68	-	-	-	-	0.148
	13 พ.ย. 68	-	-	-	-	0.043
	4 ก.พ. 69	-	-	-	-	<0.015
	7 เม.ย. 69	-	-	-	-	0.032
	มาตรฐาน	1 ^{2/}	2 ^{1/}	5 ^{1/}	1 ^{3/}	7 ^{1/}

หมายเหตุ : < = น้อยกว่า

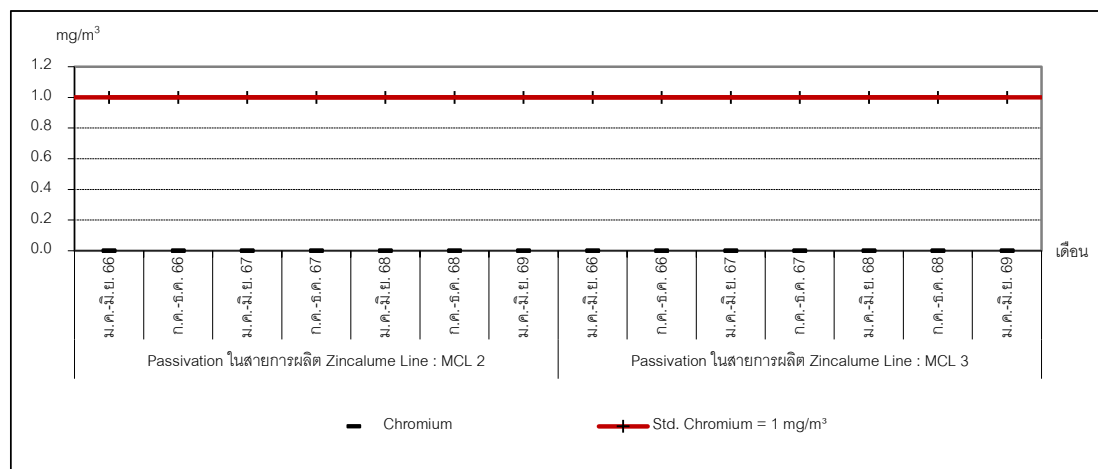
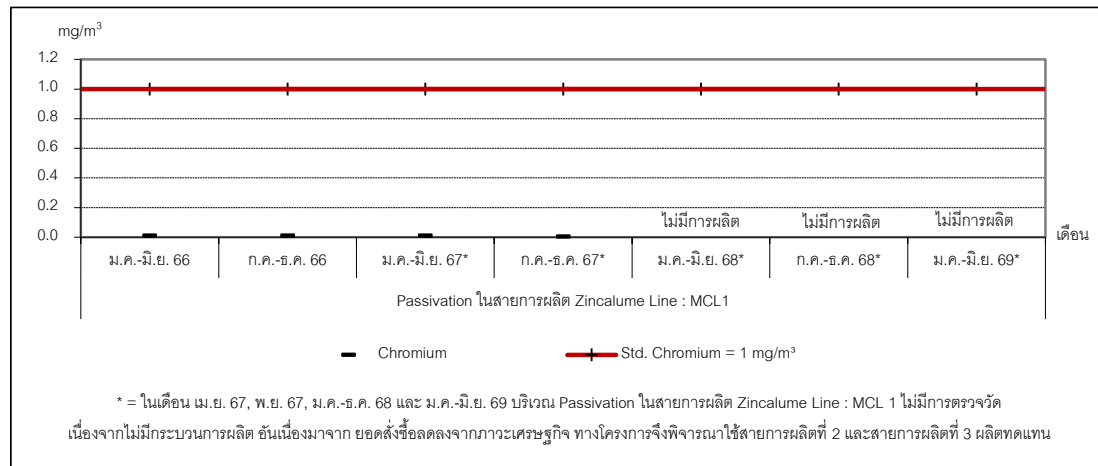
@ = ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากหยุดการผลิตลงจากภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

มาตรฐาน : ^{1/} = ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่อง ชีตจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย

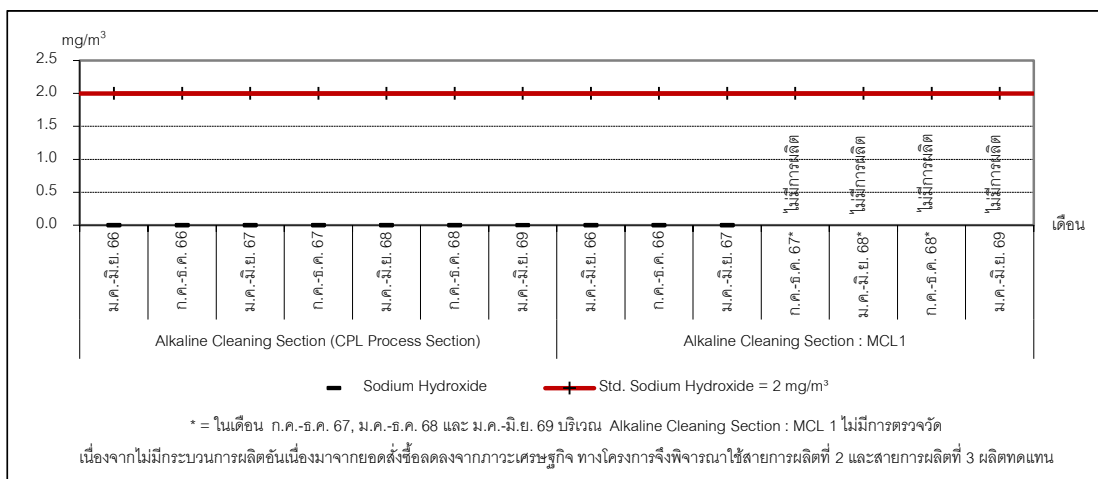
^{2/} = Occupational Safety and health Administration (OSHA) : Standard number 1910.1000 Table Z-1 Limits for Air Contaminants.

^{3/} = American Conference of Government Industrial Hygienists (ACGIH)

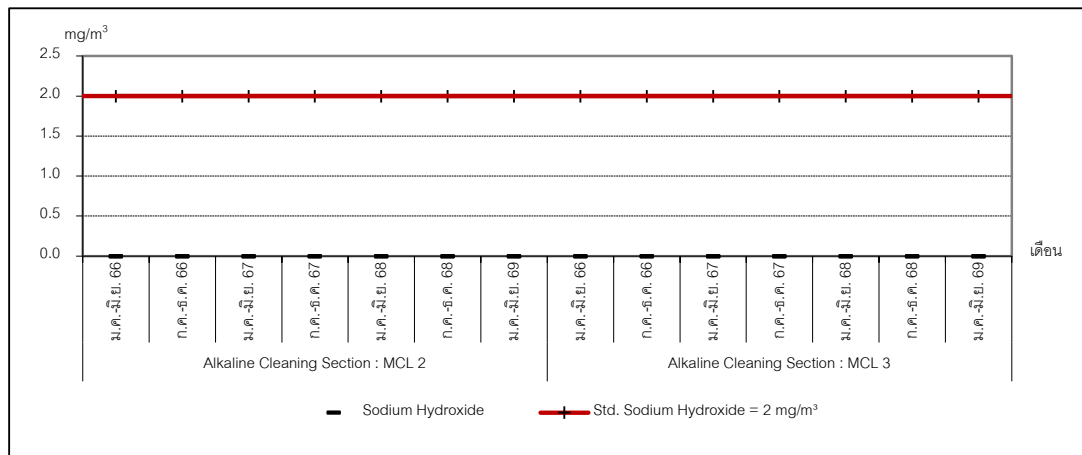
กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน



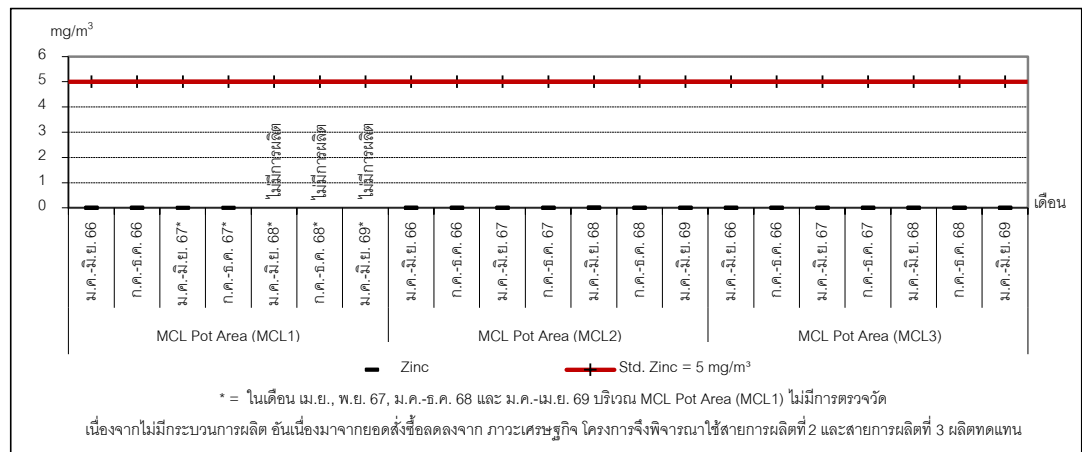
ภาพที่ 3.40 ผลการตรวจวัด Cr ในพื้นที่ทำงาน



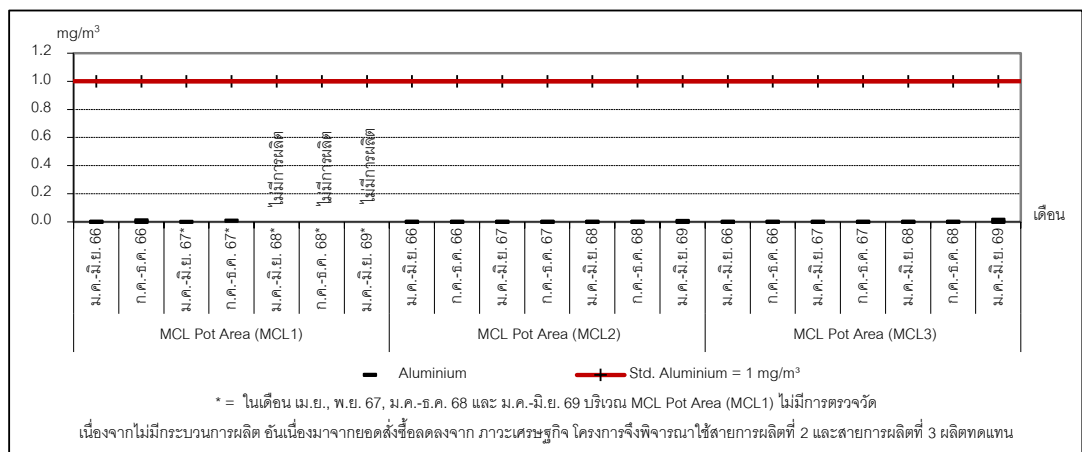
ภาพที่ 3.41 ผลการตรวจวัด NaOH ในพื้นที่ทำงาน



