

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตาม
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

3.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการคาร์บอนแบล็ก บริษัท ไทยโตไคคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ซึ่งได้รับการเห็นชอบล่าสุดจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ในปี พ.ศ. 2552 โดยกำหนดให้บริษัท ไทยโตไคคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ต้องยึดถือและปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมในด้านต่างๆ ที่ได้กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้แก่ ด้านคุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำ การคมนาคมขนส่ง การจัดการกากของเสีย เศรษฐกิจ-สังคม ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม ดังนั้น บริษัท ไทยโตไคคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด จึงได้สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 1 ประจำปี พ.ศ. 2569 ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2569 รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 3.1-1

ตารางที่ 3.1-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการคาร์บอนแบล็ก บริษัท ไทยโตโกคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด
ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2569

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
1. มาตรการทั่วไป		- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาใน รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตผง คาร์บอนแบล็ก ของบริษัท ไทยโตโกคาร์บอน- โปรดักท์ จำกัด ตั้งอยู่ที่ตำบลทุ่งสุขลา อำเภอ ศรีราชา จังหวัดชลบุรี ฉบับเดือนกันยายน 2551 และรายงานชี้แจงข้อมูลเพิ่มเติม ฉบับ เดือนสิงหาคม 2552 ซึ่งจัดทำรายงานโดย บริษัท ซีคोट จำกัด	- บริษัท ไทยโตโกคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาใน รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตผง คาร์บอนแบล็ก ของบริษัท ไทยโตโกคาร์บอน- โปรดักท์ จำกัด ตั้งอยู่ที่ตำบลทุ่งสุขลา อำเภอ ศรีราชา จังหวัดชลบุรี ฉบับเดือนกันยายน 2551 และรายงานชี้แจงข้อมูลเพิ่มเติม ฉบับ เดือนสิงหาคม 2552 ซึ่งจัดทำรายงานโดย บริษัท ซีคोट จำกัด (ภาคผนวก ก)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึง ปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโตโกคาร์บอน- โปรดักท์ จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไข ปัญหาเหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ	- ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ไทยโตโกคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม อย่างใดก็ดี หากเกิดปัญหาบริษัทฯ จะดำเนินการ ปรับปรุงแก้ไขทันที (บทที่ 4)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)		สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนด ระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป			
		- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่น่าจะก่อให้เกิด ผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโตไคคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ต้องแจ้งให้ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดชลบุรี กรมโรงงานอุตสาหกรรม และ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานจะ ได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ปัจจุบันการดำเนินการของบริษัท ไทยโตไค- คาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ยังไม่ก่อให้เกิด ผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม อย่างไรก็ตาม หากเกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อ คุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ จะแจ้งให้หน่วยงาน ที่เกี่ยวข้องทราบโดยเร็ว	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- บริษัท ไทยโตไคคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทยโตไคคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมจังหวัดชลบุรี กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน (ภาคผนวก ข.1)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)		- หากมีความประสงค์จะขอเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการ และ/หรือ มาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโตะไคคาร์บอนโปรดักท์ จำกัด ต้องเสนอ รายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติ และสิ่งแวดล้อมให้ความเห็นชอบด้าน สิ่งแวดล้อมก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง	- ปัจจุบันบริษัทฯ ไม่มีความประสงค์จะขอ เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายใน ระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและ แผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมี หนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการ ผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงาน การวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้โครงการ ทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการเสนอ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินการพิจารณาตาม ขั้นตอน	- บริษัทฯ ได้ดำเนินการขยายกำลังการผลิต และก่อสร้างสายการผลิตที่ 7 เสร็จสิ้นเป็นที่ เรียบร้อยแล้ว ในเดือนธันวาคม พ.ศ. 2554 ภายหลังจากโครงการได้รับความเห็นชอบ รายงานฯ ในเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2552	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

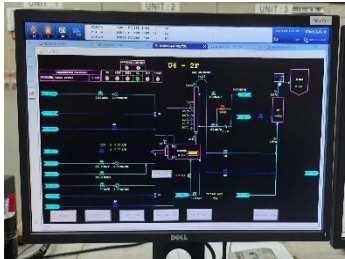
ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
2. คุณภาพอากาศ	- ผลกระทบจากการระบายสารมลพิษของโรงงานผลิตผงคาร์บอนแบลกรวมกับแหล่งกำเนิดอื่นๆ ทำให้คุณภาพอากาศเป็นดังนี้ • ความเข้มข้นสูงสุดของ SO_2-1 ชม. = 700 มคก./ลบ.ม. • ความเข้มข้นสูงสุดของ SO_2-24 ชม. = 198 มคก./ลบ.ม. • ความเข้มข้นสูงสุดของ SO_2-1 ปี	- ควบคุมการระบายสาร มลพิษจากปล่องระบายอากาศให้เป็นไปตามค่าที่กำหนด • SO_2 = 608 ppm ที่ 7%O_2 หรือ 57.490 g/s • NO_x = 200 ppm ที่ 7%O_2 หรือ 13.757 g/s • PM = 240 mg/Nm^3 ที่ 7%O_2 หรือ 8.664 g/s	- โรงงานได้ดำเนินการควบคุมปริมาณ SO_2, NO_x และ PM และจัดให้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจาก Combined Concrete Stack โดยบริษัท ซีคอน จำกัด จำนวน 2 ครั้ง ในวันที่ 10 กุมภาพันธ์ และ 7 พฤษภาคม พ.ศ. 2569 โดยพบค่าความเข้มข้นดังนี้ • SO_2 = 189.8 และ 363.9 ppm ที่ 7%O_2 หรือ 16.64 และ 22.00 g/s • NO_x = 112.1 และ 138.7 ppm ที่ 7%O_2 หรือ 7.06 และ 6.03 g/s • PM = 12.9 และ 7.0 mg/Nm^3 ที่ 7%O_2 หรือ 0.43 และ 0.16 g/s	- ไม่มีปัญหาอุปสรรคในการดำเนินการ	 Combined Concrete Stack
		- ตรวจสอบความถูกต้อง (Audit/RATA/RAA) ของระบบตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายอากาศแบบต่อเนื่อง (Continuous Emission Monitoring System; CEMS) ที่ปล่อง Combined Concrete ให้เป็นไปตามมาตรฐานของ U.S. EPA หรือตามที่ส่วนราชการกำหนด โดยพารามิเตอร์ที่ทำการตรวจสอบ ได้แก่ SO_2, NO_x และ O_2	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจสอบความถูกต้อง (RATA) ของระบบตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบายอากาศแบบต่อเนื่อง (Continuous Emission Monitoring System; CEMS) ที่ Combined Concrete Stack โดยบริษัท ซีคอน จำกัด เมื่อวันที่ 7 พฤษภาคม พ.ศ. 2569 เรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวก ข.2)	- ไม่มีปัญหาอุปสรรคในการดำเนินการ	 CEMS ของ Combined Concrete Stack

