

ที่ ทส 1009/ 9069 ถึง ย. พิ. พิ. ที. วิ. โตรเคมิคอลส์ จำกัด
เรื่อง โรงงานปรับปรุงระบบบำบัดน้ำเสียของ บริษัท PTA
รับวันที่ 1. 2. ก. ย. 2548 เวลา 15.30 น.
ผู้รับตัวบรรจง..... กิติ์พงษ์



ที่ ทส 1009/ 9069

60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

2 กันยายน 2548

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงเสถียรภาพ
กระบวนการผลิต PTA ของบริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. สำเนาหนังสือบริษัท แอร์เซฟ จำกัด ที่ AS 251/4723 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2548
 2. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด
(มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติ
 3. แนวทางการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมที่กำหนดไว้ใน
รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการอุตสาหกรรมและ
โครงการนิคมอุตสาหกรรมหรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรม

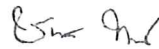
ตามที่ บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) [เดิมชื่อ บริษัท ทูเน็กซ์ ปิโตรเคมี
คอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)] ได้มอบหมายให้ บริษัท แอร์เซฟ จำกัด เป็นผู้จัดทำและนำเสนอ
รายงานชี้แจงเพิ่มเติมประกอบการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุง
เสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้
สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูล
ดังกล่าวเบื้องต้นและนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมพิจารณาในการประชุมครั้งที่ 16/2548 วันที่ 14 กรกฎาคม 2548
ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ
ปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA โดยกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม

และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่บริษัท ทีพีที บีโตร์เคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และขอให้บริษัทฯ จัดส่งรายงานฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD/DISKETTE) ให้สำนักงานภายใน 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับการรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 3

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



(นายชนินทร์ ทองธรรมชาติ)

ผู้อำนวยการสำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0-2279-2792 , 0-2271-4232-8 ต่อ 148

โทรสาร. 0-2278-5469

ที่ ทส 1009/ 9069

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

2 กันยายน 2548

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเสถียรภาพ
กระบวนการผลิต PTA ของบริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท แอร์เซฟ จำกัด ที่ AS 251/4723 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2548
2. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติ
 3. แนวทางการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการอุตสาหกรรมและโครงการนิคมอุตสาหกรรมหรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรม

ตามที่ บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) [เดิมชื่อ บริษัท ทูเน็กซ์ ปิโตรเคมีคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)] ได้มอบหมายให้ บริษัท แอร์เซฟ จำกัด เป็นผู้จัดทำและนำเสนอรายงานชี้แจงเพิ่มเติมประกอบการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้นและนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมพิจารณาในการประชุมครั้งที่ 16/2548 วันที่ 14 กรกฎาคม 2548 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA โดยกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม

และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่บริษัท ทีพีที บีโตร์เคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และขอให้บริษัทฯ จัดส่งรายงานฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD/DISKETTE) ให้สำนักงานภายใน 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับการรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 3

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายชินนทร์ ทองธรรมชาติ)
ผู้อำนวยการสำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0-2279-2792 , 0-2271-4232-8 ต่อ 148

โทรสาร. 0-2278-5469

.....ผู้ตรวจ
.....ผู้แทน
.....ผู้พิมพ์
.....ผู้ร่าง
.....ไฟล์/ดิส

ที่ ทส 1009/ 9067



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

2 กันยายน 2548

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงเสถียรภาพ
กระบวนการผลิต PTA ของบริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท แอร์เซฟ จำกัด ที่ AS 251/4723 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2548
2. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด
(มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตามที่ บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) [เดิมชื่อ บริษัท ทูเน็กซ์ ปิโตรเคมี
คอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด] ได้มอบหมายให้ บริษัท แอร์เซฟ จำกัด เป็นผู้จัดทำและนำเสนอรายงาน
ชี้แจงเพิ่มเติมประกอบการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุง
เสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้
สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูล
ดังกล่าวเบื้องต้นและนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมพิจารณาในการประชุมครั้งที่ 16/2548 วันที่ 14 กรกฎาคม 2548
ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ
ปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA โดยกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2/ และมาตรการ...

และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ทั้งนี้ โปรดนำมาตรการดังกล่าวกำหนดในใบอนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (แบบ กนอ 0½) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในการนี้ สำนักงานฯ ได้ส่งหนังสือแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดระยอง และแจ้งบริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อ โปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



(นายชนินทร์ ทองธรรมชาติ)

ผู้อำนวยการสำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0-2279-2792 , 0-2271-4232-8 ต่อ 148

โทรสาร. 0-2278-5469

ที่ ทส 1009/ 9067

สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

2 กันยายน 2548

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเสถียรภาพ
กระบวนการผลิต PTA ของบริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท แอร์เซฟ จำกัด ที่ AS 251/4723 ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2548
2. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ตั้งอยู่ที่นิคม
อุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด
(มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตามที่ บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) [เดิมชื่อ บริษัท ทูเน็กซ์ ปิโตรเคมี
คอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด] ได้มอบหมายให้ บริษัท แอร์เซฟ จำกัด เป็นผู้จัดทำและนำเสนอรายงาน
ชี้แจงเพิ่มเติมประกอบการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุง
เสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้
สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูล
ดังกล่าวเบื้องต้นและนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมพิจารณาในการประชุมครั้งที่ 16/2548 วันที่ 14 กรกฎาคม 2548
ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ
ปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA โดยกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2/ และมาตรการ...

และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้อง ยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ทั้งนี้ โปรดนำมาตรการดังกล่าวกำหนดใน ใบอนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (แบบ กนอ 0½) ของการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย ในการนี้ สำนักงานฯ ได้ส่งหนังสือแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดระยอง และแจ้งบริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อ โปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



(นายชินันท์ ทองธรมชาติ)

ผู้อำนวยการสำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0-2279-2792 , 0-2271-4232-8 ต่อ 148

โทรสาร. 0-2278-5469

.....ผู้ตรวจ
.....ผู้แทน
.....ผู้พิมพ์
.....ผู้ร่าง
.....ไฟล์/ดิส



บริษัท แอร์เซฟ จำกัด
AIR SAVE CO., LTD

ชั้น 15 อาคารอิตัลไทย ทาวเวอร์ 2034/71 ถ.เพชรบุรีตัดใหม่ แขวงบางกะปิ เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10320
15th Flr. Italthai Tower 2034/71 New Phetchaburi Rd. Bangkapi Huaykwang Bangkok 10320 Thailand.
Tel. (66) 2723-4455 Fax: (66) 2723-4452 E-mail ~~airsave@ksc.th.com~~ airsave@airsave.co.th

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
เลขที่ 96 วันที่ 17 มิ.ย. 2548
เวลา 16.00 ผู้รับ

Ref. : AS 251/4723

17 มิถุนายน 2548

เรื่อง ขอส่งมอบรายงานชี้แจงเพิ่มเติมการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
วันที่ 6750 17 มิ.ย. 2548
เวลา 15.10 ผู้รับ

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานชี้แจงเพิ่มเติมการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม จำนวน 18 เล่ม

ตามที่บริษัท ทูเน็กซ์ ปิโตรเคมีคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายให้บริษัท
แอร์เซฟ จำกัด จัดทำรายงานชี้แจงเพิ่มเติมการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุง
เสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ซึ่งตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
บัดนี้ บริษัทที่ปรึกษาได้จัดทำรายงานฯ ดังกล่าวเสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งมอบรายงานฯ ดังกล่าว
มาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นางมีนา พิทยโสภณกิจ)

กรรมการผู้จัดการ

สร. 001 ส.อ.พ.

มาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ
มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA
ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ที่บริษัท ทีพีที บีโตร์เคมิคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตารางที่ 5.2-1

มาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่างก่อสร้าง

โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ของบริษัท ทูเท็กซ์ปิโตรเคมีคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ
1. คุณภาพอากาศ	<ul style="list-style-type: none"> - รถบรรทุกวัสดุก่อสร้างต้องมีสิ่งปิดและหรือสิ่งผูกมัดในส่วนบรรทุก เพื่อป้องกันการตกหล่นของวัสดุที่บรรทุกอยู่ - กำหนดให้ตรวจสอบ บำรุงรักษา หรือตรวจสอบสภาพเครื่องยนต์/เครื่องจักร ที่ใช้ในการก่อสร้างเพื่อลดการระบายมลพิษทางอากาศ - ห้ามเผาทำลายเศษวัสดุหรือขยะมูลฝอยในพื้นที่ก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - เครื่องยนต์/เครื่องจักรที่ใช้ในพื้นที่ก่อสร้าง - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง
2. เสียง	<ul style="list-style-type: none"> - งดกิจกรรมการก่อสร้างที่ก่อให้เกิดเสียงดังในช่วงเวลา 19.00-07.00 น. - ดูแลรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์การก่อสร้าง ให้อยู่ในสภาพดีตลอดเวลา เพื่อลดระดับเสียงจากอุปกรณ์ดังกล่าว - จัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสียง เช่น ที่อุดหู (ear plug) หรือที่ครอบหู (ear muff) ให้กับคนงานก่อสร้างที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 dB(A) 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง
3. การคมนาคมขนส่ง	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัทรับเหมาระยะก่อสร้างจะจัดรถบรรทุกขนย้ายวัสดุอย่างเคร่งครัด - ตรวจสอบสภาพเครื่องยนต์ทุกครั้งตามคู่มือการบำรุงรักษารถบรรทุกอย่างเคร่งครัด - หลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเวลาที่มีการจราจรคับคั่ง - ควบคุมน้ำหนักบรรทุกทุกไม่ให้บรรทุกวัสดุมากเกินไป เพื่อป้องกันความเสียหายของพื้นผิวจราจร 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - เส้นทางทางรถยนต์ขนส่ง 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง
4. การจัดการขยะมูลฝอย	<ul style="list-style-type: none"> - จัดหาถังขยะขนาด 200 ลิตร พร้อมฝาปิดมิดชิด เพื่อรองรับของเสียที่เกิดจากคนงานที่เข้ามาติดตั้งเครื่องจักรก่อนติดตั้งให้เทศบาลฯ / นิคมฯ รับไปกำจัดต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ
5. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ	<ul style="list-style-type: none"> - ห้ามทิ้งขยะลงในทางระบายน้ำของนิคมฯ - บริษัทฯ รับผิดชอบต่อดำเนินการตามนโยบายทางด้านสิ่งแวดล้อมของโรงงานอย่างเคร่งครัด เพื่อรักษาประโยชน์ของชุมชนโดยรอบ - ตรวจสอบตราดูแลให้คนงานของบริษัทก่อสร้างมีพฤติกรรมการผิดกฎหมาย เช่น ลักทรัพย์ ยาเสพติด การพนัน เป็นต้น โดยมีการวางกฎ ระเบียบ และการลงโทษ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง
6. สาธารณสุข	<ul style="list-style-type: none"> - ด้านสุขาภิบาลขั้นพื้นฐาน เพื่อป้องกันการแพร่ระบาดของโรคต่างๆ มีการดำเนินการ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * จัดหาน้ำดื่มที่สะอาดสำหรับอุปโภคบริโภคแก่คนงาน * การจัดการขยะมูลฝอยให้ถูกหลักสุขาภิบาลไม่ให้เป็นแหล่งเพาะพันธุ์พาหะของโรค * จัดให้มีหน่วยปฐมพยาบาลและเวชภัณฑ์พื้นฐานอย่างเพียงพอ รวมทั้งจัดให้มีรถสำหรับนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาลได้ทันทีกรณีฉุกเฉินหรือเกิดอุบัติเหตุ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณที่มีการติดตั้งเครื่องจักรจะต้องมีการกันแบริงเขตพื้นที่ให้ชัดเจน รวมทั้งอุปกรณ์เครื่องมือต่างๆ จะต้องมีการจัดวางอย่างมีระเบียบ - ติดป้ายสัญลักษณ์ และป้ายเตือนในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย เช่น "กำลังติดตั้งเครื่องจักร" - "ห้ามเปิดสวิตช์" "เขตก่อสร้าง" "เขตสวมหมวกนิรภัย" เป็นต้น - จัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยและเวรยามตลอด 24 ชั่วโมง เพื่อคอยดูแลตรวจตราทั่วไป และควบคุมการจราจรเข้า-ออก บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - จัดให้มีการปฐมพยาบาลเบื้องต้นเกี่ยวกับความปลอดภัย การใช้เครื่องมืออุปกรณ์เครื่องจักรกลต่างๆ ให้ถูกต้อง 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง

ตารางที่ 5.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ
	<p>มาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p> <ul style="list-style-type: none"> - จัดใหม่และบังคับใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับคนงานให้เหมาะสมกับประเภทของงาน เช่น หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย เป็นต้น - จัดใหม่อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้น และเวชภัณฑ์พื้นฐาน รวมทั้งรถรับส่งในกรณีฉุกเฉิน - กำหนดให้ผู้ควบคุมหรือหัวหน้างานติดตั้งเครื่องจักร เป็นผู้ตรวจสอบและดูแลการปฏิบัติตามกฎหมายหรือข้อกำหนดด้านความปลอดภัย 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง - ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง

หมายเหตุ : เจ้าของโครงการเป็นผู้รับผิดชอบกำกับดูแลให้บริษัทรับเหมาเป็นผู้ดำเนินการ

ตารางที่ 5.2-2

มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ

โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ของบริษัท ทีพีที โปไตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	<p>- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิต PTA (purified terephthalic acid) ของบริษัท ทีพีที โปไตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ซึ่งตั้งอยู่ในเขตนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอมือฉ่อง จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมกราคม 2548 และรายงานชี้แจงเพิ่มเติม เดือนพฤษภาคม มิถุนายน และกรกฎาคม 2548 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท แอร์เชฟ จำกัด</p> <p>- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ทีพีที โปไตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาเหล่านั้น โดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป</p> <p>- หากเกิดเหตุการณ์ใดก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ทีพีที โปไตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องแจ้งให้จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบโดยเร็ว</p>	<p>- ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>- ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>- ภายในพื้นที่โครงการ</p>	<p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>- เจ้าของโครงการ</p> <p>- เจ้าของโครงการ</p> <p>- เจ้าของโครงการ</p>

ตารางที่ 5.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>2. คุณภาพอากาศ</p>	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้จังหวัดของ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และ สผ. ทราบทุก 6 เดือน - หากโครงการมีความประสงค์จะขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือ มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ทีพีที ปิโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ต้องเสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้ สผ. ให้ความเห็นชอบด้านสิ่งแวดล้อม ก่อนการดำเนินการเปลี่ยนแปลง - ติดตั้ง high pressure absorber เพื่อบำบัดมลพิษจากหน่วยผลิต CTA ในกระบวนการออกซิเดชันก่อนระบายอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วสู่บรรยากาศต่อไป - ติดตั้ง low pressure absorber เพื่อบำบัดมลพิษจากหน่วยตกผลึก CTA และหน่วยแยกและอบแห้งในกระบวนการออกซิเดชันก่อนระบายอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วสู่บรรยากาศต่อไป - ติดตั้งระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง wet scrubber และ becoflex เพื่อบำบัดมลพิษจาก CTA silo - ติดตั้งระบบ venturi scrubber เพื่อบำบัดมลพิษจาก preparation unit ในกระบวนการทำบริสุทธิ์ - ติดตั้งระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองเพื่อดักฝุ่นจาก PTA silo 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - high pressure absorber - low pressure absorber - CTA silo - venturi scrubber - PTA silo 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - เจ้าของโครงการ - เจ้าของโครงการ - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายวิศวกรรม

ตารางที่ 5.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>3. คุณภาพน้ำ</p> <p>3.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ติดตั้ง nitrogen pressure control system เพื่อควบคุมไม่ให้โอระเหยของวัตถุติดหรือสารเคมีระเหยออกนอกถังเก็บกัก - ติดตั้งระบบดักจับโอระเหย (chemical scrubbing process) ที่ถังเก็บกักกรดอะซิติคเพื่อควบคุมไม่ให้โอระเหยของกรดอะซิติคระเหยออกนอกถังเก็บกัก - จัดให้มีแผนตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ ได้แก่ high pressure absorber, low pressure absorber, ระบบดักฝุ่นจาก CTA silo และ PTA silo และ venturi scrubber - ควบคุมความเข้มข้นของไซลีนที่ระบายออกจากของ high pressure absorber และ low pressure absorber ให้มีค่าไม่เกิน 870 มก./ลบ.ม. - ติดตั้งหน่วยนำน้ำเสียกลับคืน (wastewater recovery unit) เพื่อนำน้ำเสียจากกระบวนการทำบริสุทธิ์ 2,925 ลบ.ม./วัน มาผลิตเป็นน้ำ RO โดยมีความสามารถในการผลิตน้ำ RO 1,633 ลบ.ม./วัน - นำน้ำเสียจากการฟื้นฟูระบบของหน่วยนำน้ำเสียกลับคืน 1,292 ลบ.ม./วัน ให้เข้าไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบ UASB และ AS ซึ่งต่อเนื่องกัน ก่อนระบายน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วลงสู่รางระบายน้ำของ กนอ. ต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> - ลานถังเก็บกัก - ถังเก็บกักกรดอะซิติค - high pressure absorber, low pressure absorber, ระบบดักฝุ่นจาก CTA silo และ venturi scrubber - high pressure absorber และ low pressure absorber - หน่วยนำน้ำเสียกลับคืน - หน่วยนำน้ำเสียกลับคืน 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายผลิต - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายผลิต

ตารางที่ 5.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p> <ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการจัดทำรายงานสรุปปริมาณน้ำเสียที่รวบรวมเข้าสู่หน่วยนำน้ำเสียกลับคืน ปริมาณน้ำ RO ที่ผลิตได้ และปริมาณน้ำเสียที่เกิดจากหน่วยดังกล่าว - ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียแบบ anaerobic system ชนิด UASB และ activated sludge (AS) ซึ่งต่อเนื่องกัน ขนาด 10,123 ลบ.ม./วัน เพื่อบำบัดน้ำเสียจากการฟื้นฟูระบบของหน่วยนำน้ำเสียกลับคืน 1,292 ลบ.ม./วัน น้ำเสียจากระบบการออกซิเดชัน 636 ลบ.ม./วัน น้ำเสียจากพนักงานน้ำเสียจากการล้างพื้นอุปกรณ์เครื่องจักรและอื่น ๆ ให้มีค่าไม่เกินเกณฑ์การระบายน้ำทิ้งของ กนอ. - จัดให้มี final holding basin ขนาด 9,600 ลบ.ม. ที่สามารถรองรับน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วเพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำกำจัดคอนกรีตของนิคมฯ - ติดตั้งเครื่องมือตรวจวัดคุณภาพน้ำอัตโนมัติ โดยสามารถตรวจวัดค่า pH และ COD เพื่อตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งภายหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียแบบ anaerobic system ชนิด UASB และ activated sludge (AS) ณ จุดก่อนเข้า final holding basin เพื่อควบคุมลักษณะน้ำทิ้งให้มีค่าไม่เกินเกณฑ์ที่กำหนด - ในกรณีที่คุณภาพน้ำทิ้งจาก final holding basin มีค่าเกินเกณฑ์ที่กำหนดให้ทยอยนำกลับไปบำบัดใหม่อีกครั้ง - ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งจาก final holding basin ไม่มีค่าเกินประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่อง หลักเกณฑ์ทั่วไปในการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรมในนิคมอุตสาหกรรม 	<ul style="list-style-type: none"> - หน่วยนำน้ำเสียกลับคืน - ระบบบำบัดน้ำเสียแบบ anaerobic system ชนิด UASB และ activated sludge (AS) - final holding basin - ระบบบำบัดน้ำเสียแบบ anaerobic system ชนิด UASB และ activated sludge (AS) - final holding basin - final holding basin 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายผลิต - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายวิศวกรรม - ฝ่ายผลิต - ฝ่ายผลิต

ตารางที่ 5.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3.2 น้ำฝน - น้ำฝนไม่ปนเปื้อน	- ระบายน้ำฝนที่ไม่มีการปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณอาคารสำนักงาน และพื้นที่ที่มีหลังคาปกคลุม เป็นต้น ลงสู่รางระบายน้ำฝนของโรงงานไปรวมกับน้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นของโรงงานก่อนระบายออกสู่รางลงสู่รางระบายน้ำฝน - ติดตั้งกริดของนิคมฯ	- บริเวณอาคารสำนักงาน และพื้นที่ที่มีหลังคาปกคลุม	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ฝ่ายผลิต
- น้ำฝนปนเปื้อน	- รวบรวมน้ำฝนปนเปื้อนในพื้นที่ลานถึงเก็บกักสารเคมี ลงสู่อัฒจันทร์น้ำฝนแบบเบื่อนก่อนรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบ AS ของโรงงาน	- ลานถึงเก็บสารเคมี	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ฝ่ายผลิต
3.3 น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น	- ระบายน้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็น ซึ่งมีปริมาณ 456 ลบ.ม./วัน ลงสู่รางระบายน้ำฝนของโรงงานก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำทิ้งของนิคมฯ	- ระบบหล่อเย็น	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ฝ่ายผลิต
3.4 น้ำเสียจากพนักงาน	- ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเพื่อบำบัดน้ำเสียจากพนักงานซึ่งมีปริมาณ 5.8 ลบ.ม./วัน ก่อนระบายน้ำที่ผ่านการบำบัดขั้นต้นแล้วลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบ AS ของโรงงานต่อไป	- ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ฝ่ายวิศวกรรม
4. เสียง	- จัดทำ noise contour ภายในพื้นที่โรงงานเพื่อนำมาใช้ในการกำหนดเขตอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียง	- พื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ฝ่ายความปลอดภัย
5. การจัดการของเสีย	- ของเสียจากพนักงานมีปริมาณ 0.48 ลบ.ม./วัน ใช้บริการเก็บและกำจัดขยะมูลฝอยจากเทศบาลเมืองมาบตาพุด	- อาคารเก็บของเสีย	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ฝ่ายกิจการโรงงาน