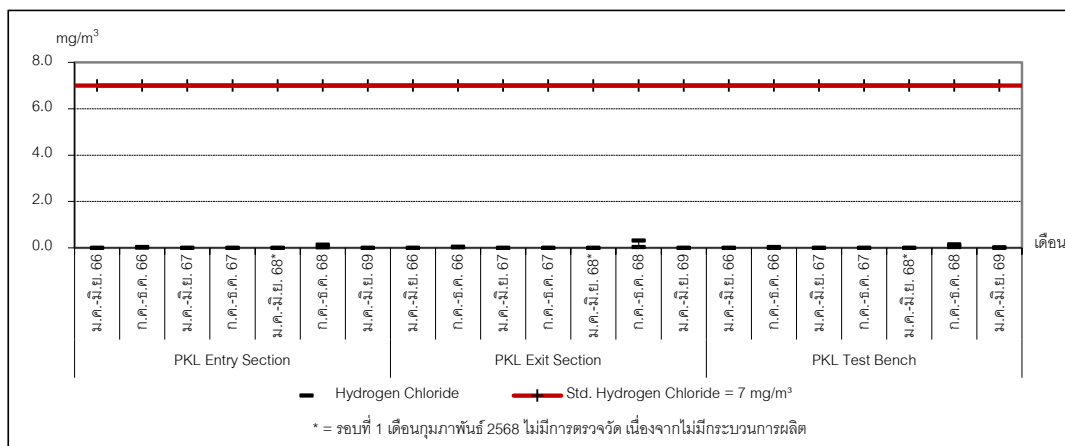
ภาพที่ 3.41 ผลการตรวจวัด NaOH ในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



ภาพที่ 3.42 ผลการตรวจวัด Zn ในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.43 ผลการตรวจวัด Al ในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.44 ผลการตรวจวัด HCl ในพื้นที่ทำงาน

3.4.2.3 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

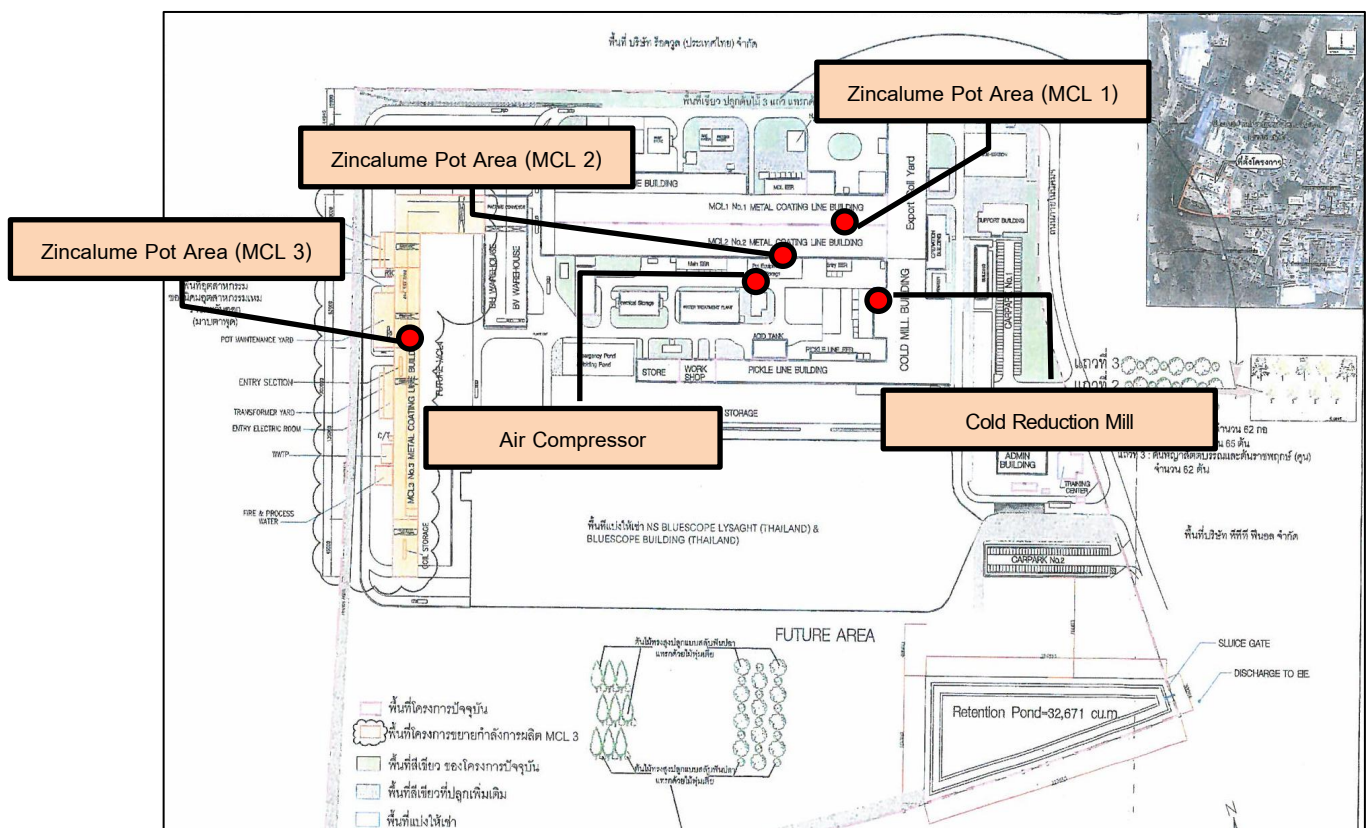
จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 27 มกราคม, 4 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 13 สถานี พบว่า ทุกรายการทดสอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย และ Occupational Safety and health Administration (OSHA) : Standard number 1910.1000 Table Z-1 Limits for Air Contaminants. และ American Conference of Government Industrial Hygienists (ACGIH) B.E. 2568 (2025) ทั้งนี้ประจำเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจาก ยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านๆ มา พบว่า รายการทดสอบส่วนใหญ่ มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านๆ มา ยกเว้น รายการทดสอบค่า AI ในวันที่ 27 มกราคม 2569 มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านๆ มา บริเวณ MCL Pot Area : MCL3 และรายการทดสอบบริเวณ PKL Entry Section กับ บริเวณ PKL Exit Section และบริเวณ PKL Test Bench Section มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านๆ มา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

3.4.3 การตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

การตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 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 (MCL2)



บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM)

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



บริเวณ Zinalume 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 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 27 มกราคม, 4, 18 กุมภาพันธ์ และ 7, 30 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 5 สถานี คือ บริเวณ Air Compressor, Zincalume Pot Area (MCL1), Zincalume Pot Area (MCL2), Cold Rolling Mill (In front of Mill CRM) และ Zincalume Pot Area (MCL3) แสดงดังตารางที่ 3.23 และผลการตรวจวัดประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดัง ตารางที่ 3.24

ตารางที่ 3.23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter, S/N 00322746 และ S/N 00322755 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75 S/N 34302326 และ NC-75 S/N 34745929

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

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 94.03 dB(A) และ 93.95 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 2 พฤษภาคม 2568 และ 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25018 และ ACC25046

จุดตรวจวัด บริเวณ Air Compressor [dB(A)]					
เวลา	4 ก.พ. 69		เวลา	7 เม.ย. 69	
08:50 - 09:50	88	88	09:05 - 10:05	87	87
09:50 - 10:50	88	88	10:05 - 11:05	87	87
10:50 - 11:50	87	87	11:05 - 12:05	87	87
11:50 - 12:50	87	87	12:05 - 13:05	87	87
12:50 - 13:50	87	87	13:05 - 14:05	87	87
13:50 - 14:50	87	87	14:05 - 15:05	86	86
14:50 - 15:50	87	87	15:05 - 16:05	86	86
15:50 - 16:50	87	87	16:05 - 17:05	86	86
L_{eq} 8 hr.	87	87	L_{eq} 8 hr.	86	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 พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : -

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : -

ระดับเสียงอ้างอิงในการสอบเทียบ (Calibration Ref dB (A)) : -

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

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : -

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : -

จุดตรวจวัด บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL1) [dB(A)]					
เวลา	ก.พ. 69		เวลา	เม.ย. 69	
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
L _{eq} 8 hr.	-	-	L _{eq} 8 hr.	-	-
มาตรฐาน L _{eq} 8 hr.	85 ^{1/}	90 ^{2/}	มาตรฐาน L _{eq} 8 hr.	85 ^{1/}	90 ^{2/}

ตารางที่ 3.23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter, S/N 00222593 และ S/N 00322746 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75 S/N 34802645 และ NC-75 S/N 34745929

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

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 93.98 dB(A) และ 93.95 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 10 ตุลาคม 2568 และ 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25065 และ ACC25046

จุดตรวจวัด บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2) [dB(A)]					
เวลา	18 ก.พ. 69		เวลา	7 เม.ย. 69	
08:20 - 09:20	87	87	09:15 - 10:15	88	88
09:20 - 10:20	87	87	10:15 - 11:15	88	88
10:20 - 11:20	88	88	11:15 - 12:15	88	88
11:20 - 12:20	87	87	12:15 - 13:15	88	88
12:20 - 13:20	87	87	13:15 - 14:15	88	88
13:20 - 14:20	88	88	14:15 - 15:15	88	88
14:20 - 15:20	88	88	15:15 - 16:15	88	88
15:20 - 16:20	88	88	16:15 - 17:15	89	89
L_{eq} 8 hr.	87	87	L_{eq} 8 hr.	88	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 พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด
จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.) : Integrated Sound Level Meter, S/N 00322754 และ S/N 00322746 : Class 2

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.) : NC-75 S/N 34302326 และ NC-75 S/N 34745929

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

ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัดเสียง Sound Level Meter [SLM Reading dB(A) และ SLM Adjust dB(A)] : 94.03 dB(A) และ 93.95 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date) : 2 พฤษภาคม 2568 และ 2 กันยายน 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.) : ACC25018 และ ACC25046

จุดตรวจวัด บริเวณ Zincalume Pot Area (MCL3) [dB(A)]					
เวลา	27 ม.ค. 69		เวลา	7 เม.ย. 69	
09:10 - 10:10	85	85	09:30 - 10:30	85	85
10:10 - 11:10	85	85	10:30 - 11:30	86	86
11:10 - 12:10	84	84	11:30 - 12:30	85	85
12:10 - 13:10	84	84	12:30 - 13:30	85	85
13:10 - 14:10	85	85	13:30 - 14:30	85	85
14:10 - 15:10	87	87	14:30 - 15:30	85	85
15:10 - 16:10	85	85	15:30 - 16:30	85	85
16:10 - 17:10	85	85	16:30 - 17:30	85	85
L_{eq} 8 hr.	85	85	L_{eq} 8 hr.	85	85
มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.	85 ^{1/}	90 ^{2/}	มาตรฐาน L_{eq} 8 hr.	85 ^{1/}	90 ^{2/}