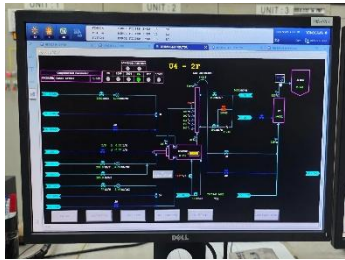
ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	= 45 มคก./ ลบ.ม. • ความเข้มข้น สูงสุดของ NO ₂ -1 ชม. = 139 มคก./ ลบ.ม.	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบ และซ่อมบำรุงระบบควบคุม ฝุ่นผงคาร์บอน- แบล็ก และระบบ FGD	- โรงงานจัดเจ้าหน้าที่ Operation เป็นผู้ดูแล ระบบควบคุมฝุ่นผงคาร์บอนแบล็ก และ FGD เป็นประจำทุกกะ (ภาคผนวก ข.3) และมีการ ตรวจสอบและซ่อมบำรุงตามแผนที่กำหนด (ภาคผนวก ข.4)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 ระบบ FGD
	• ความเข้มข้น สูงสุดของ TSP-24 ชม. = 43 มคก./ ลบ.ม. • ความเข้มข้น สูงสุดของ TSP-1 ปี = 15 มคก./ ลบ.ม.	- ควบคุมระบบการทำงานของ Main Bag Filter โดย • จัดถลุงกรองสำรอง จำนวน 1 ชุด • เปลี่ยนถลุงกรองตามอายุการใช้งาน ประมาณ 2 ปีต่อครั้ง • มีระบบตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงาน ของถลุงกรองที่ห้องควบคุม • อากาศจากระบบให้ปล่อยผ่านระบบ Flare	- โรงงานมีการควบคุมระบบการทำงานของ Main Bag Filter โดย • จัดให้มีถลุงกรองสำรอง อย่างน้อย 1 ชุด • มีการเปลี่ยนถลุงกรอง ตามอายุการใช้งานของ ถลุงกรอง (ภาคผนวก ข.5) • มีระบบตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงาน ของถลุงกรองที่ห้องควบคุม โดยพิจารณา ระดับผลต่างความดัน หากผิดปกติจะมี สัญญาณเตือน (Alarm) ทุกครั้ง • ก๊าซที่ผ่านการแยกผงคาร์บอนแบล็กออกที่ Main Bag Filter จะถูกนำกลับไปใช้เป็น เชื้อเพลิงที่ Dryer Air Heater, Oil Preheater, Boiler และ After Burner ส่วนที่เหลือจะระบายออกทางหอเผา (Flare)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 Main Bag Filter

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		กรณีถุงกรองฉีกขาด จะต้องหยุดกระบวนการผลิต และทำการเปลี่ยนถุงกรองทันที โดยขณะที่ทำการเปลี่ยนถุงกรองต้องเดินระบบ Dryer Purge Filter Exhaust Fan ทำให้เกิด Vacuum เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของผงคาร์บอนแบลคออกสู่ภายนอก	กรณีถุงกรองฉีกขาดจะต้องหยุดกระบวนการผลิต และทำการเปลี่ยนถุงกรองทันที โดยขณะที่ทำการเปลี่ยนถุงกรอง จะเดินระบบ Dryer Purge Filter Exhaust Fan ทำให้เกิด Vacuum เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของผงคาร์บอนแบลคออกสู่ภายนอก (ภาคผนวก ข.6)		 ระบบตรวจสอบประสิทธิภาพ การทำงานของถุงกรอง
		- ควบคุมระบบการทำงานของ Process Bag Filter โดย - ติดตั้งระบบตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของถุงกรองที่ห้องควบคุม - เปลี่ยนถุงกรองตามอายุการใช้งานประมาณ 3 ปีต่อครั้ง	- โรงงานควบคุมระบบการทำงานของ Process Bag Filter โดย - ติดตั้งระบบตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของถุงกรองที่ห้องควบคุม - มีการเปลี่ยนถุงกรองตามอายุการใช้งาน (ภาคผนวก ข.5)	ไม่มีปัญหาอุปสรรคในการดำเนินการ	 หอเผา (Flare)

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		• สำรองถุงกรอง 1 ชุด • ให้อยู่ดกระบวนการผลิตเมื่อถุงกรองฉีกขาด และทำการเปลี่ยนถุงกรองทันที โดยขณะที่ทำการเปลี่ยนถุงกรองต้องปิด Damper ทั้งด้านที่มีการกรองและด้านที่ทำความสะอาดถุงกรอง เพื่อป้องกันผงคาร์บอนแบล็กฟุ้งกระจายออกสู่ภายนอก	• จัดให้มีถุงกรองสำรอง อย่างน้อย 1 ชุด • ให้อยู่ดกระบวนการผลิตเมื่อถุงกรองฉีกขาด และทำการเปลี่ยนถุงกรองทันที โดยขณะที่ทำการเปลี่ยนถุงกรอง จะปิด Damper ทั้งด้านที่มีการกรองและด้านที่ทำความสะอาดถุงกรอง เพื่อป้องกันผงคาร์บอนแบล็กฟุ้งกระจายออกสู่ภายนอก (ภาคผนวก ข.6)		 Process Bag Filter  ระบบตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของถุงกรอง
		- ควบคุมระบบการทำงานของ FGD System โดย • ควบคุมประสิทธิภาพการทำงานของระบบ ไม่ต่ำกว่า ร้อยละ 90 จัดเตรียมอะไหล่สำรองสำหรับอุปกรณ์ของระบบ FGD ได้แก่ V-Belt ของ Pump และ Blower, Seal	- โรงงานควบคุมระบบการทำงานของ FGD System โดย • ควบคุมประสิทธิภาพการทำงานของระบบ FGD ไม่ต่ำกว่า ร้อยละ 90 โดยมี Analyzer และพนักงานตรวจสอบทุกกะ (ภาคผนวก ข.3) อีกทั้งได้จัดเตรียมอะไหล่สำรอง	- ไม่มีปัญหาอุปสรรคในการดำเนินการ	

