

สารบัญภาพประกอบ

| ภาพที่ | หน้า |
|--|------|
| 3.1-1 ภาพแสดงขั้นตอนกระบวนการผลิตเครื่องดื่มกระป๋อง | 14 |
| 3.2-1 ภาพแสดงขั้นตอนการประเมินวัสดุจัดหัวใจ | 17 |
| 3.4-1 ลำดับความสำคัญในการกำจัดของเสีย | 22 |
| 3.4-2 ภาพแสดงก่อนและหลังการดำเนินโครงการในโลeyer สะอาด | 23 |
| 4.1-1 ภาพแสดงขอบเขตในการประเมินวัสดุจัดหัวใจเครื่องดื่มกระป๋อง | 26 |
| 5.1-1 ภาพแสดงสัดส่วนของประเภทพลังงานที่ใช้ภายในโรงงาน | 30 |
| 5.1-2 ภาพแสดงสัดส่วนการใช้พลังงาน | 31 |
| 5.1-3 ภาพรวมใน การใช้พลังงานภายในโรงงาน | 31 |
| 5.2-1 ภาพแสดงการจัดการการใช้น้ำภายในโรงงาน | 32 |
| 5.4-1 ภาพแสดงผลการประเมินผลกระทบโดยโปรแกรม SimaPro 7.1 | 35 |
| 5.4-2 ภาพแสดงผลการประเมินผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม | 36 |
| 5.4-3 ภาพแสดงผลการประเมินผลปัจจัยหลัก 4 ปัจจัย | 37 |
| 5.6-1 ภาพแสดงรูปแบบการเดินเครื่องหม้อไอน้ำแบบเก่า | 39 |
| 5.6-2 ภาพแสดงรูปแบบการเดินเครื่องหม้อไอน้ำแบบใหม่ | 39 |
| 5.6-3 ภาพหลังจากการทำความสะอาดรวมศูนย์ระบบทำความสะอาด | 40 |
| 5.6-4 ภาพก่อนการรวมท่อส่งกลับน้ำเย็น | 41 |
| 5.6-5 ภาพหลังการรวมท่อส่งกลับน้ำเย็น | 41 |