ตารางที่ 3.23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด

ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

รุ่นของอุปกรณ์ตรวจวัด (SLM Model และ Serial No.): Integrated Sound Level Meter, S/N 00322757

รุ่นของอุปกรณ์สอบเทียบ (Calibrator Model และ Serial No.): NC-75 S/N 34302326 และ 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)]: 94.03 dB(A) และ 93.98 dB(A)

วันที่ตรวจรับรอง (Certified Date): 2 พฤษภาคม 2568 และ 10 ตุลาคม 2568

เลขที่เอกสารการสอบเทียบ (Cal Sheet No.): ACC25018 และ ACC25065

จุดตรวจวัด บริเวณ Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM) [dB(A)]					
เวลา	4 ก.พ. 69		เวลา	30 เม.ย. 69	
08:25 - 09:25	85	85	08:00 - 09:00	83	83
09:25 - 10:25	85	85	09:00 - 10:00	82	82
10:25 - 11:25	84	84	10:00 - 11:00	84	84
11:25 - 12:25	83	83	11:00 - 12:00	84	84
12:25 - 13:25	84	84	12:00 - 13:00	84	84
13:25 - 14:25	85	85	13:00 - 14:00	84	84
14:25 - 15:25	85	85	14:00 - 15:00	84	84
15:25 - 16:25	85	85	15:00 - 16:00	84	84
L_{eq} 8 hr.	84	84	L_{eq} 8 hr.	83	83
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) เนื่องจากไม่มีการผลิต

มาตรฐาน : $^{1/}$ = ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

$^{2/}$ = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

ชื่อผู้เก็บตัวอย่าง : นางสาวรณกานต์ เสาวรส, นายศุภชัย ภารการ และนางสาวจิรนนท์ พันธ์นา

ชื่อผู้บันทึก : นางสาวรณกานต์ เสาวรส, นายศุภชัย ภารการ และนางสาวจิรนนท์ พันธ์นา

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 พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด Noise Level ($L_{eq} 8 \text{ hr.}$) [dB(A)]									
	Air Compressor		Cold Reduction Mill (In front of Mill CRM)		Zincalume Pot Area (MCL1)		Zincalume Pot Area (MCL2)		Zincalume Pot Area (MCL3)	
ม.ค. 66	87	87	80	80	90 ^A	90 ^A	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 ^B	90 ^B	87	86	90	90
ต.ค. 66	86	86	84	83	90 ^C	90 ^C	89	89	88	87
ม.ค. 67	88 ^D	87 ^D	84 ^E	84 ^E	89 ^F	89 ^F	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 ^G	88 ^G	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 ^H	87 ^H	86	85
ก.ค. 68	87	87	84	84	@	@	90	90	85	85
ต.ค. 68	89	88	83 ^I	83 ^I	@	@	90	90	85	85
ก.พ. 69	87	87	84	84	@	@	87	87	85 ^J	85 ^J
เม.ย. 69	86	86	83	83	@	@	88	88	85	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 21 มี.ค. 66, ^B = ตรวจวัดในวันที่ 12 ต.ค. 66, ^C = ตรวจวัดในวันที่ 20 พ.ย. 66, ^D = ตรวจวัดในวันที่ 8 ก.พ. 67, ^E = ตรวจวัดในวันที่ 20 ก.พ. 67,

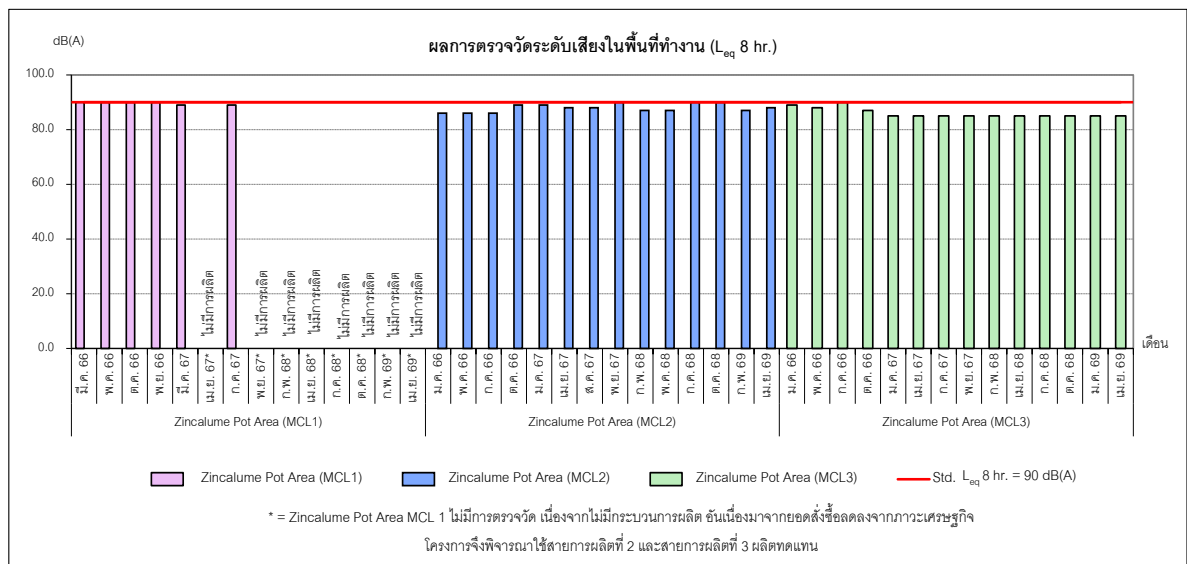
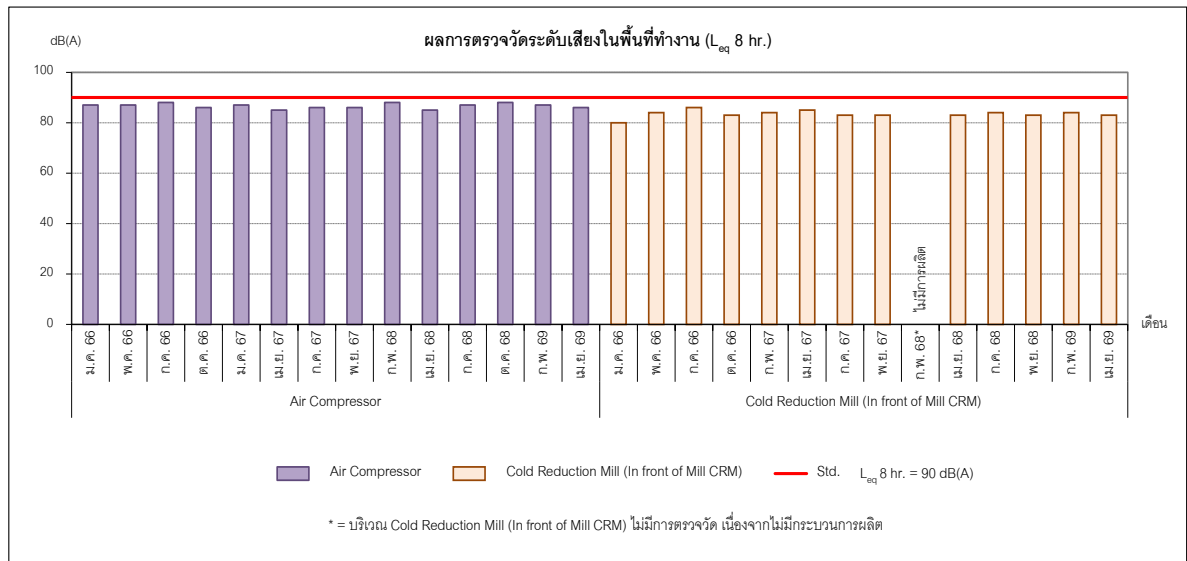
^F = ตรวจวัดในวันที่ 6 มี.ค. 67, ^G = ตรวจวัดในวันที่ 20 ส.ค. 67, ^H = ตรวจวัดในวันที่ 7 พ.ค. 68, ^I = ตรวจวัดวันที่ 13 พ.ย. 68, ^J = ตรวจวัดวันที่ 27 ม.ค. 69

@ = สายการผลิตที่ 1 (MCL1) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3
ผลิตทดแทน

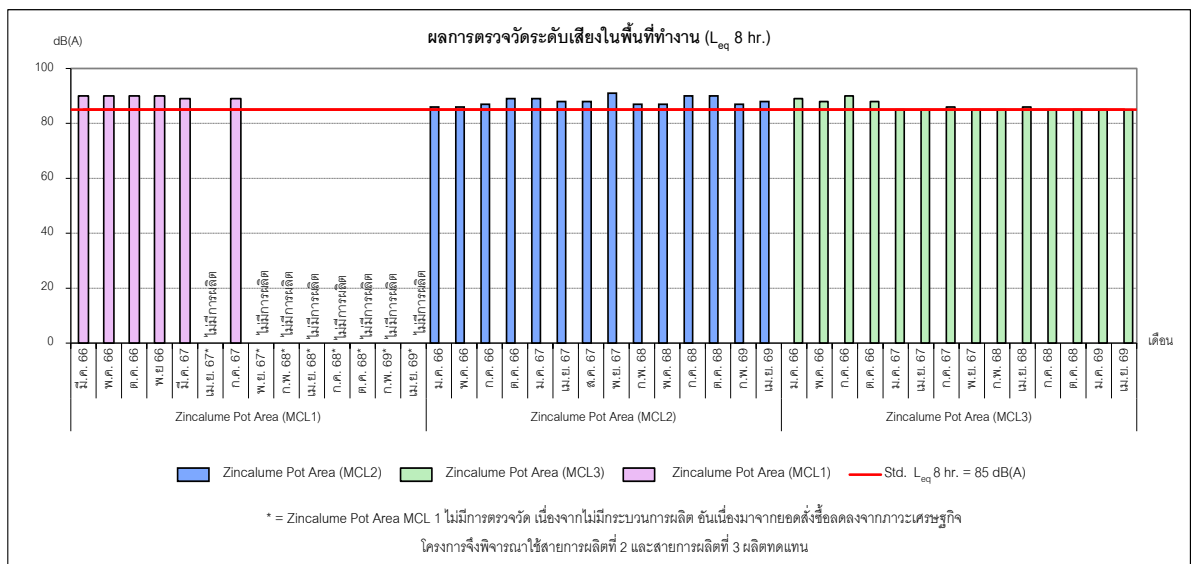
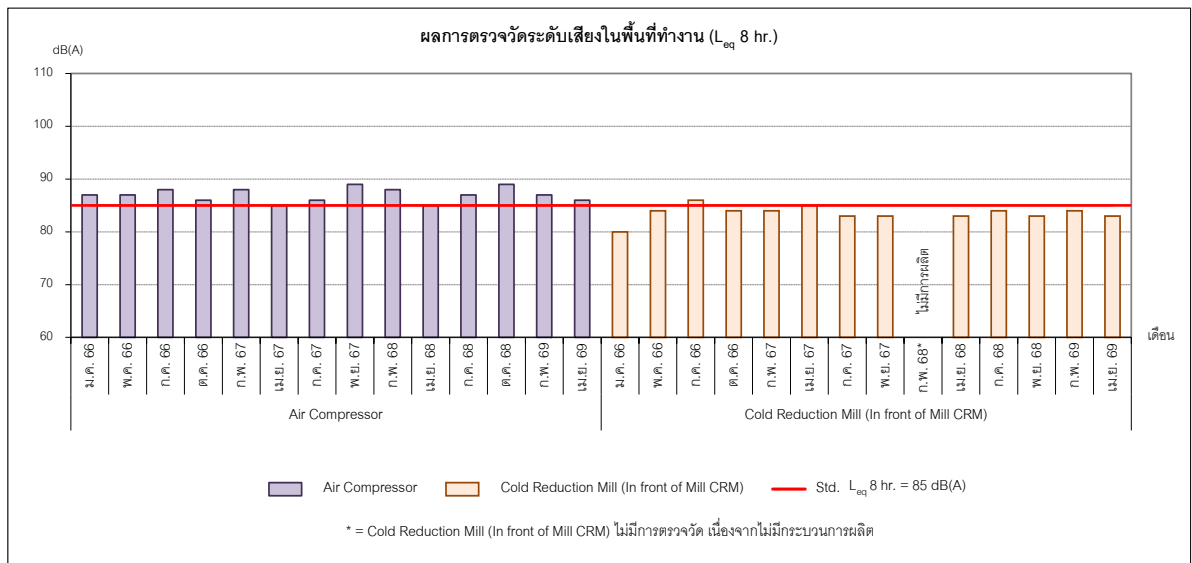
มาตรฐาน : ^{1/} = ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