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		Packing และ Gasket ของ Boost Up Fan, Filter Medium, Blade Edge of Scraper และ Brake Lining ของ Centrifuge, Quenching Nozzle, Agitator, Spray Bank และ Spray Nozzle • จัดให้มีสถานที่กักเก็บปูนขาวที่ไม่ก่อให้เกิด การฟุ้งกระจายและส่งผลกระทบต่อชุมชน • จัดเตรียมปูนขาวสำรองใช้ทั้ง 3 หน่วย ประมาณ 5 วัน • กำหนดให้มีแผนงานซ่อมบำรุงเป็นประจำ อย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง • ในกรณีที่ระบบ FGD เครื่องใดเครื่องหนึ่ง ขัดข้อง โรงงานจะดำเนินการหยุดสายการผลิต เพื่อควบคุมให้ปริมาณก๊าซที่ส่งเข้าระบบ FGD ที่เหลือเดินเครื่องไม่เกินค่าการออกแบบ และ ควบคุมอัตราการระบายสารมลพิษที่ปล่อย Combined Concrete ไม่ให้เกินค่าที่กำหนด • กรณีไฟฟ้าดับ บริษัทฯ จะใช้กระแสไฟฟ้า สำรองจาก Diesel Generator ที่มีอยู่เดิม ของโรงงาน เพื่อควบคุมการทำงานของระบบ	สำหรับอุปกรณ์ของระบบ FGD ได้แก่ V-Belt ของ Pump และ Blower, Seal Packing และ Gasket ของ Boost Up Fan เป็นต้น • จัดเก็บปูนขาวไว้ในถังกักเก็บปูนขาว และ จัดเตรียมปูนขาวสำรองไว้ 60 ตัน หรือ ประมาณ 20 วัน ซึ่งเพียงพอสำหรับการใช้ งานในโรงงาน • จัดทำแผนงานซ่อมบำรุงเป็นประจำ ปีละ 1 ครั้ง (ภาคผนวก ข.4) • ดำเนินการตามมาตรการกำหนด โดยจาก การดำเนินการที่ผ่านมา พบว่า ระบบ FGD สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ • กรณีไฟฟ้าดับ บริษัทฯ จะใช้กระแสไฟฟ้า สำรองจาก Diesel Generator เพื่อควบคุม การทำงานของระบบ โดยปัจจุบันมีจำนวน	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 ระบบ FGD  ถังกักเก็บปูนขาว

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)			2 เครื่อง ซึ่งเพียงพอต่อระบบที่สำคัญ รวมถึงระบบ FGD อีกทั้งได้สำรองน้ำมันเชื้อเพลิงไว้ประมาณ 1,200 ลิตร และภายในเวลา 5 นาทีระบบจะทำการดึงไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคมาใช้ จนกว่าสถานการณ์เป็นปกติ		 Diesel Generator
		- มีการจุด Pilot Burner โดยใช้เชื้อเพลิง LPG ทุกครั้งก่อนที่จะมีการระบาย Tail Gas ออกทาง Flare	- โรงงานจัดให้มีการจุด Pilot Burner โดยใช้เชื้อเพลิง LPG ทุกครั้งก่อนที่จะมีการระบาย Tail Gas ออกทาง Flare	- ไม่มีปัญหาอุปสรรคในการดำเนินการ	 Pilot Burner
		- กำหนดให้มีการล้างทำความสะอาดบริเวณพื้นอย่างน้อย 3 ครั้งต่อสัปดาห์	- โรงงานจัดให้มีการล้างทำความสะอาดบริเวณพื้นอย่างน้อย 3 ครั้งต่อสัปดาห์ (ภาคผนวก ข.7)	- ไม่มีปัญหาอุปสรรคในการดำเนินการ	 การล้างพื้น

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		- ตรวจสอบและดูแล Activated Carbon Canister ที่ติดตั้งบนถังเก็บกักน้ำมันให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ	- โรงงานมีการตรวจสอบและดูแล Activated Carbon Canister ที่ติดตั้งบนถังเก็บกักน้ำมันให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพเป็นประจำ เดือนละ 1 ครั้ง (ภาคผนวก ข.8)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 Activated Carbon Canister
		- กำหนดให้มีการตรวจสอบระบบท่อระบายอากาศ และบันทึกความดันภายในท่อตามจุดต่างๆ เป็นประจำ เพื่อป้องกันการอุดตันของท่อ	- โรงงานมีการตรวจสอบระบบท่อระบายอากาศ และบันทึกความดันภายในท่อตามจุดต่างๆ เป็นประจำทุกกะ เพื่อป้องกันการอุดตันของท่อ (ภาคผนวก ข.9)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 ระบบท่อระบายอากาศ

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
3. คุณภาพน้ำ	- น้ำเสียจากหน่วย เสริมการผลิต และน้ำจากห้อง วิเคราะห์	- น้ำเสียจากหน่วยเสริมการผลิตและจากห้อง วิเคราะห์ส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อบำบัด ให้น้ำทิ้งมีคุณภาพอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด ก่อน ระบายออกสู่ภายนอกบริเวณด้านหน้าโรงงาน ลงสู่ลำรางสาธารณะและระบายสู่ทะเลในที่สุด	- โรงงานมีการส่งน้ำเสียจากหน่วยเสริมการผลิต และห้องวิเคราะห์ที่ไม่มีการปนเปื้อนสารเคมี เข้าระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อบำบัดให้น้ำทิ้งมี คุณภาพอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด และระบายออก สู่ภายนอกบริเวณด้านหน้าโรงงานลงสู่ลำราง สาธารณะ และทะเลในที่สุด	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 ถังตกตะกอน  ถังกวนสารเคมี  Effluent Tank