ตารางที่ 5.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5.2 ของเสียจากกระบวนการผลิต	<ul style="list-style-type: none"> - PTA residue จากกระบวนการออกซิเดชัน มีปริมาณ 80 ตัน/ปี และติดต่อกับหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด - พาราดีนที่เชื่อมสภาพจากกระบวนการทำบริสุทธิ์ มีปริมาณ 17 ตัน/ปี และติดต่อกับหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด - น้ำมันหล่อลื่นที่เสื่อมสภาพหรือจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อลื่นให้กับอุปกรณ์เครื่องจักร มีปริมาณ 48 ตัน/ปี และติดต่อกับหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด - ตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียมีปริมาณ 3,392 ตัน/ปี และติดต่อกับหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด - กำหนดให้มีการจัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโรงงาน และสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป recycle หรือส่งไปกำจัด 	<ul style="list-style-type: none"> - อาคารเก็บของเสีย - อาคารเก็บของเสีย - อาคารเก็บของเสีย - อาคารเก็บของเสีย - อาคารเก็บของเสีย 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายผลิต - ฝ่ายผลิต - ฝ่ายกิจการโรงงาน - ฝ่ายกิจการโรงงาน - ฝ่ายกิจการโรงงาน
6. ด้านสังคม-เศรษฐกิจ	<ul style="list-style-type: none"> - พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นเข้ามาทำงานตามความเหมาะสมและความเป็นอันอันดับแรก - สนับสนุนหรือเข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนรอบพื้นที่โรงงาน เช่น การสนับสนุนทางการศึกษา การสมทบทุนก่อสร้างสาธารณประโยชน์ เป็นต้น เพื่อเป็นการเสริมสร้างความสัมพันธ์ที่ดีต่อชุมชน - ดูแลพัฒนาระบบ ISO 14001 อย่างต่อเนื่อง เพื่อสร้างความมั่นใจและลดข้อกังวลใจด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชนรอบพื้นที่โรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ชุมชนรอบโรงงาน - ชุมชนรอบโรงงาน - ชุมชนรอบโรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - แผนประชาสัมพันธ์ /ฝ่ายธุรการโรงงาน - แผนประชาสัมพันธ์ /ฝ่ายธุรการโรงงาน - QUALITY CONTROL CENTER

ตารางที่ 5.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโรงงานต่อผู้นำชุมชน และประชาชนที่อยู่ในชุมชนข้างเคียง - จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและการจัดการปัญหาข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากโรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ชุมชนรอบโรงงาน - ชุมชนรอบโรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - แผนกประชาสัมพันธ์ /ฝ่ายธุรการโรงงาน - แผนกประชาสัมพันธ์ /ฝ่ายธุรการโรงงาน
7. อาริอาอนามัยและความปลอดภัย	<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานสวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงตลอดเวลาที่ทำงาน โดยเฉพาะบริเวณถังผลิต CTA และถังตกผลึก ซึ่งมีระดับเสียงเกินกว่า 90 dB (A) - ฝึกอบรมพนักงานทุกคนเป็นประจำทุก 3 เดือน ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * สุขศาสตร์อุตสาหกรรม * การควบคุมมลพิษ * การผจญอันตราย * กรณีฉุกเฉิน - ฝึกอบรมพนักงานกระบวนการผลิตเป็นประจำทุก 3 เดือน ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * การผลิต * ระบบควบคุมต่างๆ - ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดอัตโนมัติในพื้นที่ส่วนการผลิตดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * ติดตั้ง CO sensors 4 ชุด * ติดตั้ง H₂ sensors 7 ชุด * ติดตั้ง O₂ sensors 1 ชุด * ติดตั้ง HC sensors 19 ชุด 	<ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่ส่วนการผลิต - พนักงานทุกคน - พนักงานส่วนการผลิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายผลิต - ฝ่ายวิศวกรรม

ตารางที่ 5.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>8. ความเสี่ยงภัย/อันตรายร้ายแรง</p> <ul style="list-style-type: none"> * ติดตั้ง monitors ตรวจวัด CO, H₂, O₂, HC ได้ทุกตัว จำนวน 6 ชุด โดยจัดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์เป็นประจำ - ตรวจสอบ detectors บริเวณ hydrogenation reactor, high pressure absorber, critical vessel และ paraxylene tank และบริเวณอื่นๆ เป็นประจำ โดยดำเนินการตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉินหากเกิดข้อผิดพลาดที่นำไปสู่อันตรายร้ายแรงได้ - จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันภัยภายนอกอาคารต่างๆ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * ท่อน้ำดับเพลิงขนาด 18 นิ้ว ระบบวางจรดติดต่อกัน * hydrant ทุกๆ 40 เมตร ของแนวท่อน้ำดับเพลิง * monitor ทุกอาคารขนาดใหญ่ห่าง 15 เมตร * sprinkler ที่ถึงเก็บโดยมี mist spray และมี dike กันไฟโดยรอบ ISBL โดยมีระบบ foam ล้อมรอบ * จัดให้มีถังเก็บน้ำดับเพลิงขนาด 5,000 ลบ.ม. ในกรณีฉุกเฉินที่ปริมาณน้ำไม่เพียงพอให้รับน้ำผ่านท่อน้ำประปาของ กนอ. * จัดให้มีรถดับเพลิง จำนวน 1 คัน โดยบรรจุน้ำได้ 3,000 ลิตร และบรรจุโฟมได้ 1,000 ลิตร - จัดให้มีปั้มน้ำดับเพลิง (fire pump) ภายในพื้นที่โรงงาน จำนวน 5 เครื่อง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * ปั้มน้ำดับเพลิงชนิดมอเตอร์ (electrical pump) มีความสามารถในการสูบน้ำ 7.5 ลบ.ม./นาที แรงดัน 10.5 กก./ตร.ม. จำนวน 2 เครื่อง * ปั้มน้ำดับเพลิงชนิดเครื่องยนต์ (diesel pump) มีความสามารถในการสูบน้ำ 	<p>พื้นที่โรงงาน</p> <p>พื้นที่โรงงาน</p> <p>พื้นที่โรงงาน</p>	<p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>- ฝ่ายซ่อมบำรุง</p> <p>- ฝ่ายวิศวกรรม</p> <p>- ฝ่ายวิศวกรรม</p>	<p>ผู้รับผิดชอบ</p>

ตารางที่ 5.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>ผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p>	<p>7.5 ลบ.ม./นาที่ แรงดัน 10.5 กก./ตร.ม. จำนวน 2 เครื่อง</p> <p>* ป้อนน้ำดับเพลิงชนิด jockey (ไฟฟ้า) มีความสามารถในการสูบน้ำ 0.18 ลบ.ม./นาที่ แรงดัน 10.5 กก./ตร.ม. จำนวน 1 เครื่อง</p> <p>- ติดตั้ง oxygen detector แบบต่อเนื่อง จำนวน 2 เครื่อง บริเวณ critical vessel โดยตั้งระบบเตือนภัยดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> * 5 % ปริมาตร O₂ - สัญญาณเตือนภัย * 7 % ปริมาตร O₂ - หยุดการทำงานปฏิกิริยาและหยุดเดินเครื่องจักร <p>- ติดตั้ง oxygen detector แบบต่อเนื่องและระบบ interlock ที่สามารถทำงานได้ภายใน 1/10 วินาที บริเวณระบบ pneumatic haulage โดยหยุดเดินเครื่องจักรในกรณีฉุกเฉิน</p> <p>- ติดตั้ง pressure detector แบบต่อเนื่องและระบบ interlock ที่สามารถทำงานได้ภายใน 1/10 วินาที บริเวณ hydrogenation reactor และ high pressure adsorber โดยหยุดเดินเครื่องจักรในกรณีฉุกเฉิน</p> <p>- จัดให้มีการฉีดน้ำภายนอกถังเก็บก๊าซพาราไซลีนเพื่อควบคุมอุณหภูมิโดยจัดให้มี foam ภายในถัง และติดตั้ง monitor/hydrant ดับเพลิง รวมทั้งจัดให้มีคั่นสารเคมีโดยรอบถังเพื่อป้องกันกรณีเกิดการรั่วไหลของสารเคมี</p>	<p>- ถังผลิต CTA</p> <p>- ระบบ pneumatic haulage</p> <p>- hydrogen reactor และ high pressure adsorber</p> <p>- ถังเก็บสารองพาราไซลีน</p> <p>- ถังเก็บก๊าซสารเคมี</p>	<p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>- ฝ่ายวิศวกรรม</p> <p>- ฝ่ายวิศวกรรม</p> <p>- ฝ่ายวิศวกรรม</p> <p>- ฝ่ายวิศวกรรม</p> <p>- ฝ่ายวิศวกรรม</p>

ตารางที่ 5.3-1

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ

โครงการปรับปรุงเสถียรภาพกระบวนการผลิต PTA ของ บริษัท ทีพีที บีโตร์เคมิคอลส์ จำกัด (มหาชน)

ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
<p>1. คุณภาพอากาศ</p> <p>1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดการตกตะกอน ไซลีน เมทิลอะซิเตทและ ไอโซบิวทิลอะซิเตท <p>1.2 มลพิษทางอากาศ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดไซลีนและเมทิลอะซิเตทจากปล่อง high pressure absorber และ low pressure absorber 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดจำนวน 1 จุด ได้แก่ บริเวณ ริมรั้วโรงงานทางด้านทิศเหนือ (รูปที่ 5.3-1) - ตรวจวัดจำนวน 2 ปล่อง (รูปที่ 5.3-1) ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> * high pressure absorber * low pressure absorber 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดทุก 6 เดือน - ทำการตรวจวัด 1 ครั้ง ภายใน 1 เดือน หลังจาก ติดตั้งอุปกรณ์ส่วนขยาย เสร็จ โดยทำการตรวจวัด ก่อนและหลังผ่านการ บำบัดด้วย absorber เพื่อนำมาเปรียบเทียบกับค่า การออกแบบ หลังจากนั้น ทำการตรวจวัดทุก 3 เดือน โดยทำการตรวจวัด 	<ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายความปลอดภัย

ตารางที่ 5.3-1 (ต่อ)

ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
<p>2. ระดับเสียง</p> <p>2.1 ระดับเสียงทั่วไป</p> <ul style="list-style-type: none"> - ดัชนีตรวจวัดระดับเสียง Leq-24 ชั่วโมง และ L₉₀ <p>2.2 ระดับเสียงในสถานประกอบการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ดัชนีตรวจวัดระดับเสียง Leq-8 ชั่วโมง <p>3. ลักษณะน้ำเสีย/น้ำทิ้ง</p> <ul style="list-style-type: none"> - ดัชนีตรวจวัดลักษณะน้ำเสีย/น้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต ได้แก่ pH, temperature, BOD₅, COD, TDS, SS, oil&grease และ Mn 	<p>สถานที่ตรวจสอบ</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดตรวจวัดระดับเสียง จำนวน 1 จุด * ริมรั้วโรงงานด้านที่ติดกับอาคารสำนักงาน - จุดตรวจวัดในพื้นที่กระบวนการผลิต ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * ภายในอาคารผลิต CTA * ภายในอาคารผลิต PTA - จุดตรวจวัดลักษณะน้ำเสีย/น้ำทิ้ง จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> * น้ำเสียก่อนเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย * น้ำทิ้งหลังจากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย 	<p>ความถี่</p> <p>บริเวณจุดที่ผ่านการบำบัดด้วย absorber แล้ว</p> <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดทุก 3 เดือน ครั้งละ 3 วัน ต่อเนื่อง - ตรวจวัดทุก 3 เดือน - ตรวจวัดทุกเดือน 	<p>ผู้รับผิดชอบ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายห้องปฏิบัติการวิเคราะห์

ตารางที่ 5.3-1 (ต่อ)

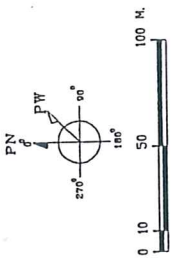
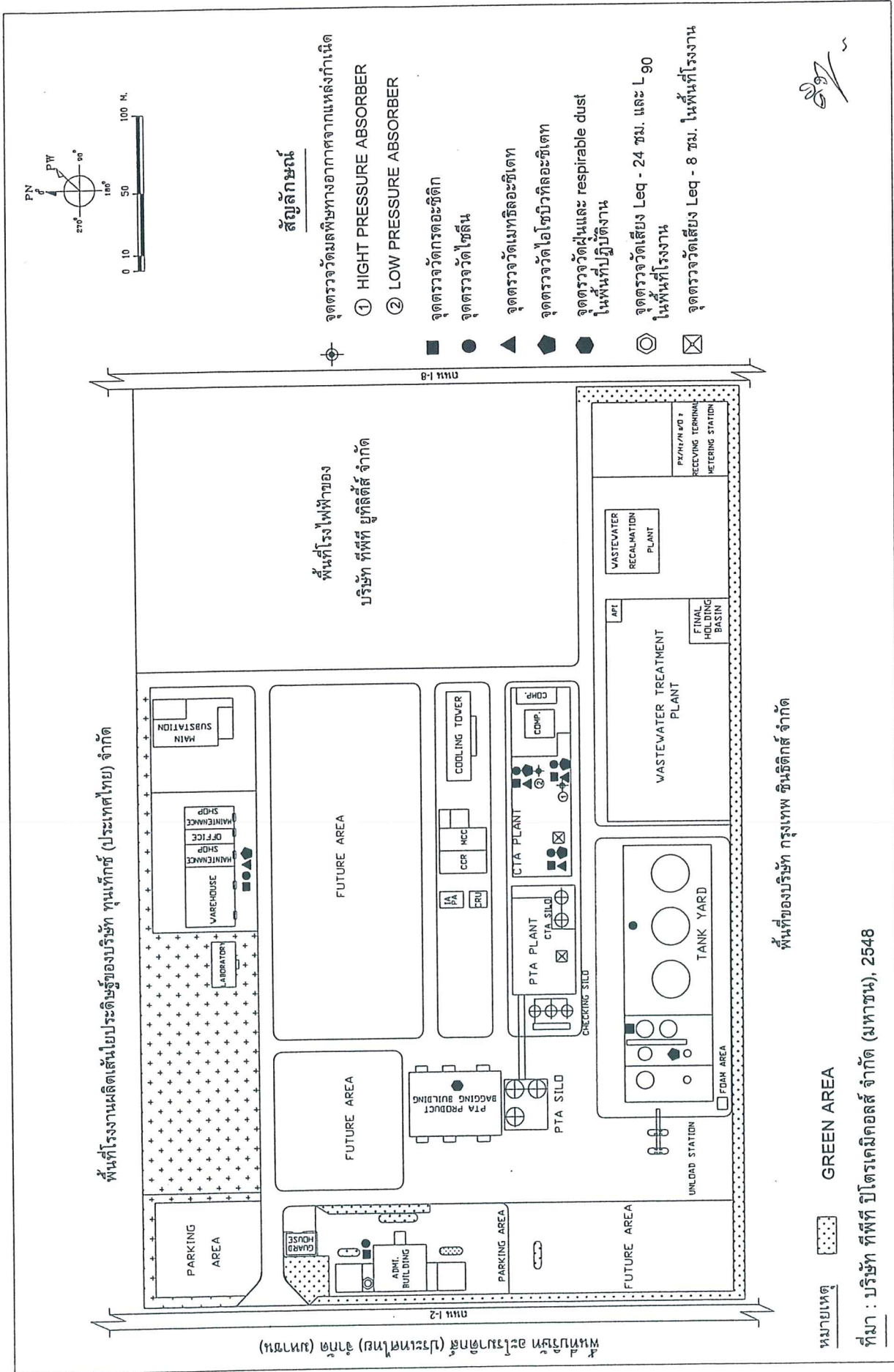
ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
<p>4. การจัดการของเสีย</p> <ul style="list-style-type: none"> - จัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงาน และสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป recycle หรือส่งไปกำจัด <p>5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย</p> <p>5.1 คุณภาพอากาศในพื้นที่ปฏิบัติงาน</p> <ul style="list-style-type: none"> - HC, CO, O₂ และ H₂ ที่ทำการตรวจวัดด้วยเครื่องตรวจวัดอัตโนมัติที่ติดตั้งไว้ตามพื้นที่ต่างๆ - ดัชนีมลพิษทางอากาศที่ตรวจวัด ได้แก่ ผุ่น และ respirable dust - ตรวจวัดการดออะซิติคในพื้นที่ปฏิบัติงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โรงงาน - พื้นที่กระบวนการผลิต - packing area (อ้างอิงรูปที่ 5.3-1) - พื้นที่ปฏิบัติงาน (อ้างอิงรูปที่ 5.3-1) ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * ลานถึงเก็บกรดอะซิติค * high pressure absorber * low pressure absorber * critical vessel * อาคารสำนักงาน - พื้นที่ปฏิบัติงาน (อ้างอิงรูปที่ 5.3-1) ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> * ลานถึงเก็บพาราไซลีน 	<ul style="list-style-type: none"> - รวบรวมปีละ 1 ครั้ง - สรุปผลการตรวจวัดให้ สผ. ทุก 6 เดือน - ตรวจวัดทุก 3 เดือน - ตรวจวัดทุก 3 เดือน - ตรวจวัดทุก 3 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายกิจการโรงงาน - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายความปลอดภัย - ฝ่ายความปลอดภัย