^{2/} = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.46 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน



ภาพที่ 3.46 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

3.4.3.3 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 27 มกราคม, 4, 18 กุมภาพันธ์ และ 7, 30 เมษายน พ.ศ. 2569 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 ส่วนใหญ่มีค่าเป็นไปตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ยกเว้นบริเวณ Air Compressor (4 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน 2569) และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2) (18 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน 2569) มีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าว 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 นาทีต่อ ครั้ง พนักงานจะปฏิบัติงานในห้องควบคุม (Control Room) ส่วนบริเวณ Air Compressor ไม่มีพนักงานปฏิบัติงาน โดยทางโครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังโดยพิจารณาค่า NRR ของอุปกรณ์และจัดเตรียม ให้กับพนักงานสวมใส่อย่างเพียงพอ รวมทั้งได้ติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง (รูปที่ 3.14)

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง กับครั้งที่ผ่านมา พบว่า จุดตรวจวัดส่วนใหญ่มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ยกเว้น บริเวณ Air Compressor และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2) มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา

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

$$\text{Protected dBA} = \text{Sound Level dBA} - [\text{NRR adj} - 7]$$

$$\text{NRR adj} = \text{NRR} - [(K \times \text{NRR}) / 100]$$

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

$$\text{NRR adj} = \text{NRR} - [(K \times \text{NRR}) / 100]$$

$$= 23 - [(25 \times 23) / 100]$$

$$= 17.25$$

$$\text{Protected dBA} = \text{Sound Level dBA} - [\text{NRR adj} - 7]$$

$$= 87 - [17.25 - 7]$$

$$= 76.75 \text{ dBA}$$

จากผลการคำนวณความสามารถในการลดระดับเสียงของที่ครอบหูลดเสียง แสดงให้เห็นว่าระดับเสียงที่พนักงานได้รับสัมผัสขณะปฏิบัติงานเมื่อสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงมีค่าลดลงมาก ซึ่งสามารถช่วยลดผลกระทบต่อสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน ดังนั้นจึงอาจกล่าวได้ว่าโรงงานได้พิจารณาและกำหนดแนวทางการป้องกันเพื่อลดผลกระทบต่อพนักงานอย่างเพียงพอแล้ว

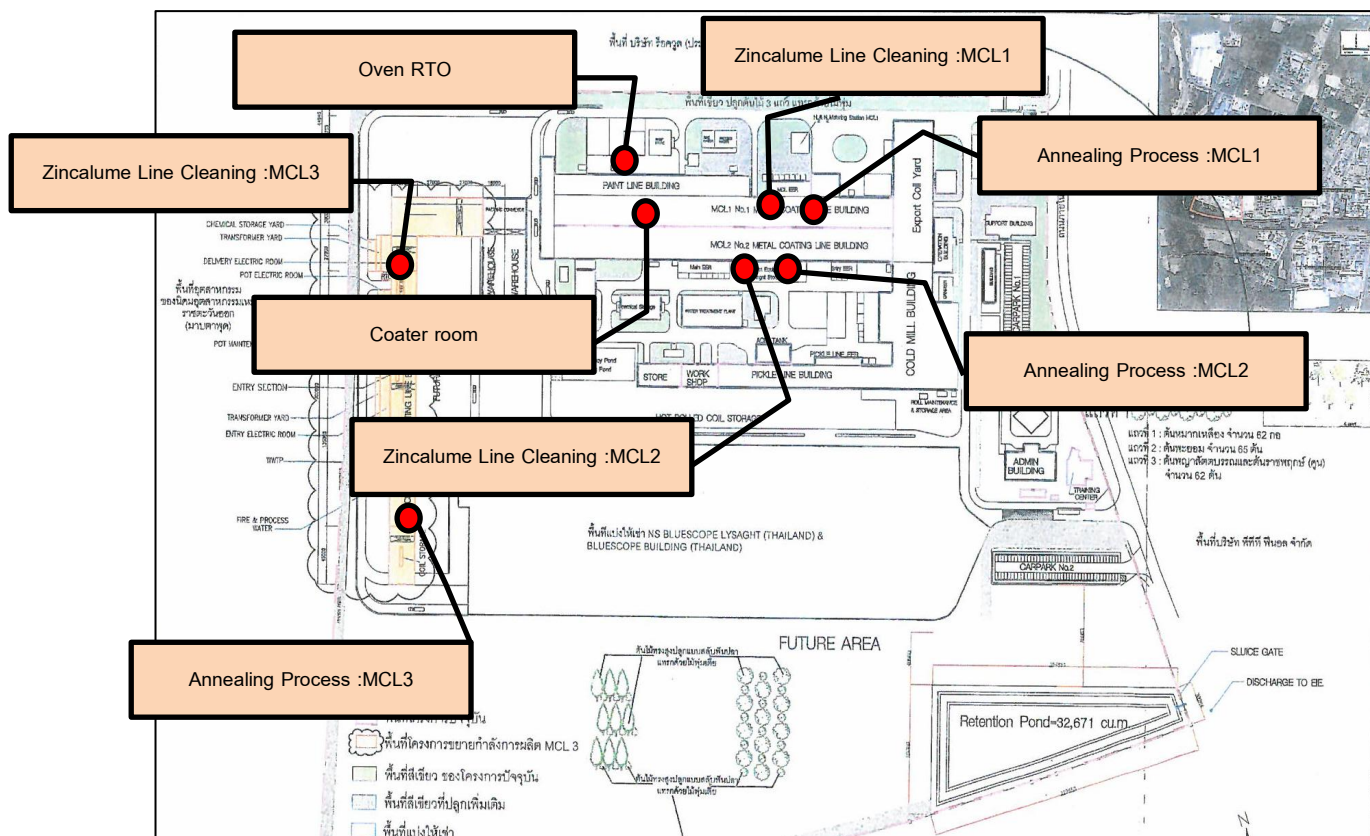


รูปที่ 3.14 ป้ายกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
บริเวณ MCL Pot Area (Zincalume Pot Area)

3.4.4 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

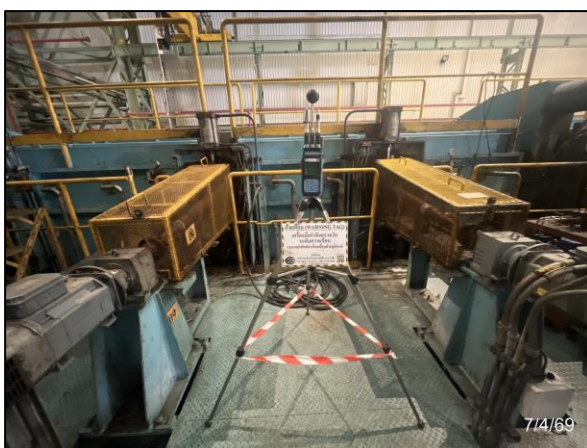
การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 8 สถานี คือ บริเวณ Zincalume Line Cleaning : MCL1, Annealing Process : MCL1, Zincalume Line Cleaning: MCL2, Annealing Process : MCL2, Oven RTO, Coater room, Zincalume Line Cleaning : MCL3 และ Annealing Process : MCL3 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างแสดงการตรวจวัดความร้อนในพื้นที่ทำงาน แสดงดังภาพที่ 3.47 รูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงานแสดงดังรูปที่ 3.15

แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างความร้อนในพื้นที่ทำงาน



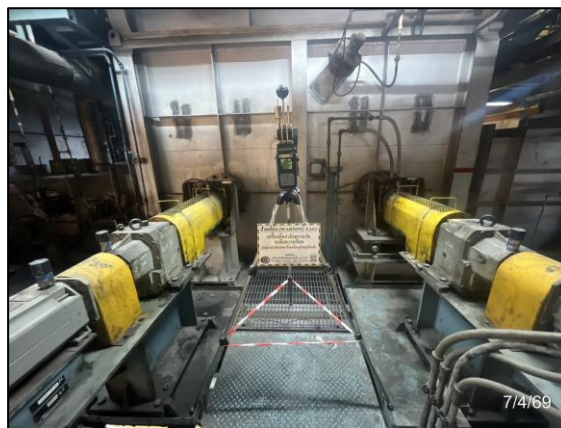
ภาพที่ 3.47 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างแสดงการตรวจวัดความร้อนในพื้นที่ทำงาน

รูปภาพแสดงการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน



บริเวณ Zincalume Line Cleaning : MCL2

รูปที่ 3.15 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน



บริเวณ Annealing Process : MCL2



บริเวณ Oven RTO



บริเวณ Coater room : CPL

รูปที่ 3.15 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)



บริเวณ Zincalume Line Cleaning : MCL3



บริเวณ Annealing Process : MCL3

รูปที่ 3.15 การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)

3.4.4.1 วิธีการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

การตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงานจะดำเนินการประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และวิเคราะห์ สภาพการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน 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 Bulb Temperature) และโกลบเทอร์โมมิเตอร์ (Globe Temperature) ดำเนินการวัดค่าอุณหภูมิต่าง ๆ แล้วนำค่าที่วัดได้มาคำนวณหาค่าดัชนี WBGT