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)					 บ่อกักน้ำทิ้ง ก่อนระบายออกนอกโรงงาน  ลำรางสาธารณะ
		- ควบคุมการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ให้มีประสิทธิภาพอย่างสม่ำเสมอ พร้อมทั้งทำ การติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งเป็นประจำ เพื่อควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้ว ให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่ามาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้ง จากโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด	- โรงงานมีการควบคุมการทำงานของระบบ บำบัดน้ำเสียให้มีประสิทธิภาพ และมีการ ตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ (ภาคผนวก ข.10) รวมทั้งจัดให้มีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง โดยผลการตรวจวัดระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน พ.ศ. 2569 ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ มาตรฐานกำหนด (บทที่ 4)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- น้ำทิ้งจากระบบ FGD	- น้ำทิ้งจากระบบ FGD ส่งไปไว้ในถังเก็บกัก เพื่อนำกลับไปใช้ใหม่ และระบายออกสู่ภายนอก โดยก่อนทำการระบายออกสู่ภายนอก ต้องทำ การบำบัดโดยส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียของ โรงงาน ให้มีคุณภาพอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน คุณภาพน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม	- น้ำทิ้งที่ออกจากระบบ FGD จะถูกบำบัดเบื้องต้น โดยส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง ขนาด 1,000 ลูกบาศก์- เมตร เพื่อลดอุณหภูมิ โดยน้ำทิ้งจะถูกตรวจสอบ คุณภาพน้ำทิ้งก่อนจะถูกนำกลับไปใช้ใหม่ใน ระบบ FGD ในกระบวนการผลิตและล้างพื้น น้ำทิ้งส่วนที่เหลือจากการนำกลับไปใช้ใหม่ จะถูกระบายออกสู่ภายนอก โดยผลการ ตรวจวัดระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน กำหนดทั้งหมด (บทที่ 4)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 บ่อกักเก็บน้ำทิ้งจากระบบ FGD
	- น้ำล้างถังกรอง ทราย	- เก็บกักไว้ในบ่อพักขนาดความจุ 8 ลูกบาศก์- เมตร นาน 1 ชั่วโมง เพื่อให้ตกตะกอน ก่อน ระบายลงสู่ลำรางสาธารณะหน้าโรงงาน และ ระบายลงสู่ทะเลในที่สุด	- โรงงานกักเก็บน้ำล้างถังกรองทรายไว้ในบ่อพัก ขนาดความจุ 8 ลูกบาศก์เมตร นาน 1 ชั่วโมง เพื่อให้ตกตะกอน ก่อนระบายออกสู่ลำราง สาธารณะหน้าโรงงาน	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 บ่อพักน้ำล้างถังกรองทราย

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)					
		- ควบคุมอัตราการไหลของน้ำทิ้งเข้าบ่อพัก เฉลี่ย ไม่เกิน 8 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง	- โรงงานมีการควบคุมอัตราการไหลของน้ำทิ้งเข้า บ่อพัก เฉลี่ยไม่เกิน 8 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
	- น้ำล้างพื้นที่ทั่วไป ที่ไม่มีการปนเปื้อน	- ส่งไปยังบ่อพัก ขนาด 1.5x1.5x0.5 เมตร หรือ เท่ากับ 1.125 ลูกบาศก์เมตร และระบายลงสู่ ลำรางสาธารณะด้านหน้าโรงงาน และระบาย ลงสู่ทะเลในที่สุด	- น้ำล้างพื้นที่ทั่วไป จะถูกส่งไปยังบ่อพัก ขนาด 0.8x0.8x0.8 เมตร จำนวน 4 บ่อ ซึ่งมีปริมาตร รวม 2.048 ลูกบาศก์เมตร ก่อนระบายลงสู่ลำราง สาธารณะด้านหน้าโรงงาน และทะเลในที่สุด	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)					
					บ่อพักน้ำล้างพื้น
	- น้ำโสโครก และ น้ำจากห้องน้ำ ห้องส้วม	- บำบัดโดยใช้ระบบบ่อกะชอนและระบบถังแฉก	- โรงงานจัดให้มีการบำบัดน้ำโสโครก และน้ำจาก ห้องน้ำ ห้องส้วม โดยระบบบ่อกะชอน และ ระบบถังแฉก	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	
					ระบบถังแฉก
	- น้ำหลากผิวดิน บริเวณพื้นที่ โครงการ	- ระบายลงสู่ลำรางสาธารณะหน้าโรงงาน และ ระบายลงสู่ทะเลในที่สุด	- น้ำหลากผิวดินบริเวณพื้นที่โรงงาน จะถูก ระบายลงสู่ลำรางสาธารณะหน้าโรงงาน และ ระบายลงสู่ทะเลในที่สุด	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	
					ลำรางสาธารณะ

