

**ผลการตรวจวัดความเข้มข้นของใยหินจำนวน 11 จุด เมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม 2550**

หน้าที/บริเวณ	ปริมาณความเข้มข้นของฝุ่นแร่ใยหิน (Asbestos) จำนวนเส้นใยต่อบรรยากาศหนึ่งลูกบาศก์เซนติเมตร
เตรียมวัตถุดิบ FC1	0.004
เตรียมวัตถุดิบ FC2	0.013
เตรียมวัตถุดิบ FC3	น้อยกว่า 0.001
เตรียมวัตถุดิบ FC4	0.007
เตรียมวัตถุดิบ FC5	0.007
เตรียมวัตถุดิบ FC6	0.012
Pack ครอบ FC3-4	0.007
เครื่องตัดกระเบื้อง	น้อยกว่า 0.001
ปั้นครอบ FC3-4	0.012
ปั้นครอบ FC5-6	0.006
คลังเก็บใยหิน	0.007

ทั้งนี้ ผลการตรวจวัดความเข้มข้นของใยหินเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม 2550 ปรากฏว่าบริษัทฯ สามารถปฏิบัติตามเกณฑ์มาตรฐานของกระทรวงมหาดไทยได้ทั้ง 11 จุด

สำหรับการบำบัดน้ำเสีย บริษัทฯ ได้ทำการติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียเพิ่มเติมในปี 2550 เพื่อใช้ในการบำบัดน้ำที่ผ่านกระบวนการผลิต ซึ่งน้ำที่ผ่านกระบวนการบำบัดแล้ว ทางบริษัทฯ ได้นำกลับเข้ามาใช้ในกระบวนการผลิตอีกครั้ง สำหรับการลดมลภาวะทางอากาศ ซึ่งเกิดจากฝุ่นในการตัดกระเบื้องและสารระเหยที่ใช้เคลือบกระเบื้อง บริษัทฯ ได้ทำการติดตั้งระบบกำจัดฝุ่นแบบแห้ง ห้องดูดไอสารระเหย และระบบดักฝุ่นกลิ่นสีในกระบวนการผลิต

การลงทุนเพื่อลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมาดังนี้

ปี	รายการ	จำนวนเงิน (ล้านบาท)
2548	บำบัดอากาศ และน้ำเสีย	1.72
2549	บำบัดอากาศ และน้ำเสีย	2.05
2550	บำบัดอากาศ และน้ำเสีย	2.12

4. การวิจัยและพัฒนา

บริษัทฯ มีหน่วยงานวิศวกรรมและหน่วยงานพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่ทำหน้าที่ปรับปรุงกระบวนการผลิต และประยุกต์ใช้อุปกรณ์หรือส่วนประกอบต่างๆ ให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น ทั้งนี้ หน่วยงานวิศวกรรมอยู่ใต้ความรับผิดชอบของฝ่ายวิศวกรรมและซ่อมบำรุง และหน่วยงานพัฒนาผลิตภัณฑ์อยู่ภายใต้ความรับผิดชอบของฝ่ายเทคโนโลยี

สำหรับการวิจัยและคิดค้นผลิตภัณฑ์ใหม่ที่น่าออกสู่ตลาด นั้น เป็นหน้าที่ของคณะกรรมการเฉพาะกิจที่อาจได้รับการแต่งตั้งขึ้นโดยคณะกรรมการบริษัทฯ ซึ่งจะประกอบด้วยหลากหลายหน่วยงาน เช่น ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายเทคโนโลยี ฝ่ายผลิต ฯลฯ

ณ วันที่ 30 มิถุนายน 2551 ฝ่ายวิศวกรรม (ไม่รวมพนักงานส่วนซ่อมบำรุง) มีพนักงานรวมทั้งสิ้น 28 คน และฝ่ายเทคโนโลยีมีพนักงานทั้งสิ้น 27 คน