3.4.4.2 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 7 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 8 สถานี ผลการตรวจวัด แสดงดังตารางที่ 3.26 และผลการตรวจวัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา แสดงดังตารางที่ 3.27

ตารางที่ 3.26 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนสตรัคติง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

จุดตรวจวัด	ลักษณะ/ ประเภทของงาน	วันที่ตรวจวัด	เวลา	ผลการตรวจวัด (°C)			
				NWB	GT	DB	WBGT
Zincalume Line Cleaning : MCL1	a	a	a	a	a	a	a
			a	a	a	a	a
			a	a	a	a	a
			a	a	a	a	a
		ค่าเฉลี่ย WBGT	a	-	-	-	a
Zincalume Line Cleaning : MCL2	งานเบา	7 เม.ย. 69	13:00 - 13:30	27.8	36.3	35.3	30.4
			13:30 - 14:00	27.9	36.4	35.4	30.5
			14:00 - 14:30	28.1	36.6	35.6	30.7
			14:30 - 15:00	28.3	36.7	35.8	30.8
		ค่าเฉลี่ย WBGT	13:00 - 15:00	-	-	-	30.6
Annealing Process : MCL1	a	a	a	a	a	a	a
			a	a	a	a	a
			a	a	a	a	a
			a	a	a	a	a
		ค่าเฉลี่ย WBGT	a	-	-	-	a
มาตรฐาน (°C)				-	-	-	34.0 ^{1/,2/}

ตารางที่ 3.26 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงานประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนสตรัคติง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

จุดตรวจวัด	ลักษณะ/ ประเภทของงาน	วันที่ตรวจวัด	เวลา	ผลการตรวจวัด (°C)			
				NWB	GT	DB	WBGT
Annealing Process : MCL2	งานเบา	7 เม.ย. 69	13:00 - 13:30	29.1	37.2	36.1	31.5
			13:30 - 14:00	29.3	37.3	36.2	31.7
			14:00 - 14:30	29.5	37.5	36.4	31.9
			14:30 - 15:00	29.6	37.6	36.5	32.0
		ค่าเฉลี่ย WBGT	13:00 - 15:00	-	-	-	31.8
Oven RTO : CPL	งานเบา	7 เม.ย. 69	13:00 - 13:30	30.3	38.1	36.4	32.6
			13:30 - 14:00	30.5	38.1	36.5	32.8
			14:00 - 14:30	30.6	38.4	36.7	32.9
			14:30 - 15:00	30.8	38.5	36.8	33.1
		ค่าเฉลี่ย WBGT	13:00 - 15:00	-	-	-	32.9
Coater Room : CPL	งานเบา	7 เม.ย. 69	13:00 - 13:30	27.3	35.3	34.5	29.7
			13:30 - 14:00	27.4	35.4	34.6	29.8
			14:00 - 14:30	27.7	35.7	34.7	30.1
			14:30 - 15:00	27.9	35.9	35.0	30.3
		ค่าเฉลี่ย WBGT	13:00 - 15:00	-	-	-	30.0
มาตรฐาน (°C)				-	-	-	34.0 ^{1/, 2/}

ตารางที่ 3.26 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 (ต่อ)

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด

จัดทำรายงานโดย บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ช่วงเวลาระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569

จุดตรวจวัด	ลักษณะ/ ประเภทของงาน	วันที่ตรวจวัด	เวลา	ผลการตรวจวัด (°C)			
				NWB	GT	DB	WBGT
Zincalume Line Cleaning : MCL3	งานเบา	7 เม.ย. 69	09:00 - 09:30	28.9	37.8	36.7	31.6
			09:30 - 10:00	29.1	37.9	36.8	31.7
			10:00 - 10:30	29.3	38.1	36.9	31.9
			10:30 - 11:00	29.4	38.2	37.1	32.0
		ค่าเฉลี่ย WBGT	09:00 - 11:00	-	-	-	31.8
Annealing Process : MCL3	งานเบา	7 เม.ย. 69	09:00 - 09:30	28.5	38.1	37.2	31.4
			09:30 - 10:00	28.7	38.2	37.4	31.6
			10:00 - 10:30	28.9	38.4	37.5	31.8
			10:30 - 11:00	29.1	38.5	37.6	31.9
		ค่าเฉลี่ย WBGT	09:00 - 11:00	-	-	-	31.7
มาตรฐาน (°C)				-	-	-	34.0 ^{1/, 2/}

หมายเหตุ	: - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด @ = สายการผลิตที่ 1 (MCL 1) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการ จึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน
มาตรฐาน	: ^{1/} = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน ^{2/} = กฎกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการ ทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง
ชื่อผู้เก็บตัวอย่าง	: นายศุภชัย ภารการ
ชื่อผู้บันทึก	: นายศุภชัย ภารการ
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นางวรรณเพ็ญ เหลาจินดาวัฒน์
ชื่อบริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์	: บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลต์ติ้ง 1992 จำกัด ใบอนุญาตเลขที่ : 0401-03-2564-0009
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3848-1197-8, 0-3876-3031-2

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา

จุดตรวจวัด	วันที่	ผลการตรวจวัด (°C)				
		NWB	GT	DB	WBGT	ค่าเฉลี่ย WBGT
Zincalume Line Cleaning : MCL1	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	@	@	@	@	@
	ต.ค. 68	@	@	@	@	@
	เม.ย. 69	@	@	@	@	@
Zincalume Line Cleaning: MCL2	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
	21 ต.ค. 68	26.9-27.3	37.6-38.0	36.3-37.1	30.1-30.6	30.3
	7 เม.ย. 69	27.8-28.3	36.3-36.7	35.4-35.8	30.4-30.8	30.6
มาตรฐาน		-	-	-	-	34.0 ^{1/, 2/}

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	ผลการตรวจวัด (°C)				
		NWB	GT	DB	WBGT	ค่าเฉลี่ย WBGT
Annealing Process : MCL1	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	@	@	@	@	@
	ต.ค. 68	@	@	@	@	@
	เม.ย. 69	@	@	@	@	@
Annealing Process : MCL2	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
	21 ต.ค. 68	26.7-27.4	35.7-36.7	34.6-35.8	29.4-30.2	29.7
	7 เม.ย. 69	29.1-29.6	37.2-37.6	36.1-36.5	31.5-32.0	31.8
มาตรฐาน		-	-	-	-	34.0 ^{1/, 2/}

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	ผลการตรวจวัด (°C)				
		NWB	GT	DB	WBGT	ค่าเฉลี่ย WBGT
Oven RTO : CPL	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
	17 ต.ค. 68	26.3-27.2	34.8-37.1	33.0-34.5	28.9-30.0	29.5
	7 เม.ย. 69	30.3-30.8	38.1-38.5	36.4-36.8	32.6-33.1	32.9
Coater Room : CPL	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
	17 ต.ค. 68	26.3-26.6	33.2-34.9	33.0-34.6	28.4-29.1	28.8
	7 เม.ย. 69	27.3-27.9	35.3-35.9	34.5-35.0	29.7-30.3	30.0
มาตรฐาน		-	-	-	-	34.0 ^{1/, 2/}

ตารางที่ 3.27 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา (ต่อ)

จุดตรวจวัด	วันที่	ผลการตรวจวัด (°C)				
		NWB	GT	DB	WBGT	ค่าเฉลี่ย WBGT
Zincalume Line Cleaning : MCL3	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
	21 ต.ค. 68	25.6-26.9	32.5-33.7	31.5-32.2	27.7-28.9	28.3
	7 เม.ย. 69	28.9-29.4	37.8-38.2	36.7-37.1	31.6-32.0	31.8
Annealing Process : MCL3	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
	21 ต.ค. 68	25.8-26.1	32.9-34.1	32.3-33.5	27.9-28.5	28.2
	7 เม.ย. 69	28.5-29.1	38.1-38.5	37.2-37.6	31.4-31.9	31.7
มาตรฐาน		-	-	-	-	34.0 ^{1/} , ^{2/}

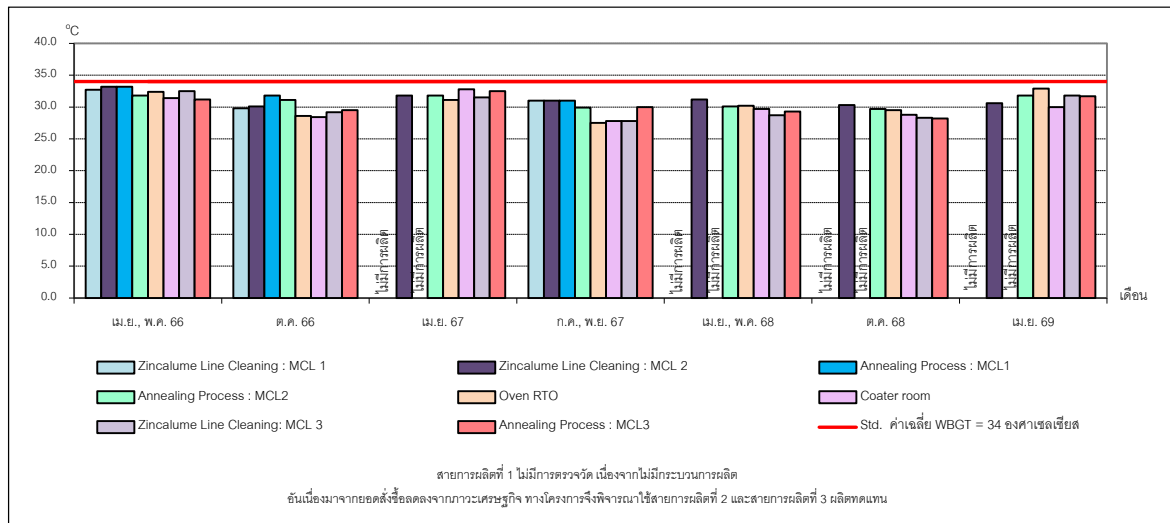
หมายเหตุ : - = ไม่มีมาตรฐานกำหนด

@ = สายการผลิตที่ 1 (MCL 1) ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากหยุดการผลิตลงจากภาวะเศรษฐกิจ โครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 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 ของโครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 7 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 8 สถานี พบว่า มีค่าระดับความร้อนที่วัดโดยดัชนี Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) อยู่ระหว่าง 29.7-33.1 องศาเซลเซียส ทั้งนี้ นำค่า WBGT ที่ได้ มาคำนวณเป็น WBGT เฉลี่ย พบว่ามีค่าอยู่ระหว่าง 30.0-32.9 องศาเซลเซียส ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2546 เรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการในโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน หมวด 1 ความร้อน และมาตรฐานตามประกาศกฎกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงที่กำหนดค่าเฉลี่ยอุณหภูมิ Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) ของประเภทงานเบาไม่เกิน 34 องศาเซลเซียส

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า ผลตรวจวัดทั้งหมด มีค่าเพิ่มขึ้น ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