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
4. การคมนาคม ขนส่ง	- อาจก่อให้เกิด ผลกระทบต่อ การจราจรของ ประชาชนโดยรอบ โรงงาน	- การขนส่งวัตถุดิบ ต้องดำเนินการขนส่งใน ช่วงเวลา 09.00-16.00 น. ซึ่งไม่เป็นช่วง เร่งด่วนของวันทำงาน	- การขนส่งวัตถุดิบหลักของโรงงานโดยส่วนใหญ่ จะขนส่งผ่านทางท่อ ส่วนวัตถุดิบ สารเติมแต่ง จะขนส่งทางรถ ในช่วงเวลา 09.00-16.00 น. ซึ่งไม่เป็นช่วงเวลาเร่งด่วนของวันทำงาน และ ไม่ใช่เส้นทางที่ผ่านชุมชน	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
5. กากของเสีย		- วัสดุทนไฟ/ความร้อน (Refractory Material) ที่ใช้จนแล้วจากเตาอุตสาหกรรม เช่น อิฐทนไฟ ส่งให้บริษัท ปูนซีเมนต์นครหลวง จำกัด (มหาชน) นำไปกำจัดโดยการเผาในเตาเผา ปูนซีเมนต์ หรือหน่วยงานรับกำจัดกาก อุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงาน ราชการนำไปกำจัด	- วัสดุทนไฟ/ความร้อน ที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน ได้แก่ ฉนวนกันความร้อน (Insulation) ปริมาณ 16.651 ตัน และอิฐทนไฟ (Fire Brick) ปริมาณ 178.011 ตัน จะถูกส่งให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) นำไปกำจัด (ภาคผนวก ข.11)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- ถุงบรรจุผลิตภัณฑ์ที่หมดอายุใช้งานประเภทถุง จัมโบ้ (Poly Propylene Bag) ถุงบรรจุวัตถุดิบ / K_2CO_3 / เศษผ้าเช็ดทำความสะอาดเครื่องจักร / ถุงมือที่มีการปนเปื้อน และถุงกรองคาร์บอน- แบล็กที่หมดอายุใช้งาน ส่งให้หน่วยงานรับกำจัด กากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงาน ราชการนำไปกำจัด	- ถุงบรรจุผลิตภัณฑ์ที่หมดอายุใช้งาน ประเภท ถุงจัมโบ้ (Poly Propylene Bag) ปริมาณ 75.66 ตัน ส่งให้บริษัท เอ็มโพร เอนจิเนียริง แอนด์ คอนสตรัคชั่น จำกัด นำไปกำจัด ถุงบรรจุวัตถุดิบ (K_2CO_3) และเศษผ้าปนเปื้อน (Contaminated Fabric) ปริมาณ 13.225 ตัน ส่งให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) และบริษัท ลิเดีย ออยล์ (ประเทศไทย) จำกัด	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
5. กากของเสีย (ต่อ)			นำไปกำจัด และถลุงกรองคาร์บอนแบล็กที่ หมดอายุใช้งาน ปริมาณ 5.909 ตัน ส่งให้บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) นำไปกำจัด (ภาคผนวก ข.11)		
		- น้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว โดยนำมาผสมกับน้ำมัน ซึ่งเป็นวัตถุดิบในการผลิตผงคาร์บอนแบล็ก	- น้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้ว เก็บใส่ถังบรรจุขนาด 200 ลิตร จัดเรียงถึงไว้บนพาเลท คลุมผ้าใบปิด ให้มิดชิด โดยนำมาผสมกับน้ำมันซึ่งเป็นวัตถุดิบ ในการผลิตผงคาร์บอนแบล็ก (ภาคผนวก ข.11)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ส่งให้ หน่วยงานรับกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับ อนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- กากตะกอนประเภท Carbon Black จาก ระบบบำบัดน้ำเสีย ปริมาณ 49.69 ตัน ส่งให้ บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) นำไปกำจัด (ภาคผนวก ข.11)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- ยิปซัมจากระบบ FGD ส่งให้กับบริษัท ไทย- ผลิตภัณฑ์ยิปซัม จำกัด ในนิคมอุตสาหกรรม แหลมฉบัง เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนในการผลิต หรือส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากอุตสาหกรรม ที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ยิปซัมจากระบบ FGD ปริมาณ 310.96 ตัน ส่งให้บริษัท ไทยผลิตภัณฑ์ยิปซัม จำกัด เพื่อ นำไปใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนในการผลิต (ภาคผนวก ข.11)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
5. กากของเสีย (ต่อ)		- กากของเสียจากพนักงาน/สำนักงาน ส่งให้ เทศบาลตำบลแหลมฉบังนำไปกำจัด	- กากของเสียจากพนักงาน/สำนักงาน ได้แก่ เศษอาหาร เศษกระดาษ เศษถุงพลาสติก ปริมาณ 71 ถัง ส่งให้เทศบาลนครแหลมฉบัง นำไปกำจัด (ภาคผนวก ข.11)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 ถังรองรับกากของเสียจาก พนักงาน/สำนักงาน
		- ก่อสร้างคันกันล้อมรอบบริเวณสถานที่เก็บกัก กากของเสีย เพื่อป้องกันน้ำฝนปนเปื้อนลงสู่ราง ระบายน้ำฝน - กรณีมีน้ำฝนปนเปื้อนภายในคันกันของสถานที่ เก็บกักกากของเสีย จะส่งน้ำฝนปนเปื้อนส่วนนี้ เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย	- บริษัทฯ ได้มีการก่อสร้างคันกันล้อมรอบบริเวณ Roll Off Box ซึ่งเป็นกระเบรรวบรวมกากของเสีย ที่ปิดคลุมด้วยผ้าใบอย่างมิดชิด เพื่อป้องกัน น้ำฝนปนเปื้อนลงสู่รางระบายน้ำฝน ในกรณีมี น้ำฝนปนเปื้อนภายในคันกันของสถานที่เก็บกัก กากของเสีย น้ำฝนปนเปื้อน ส่วนนี้จะถูกส่งเข้า สู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 Roll Off Box เก็บกักกากของเสีย พร้อมคันกัน

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
6. เศรษฐกิจ-สังคม	- อาจก่อให้เกิด ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมต่างๆ ต่อประชาชน โดยรอบโรงงาน	- จัดให้มีหน่วยประชาสัมพันธ์ของโรงงานออกไป พบปะพูดคุยกับประชาชนมากขึ้นและให้ทั่วถึง ในพื้นที่ โดยเข้าเยี่ยมชุมชนที่อยู่โดยรอบโรงงาน อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัทฯ ได้จัดให้มีหน่วยประชาสัมพันธ์ของ โรงงานออกไปพบปะพูดคุยกับประชาชนใน พื้นที่ และจัดให้มีการประชุม 3 ประสาน ระหว่างโรงงาน หน่วยงานราชการ และผู้แทน ชุมชน อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง (ภาคผนวก ข.12)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- เชิญชวนให้ชุมชนโดยรอบบริษัทฯ เข้าเยี่ยมชม โรงงานเป็นระยะๆ เมื่อเริ่มดำเนินการ เพื่อให้ เกิดความเข้าใจในโรงงานยิ่งขึ้น	- บริษัทฯ ได้มีการเชิญชวนให้ชุมชนโดยรอบ บริษัทฯ เข้าเยี่ยมชมโรงงานเป็นระยะๆ ล่าสุด เมื่อวันที่ 12 มิถุนายน พ.ศ. 2568 บริษัทฯ ได้ ร่วมกับบริษัทในกลุ่มบริษัทไทยออยล์ นำ คณะกรรมการ 10 ชุมชน เครือข่าย อสม. และ ตัวแทนเจ้าหน้าที่จากหน่วยงานราชการ เยี่ยม ชมกลุ่มบริษัทฯ เพื่อให้ชุมชนเกิดความเข้าใจใน โรงงานยิ่งขึ้น (ภาคผนวก ข.13)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- จัดและดำเนินโครงการต่างๆ ที่เป็นประโยชน์ ต่อชุมชนในรูปแบบของบริษัทฯ โดยตรงอย่าง ต่อเนื่อง เช่น การมอบทุนการศึกษา เข้าร่วมงาน ประเพณีท้องถิ่น เป็นต้น	- บริษัทฯ ได้จัดทำโครงการที่เป็นประโยชน์ต่อ ชุมชนอย่างต่อเนื่อง เช่น 1) มอบทุนการศึกษา ประจำปี 2569 2) กิจกรรมวันเด็กกลุ่มไทยออยล์ ประจำปี 2569 3) กิจกรรมวัน อสม. แห่งชาติ 4) ประเพณีสงกรานต์ เป็นต้น (ภาคผนวก ข.14)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
6. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)		- รับบุคลากรและแรงงานจากในท้องถิ่นเข้า ทำงานในโรงงานให้มากที่สุดเท่าที่จะทำได้ เพื่อลดการย้ายถิ่นฐานเข้ามาอยู่ในชุมชนของ คนจากพื้นที่อื่น และเพื่อเป็นการสร้างงานให้แก่ คนในท้องถิ่น อันจะเป็นการทำให้เศรษฐกิจของ ชุมชนดีขึ้น	- ปัจจุบันบุคลากรและเจ้าหน้าที่ของบริษัทฯ มี จำนวนทั้งสิ้น 134 คน (ประจำอยู่ที่สำนักงาน กรุงเทพฯ 10 คน ประจำอยู่ที่โรงงานระยอง จำนวน 36 คน และประจำอยู่ที่โรงงานชลบุรี จำนวน 88 คน) ซึ่งแบ่งเป็นพนักงานที่มี ภูมิลำเนาอยู่จังหวัดชลบุรี 34 คน และเป็นคน พื้นที่อื่น 54 คน	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- จัดทำเอกสารเผยแพร่ โดยรวบรวมรายละเอียด ของโครงการและระบบการป้องกันสารมลพิษ ด้วยข้อความที่สามารถเข้าใจได้ง่าย เพื่อให้เกิด ความเข้าใจที่ถูกต้องและทัศนคติที่ดีแก่โรงงาน	- บริษัทฯ มีการจัดทำเอกสารเผยแพร่ โดย รวบรวมรายละเอียดของโรงงานและระบบการ ป้องกันสารมลพิษด้วยข้อความที่สามารถเข้าใจ ได้ง่าย และมีการแจ้งการดำเนินการของ โรงงานให้แก่ชุมชนและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุกครั้ง เพื่อให้เกิดความเข้าใจที่ถูกต้อง และทัศนคติที่ดีแก่โรงงาน (ภาคผนวก ข.15)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- เปิดโอกาสให้ประชาชนแจ้งเรื่องเดือดร้อนหรือ ร้องเรียนต่อโรงงานได้ตลอดเวลา และโรงงาน ต้องดำเนินการแก้ไขปัญหาคือเป็นต้นเหตุ ร้องเรียนอย่างเร่งด่วน โดยแผนปฏิบัติเมื่อเกิด เหตุร้องเรียน ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้ (1) ผู้รับเรื่องร้องเรียน ต้องสอบถาม รายละเอียดของผู้ร้องเรียนให้ชัดเจน เช่น ชื่อ ที่อยู่ เรื่องร้องเรียน เวลา และบันทึก	- บริษัทฯ เปิดโอกาสให้ประชาชนแจ้งเรื่อง เดือดร้อนหรือร้องเรียนต่อโรงงานได้ตลอดเวลา และจะดำเนินการแก้ไขปัญหาคือเป็นต้นเหตุ ร้องเรียนอย่างเร่งด่วน โดยระหว่างเดือน มกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2569 ได้รับข้อ ร้องเรียนจากชุมชนท้ายซอย 5 ว่าได้รับฝุ่น เดือดร้อนรำคาญ จากการตรวจสอบกับฝ่าย โรงงาน พบว่ามี CB รั่วจากอุปกรณ์ในสายการ-	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
6. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)		รายละเอียดในรูปแบบฟอร์มการรับเรื่องร้องเรียน พร้อมทั้งส่งเรื่องให้ผู้ช่วยจัดการฝ่ายบริหารกิจการหรือเจ้าหน้าที่ชุมชนสัมพันธ์ และแรงงานสัมพันธ์ เพื่อดำเนินการต่อไป (2) การหาข้อมูลเบื้องต้น ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายบริหารกิจการหรือเจ้าหน้าที่ชุมชนสัมพันธ์ และแรงงานสัมพันธ์ประสานงานกับผู้เกี่ยวข้อง และรับทราบข้อมูลเบื้องต้นของกิจกรรมภายในโรงงาน และรับทราบสถานการณ์ทางด้านสิ่งแวดล้อมโดยรอบโรงงาน (3) การตรวจสอบ ณ จุดเกิดเหตุ ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายบริหารกิจการ หรือเจ้าหน้าที่ชุมชนสัมพันธ์และแรงงานสัมพันธ์ หรือผู้ที่ได้รับมอบหมายเฉพาะกิจ จะต้องออกตรวจสอบ ณ จุดเกิดเหตุทันทีที่ได้รับแจ้งหรือโดยเร็วที่สุด (4) การตรวจสอบภายในโรงงาน เพื่อสรุปสาเหตุที่ทำให้เกิดการร้องเรียน และการดำเนินการแก้ไขในกรณีที่ตรวจสอบ	ผลิตที่ 4 ทั้งนี้ บริษัทได้ดำเนินการแก้ไขและแจ้งให้ชุมชนทราบเรียบร้อยแล้ว (ภาคผนวก ข.16)		

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
6. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)		พบว่า เป็นสาเหตุจากโรงงานจะต้องรีบ ดำเนินการแก้ไขทันที โดยจะต้องทำบันทึก สาเหตุ ระยะเวลาในการ แก้ไข และกำหนด แล้วเสร็จ แล้วดำเนินการแจ้งผู้ร้องเรียน ต่อไป - กรณีที่มีสาเหตุจากการดำเนินการของ โรงงาน จะต้องชี้แจงสาเหตุ การแก้ไข และกำหนดเวลาในการแก้ไขที่แน่ชัดต่อ ผู้ร้องเรียน - ในกรณีที่ไม่ใช่เหตุที่เกิดจากโรงงาน จะต้องแจ้งให้ผู้ร้องเรียนทราบ รวมทั้ง บันทึกผลไว้เพื่อเป็นหลักฐาน			
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย	- คุณภาพอากาศ	- จัดให้มีหน้ากากป้องกันฝุ่นละออง และพนักงาน ที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณที่มีโอกาสสัมผัสกับ ฝุ่นละออง ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัยส่วนบุคคลทุกครั้ง	- โรงงานได้จัดเตรียมหน้ากากป้องกันฝุ่นละออง สำหรับพนักงาน และกำหนดให้พนักงานที่เข้าไป ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีโอกาสสัมผัสกับฝุ่นละออง ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วน บุคคลทุกครั้ง	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 พนักงานสวมใส่ PPE

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย (ต่อ)		- จัดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานที่ปฏิบัติงาน ในบริเวณที่มีโอกาสสัมผัสฝุ่นละอองจำนวนมาก	- โรงงานได้จัดให้มีการตรวจสอบสภาพการทำงาน ของปอด สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงาน ในบริเวณที่มีโอกาสสัมผัสฝุ่นละอองจำนวนมาก โดยในปี พ.ศ. 2569 โรงงานจัดให้มีการตรวจ สมรรถภาพการทำงานของปอด สำหรับ พนักงานที่พบความผิดปกติ ในปี พ.ศ. 2568 (ตรวจซ้ำ) จำนวน 8 คน เข้ารับการตรวจจริง จำนวน 8 คน เมื่อเดือนมกราคม ถึงมีนาคม พ.ศ. 2569 สามารถสรุปได้ดังนี้ 1) แบบจำกัดการขยายตัวเล็กน้อย ผลตรวจปกติ จำนวน 1 คน อีก 5 คน ไม่เปลี่ยนแปลง ทำการเฝ้าระวัง 2) แบบอุดกั้น เล็กน้อย ผลตรวจคงเดิมไม่เปลี่ยนแปลง ทำการเฝ้าระวัง โดยทำการตรวจเป็นประจำทุกปี (ภาคผนวก ค.2)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
	- ความร้อน	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันความร้อน เช่น ถุงมือ ป้องกันความร้อน ชุดป้องกันความร้อน ตาม ความเหมาะสมของสภาพของงานให้กับพนักงาน ที่ทำงานสัมผัสความร้อน	- โรงงานจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันความร้อน เช่น ถุงมือป้องกันความร้อน ชุดป้องกันความร้อน เป็นต้น ตามความเหมาะสมของสภาพของงาน ให้กับพนักงานที่สัมผัสความร้อน	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	

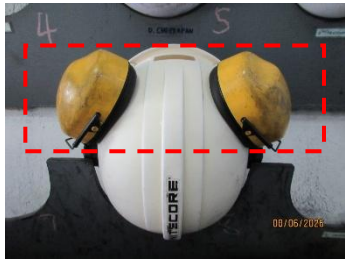
ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย (ต่อ)					 พนักงานสวมใส่ PPE
	- ระดับเสียง	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง ได้แก่ ปลั๊กอุดเสียง (Ear Plugs) หรือครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) และจัดให้มีป้ายเตือนให้พนักงานที่เข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าวต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลก่อนเข้าไปทำงาน	- โรงงานจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง ได้แก่ ปลั๊กอุดเสียง (Ear Plugs) และครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) และจัดให้มีป้ายเตือนพนักงานที่เข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าว ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลก่อนเข้าไปทำงาน นอกจากนี้ ยังจัดให้มีผนังกันเสียง (Noise Barrier) บริเวณ Air Blower House และติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียง (Enclosure) บริเวณ Gear ของ Turbine Generator 6 MW	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs)

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย (ต่อ)					 ป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง  ผนังกันเสียง (Noise Barrier)  ติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียง (Enclosure)

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย (ต่อ)		- ห้ามมิให้มีการเคาะท่อในยามวิกาล	- โรงงานห้ามมิให้มีการเคาะท่อในยามวิกาล	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- ทำการตรวจสอบบำรุงรักษาอุปกรณ์และ เครื่องจักรตามระยะเวลาที่กำหนดอย่างสม่ำเสมอ เพื่อป้องกันเสียงดัง	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสอบบำรุงรักษาอุปกรณ์ เครื่องจักรตามระยะเวลาที่กำหนดอย่างสม่ำเสมอ เพื่อป้องกันเสียงดัง (ภาคผนวก ข.4)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- จัดให้มีโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ซึ่งครอบคลุม การตรวจวัดสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน รวมถึงการรณรงค์ให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันเสียงขณะปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดัง	- โรงงานได้จัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณพื้นที่หน่วยผลิตของ โรงงาน เพื่อหาแหล่งกำเนิดเสียง ล่าสุดเมื่อ วันที่ 17 มีนาคม พ.ศ. 2569 และมีแผนจัดทำ ครั้งต่อไปในปี พ.ศ. 2572 (บทที่ 4) นอกจากนี้ หน่วยงานอาชีวอนามัยได้จัดหาอุปกรณ์ป้องกัน เสียง สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานแผนก ปฏิบัติการผลิต แผนกซ่อมบำรุง เพื่อป้องกัน เสียงดังจากการทำงาน สำหรับการป้องกันใน ระยะยาว ฝ่ายบริหารกิจการของโรงงานได้จัด อบรมหัวข้อ “โครงการอนุรักษ์การได้ยิน” ล่าสุดเมื่อวันที่ 5 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 โดย มีวัตถุประสงค์ เพื่อเป็นการสื่อสาร และสร้าง ความเข้าใจในโครงการอนุรักษ์การได้ยิน	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs)  การอบรมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย (ต่อ)			รวมถึงเพื่อให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงอยู่ในระดับ 85 dBA และเป็นการทบทวนความรู้ ความเข้าใจ และการป้องกันตนเองโดยการใช้อุปกรณ์ PPE ที่ทาง Safety จัดให้อย่างถูกต้องและปลอดภัย สำหรับในปี พ.ศ. 2569 โรงงานมีแผนการอบรม (ทบทวน) มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ระหว่างเดือนเมษายน ถึง กันยายน พ.ศ. 2569 (ภาคผนวก ข.17) นอกจากนี้ โรงงานได้จัดให้มีการตรวจสอบสภาพการได้ยิน (Audiogram) ซึ่งกำหนดไว้ใน การตรวจสอบสุขภาพทั่วไปประจำปี โดยในปี พ.ศ. 2569 จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพทั่วไป (ตรวจซ้ำ) ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมีนาคม พ.ศ. 2569 โดยแบ่งเป็น 2 กลุ่ม ดังนี้ 1) กลุ่มที่ทำงานในพื้นที่สัมผัสเสียงดัง (โครงการอนุรักษ์การได้ยิน) โดยมีพนักงาน เข้ารับการตรวจ จำนวน 12 คน สามารถสรุปผลได้ดังนี้ 1.1) พื้นที่การผลิต พบผลปกติ จำนวน 3 คน ส่วนพนักงาน จำนวน 5 คน ผลการตรวจไม่เปลี่ยนแปลง		  การอบรมโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย (ต่อ)			1.2) พื้นที่ Utility พบผลปกติ จำนวน 1 คน อีก 1 คน ผลการตรวจไม่เปลี่ยนแปลง 1.3) แผนกซ่อมบำรุง ผลการตรวจไม่ เปลี่ยนแปลง 2) กลุ่มที่ทำงานในพื้นที่โรงงานที่ไม่ได้สัมผัส เสียงดัง เช่น ห้องทดลอง ห้องควบคุม สำนักงาน (ทำการตรวจเพื่อให้มีข้อมูลพื้นฐาน กรณีที่พนักงานต้องหมุนเวียนไปปฏิบัติงาน ในพื้นที่ที่มีเสียงดัง) โดยมีพนักงานเข้ารับ การตรวจ จำนวน 12 คน พบผลปกติ จำนวน 4 คน ผลคงเดิม จำนวน 8 คน ซึ่งมีมาตรการ ในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล เช่น Ear muffle และทำการตรวจติดตามเพื่อเฝ้า ระวังเป็นประจำทุกปี สำหรับ ปี พ.ศ. 2569 โรงงานมีแผนการตรวจ สมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram) ซึ่งกำหนด ไว้ในโปรแกรมการตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี โดยจะดำเนินการในช่วง 6 เดือนหลัง (ภาคผนวก ค.2)		
		- จัดให้มียาพยาบาลให้พนักงานเพิ่มความตระหนัก ในการเตรียมความพร้อมของร่างกายก่อนมีการ ตรวจสุขภาพทุกครั้ง	- บริษัทฯ จัดให้มียาพยาบาลให้พนักงานเพิ่มความ ตระหนักในการเตรียมความพร้อมก่อนมีการ ตรวจสุขภาพทุกครั้ง (ภาคผนวก ข.18)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย (ต่อ)		- จัดทำการประเมินผลกระทบทางสุขภาพ โดย อาศัยแนวทางการประเมินตามหลักวิชาการ	- บริษัทฯ ได้มอบหมายให้บริษัท ยูโนเด็ต แอน- นาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด จัดทำรายงานการประเมินผลกระทบทางสุขภาพ โดยได้จัดทำรายงานเสร็จสิ้นเป็นที่เรียบร้อยแล้ว และได้แนบเล่มรายงานไปพร้อมกับรายงานผล การปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2555 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ. 2555 (ภาคผนวก ข.19)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	-
		- กำหนดวิธีการเตรียมรับสถานการณ์เมื่อเกิดเหตุ เพลิงไหม้ภายในโรงงาน และมีการฝึกซ้อม ปีละ 1 ครั้ง	- โรงงานจัดให้มีแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย (ภาคผนวก ข.20) และมีการฝึกซ้อมแผนอพยพ กรณีเกิดเพลิงไหม้ภายในโรงงาน เป็นประจำทุกปี โดยในปี พ.ศ. 2569 โรงงานมีแผนทำการฝึกซ้อม อพยพ กรณีเกิดเพลิงไหม้ ในเดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2569 (ภาคผนวก ข.21) และจัดให้มีการ ตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงให้อยู่ในสภาพพร้อม ใช้งานเป็นประจำ (ภาคผนวก ข.22)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	 ถังดับเพลิง  ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
7. อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย (ต่อ)					 ถังโพน
8. การจัดการพื้นที่ สีเขียว		- กำหนดให้มีพื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน ไม่น้อยกว่า ร้อยละ 5 ของพื้นที่ทั้งหมด	- โรงงานจัดให้มีพื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน คิดเป็น ร้อยละ 10.49 ของพื้นที่ทั้งหมด (ภาคผนวก ข.23)	- ไม่มีปัญหา อุปสรรคในการ ดำเนินการ	  พื้นที่สีเขียว

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

องค์ประกอบด้าน สิ่งแวดล้อม	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมที่สำคัญ	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข	ภาพถ่ายประกอบ การปฏิบัติตามมาตรการฯ
8. การจัดการพื้นที่ สีเขียว (ต่อ)					   พื้นที่สีเขียว