ตารางที่ 5.3-1 (ต่อ)

ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดเมทิลอะซิเตทในพื้นที่ปฏิบัติงาน - ตรวจวัดไอโซบิวทิลอะซิเตทในพื้นที่ปฏิบัติงาน 	<ul style="list-style-type: none"> * high pressure absorber * low pressure absorber * critical vessel * อาคารสำนักงาน <p>พื้นที่ปฏิบัติงาน (อ้างถึงรูปที่ 5.3-1) ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> * high pressure absorber * low pressure absorber * critical vessel 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดทุก 3 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายความปลอดภัย
<p>5.2 การตรวจวัดสุขภาพพนักงาน</p> <ul style="list-style-type: none"> - การตรวจวัดสถานะ/โรคเกี่ยวกับระบบโลหิต ระบบหายใจ และการได้ยิน - การตรวจวัดสาร hippuric acid ในปัสสาวะ ตรวจวัดสมรรถภาพของปอด ตรวจการทำงานของตับและไต 	<ul style="list-style-type: none"> * จุดตรวจวัดในพื้นที่ปฏิบัติงาน (อ้างถึงรูปที่ 5.3-1) ดังนี้ * ลานถังเก็บไอโซบิวทิลอะซิเตท * high pressure absorber * low pressure absorber * critical vessel <p>พนักงานทุกคน</p> <p>พนักงานกระบวนการผลิต</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดทุก 3 เดือน - ก่อนเข้าทำงาน 1 ครั้ง - หลังจากนั้นตรวจทุก 1 ปี - ก่อนเข้าทำงาน 1 ครั้ง - หลังจากนั้นตรวจทุก 1 ปี 	<ul style="list-style-type: none"> - ฝ่ายบุคคล - ฝ่ายบุคคล

ตารางที่ 5.3-1 (ต่อ)

ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
<p>ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ตรวจโลหะหนัก และ สารเคมีที่เกี่ยวข้องกับการผลิตในเลือด</p> <p>5.3 รวบรวมสถิติภาวะการเจ็บป่วย และการตรวจสุขภาพ ประจำปี</p> <p>5.4 รวบรวมสถิติอุบัติเหตุและความเสียหายที่เกิดขึ้นกับ โรงงาน และการทำงาน</p> <p>5.5 รวบรวมข้อมูลการร้องทุกข์จากการทำงานของโรงงาน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหามาไว้ทุกครั้ง</p>	<p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p> <p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p> <p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p>	<p>- รวบรวมปีละ 1 ครั้ง</p> <p>- รวบรวมปีละ 1 ครั้ง</p> <p>- รวบรวมปีละ 1 ครั้ง</p>	<p>- ฝ่ายกิจการโรงงาน</p> <p>- ฝ่ายกิจการโรงงาน</p> <p>- ฝ่ายกิจการโรงงาน</p>



สัญลักษณ์

- จุดตรวจวัดมลพิษทางอากาศจากแหล่งกำเนิด
- ① HIGH PRESSURE ABSORBER
- ② LOW PRESSURE ABSORBER
- จุดตรวจวัดการดอระชืด
- จุดตรวจวัดไซลีน
- จุดตรวจวัดเมทิลอะซิเตท
- จุดตรวจวัดไอโซพริลอะซิเตท
- จุดตรวจวัดฝุ่นและ respirable dust ในพื้นที่ปฏิบัติงาน
- จุดตรวจวัดเสียง Leq - 24 ชม. และ L90 ในพื้นที่โรงงาน
- จุดตรวจวัดเสียง Leq - 8 ชม. ในพื้นที่โรงงาน

(Handwritten signature)