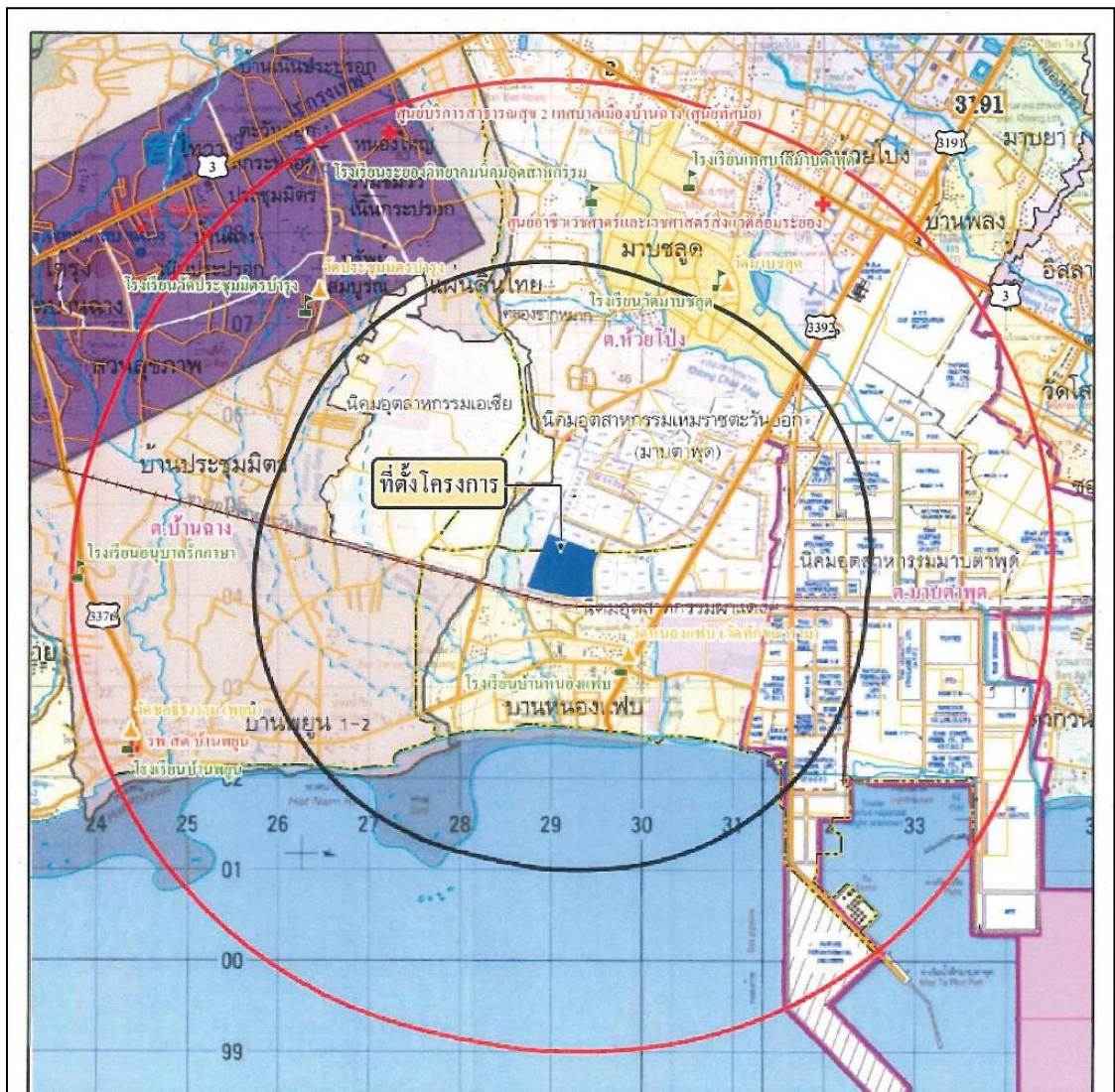
ทั้งนี้ โครงการได้จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับพนักงาน ได้แก่ ชุดแต่งกาย รองเท้า และถุงมือ สำหรับป้องกันความร้อนตามที่มาตรฐานกำหนดแล้ว นอกจากนี้ มีการติดป้ายเตือน และติดตั้งฉากกันความร้อนในบริเวณดังกล่าว ประกอบกับการปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าว พนักงานจะเข้าไปปฏิบัติงานเพียง 5 นาทีต่อครั้ง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

3.4.5 รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ

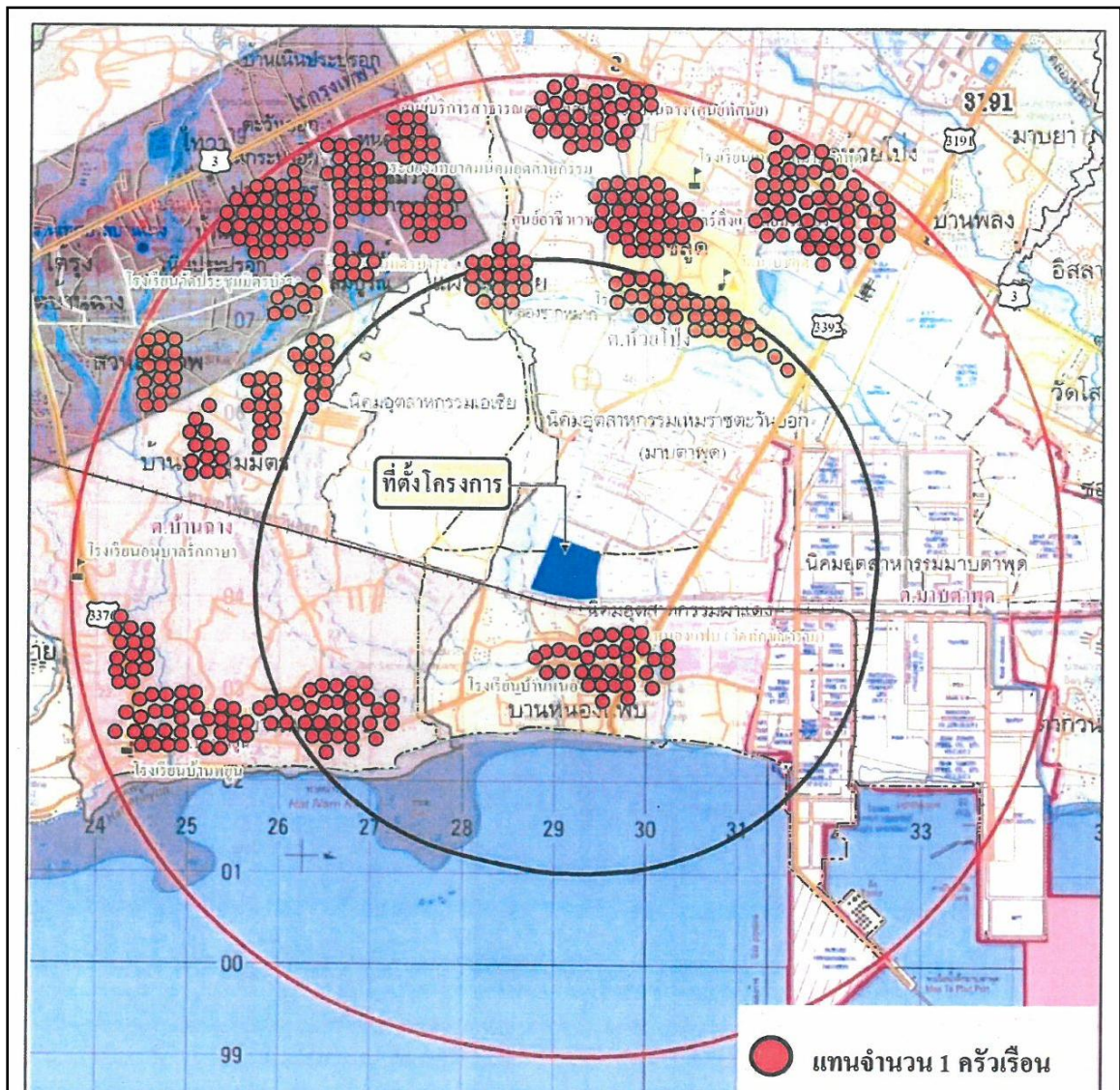
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด มีระเบียบปฏิบัติและขั้นตอนในการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น รวมทั้งมีแนวทางป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ พร้อมทั้งวิเคราะห์ผลทางสถิติเป็นรูปกราฟ และแสดงในป้ายสถิติความปลอดภัยที่ตั้งอยู่บริเวณภายในโครงการ ทั้งนี้โครงการได้จัดบันทึกการเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง และรายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ (Incident Investigation Report) ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่าไม่มีอุบัติเหตุ ถึงขั้นหยุดงาน และสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานภายในโรงงาน (ภาคผนวกที่ 31)

3.4.6 สังคม-เศรษฐกิจ

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จัดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือนประชาชน ตลอดจนสถานะการเปลี่ยนแปลงในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีทางสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตลอดจนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการในระยะใกล้กับโครงการ เป็นประจำทุกปี โดยในปีพ.ศ. 2569 ได้ดำเนินการในช่วงเดือนมิถุนายน ถึง สิงหาคม พ.ศ. 2569 รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป โดยครั้งล่าสุดโครงการดำเนินการในปี 2568 สำรวจในระหว่างวันที่ 6-7 มิถุนายน และ 22-23 สิงหาคม พ.ศ. 2568 ภายในระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตรจากพื้นที่โครงการ จำนวน 6 หมู่บ้าน ได้แก่ ชุมชนหนองแพบ, ชุมชนมาบชูด, ชุมชนพยุ 1, ชุมชนพยุ 2, ชุมชนแผ่นดินไท และชุมชนประทุมมิตร และภายในระยะรัศมี 3-5 กิโลเมตรจากพื้นที่โครงการ จำนวน 14 หมู่บ้านคือ ชุมชนมาบชูด-ซากกลาง, ชุมชนซากลูกหญ้า, ชุมชนตลาดห้วยโป่ง, ชุมชนทรัพย์สมบูรณ์, ชุมชนฟ้าสีทอง, ชุมชนบ้านฉางเนินกระปรอก, ชุมชนรวมชมวิวเนินกระปรอก, ชุมชนสวนสุขภาพ, ชุมชนตะวันออกเนินกระปรอกประทุมมิตร, ชุมชนหนองใหญ่, ชุมชนพยุ 3, ชุมชนพยุ 4, ชุมชนสี่กั๊ก และชุมชนล่อเกวียน ซึ่งในการศึกษาจำแนกกลุ่มเป้าหมายออกเป็น 4 กลุ่ม คือ กลุ่มที่ 1 ประชาชนในระดับครัวเรือน กลุ่มที่ 2 ผู้นำชุมชน กลุ่มที่ 3 หน่วยงานราชการ และกลุ่มที่ 4 สถานประกอบการข้างเคียง รายละเอียดแสดงในภาคผนวกที่ 39 และแผนที่แสดงพื้นที่ที่ทำการสำรวจทัศนคติชุมชน แสดงดังภาพที่ 3.48



ภาพที่ 3.49 รัศมีพื้นที่การศึกษาของโครงการ 0-5 กิโลเมตร รอบโครงการ



ภาพที่ 3.50 แผนที่การกระจายตัวในการเก็บตัวอย่าง

ซึ่งจากการสำรวจประชากรที่รู้จักโครงการ พบว่า

ระดับครัวเรือนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร จากการสำรวจประชากรส่วนใหญ่คิดว่าไม่มีผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้นมากที่สุดคือ ด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงคือด้านเสียงดัง กับด้านความปลอดภัย กับด้านสภาพเศรษฐกิจและสังคม กับด้านการอพยพย้ายถิ่นฐานเท่ากัน และด้านขยะมูลฝอย กับด้านน้ำเสีย กับด้านการคมนาคมเท่ากัน ตามลำดับ

ระดับครัวเรือนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร จากการสำรวจประชากรส่วนใหญ่คิดว่าไม่มีผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้นมากที่สุดคือ ด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงคือด้านเสียงดัง กับด้านน้ำเสีย กับด้านสภาพเศรษฐกิจและสังคม กับด้านการอพยพย้ายถิ่นฐานเท่ากัน ด้านขยะมูลฝอย ด้านความปลอดภัย และด้านการคมนาคม ตามลำดับ

ผู้นำชุมชนในรัศมี 0-5 กิโลเมตร จากการสำรวจผู้นำชุมชนทั้งหมดคิดเห็นว่าไม่มีผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน

หน่วยงานราชการในรัศมี 0-5 กิโลเมตร จากการสำรวจหน่วยงานราชการทั้งหมดคิดเห็นว่าไม่มีผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน

รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน
โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2)
ประจำปี 2568

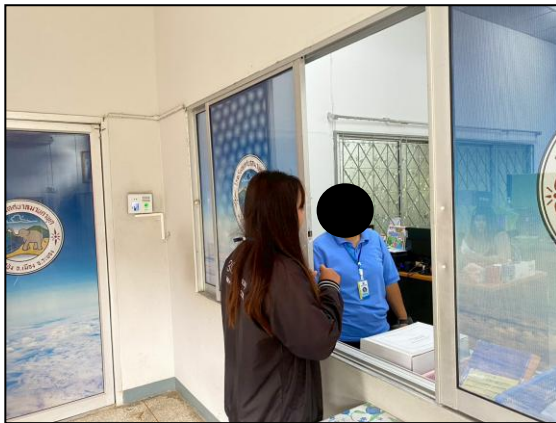


ชุมชนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร
รูปที่ 3.16 รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน ประจำปี 2568



ชุมชนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร

รูปที่ 3.16 รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน ประจำปี 2568 (ต่อ)



การสำรวจผู้นำชุมชน หน่วยงานราชการ
รูปที่ 3.16 รูปแสดงการสำรวจทัศนคติชุมชน ประจำปี 2568 (ต่อ)

บทที่ 4

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

บทที่ 4

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ทำการสรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 เพื่อนำเสนอต่อหน่วยงานอนุญาต และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อพิจารณาผลการดำเนินงานของโครงการ ซึ่งได้แก่ คุณภาพอากาศในปล่องระบาย คุณภาพอากาศในบรรยากาศ คุณภาพน้ำทิ้ง คุณภาพน้ำใต้ดิน และด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานของราชการ

ข้อเสนอแนะการปรับปรุง

1. คุณภาพอากาศ

1.1 คุณภาพอากาศในปล่องระบาย

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 30-31 มีนาคม, 2 เมษายน และ 6, 11 พฤษภาคม พ.ศ. 2569 จำนวน 14 สถานีพบว่า ค่าความเข้มข้นที่สถานะมาตรฐานที่อุณหภูมิ 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 มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา 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 มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Furnace Stack MCL2 (S8) ผลการตรวจวัดค่า NO₂ และ ค่า TSP มีค่าลดลง ค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Passivation & Resin Combine Stack MCL2 (S9) ผลการตรวจวัด ค่า Chromic acid และค่า NO₂ มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ส่วนค่า Phosphoric acid มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Passivation Stack MCL2 (S10) ผลการตรวจวัดค่า NO₂ มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Alkali Cleaning Stack CPL (S11) ผลการตรวจวัดค่า KOH มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา และยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง ROPT Oven Stack CLP (S12) ผลการตรวจวัดค่า Cr มีค่าไม่เปลี่ยนแปลง และค่า NO₂ มีลดลง ส่วนค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง RTO Stack CLP (S13) ผลการตรวจวัดค่า CO และ ค่า Xylene มีค่าลดลง และค่า NO₂ มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า Toluene มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง WWTP Sludge Dryer (S14) ผลการตรวจวัดค่า NO₂ และค่า CO มีค่าลดลง ส่วนค่า TSP มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Cleaning Fume Exhsust Scrubber Stack MCL3 (S15) รายการตรวจวัดค่า NaOH มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- ปล่อง Furnace Stack MCL3 (S16) ผลการตรวจวัดค่า NO₂ มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า CO และค่า TSP มีค่าลดลงครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Oven Stack MCL3 (S17) ผลการตรวจวัดค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า NO₂ และค่า Chromic acid มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- Painting Stack MCL3 (RTO) (S18) ผลการตรวจวัดค่า NO₂ มีค่าลดลง และค่า CO มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า Toluene และค่า Xylene มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

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

การปฏิบัติของโครงการ

- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามมลสารจากปล่องระบายอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และป้องกันไม่ให้เกิดการดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- โครงการได้ดำเนินการซ่อมบำรุงและตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของปล่องระบายอย่างสม่ำเสมอ เพื่อควบคุมค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในระหว่างวันที่ 26 มีนาคม ถึง 2 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 2 สถานี คือ บริเวณวัดมาบชลุต และบริเวณวัดหนองแพบ พบว่า ผลการตรวจวัดทุกรายการตรวจ มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2569 เรื่อง กำหนดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป สำหรับค่า Zn, Al และ HCl ไม่มีมาตรฐานกำหนดไว้

เมื่อเปรียบเทียบกับครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- บริเวณวัดมาบชลุต ผลการตรวจวัดค่า CO, ค่า Zn, ค่า Al และค่า NO₂ มีค่าลดลง ส่วนค่า TSP และค่า HCl มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
- บริเวณวัดหนองแพบ ผลการตรวจวัดค่า CO, ค่า TSP และค่า HCl มีค่าเพิ่มขึ้น ส่วนค่า Zn และค่า NO₂ มีค่าลดลง และค่า Al มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

การปฏิบัติของโครงการ

- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพอากาศอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังค่ามลสาร และป้องกันไม่ให้เกิดการดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ

2. ระดับเสียงโดยทั่วไป

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในระหว่างวันที่ 26 มีนาคม ถึง 2 เมษายน พ.ศ. 2569 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

การปฏิบัติของโครงการ

- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามระดับเสียงโดยทั่วไปอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้เกิดการดำเนินการของโครงการส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ

3. คุณภาพน้ำ

3.1 คุณภาพน้ำทิ้ง

จากผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 1 สถานี บริเวณ บ่อน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Ww) พบว่า คุณภาพน้ำทิ้งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ตามค่าที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนขยาย ฉบับเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2551

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา พบว่า รายการทดสอบส่วนใหญ่มีค่าเพิ่มขึ้น ยกเว้นค่า Oil and Grease, ค่า TSS, ค่า Zn และค่า Fe มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Cr^{6+} , ค่า Cr^{3+} และค่า Flow rate มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

การปฏิบัติของโครงการ

- โครงการได้เติมเชื้อชีวภาพช่วยการย่อยสลายไขมันในบ่อดักไขมัน และดูแลรักษาบ่อดักไขมันอย่างสม่ำเสมอก่อนที่จะส่งน้ำเสียไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย
- โครงการได้ดำเนินการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบบำบัดน้ำเสียอย่างสม่ำเสมอเพื่อควบคุมค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพน้ำทิ้งอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังค่ามลสารให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และป้องกันไม่ให้เกิดการดำเนินการของโครงการ ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมภายนอกโครงการ

3.2 คุณภาพน้ำใต้ดิน

จากผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 13 พฤษภาคม พ.ศ. 2569 จำนวน 4 สถานี คือ ดันน้ำ 1 บ่อ (Gw1) ท้ายน้ำ 3 บ่อ (Gw2, Gw3 และ Gw4) พบว่า คุณภาพน้ำใต้ดินทุกพารามิเตอร์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 20 พ.ศ. 2543 ออกตามความในพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาผลประโยชน์ของทรัพยากรน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2535 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำใต้ดิน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวิเคราะห์ครั้งที่ผ่านมา พบว่า

- Gw1 รายการทดสอบค่า Fe มีค่าเพิ่มขึ้น และรายการทดสอบค่า Zn มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Al, ค่า Cr^{3+} และค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา
- Gw2 รายการทดสอบค่า Al, ค่า Fe และรายการทดสอบค่า Zn มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Cr^{3+} และค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา
- Gw3 รายการทดสอบค่า Al มีค่าเพิ่มขึ้น และค่า Fe และรายการทดสอบค่า Zn มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Al, ค่า Cr^{3+} และค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา
- Gw4 รายการทดสอบค่า Al และค่า Fe มีค่าเพิ่มขึ้น และรายการทดสอบค่า Zn มีค่าลดลง ส่วนรายการทดสอบค่า Cr^{3+} และค่า Cr^{6+} มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านมา

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 โครงการจะรวบรวมที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ เพื่อบำบัดน้ำเสีย ก่อนส่งน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ทุกประการ

มาตรการเฝ้าระวัง

โครงการจะดำเนินการตามมาตรการต่างๆ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของมลสารต่างๆ ลงสู่ น้ำใต้ดินและติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินอย่างต่อเนื่อง เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำใต้ดินทุกจุดให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานฯ ที่กำหนดไว้ และเพื่อดูแลแนวโน้มปริมาณสารต่างๆ ที่อาจเพิ่มขึ้นจากการดำเนินกิจกรรมของบริษัท

4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

4.1 การตรวจสอบสภาพพนักงานประจำปี

การตรวจสอบสภาพพนักงานของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทางโครงการได้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานใหม่ ก่อนรับเข้าทำงาน พร้อมทั้งมีการตรวจหาสารเสพติดด้วยทุกครั้ง และกำหนดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานปีละ 1 ครั้ง แจ้งให้เข้าตรวจสอบสภาพที่โรงพยาบาลกรุงเทพฯ ระบุโดยในปีพ.ศ. 2568 ตรวจวัดครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 11, 13, 15, 19 และ 25 สิงหาคม พ.ศ. 2568 (ภาคผนวกที่ 33) กรณีพบว่าผลตรวจสอบสุขภาพผิดปกติโครงการได้จัดประชุมหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาว่า ผลการตรวจที่ผิดปกติเกี่ยวข้องกับการทำงานหรือไม่ หากเกี่ยวข้องกับการทำงานจะพิจารณาตรวจซ้ำ โดยจัดให้พนักงานเข้าพบแพทย์ หากพนักงานมีอาการผิดปกติทางร่างกายด้วย จะมีการส่งตัวพนักงานเพื่อทำการตรวจเพิ่มเติมที่โรงพยาบาล สำหรับการวินิจฉัยโรคที่ชัดเจนและทำการรักษาด้วยวิธีการที่ถูกต้อง สำหรับปีพ.ศ. 2569 โครงการมีแผนดำเนินการในช่วงปลายปี รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป

4.2 คุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงานของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 27 มกราคม, 4 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน พ.ศ. 2569 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. และ American Conference of Government Industrial Hygienists (ACGIH) B.E. 2568 (2025) ทั้งนี้ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 สายการผลิตที่ 1 ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากยอดการผลิตลดลงจากภาวะเศรษฐกิจ ทางโครงการจึงพิจารณาใช้สายการผลิตที่ 2 และสายการผลิตที่ 3 ผลิตทดแทน

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านๆ มา พบว่า รายการทดสอบส่วนใหญ่มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านๆ มา ยกเว้น รายการทดสอบค่า AI ในวันที่ 27 มกราคม 2569 มีค่าเพิ่มขึ้นจากครั้งที่ผ่านๆ มา บริเวณ MCL Pot Area : MCL3 และรายการทดสอบบริเวณ PKL Entry Section กับบริเวณ PKL Exit Section และบริเวณ PKL Test Bench Section มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านๆ มา ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

การปฏิบัติของโครงการ

- โครงการได้ดำเนินการดูแล และเก็บรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ให้มีสภาพพร้อม และเพียงพอต่อการใช้งานอยู่เสมอ
- โครงการได้ดำเนินการตรวจติดตามคุณภาพอากาศในบริเวณพื้นที่ทำงานอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและป้องกันไม่ให้เกิดผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงาน

4.3 ระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน

จากผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 27 มกราคม, 4, 18 กุมภาพันธ์ และ 7, 30 เมษายน พ.ศ. 2569 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 ส่วนใหญ่มีค่าเป็นไปตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ยกเว้นบริเวณ Air Compressor (4 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน 2569) และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2) (18 กุมภาพันธ์ และ 7 เมษายน 2569) มีค่าไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าว 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 กับครั้งที่ผ่านๆ มา พบว่า จุดตรวจวัดส่วนใหญ่มีค่าไม่เปลี่ยนแปลงจากครั้งที่ผ่านๆ มา ยกเว้น บริเวณ Air Compressor และบริเวณ Zincalume Pot Area (MCL2) มีค่าลดลงจากครั้งที่ผ่านๆ มา

ทั้งนี้ ทางโครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (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 เมื่อนำผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมของพนักงานที่ตรวจวัดได้ มาคำนวณหาค่าระดับเสียงที่พนักงานสัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2561 โดยใช้สูตร ดังนี้

$$\text{Protected dBA} = \text{Sound Level dBA} - [\text{NRR adj} - 7]$$

$$\text{NRR adj} = \text{NRR} - [(K \times \text{NRR}) / 100]$$

เมื่อ NRR adj หมายถึง ค่าการลดเสียงที่ระบุไว้บนฉลากหรืออุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล โดยกำหนดให้มีการปรับค่าตามลักษณะและชนิดของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย

ส่วนบุคคล 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

$$\text{NRR adj} = \text{NRR} - [(K \times \text{NRR}) / 100]$$

$$= 23 - [(25 \times 23) / 100]$$

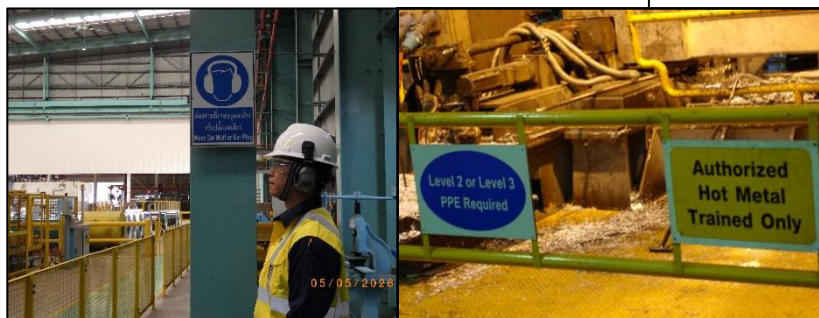
$$= 17.25$$

$$\text{Protected dBA} = \text{Sound Level dBA} - [\text{NRR adj} - 7]$$

$$= 87 - [17.25 - 7]$$

$$= 76.75 \text{ dBA}$$

จากผลการคำนวณความสามารถในการลดระดับเสียงของที่ครอบหูลดเสียง แสดงให้เห็นว่า ระดับเสียงที่พนักงานได้รับสัมผัสขณะปฏิบัติงานเมื่อสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงมีค่าลดลงมาก 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 smeller 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 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ในวันที่ 7 เมษายน พ.ศ. 2569 จำนวน 8 สถานี พบว่า มีค่าระดับความร้อนที่วัดโดยดัชนี Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) อยู่ระหว่าง 29.7-33.1 องศาเซลเซียส ทั้งนี้ นำค่า WBGT ที่ได้มาคำนวณเป็น WBGT เฉลี่ย พบว่ามีค่าอยู่ระหว่าง 30.0-32.9 องศาเซลเซียส ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2546 เรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการในโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน หมวด 1 ความร้อน และมาตรฐานตามประกาศกฎกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงที่กำหนดค่าเฉลี่ยอุณหภูมิ Wet Bulb Globe Temperature (WBGT) ของประเภทงานเบาไม่เกิน 34 องศาเซลเซียส

เมื่อเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา พบว่า ผลตรวจวัดทั้งหมดมีค่าเพิ่มขึ้น ทั้งนี้ ยังมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

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

การปฏิบัติของโครงการ

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

4.5 รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด มีระเบียบปฏิบัติและขั้นตอนในการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น รวมทั้งมีแนวทางป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ พร้อมทั้งวิเคราะห์ผลทางสถิติเป็นรูปกราฟ และแสดงในป้ายสถิติความปลอดภัยที่ตั้งอยู่บริเวณภายในโครงการ ทั้งนี้โครงการได้จัดบันทึกการเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง และรายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ (Incident Investigation Report) ของโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็น และเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่าไม่มีอุบัติเหตุ ถึงขั้นหยุดงาน และสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานภายในโรงงาน (ภาคผนวกที่ 31)

4.6 สังคม-เศรษฐกิจ

โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) ของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด จัดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมและความคิดเห็นของครัวเรือนประชาชน ตลอดจนสถานะการเปลี่ยนแปลงในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีทางสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตลอดจนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการในระยะใกล้กับโครงการ เป็นประจำทุกปี โดยในปีพ.ศ. 2569 ได้ดำเนินการในช่วงเดือนมิถุนายน ถึง สิงหาคม พ.ศ. 2569 รายละเอียดจะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป โดยครั้งล่าสุดโครงการดำเนินการในปี 2568 สำรวจในระหว่างวันที่ 6-7 มิถุนายน และ 22-23 สิงหาคม พ.ศ. 2568 ภายในระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตรจากพื้นที่โครงการ จำนวน 6 หมู่บ้าน ได้แก่ ชุมชนหนองแพบ, ชุมชนมาบชูด, ชุมชนพูน 1, ชุมชนพูน 2, ชุมชนแผ่นดินไต้ และชุมชนประชุมมิตร และภายในระยะรัศมี 3-5 กิโลเมตรจากพื้นที่โครงการ จำนวน 14 หมู่บ้านคือ ชุมชนมาบชูด-ซากกลาง, ชุมชนซากลูกหญ้า, ชุมชนตลาดห้วยโป่ง, ชุมชนทรัพย์สมบูรณ์, ชุมชนฟ้าสีทอง, ชุมชนบ้านฉางเนินกระปรอก, ชุมชนรวมชมวิวเนินกระปรอก, ชุมชนสวนสุขภาพ, ชุมชนตะวันออกเนินกระปรอกประชุมมิตร, ชุมชนหนองใหญ่, ชุมชนพูน 3, ชุมชนพูน 4, ชุมชนสีกัก และชุมชนล้อเกวียน ซึ่งในการศึกษาจำแนกกลุ่มเป้าหมายออกเป็น 4 กลุ่ม คือ กลุ่มที่ 1 ประชาชนในระดับครัวเรือน กลุ่มที่ 2 ผู้นำชุมชน กลุ่มที่ 3 หน่วยงานราชการ และ

กลุ่มที่ 4 สถานประกอบการข้างเคียง รายละเอียดแสดงในภาคผนวกที่ 39 และแผนที่แสดงพื้นที่ที่ทำการสำรวจทัศนคติชุมชน แสดงดังภาพที่ 3.48

ซึ่งจากการสำรวจประชากรที่รู้จักโครงการ พบว่า

ระดับครัวเรือนในรัศมี 0-3 กิโลเมตร จากการสำรวจประชากรส่วนใหญ่คิดว่าไม่มีผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้นมากที่สุด คือ ด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงคือด้านเสียงดัง กับด้านความปลอดภัย กับด้านสภาพเศรษฐกิจและสังคม กับด้านการอพยพย้ายถิ่นฐานเท่ากัน และด้านขยะมูลฝอย กับด้านน้ำเสีย กับด้านการคมนาคมเท่ากันตามลำดับ

ระดับครัวเรือนในรัศมี 3-5 กิโลเมตร จากการสำรวจประชากรส่วนใหญ่คิดว่าไม่มีผลกระทบที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดเย็นและเคลือบผิว (ครั้งที่ 2) บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ ประชากรบางส่วนที่คิดว่าการมีโครงการมีผลกระทบเกิดขึ้นมากที่สุดคือ ด้านอากาศเสีย/กลิ่นเหม็น รองลงคือด้านเสียงดัง กับด้านน้ำเสีย กับด้านสภาพเศรษฐกิจและสังคม กับด้านการอพยพย้ายถิ่นฐานเท่ากัน ด้านขยะมูลฝอย ด้านความปลอดภัย และด้านการคมนาคม ตามลำดับ

ผู้นำชุมชนในรัศมี 0-5 กิโลเมตร จากการสำรวจผู้นำชุมชนทั้งหมดคิดเห็นว่าไม่มีผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน

หน่วยงานราชการในรัศมี 0-5 กิโลเมตร จากการสำรวจหน่วยงานราชการทั้งหมดคิดเห็นว่าไม่มีผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน