

ที่ ทส 1009/ 6268



สำนักงานนโยบายและแผน  
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
60/1 ซอยพินุลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6  
กรุงเทพฯ 10400

21 กรกฎาคม 2549

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิต  
โรงงานผลิตโพลีเอซีทีล ของบริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด

- อ้างถึง 1. หนังสือบริษัท ไทย โพลีเอซีทีล จำกัด ที่ SF – Ext.028/06 ลงวันที่ 10 มีนาคม 2549  
2. หนังสือบริษัท ไทย โพลีเอซีทีล จำกัด ที่ SF – Ext.038/06 ลงวันที่ 9 พฤษภาคม 2549

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพ  
สิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตโพลีเอซีทีล ที่ บริษัท  
ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด  
2. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ  
มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม โครงการนิคม  
อุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรมและโครงการด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึง 1 บริษัท ไทย โพลีเอซีทีล จำกัด ได้เสนอข้อมูลเพิ่มเติมประกอบการ  
พิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิต  
โพลีเอซีทีล ของบริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมผาแดง อำเภอเมือง จังหวัดระยอง  
จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท ซีคอท จำกัด ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
พิจารณา ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น  
และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการ

อุตสาหกรรมในการประชุมครั้งที่ 13/2549 เมื่อวันที่ 3 เมษายน 2549 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนดให้บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด เสนอข้อมูลเพิ่มเติมโดยมอบหมายให้ฝ่ายเลขานุการฯ ประสานกรรมการผู้ชำนาญการฯ ที่เกี่ยวข้องตรวจสอบเอกสารที่บริษัทเสนอเพิ่มเติม หากเอกสารถูกต้องครบถ้วนแล้ว จึงจะมีหนังสือแจ้งมติเห็นชอบ ซึ่งบริษัทฯ ได้เสนอข้อมูลเพิ่มเติมดังรายละเอียดตามหนังสือที่อ้างถึง 2 ในการนี้ กรรมการผู้ชำนาญการฯ ที่เกี่ยวข้องได้ตรวจสอบและรับรองความถูกต้องครบถ้วนของข้อมูลแล้ว สำนักงานฯ จึงขอแจ้งมติของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรม ซึ่งเห็นชอบในรายงานฯ โดยกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และขอให้บริษัทจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม รวมทั้งมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตามลำดับการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ จัดทำเป็นรายงานฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) โดยบันทึกข้อมูลให้เหมือนกับรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ ในรูปของ Digital File (pdf) Adobe Acrobat และเสนอต่อสำนักงานฯ ภายในเวลา 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับการรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงาน ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ในการนี้ สำนักงานฯ ได้ดำเนินหนังสือแจ้งบริษัท ซีคอต จำกัด เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อ โปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



(นายชินนทร์ ทองธรรมชาติ)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0-2265-6520 , 0-2265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร. 0-2265-6616

ที่ ทส 1009/ 6268

สำนักงานนโยบายและแผน  
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6  
กรุงเทพฯ 10400

21 กรกฎาคม 2549

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิต  
โรงงานผลิตโพลีโอซีทิล ของบริษัท ไทยโพลีโอซีทิล จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลีโอซีทิล จำกัด

- อ้างถึง 1. หนังสือบริษัท ไทย โพลีโอซีทิล จำกัด ที่ SF – Ext.028/06 ลงวันที่ 10 มีนาคม 2549  
2. หนังสือบริษัท ไทย โพลีโอซีทิล จำกัด ที่ SF – Ext.038/06 ลงวันที่ 9 พฤษภาคม 2549

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพ  
สิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตโพลีโอซีทิล ที่ บริษัท  
ไทยโพลีโอซีทิล จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด  
2. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ  
มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม โครงการนิคม  
อุตสาหกรรม หรือ โครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรมและโครงการด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึง 1 บริษัท ไทย โพลีโอซีทิล จำกัด ได้เสนอข้อมูลเพิ่มเติมประกอบการ  
พิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิต  
โพลีโอซีทิล ของบริษัท ไทยโพลีโอซีทิล จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมผาแดง อำเภอมือง จังหวัดระยอง  
จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท ซีคอก จำกัด ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
พิจารณา ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น  
และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการ



อุตสาหกรรมในการประชุมครั้งที่ 13/2549 เมื่อวันที่ 3 เมษายน 2549 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนดให้ บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด เสนอข้อมูลเพิ่มเติมโดยมอบหมายให้ฝ่ายเลขานุการฯ ประสานกรรมการผู้ชำนาญการฯ ที่เกี่ยวข้องตรวจสอบเอกสารที่บริษัทเสนอเพิ่มเติม หากเอกสารถูกต้องครบถ้วนแล้ว จึงจะมีหนังสือแจ้งมติเห็นชอบ ซึ่งบริษัทฯ ได้เสนอข้อมูลเพิ่มเติมดังรายละเอียดตามหนังสือที่อ้างถึง 2 ในกรณี กรรมการผู้ชำนาญการฯ ที่เกี่ยวข้องได้ตรวจสอบและรับรองความถูกต้องครบถ้วนของข้อมูลแล้ว สำนักงานฯ จึงขอแจ้งมติของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรม ซึ่งเห็นชอบในรายงานฯ โดยกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และขอให้บริษัทจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม รวมทั้ง มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตามลำดับการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ จัดทำเป็นรายงานฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) โดยบันทึกข้อมูลให้เหมือนกับรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ ในรูปของ Digital File (pdf) Adobe Acrobat และเสนอต่อสำนักงานฯ ภายในเวลา 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับการรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงาน ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ในกรณีนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท ซีคอต จำกัด เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายชนินทร์ ทองธรรมชาติ)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0-2265-6520 , 0-2265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร. 0-2265-6616

.....ผู้ตรวจ  
.....ผู้แทน  
.....ผู้พิมพ์  
.....ผู้ร่าง  
.....ไฟล์/ดิศ

2.2 วิธีการหาค่าสัดส่วนของก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนเปลี่ยนเป็นก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ให้ดำเนินการดังนี้

(1) รวบรวมข้อมูลการตรวจวัดรายชั่วโมงของก๊าซไนตริกออกไซด์ (NO) ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO<sub>2</sub>) และก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO<sub>x</sub>) 3 ปีซ้อนหลังจากสถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศทั่วไปที่ตั้งอยู่ได้ลมของพื้นที่เป้าหมายอย่างน้อย 2 สถานี

(2) นำข้อมูลจาก (1) คำนวณสัดส่วนของ NO<sub>2</sub>/NO<sub>x</sub> ที่ชั่วโมงเดียวกัน

(3) จากข้อ (2) กำหนดค่าสัดส่วนของ NO<sub>2</sub>/NO<sub>x</sub> ของพื้นที่โดยพิจารณาจากค่าเปอร์เซนไทล์ ที่ 80

(4) จากให้นำค่าสัดส่วนของ NO<sub>2</sub>/NO<sub>x</sub> จากข้อ (3) เป็นตัวแทนของค่าสัดส่วน NO<sub>2</sub>/NO<sub>x</sub> ของพื้นที่

ที่ ทสอ 1009/ 6267



สำนักงานนโยบายและแผน  
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6  
กรุงเทพฯ 10400

21 กรกฎาคม 2549

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิต  
โรงงานผลิตโพลีโอซีทิล ของบริษัท ไทยโพลีโอซีทิล จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/12616  
ลงวันที่ 19 ธันวาคม 2548

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท ไทย โพลีโอซีทิล จำกัด ที่ SF - Ext.028/06 ลงวันที่ 10 มีนาคม 2549  
2. สำเนาหนังสือบริษัท ไทย โพลีโอซีทิล จำกัด ที่ SF - Ext.038/06 ลงวันที่ 9 พฤษภาคม 2549  
3. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพ  
สิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตโพลีโอซีทิล ที่  
บริษัท ไทยโพลีโอซีทิล จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผล  
การพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิต  
โพลีโอซีทิล ของบริษัท ไทยโพลีโอซีทิล จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมผาแดง อำเภอเมือง จังหวัดระยอง  
จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท ซีคอต จำกัด ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ  
สิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรม ในการประชุมครั้งที่ 37/2548 เมื่อวันที่ 30 พฤศจิกายน 2548 มีมติยังไม่เห็นชอบรายงานฯ โดยกำหนดให้บริษัทฯ เสนอข้อมูลเพิ่มเติม ในการนี้ บริษัทฯ ได้เสนอข้อมูลเพิ่มเติมให้  
สำนักงานฯ พิจารณา ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น  
และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการ

อุตสาหกรรมในการประชุมครั้งที่ 13/2549 เมื่อวันที่ 3 เมษายน 2549 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนดให้ บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด เสนอข้อมูลเพิ่มเติมโดยมอบหมายให้ฝ่ายเลขานุการฯ ประสานกรรมการผู้ชำนาญการฯ ที่เกี่ยวข้องตรวจสอบเอกสารที่บริษัทเสนอเพิ่มเติม หากเอกสารถูกต้องครบถ้วนแล้ว จึงจะมีหนังสือแจ้งมติเห็นชอบ ซึ่งบริษัทฯ ได้เสนอข้อมูลเพิ่มเติม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ในการนี้ กรรมการผู้ชำนาญการฯ ที่เกี่ยวข้องได้ตรวจสอบและรับรองความถูกต้องครบถ้วนของข้อมูลแล้ว สำนักงานฯ จึงขอแจ้งมติของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านโครงการอุตสาหกรรม ซึ่งเห็นชอบในรายงานฯ โดยกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 3 ทั้งนี้ โปรดนำมาตรการดังกล่าวกำหนดในใบอนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (แบบ กนอ 0½) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในการนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดระยอง และแจ้งบริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



(นายชนินทร์ ทองธรรมชาติ)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0-2265-6520 , 0-2265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร. 0-2265-6616



ที่ ทสอ 1009/ 6267

สำนักงานนโยบายและแผน  
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
60/1 ซอยพินุลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6  
กรุงเทพฯ 10400

21 กรกฎาคม 2549

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิต  
โรงงานผลิตโพลีเอซีทิล ของบริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/12616  
ลงวันที่ 19 ธันวาคม 2548

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. สำเนาหนังสือบริษัท ไทย โพลีเอซีทิล จำกัด ที่ SF – Ext.028/06 ลงวันที่ 10 มีนาคม 2549
  2. สำเนาหนังสือบริษัท ไทย โพลีเอซีทิล จำกัด ที่ SF – Ext.038/06 ลงวันที่ 9 พฤษภาคม 2549
  3. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพ  
สิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตโพลีเอซีทิล ที่  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผล  
การพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิต  
โพลีเอซีทิล ของบริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมผาแดง อำเภอเมือง จังหวัดระยอง  
จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท ซีคอต จำกัด ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ  
สิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรม ในการประชุมครั้งที่ 37/2548 เมื่อวันที่ 30 พฤศจิกายน 2548 มีมติยังไม่เห็นชอบรายงานฯ โดยกำหนดให้บริษัทฯ เสนอข้อมูลเพิ่มเติม ในกรณีนี้ บริษัทฯ ได้เสนอข้อมูลเพิ่มเติมให้  
สำนักงานฯ พิจารณา ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น  
และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการ



อุตสาหกรรมในการประชุมครั้งที่ 13/2549 เมื่อวันที่ 3 เมษายน 2549 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนดให้ บริษัท ไทยโพลีเอซีทอลล์ จำกัด เสนอข้อมูลเพิ่มเติมโดยมอบหมายให้ฝ่ายเลขานุการฯ ประสานกรรมการผู้ชำนาญการฯ ที่เกี่ยวข้องตรวจสอบเอกสารที่บริษัทเสนอเพิ่มเติม หากเอกสารถูกต้องครบถ้วนแล้ว จึงจะมีหนังสือแจ้งมติเห็นชอบ ซึ่งบริษัทฯ ได้เสนอข้อมูลเพิ่มเติม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ในการนี้ กรรมการผู้ชำนาญการฯ ที่เกี่ยวข้องได้ตรวจสอบและรับรองความถูกต้องครบถ้วนของข้อมูลแล้ว สำนักงานฯ จึงขอแจ้งมติของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านโครงการอุตสาหกรรม ซึ่งเห็นชอบในรายงานฯ โดยกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่บริษัท ไทยโพลีเอซีทอลล์ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 3 ทั้งนี้ โปรดนำมาตรการดังกล่าวกำหนดในใบอนุญาตให้ใช้ที่ดินและประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (แบบ กนอ 0½) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในการนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรม จังหวัดระยอง และแจ้งบริษัท ไทยโพลีเอซีทอลล์ จำกัด เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายชินนทร์ ทองธรรมชาติ)  
รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน  
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โทร. 0-2265-6520 , 0-2265-6500 ต่อ 6795  
โทรสาร. 0-2265-6616

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

ที่ประชุมได้พิจารณารายละเอียดในรายงานฯ ที่เสนอมาและได้มีการอภิปรายกันในเรื่อง  
ด้านคุณภาพอากาศ เกี่ยวกับการประเมินผลกระทบต่อคุณภาพอากาศในบรรยากาศที่เกิดจากการดำเนินการ  
ของโครงการ, หลักเกณฑ์การออกแบบ Stack พร้อมทั้งได้เชิญเจ้าหน้าที่โครงการฯ และบริษัทที่ปรึกษา  
เข้าร่วมชี้แจงและรับทราบในประเด็นดังกล่าว

### มติคณะกรรมการ

คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติยังไม่เห็นชอบในรายงานฯ โดยกำหนดให้โครงการฯ  
เสนอข้อมูลเพิ่มเติม ดังนี้

#### 1. ด้านคุณภาพอากาศ

- 1.1 ให้โครงการชี้แจงว่าการระบายสารมลพิษทางอากาศของโครงการมีผลกระทบต่อ  
ด้านคุณภาพอากาศในบรรยากาศปัจจุบันอย่างไร โดยวิธีการประเมินด้วยแบบจำลองทางคณิตศาสตร์
- 1.2 ให้โครงการทบทวนเกี่ยวกับการออกแบบความสูงของปล่องระบายมลพิษของ  
โครงการ โดยแสดงหลักเกณฑ์การออกแบบ, การกำหนดค่าอัตราการความเร็วของก๊าซที่ระบายออก  
หรือมุมเอียงการกำหนด Stability Class และสถานีอุตุนิยมวิทยา
- 1.3 ให้พิจารณาว่าการดำเนินการของโครงการจะมีปัญหาเรื่องกลิ่นรบกวนหรือไม่  
และมีมาตรการรองรับอย่างไร

#### 2. ด้านคุณภาพน้ำ

- 2.1 ให้แสดงมาตรการตรวจวัดค่าอุณหภูมิในน้ำทิ้ง

ทั้งนี้ สำนักงานฯ จะต้องพิจารณาดำเนินการ ดังต่อไปนี้

1. หลักการในการพิจารณาการประเมินคุณภาพอากาศในบรรยากาศ กรณี Bubble  
Concept: โครงการจะต้องไม่ทำให้คุณภาพอากาศในบรรยากาศปัจจุบัน (Existing Ambient Air  
Quality) ที่เกินมาตรฐานอยู่แล้ว มีค่าเพิ่มขึ้น ไม่ว่า ณ เวลาใด ณ ตำแหน่งไหน
2. การเหลือค่าคุณภาพอากาศในบรรยากาศไว้อย่างน้อย ร้อยละ 10 ของค่ามาตรฐาน  
เพื่อความปลอดภัยต่อสิ่งแวดล้อม
3. ให้เสนอแนวทางการพิจารณาการประเมินคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ในพื้นที่  
แหลมฉบังตามหลักการดังกล่าว ต่อคณะกรรมการประสานการจัดการสิ่งแวดล้อมและอุตสาหกรรม  
เพื่อเสนอต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ กำหนดเป็นระเบียบในการพิจารณาโครงการต่าง ๆ  
ในพื้นที่แหลมฉบังต่อไป



บริษัท ไทย โพลีอะซีทัล จำกัด  
THAI POLYACETAL CO., LTD.



Emporium Tower, Floor 24/4-7, 622 Sukhumvit Road, Klongton, Klongtoey, Bangkok 10110 Thailand Tel : 0-2261-9260 Fax : 0-2261-9272 to 5  
Plant : Padaeng Industrial Estate, 1 Padaeng Road, Map-Ta-Phut, Rayong 21150 Thailand Tel : 0-3868-4816 Fax : 0-3868-4818

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
เลขที่ 59 วันที่ 13 มี.ค. 2549  
เวลา 15.00 ผู้รับ จินนา

นิคมอุตสาหกรรมผาแดง ถนนผาแดง 1  
ต.มาบตาพุด อ.เมือง ระยอง 21150

สำนักงานนโยบายและแผน  
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
รับที่ 3230 วันที่ 13 มี.ค. 2549  
เวลา 14.39 ผู้รับ

ที่ SF - Ext.028/06

วันที่ 10 มีนาคม 2549

เรื่อง ขอเสนอรายงานชี้แจงข้อมูลเพิ่มเติม ประกอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตโพลีอะซีทัล บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด ครั้งที่ 3

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

อ้างถึง 1. หนังสือส่งรายงานของบริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด ที่ SF-Ext.073/05

2. เลขรับรายงานที่ 7338

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานชี้แจงข้อมูลเพิ่มเติม ประกอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตโพลีอะซีทัล ครั้งที่ 3 จำนวน 18 เล่ม

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตโพลีอะซีทัล ของบริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด และนำเสนอรายงานต่อ

คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านโครงการอุตสาหกรรมในการประชุมครั้งที่

37/2548 เมื่อวันที่ 30 พฤศจิกายน 2548 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติไม่เห็นชอบในรายงานโดยกำหนดให้บริษัทฯ

นำเสนอข้อมูลเพิ่มเติมตามหนังสือที่อ้างถึงนั้น บัดนี้ทางบริษัทฯ ได้ดำเนินการเป็นที่เรียบร้อยแล้ว

ดังนั้นบริษัทฯ จึงขอส่งข้อมูลเพิ่มเติม ประกอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ มายัง  
สำนักงานฯ เพื่อโปรดพิจารณา หากสำนักงานฯ มีความประสงค์ให้บริษัทฯ หรือบริษัทที่ปรึกษาจัดทำรายงาน เข้าชี้แจงหรือส่งมอบ  
เอกสารรายละเอียดเพิ่มเติม บริษัทฯ ยินดีที่จะดำเนินการดังกล่าว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาให้ความเห็นชอบรายงาน

ขอแสดงความนับถือ

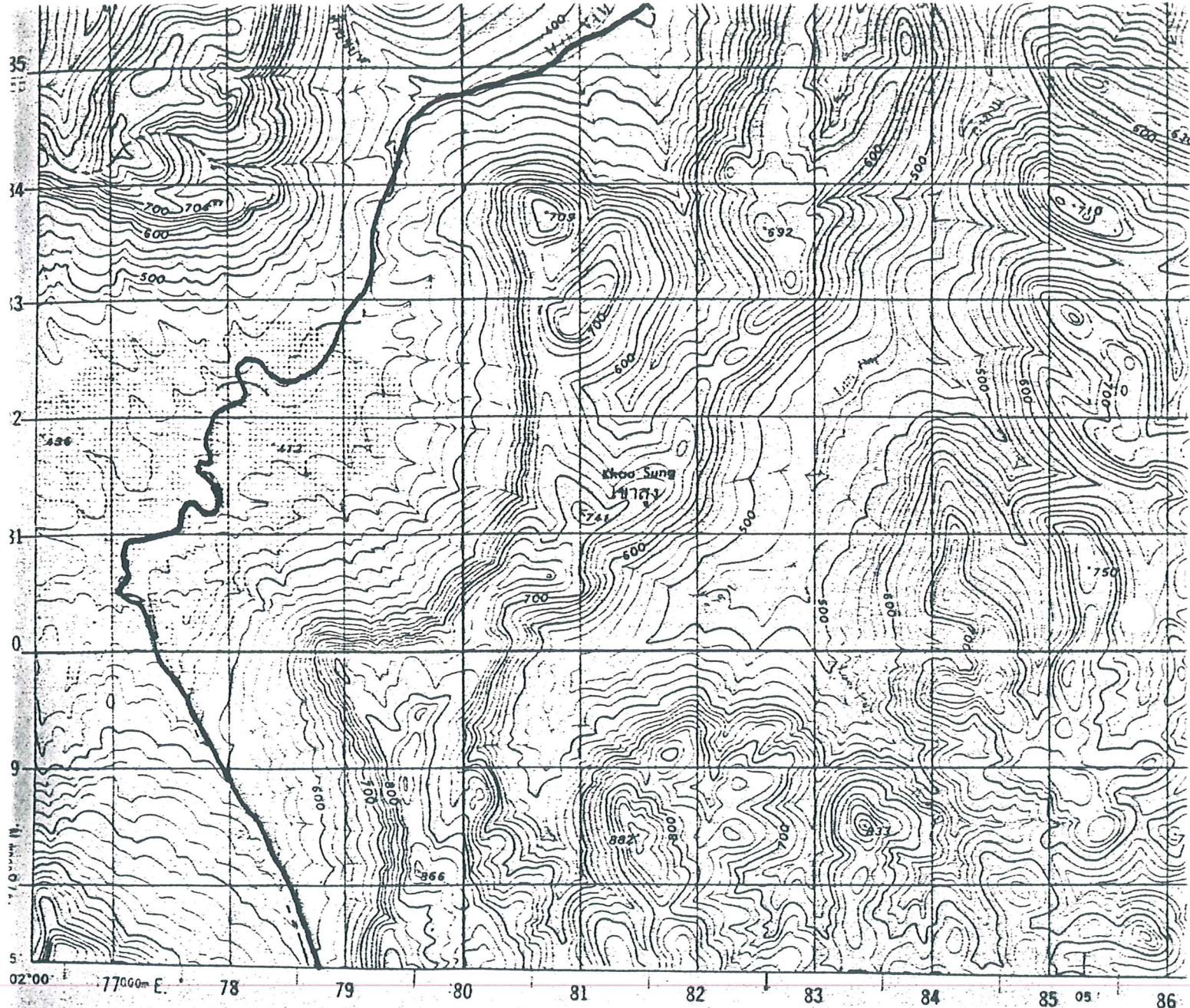
*Isamu Masumoto*

(นายอิซามุ มาสุโมโต)

ประธานบริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด

EIA 085300





เครื่องหมายแผนที่

- C** เขตป่าเพื่อการอนุรักษ์
- D** เขตป่าเพื่อเศรษฐกิจ
- A** เขตพื้นที่ป่าที่เหมาะสมต่อการเกษตร

มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผล กระทบสิ่งแวดล้อม  
และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม  
โครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงผลิตไฟฟ้าละอู๊ต  
บริษัท ไทยไฟลิ่งชีท จำกัด



ตารางที่ 1  
มาตรการป้องกัน แก๊ซ และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ในระยะก่อสร้าง  
โครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตโพลีเอซัลไฟด์

บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด

ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ซ และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพน้ำผิวดิน	<ul style="list-style-type: none"> <li>ควบคุมให้ผู้รับเหมาก่อสร้าง เก็บกวาดทำความสะอาดเศษวัสดุในพื้นที่ก่อสร้าง และถนน โดยรอบพื้นที่ก่อสร้าง ซึ่งอาจถูกน้ำชะล้างท่อระบายน้ำฝนได้ เช่น เศษกระต่าย ดุงพลาสติก เศษดินทรายที่ติดล้อรถบรรทุกแล้วตกหล่นบนถนน โดยรอบพื้นที่ก่อสร้าง ฯลฯ การเก็บกวาดทำความสะอาด ควรทำประจำทุก สัปดาห์ หรือเมื่อมีเศษวัสดุตกหล่นอยู่บนถนนรอบพื้นที่ก่อสร้าง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง</li> </ul>	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด
2. การกวนดิน	<ul style="list-style-type: none"> <li>หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุก่อสร้างในช่วงเวลาเร่งด่วน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง</li> <li>บริเวณเส้นทางจราจรที่ติดถนน</li> </ul>	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด
3. การระบายนํ้าและป้องกันน้ำท่วม	<ul style="list-style-type: none"> <li>บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุและสาเหตุที่เกิดขึ้นเพื่อหามาตรการป้องกันต่อไป</li> <li>จัดทำร่างระบายนํ้าชั่วคราวเพื่อระบายนํ้าฝนภายในบริเวณพื้นที่โครงการก่อนระบายนํ้าของผู้อยู่อาศัย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง</li> </ul>	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด
4. อากาศของเสีย	<ul style="list-style-type: none"> <li>จัดให้มีภาชนะรองรับอากาศของเสียพร้อมฝาปิดมิดชิดให้เพียงพอ เพื่อรองรับกากของเสียที่เกิดจากคานงานในการก่อสร้าง แล้วฉีดคอกให้เทศบาลเมืองมาบตาพุดรวบรวมนำไปกำจัดต่อไป</li> <li>เศษวัสดุก่อสร้างที่ขายได้ เช่น เศษเหล็ก อลูมิเนียม ไม้อัด เศษไม้ ฯลฯ ขายให้แก่ผู้ซื้อต่อไป ไม่ให้มีขยะเหลือตกค้างในบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง</li> <li>ควบคุมผู้รับเหมาก่อสร้างไม่ให้ทิ้งขยะมูลฝอยลงในทางระบายนํ้า ท่อนํ้าทิ้งและแหล่งน้ำต่างๆ ในบริเวณใกล้ๆ พื้นที่ก่อสร้าง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง</li> </ul>	ตลอดระยะก่อสร้าง	บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไข และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. อากาศและเสียงแวดล้อม	<p>มาตรการป้องกัน แก้ไข และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ควบคุมเขตบริเวณก่อสร้างหรือส่วนต่างๆ เช่น เขตก่อสร้าง เขตจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือก่อสร้าง เขตกองเก็บวัสดุอุปกรณ์ที่ไม่ใช้แล้วอย่างมีระเบียบ</li> <li>- ติดป้ายพร้อมสัญลักษณ์และป้ายเตือนในบริเวณที่อาจจะเกิดอันตราย เช่น "เขตก่อสร้างห้ามเข้าก่อนได้รับอนุญาต" "ห้ามสูบบุหรี่" เป็นต้น</li> <li>- จัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย เวรยามตลอด 24 ชั่วโมง เพื่อคอยดูแล ตรวจตราทั่วไป และควบคุมการจราจรเข้า-ออก บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง</li> <li>- จัดให้มีการอบรมคนงานเกี่ยวกับด้านความปลอดภัย การใช้เครื่องมืออุปกรณ์ เครื่องจักรกลต่างๆ ให้ถูกต้อง</li> <li>- จัดให้มีการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการก่อสร้างให้อยู่ในสภาพปกติ ถ้าหากพบว่า มีการชำรุดเสียหายควรดำเนินการซ่อมแซมทันที และจัดให้มีโปรแกรมบำรุงรักษาเป็นประจำ</li> <li>- จัดให้มีและใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล สำหรับคนงาน ให้เหมาะสม กับประเภทของงาน ได้แก่ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย ถุงมือ หน้ากากกันฝุ่นละออง อุปกรณ์ป้องกันแสงจางานเชื่อม เป็นต้น</li> <li>- จัดให้มีสิ่งอำนวยความสะดวกพื้นฐาน เช่น ห้องส้วม น้ำดื่ม เครื่องใช้สำหรับ การปฐมพยาบาล เป็นต้น</li> <li>- จัดเตรียมรถสำหรับส่งต่อผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาล กรณีเกิดอุบัติเหตุ</li> <li>- กำหนดให้ผู้ควบคุมหรือหัวหน้างานก่อสร้างเป็นผู้ตรวจสอบและดูแลการปฏิบัติตามกฎหมายหรือข้อกำหนดด้านความปลอดภัย</li> </ul>	<p>สถานที่ดำเนินการ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง</li> </ul>	<p>ระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะก่อสร้าง</p>	<p>ผู้รับผิดชอบ</p> <p>บริษัท ไทยโพลีเอซีทีที จำกัด</p>

**ตารางที่ 2**  
**มาตรการป้องกัน แก้ไข และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในระยะดำเนินการ**  
**ภายหลังปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตโพลีเอซีทีดี**  
**บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด**

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไข และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	<p>1.1 ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการปรับปรุงและขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตโพลีเอซีทีดีของบริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัดตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมิถุนายน 2548 และรายงานข้อมูลเพิ่มเติมฉบับเดือนสิงหาคม กันยายน พฤศจิกายน พ.ศ.2548 และฉบับเดือนมีนาคม พ.ศ.2549 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ชีคอต จำกัด</p> <p>1.2 เมื่อผลการติดตามตรวจสอบ ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป</p> <p>1.3 หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่จะก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด ต้องแจ้งให้จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรมและสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ โดยเร็ว เพื่อร่วมกันงานๆ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว</p> <p>1.4 บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไข และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน</p> <p>1.5 หากผลการศึกษาศักยภาพความสามารถในการรองรับมลพิษทางอากาศในพื้นที่มาบตาพุดด้วยแบบจำลองทางคณิตศาสตร์มีค่าเกินกว่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด ต้องให้ความร่วมมือในการปรับลดอัตราการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการ</p>	-	ตลอดระยะดำเนินการ	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ซ และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>1.6 กรณีที่ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศแสดงค่าเกินมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด ต้องดำเนินการปรับลดอัตราการระบายหรือหยุดการระบายมลพิษทางอากาศลงทันที</p> <p>1.7 เมื่อโครงการดำเนินการในระบบได้ถึงระยะหนึ่งจนระบบมีความคงตัว (steady state) หรือดำเนินการผลิตเต็มความสามารถของเครื่องจักรแล้วพบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศแต่ละปล่องมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนี้เป็นค่าควบคุม</p> <p>1.8 หากมีความประสงค์จะขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือมาตรการป้องกันแก๊ซ และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด ต้องเสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมให้ความเห็นชอบด้านสิ่งแวดล้อมก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง</p> <p>1.9 จัดทำ Environmental Compliance Audit ด้วยองค์กรที่สาม อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</p>	<p>- โรงงานผลิตโพลีเอซัลไฟด์ โรงงานที่ 1 และ โรงงานที่ 2</p>	<p>ตลอดระยะดำเนินการ</p>	<p>บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด</p>
2. คุณภาพอากาศ	<p>ปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบทั่วไป โดยถือปฏิบัติเป็นประจำ และ โดยเคร่งครัด คือ</p> <p>2.1 ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนอัตโนมัติที่ปล่อง Effluent Incinerator (G-920U) พร้อมแสดงบันทึกข้อมูลอัตโนมัติ และสามารถส่งข้อมูลเข้าสู่ศูนย์รับข้อมูล โดยดำเนินการติดตั้งและทดสอบระบบภายในปี พ.ศ.2549</p> <p>2.2 ติดตั้ง Cyclone เพิ่มเดิม เพื่อเพิ่มความสามารถในการจับฝุ่นที่เกิดจากการเผาไหม้ของตะกอน (Sludge)</p> <p>2.3 ใช้เชื้อเพลิงที่มีปริมาณกำมะถันต่ำ และจัดให้มีการทำความสะอาดปล่องระบายอากาศเป็นประจำทุก 6 เดือน</p> <p>2.4 จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้ และได้รับการฝึกอบรมเป็นอย่างดีไว้คอยควบคุมดูแล</p>	<p>- Effluent Incinerator</p> <p>- Sludge Incinerator</p> <p>- Hot Medium Boiler</p> <p>- Flares, Scrubbers,</p>	<p>ตลอดระยะดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะดำเนินการ</p>	<p>บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด</p> <p>บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด</p> <p>บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด</p> <p>บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด</p> <p>บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด</p>

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	<p>มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม</p> <p>ระบบการทำงานของ Flares, Scrubbers, Hot Medium Heater, Sludge Incinerator และ Effluent Incinerator</p> <p>2.5 ตรวจสอบและซ่อมบำรุง Flares, Scrubbers, Hot Medium Heater, Sludge Incinerator และ Effluent Incinerator เพื่อให้ระบบทำงาน อย่างมีประสิทธิภาพ และมีให้มีการระบายสารมลพิษทางอากาศเกินกว่าเกณฑ์กำหนด โดยอัตราการระบายสารมลพิษจากปล่อง ระบบอากาศที่กำหนด มีดังนี้</p> <p><b>TPAC 1 :</b></p> <p>Hot medium heater : NO<sub>x</sub> ไม่เกิน 180 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.085 g/s                      (E-624T) SO<sub>2</sub> ไม่เกิน 850 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.335 g/s                      PM ไม่เกิน 215 mg/Nm<sup>3</sup> @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.054 g/s                      CO ไม่เกิน 600 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.172 g/s</p> <p>Sludge incinerator : NO<sub>x</sub> ไม่เกิน 180 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.082 g/s                      SO<sub>2</sub> ไม่เกิน 850 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.401 g/s                      PM ไม่เกิน 215 mg/Nm<sup>3</sup> @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.052 g/s                      CO ไม่เกิน 600 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.166 g/s</p> <p>Effluent incinerator : NO<sub>x</sub> ไม่เกิน 200 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.244 g/s                      (G-920T) PM ไม่เกิน 240 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.156 g/s                      CO ไม่เกิน 690 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.512 g/s</p> <p>Flare 1 : NO<sub>x</sub> ไม่เกิน 40 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.099 g/s                      CO ไม่เกิน 22 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.033 g/s</p> <p>Formaldehyde ไม่เกิน 10 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.016 g/s                      Scrubber : T-701T Formaldehyde ไม่เกิน 20 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.014 g/s                      T-903T Benzene ไม่เกิน 62 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.102 g/s</p> <p><b>TPAC 2 :</b></p> <p>Hot medium heater : NO<sub>x</sub> ไม่เกิน 180 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.106 g/s                      (E-624U) SO<sub>2</sub> ไม่เกิน 850 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.419 g/s                      PM ไม่เกิน 215 mg/Nm<sup>3</sup> @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.067 g/s                      CO ไม่เกิน 600 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.215 g/s</p>	Hot Medium Heater, Sludge Incinerator, Effluent Incinerator	ดำเนินการ	อะซีทีล จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	<p>Effluent incinerator : NO<sub>x</sub> ไม่เกิน 180 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.334 g/s (G-920U) PM ไม่เกิน 215 mg/Nm<sup>3</sup> @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.212 g/s CO ไม่เกิน 600 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.592 g/s NO<sub>x</sub> ไม่เกิน 40 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.200 g/s CO ไม่เกิน 20 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.061 g/s Formaldehyde ไม่เกิน 10 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.033 g/s Scrubber : T-701U Formaldehyde ไม่เกิน 20 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.022 g/s T-903U Benzene ไม่เกิน 74 ppm @7%O<sub>2</sub> หรือ 0.123 g/s</p> <p>2.6 บริษัทฯ ต้องหยุดการสูดดมฟอสฟอรัสไดรด์ และเบนซีนที่ถึงหกกระบบบำบัดก๊าซ (Scrubbers) ชัดชิ่ง โดยจะต้องไม่มีการระบายก๊าซออกนอกหน่วยดังกล่าว โดยไม่ผ่านการบำบัดก่อน</p> <p>2.7 ติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศและในปล่องระบอบอากาศ โดยดำเนินการตรวจวัดฝุ่นละอองรวม ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ ฟอสฟอรัสไดรด์ และเบนซีน ตามมาตรการที่กำหนด หากพบว่ามีแนวโน้มของค่าความเข้มข้นสูงขึ้น ให้ตรวจสอบหาสาเหตุและดำเนินการแก้ไขโดยด่วน</p> <p>2.8 ปฏิบัติตามมาตรการในการป้องกัน เพื่อให้ G-920TU ดำเนินการเผาได้อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้การบำบัดก๊าซเบนซีนเป็นไปอย่างต่อเนื่องเช่นกัน โดยมาตรการที่ทางบริษัทฯ ได้จัดเตรียม ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- แผนการซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับ G-920TU โดยจัดให้อยู่ในระดับเครื่องจักร Range "A" ซึ่งหมายความว่า ถ้าเครื่องจักรดังกล่าวหยุดจะทำให้โรงงานหยุดผลิตตามไปด้วยทันที</li> <li>- จัดให้มี Spare part ในอุปกรณ์ทั้งหมดที่จะทำให้เกิดการหยุดเครื่องจักร โดยจะพิจารณา ร่วมกับความถี่ ความรุนแรง และระยะเวลาในการซ่อม</li> <li>- จัดให้มีคู่มือการใช้งาน การซ่อม และจัดการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งการจัดให้มี Log sheet ตรวจสอบในพื้นที่ทุกกะ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Scrubbers</li> <li>- Flares</li> <li>- Scrubbers</li> <li>- Hot medium Heater</li> <li>- Slude Incinerator</li> <li>- Effluent Incinerator</li> <li>- Effluent Incinerator (G-920T/U)</li> </ul>	<p>ตลอดระยะดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะดำเนินการ</p>	<p>บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด</p> <p>บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด</p> <p>บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด</p>

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก้ไข และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)</p>	<p>2.9 ความคุ้มครองทางสุขภาพทางอากาศ (NO<sub>x</sub>) จากปล่อง Sludge Incinerator ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ปรับปรุงขั้นตอนปฏิบัติงาน (Operation of Sludge Incinerator) โดยให้โดยถ่ายก่อนเริ่มป้อน Sludge เพื่อเผา</li> <li>- เนื่องมาจากอุณหภูมิที่เผาใหม่ไม่คงที่ ทางบริษัทฯ ได้มีการปรับเปลี่ยนอุณหภูมิในการเริ่มป้อน Sludge จาก 650 °C เป็น 750 °C เพื่อป้องกันการเผาไหม้ที่ไม่สมบูรณ์ ในช่วงเริ่มต้นเนื่องจาก Sludge เป็น Organic waste ถ้าเผาใหม่ได้ไม่สมบูรณ์ อาจจะทำให้เกิด NO<sub>x</sub> ได้</li> <li>- เนื่องมาจากอุณหภูมิที่เผาใหม่ไม่คงที่ ทางบริษัทฯ ได้มีการปรับเปลี่ยนอุณหภูมิ ก่อนเริ่มดำเนินการเผาใหม่ใน Sludge Incinerator พนักงานจะต้องดำเนินการ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>● ตรวจสอบการจุดติดของหัว Burner ทุกหัว</li> <li>● ตรวจสอบระดับตำแหน่งการทำงานของวาล์วควบคุมปริมาณอากาศในการเผาไหม้ ว่าอยู่ในตำแหน่งที่กำหนดหรือไม่ และสามารถเปิดปิด โดยปกติหรือไม่ เพื่อให้สัดส่วนของเชื้อเพลิงและอากาศมีความเหมาะสม และก่อให้เกิดสารมลพิษในระดับต่ำตามขั้นตอนการควบคุม Sludge Incinerator</li> </ul> </li> <li>- เพื่อเป็นการป้องกันปัญหาที่เกิดจากการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์ ได้มีมาตรการเชิงป้องกัน ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>● ใช้น้ำมันเตา (Fuel Oil Bunker -A) ที่มีซัลเฟอร์ไม่เกิน 2% เป็นเชื้อเพลิง โดยจัดซื้อจากผู้ผลิตเพียงรายเดียว เพื่อป้องกันปัญหาคาบอนิคที่แตกต่างในแต่ละผู้ผลิต</li> <li>● เนื่องจากหัว Burner เป็นรุ่นเก่า และ Spare part บางส่วนจัดหาได้ยาก ประกอบกับการควบคุมในหัว Burner ชุดเก่าไม่ดี ทางบริษัทฯ จึงได้ทำการเปลี่ยนหัว Burner เป็นตัวใหม่ จากเยอรมัน โดยได้ทำการเปลี่ยนแล้วเสร็จตั้งแต่เดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2548</li> </ul> </li> </ul>	<p>- Sludge Incinerator</p>	<p>ตลอดระยะ</p>	<p>ผู้รับผิดชอบ บริษัท ไทยโพลิเอซีที จำกัด</p>

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>จัดเตรียมแผนการซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ตามระยะเวลาที่กำหนด โดยตัวแทนจำหน่ายหัว Burner ในประเทศไทย และจัดให้มี Spare Part ในอุปกรณ์ที่จะทำให้เกิดการหยุดการดำเนินงานของ Sludge Incinerator</li> <li>จัดให้มีการตรวจวัดโดยใช้เครื่องวัด โดยฝ่ายเครื่องมืองวัด ซึ่งได้จัดซื้อมาเรียบร้อยแล้ว โดยหากผลการตรวจวัดมีแนวโน้มของค่าความเข้มข้นสูงขึ้น ให้ตรวจสอบหาสาเหตุ และดำเนินการ แก๊ส โดยด่วน</li> </ul> <p>2.10 กรณีผลการประเมินคุณภาพอากาศในบรรยากาศด้วยแบบจำลองทางคณิตศาสตร์ เมื่อนำผลการตรวจวัดจริงจากแหล่งกำเนิดมลพิษ และข้อมูลคุณสมบัติของพื้นที่ มาตามเหตุใช้ในการประเมินพบว่า มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ให้โครงการต้องปรับลดอัตราการระบายมลพิษ โดยสำนักงานฯ จะเป็นผู้พิจารณากำหนดอัตราการระบายมลพิษของโรงงาน</p> <p>2.11 กรณีผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ แสดงค่าเกินเกณฑ์มาตรฐาน คุณภาพอากาศในบรรยากาศ ให้โรงงานต้องปรับลดอัตราการระบาย หรือหยุดการระบายมลพิษทันที</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานผลิต</li> <li>โพลีเอซีทีล โรงงานที่ 1 และ โรงงานที่ 2</li> <li>โรงงานผลิต</li> <li>โพลีเอซีทีล โรงงานที่ 1 และ โรงงานที่ 2</li> <li>ระบบบำบัดน้ำเสีย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ตลอดระยะดำเนินการ</li> <li>ตลอดระยะดำเนินการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>บริษัท ไทย โพลีเอซีทีล จำกัด</li> <li>บริษัท ไทย โพลีเอซีทีล จำกัด</li> <li>บริษัท ไทย โพลีเอซีทีล จำกัด</li> </ul>
3. คุณภาพน้ำผิวดิน ผลกระทบต่อกระบวนการระบายน้ำไหลเวียน และน้ำเสียจากกระบวนการผลิต ซึ่งมีค่า BOD, COD และ SS ผลกระทบจะเกิดขึ้น หากกระบวนการบำบัดน้ำเสียจัดตั้ง	<p>3.1 ดูและระบบบำบัดน้ำเสียให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามที่ออกแบบไว้ และควบคุมให้หน้าที่ผ่านการบำบัดแล้ว มีคุณภาพอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง นำเสียจากหน่วยผลิต จำนวน 14.5 และ 17.5 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง สำหรับ โรงงานที่ 1 และ โรงงานที่ 2 ตามลำดับ จะถูกส่งไปบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งประกอบด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานที่ 1      โรงงานที่ 2</li> <li>- Waste Effluent Tank with Agitation Blower (m<sup>3</sup>)      120      210</li> <li>- Aeration Tanks with Aeration Blower (m<sup>3</sup>)      150x4      375x2</li> <li>- Sludge Thickener (m<sup>3</sup>)      2x75      100.6</li> <li>- Sludge Storage Tank (m<sup>3</sup>)      8.5      9</li> <li>- Concrete Pit 1 m<sup>3</sup> มีการติดตั้ง TOC on-line Analyzer</li> </ul>			



ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ซ และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำผิวดิน (ต่อ)	<p>มาตรการป้องกัน แก๊ซ และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p> <p>- ในกรณีที่คุณภาพน้ำทิ้งไม่ได้มาตรฐาน หรือหากเครื่อง TOC แสดงค่าตรวจวัด ซึ่งมีแนวโน้มสูงขึ้น น้ำทิ้งดังกล่าวจะถูกส่งไปเก็บยังถังสำรอง Emergency Tank ขนาด 350 และ 420 ลูกบาศก์เมตร สำหรับโรงงานที่ 1 และ โรงงานที่ 2 ตามลำดับ เพื่อรอรับน้ำบำบัดใหม่ ซึ่งสามารถรองรับน้ำได้นาน 24 ชั่วโมง</p> <p>3.2 หากยังไม่สามารถแก้ไขได้ภายในเวลา 35 ชั่วโมง บริษัทฯ จะลดกำลังการผลิตของ Formalin Recovery Process จนกว่าจะแก้ไขระบบบำบัดน้ำเสียเสร็จ และบำบัดน้ำเสียส่วนที่เก็บกักไว้ก่อน จนระบบสามารถรองรับน้ำเสียที่เกิดขึ้นใหม่ได้ และหากถึงเก็บกักเต็มทุกใบ ทางโรงงานจะหยุดการผลิตตามระยะเวลาที่สามารถกักเก็บน้ำเสียได้</p> <p>3.3 มี Oil Separator ซึ่งออกแบบตามมาตรฐานของ Japanese Fire Code ติดตั้งไว้ตามจุดต่างๆ ของหน่วยผลิตและลานถัง เพื่อใช้บำบัดน้ำมันปนเปื้อนในเบื้องต้นก่อนส่งต่อไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย น้ำมันที่แยกได้จาก Oil Separator จะถูกรวบรวมได้ถึง 200 ลิตรนำไปผสมรวมกับ Distillate ใน Effluent Incinerator</p> <p>3.4 ผู้ควบคุมการทำงานจากระบบบำบัดน้ำเสีย จะต้องเป็นผู้มีประสบการณ์หรือได้รับการฝึกอบรมมาเป็นอย่างดี</p> <p>3.5 ให้นำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้ว และนำหล่อเย็นกลับมาใช้ในพื้นที่โรงงาน เช่น การรดน้ำต้นไม้ การทำความสะอาดพื้นถนน</p>			
4. ระดับเสียง - ผลกระทบจากเสียงดังในหน่วยทำเม็ดของ Polymer Plant - เสียงดังจากปั๊มในบริเวณลานถัง	<p>4.1 ใช้มาตรการลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด เช่น การลดการเกิดความร้อนสะเทือนและความสั่น (Fricition) การใช้ฝาครอบปิดที่อุปกรณ์ หรือการลดโดยใช้ตัวกลางดูดซับเสียง</p> <p>4.2 จัดให้มีป้ายเตือน ในบริเวณตัดเม็ด (Pelletizing Area) pump house และบริเวณอื่นๆ ที่มีระดับเสียงเกิน 90 dB(A) อย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้</p> <p>4.3 จัดหาอุปกรณ์ป้องกันหู (Ear plugs หรือ Ear muffs) ให้แก่พนักงานพร้อมบังคับให้มีการใช้อุปกรณ์โดยเคร่งครัด</p>	- กระบวนการผลิต	ตลอดระยะดำเนินการ	บริษัท ไทยโพลีเอซัลไฟด์ จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ซ และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
4. ระดับเสียง (ต่อ)	<p>4.4 จัดทำ Noise Contour Map ในหน่วยผลิต หน่วยสาธารณูปโภค และบริเวณดังกล่าว</p> <p>สำรอง เป็นประจำทุก 3 ปี</p> <p>4.5 ให้มีการตรวจสอบ และซ่อมบำรุงปั๊ม คอมเพรสเซอร์ อุปกรณ์ซึ่งมีการเคลื่อนไหว และระบบ Pneumatic เพื่อป้องกันการเกิดเสียงดังเกินควร</p>			
5. การคมนาคมขนส่ง	<p>5.1 จัดให้มีรถรับส่งพนักงาน เพื่อลดปริมาณรถส่วนบุคคล</p> <p>5.2 จัดระบบจราจรในพื้นที่โรงงาน โดยเฉพาะทางเข้าสู่ลานถึง พร้อมมาตรการกำหนด ความเร็วรถและจัดทำป้ายเตือนการจราจร</p> <p>5.3 จัดอบรมพนักงานขับรถทุก เพื่อให้ตระหนักถึงกฎระเบียบ ความปลอดภัย ในการขนส่งผลิตภัณฑ์และสารเคมี</p> <p>5.4 จัดบันทึกชนิดและปริมาณรถที่เข้าสู่พื้นที่โรงงาน นำข้อมูลที่ได้ไปใช้ปรับปรุงระบบการจราจรภายในพื้นที่โรงงานให้เหมาะสมอยู่เสมอ</p>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	ตลอดระยะ ดำเนินการ	บริษัท ไทยโพลี เอซีทีล จำกัด
6. เศรษฐกิจและสังคม	<p>6.1 พิจารณาคานในท้องถิ่นเป็นอันดับแรกในการรับเข้าทำงาน</p> <p>6.2 ให้การสนับสนุนหรือเข้าร่วมในกิจกรรมของชุมชน ตลอดจนบริจาคเพื่อสาธารณประโยชน์แก่คนในชุมชน</p> <p>6.3 จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์ เพื่อให้ชุมชนได้รับทราบถึงการดำเนิน โครงการตลอดจน การควบคุมด้านความปลอดภัย และการป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาสิ่งแวดล้อม โดยการ ใช้สื่อสิ่งพิมพ์ที่เหมาะสม</p> <p>6.4 ควรให้บุคคลที่เคยเป็นผู้ชุมนุมชน หรือบุคคลที่ชุมชนให้ความนับถือ เช่น ครู อาจารย์ ได้มีโอกาสเข้าเยี่ยมชม โรงงาน และรับทราบมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมและป้องกัน อัตรภัย เพื่อให้ชุมชนคลายความกังวลซึ่งเคยมีมา</p>	-	ตลอดระยะ ดำเนินการ	บริษัท ไทยโพลี เอซีทีล จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน คุ้มภัย และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>7. ภาวะของเสีย</p> <p>- ภาวะจากอาคารสำนักงาน</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● TPAC 1 เท่ากับ 88.4 กิโลกรัมต่อวัน</li> <li>● TPAC 2 เท่ากับ 88.4 กิโลกรัมต่อวัน</li> </ul> <p>- ภาวะจากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● TPAC 1 เท่ากับ 415 กิโลกรัมต่อวัน</li> <li>● TPAC 2 เท่ากับ 676 กิโลกรัมต่อวัน</li> </ul> <p>- ภาวะจากการเผากากตะกอน</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● TPAC 1 เท่ากับ 5 กิโลกรัมต่อวัน</li> <li>● TPAC 2 เท่ากับ 13 กิโลกรัมต่อวัน</li> </ul> <p>- ตัวเร่งปฏิกิริยาเสื่อมสภาพ ส่วนที่เป็นของแข็ง ได้แก่ โลหะเงิน ซึ่งเป็น Packed Bed ในกระบวนการผลิตพอร์มาซิน มีอายุการใช้งาน 3 เดือน จำนวนที่ใช้ ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● TPAC 1 เท่ากับ 200 กิโลกรัมต่อครั้ง</li> <li>● TPAC 2 เท่ากับ 250 กิโลกรัมต่อครั้ง</li> </ul> <p>- ผลิตก๊าซไนโตรเจนออกไซด์</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● TPAC 1 เท่ากับ 1.8 ตันต่อเดือน</li> <li>● TPAC 2 เท่ากับ 2.6 ตันต่อเดือน</li> </ul> <p>- ภาวะของเสียที่เป็นวัสดุบรรจุท่อที่ไม่ใช้แล้ว ได้แก่ กระดาษ ดับหมึก และถังบรรจุ</p>	<p>มาตรการป้องกัน คุ้มภัย และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม</p> <p>7.1 จัดให้มีถังขยะพร้อมฝาปิดไว้อย่างทั่วถึงในพื้นที่บริษัท เก็บรวบรวมขยะทุกวัน และจัดให้มีบริเวณรวบรวมขยะที่เหมาะสม ระหว่างการรับไปกำจัดของเทศบาล</p> <p>7.2 กำจัดตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย โดยการเผาในเตาเผา ซึ่งสามารถเผากากตะกอนได้ 65 กิโลกรัมต่อชั่วโมง หรือ 1,560 กิโลกรัมต่อวัน เกิดขึ้นจากทั้ง TPAC1 และ TPAC2 จำนวน 18 กิโลกรัมต่อวัน ต้องจัดเก็บในถุงพลาสติกปิดอย่างดี (Big Bag) และนำไปเก็บรวมที่ Waste Shelter เพื่อรอส่งไปยังศูนย์กำจัดกากอุตสาหกรรม</p> <p>7.3 Silver Catalyst ที่เสื่อมสภาพ จะถูกเปลี่ยนถ่ายออก จะส่งกลับไปยัง Toyota Tsusho Corporation ประเทศญี่ปุ่น เพื่อทำการ Regenerate</p> <p>7.4 ผลิตก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ ซึ่งมีรูปร่างไม่ได้ตามที่กำหนด บริษัทฯ จะนำไปขายเป็นโพลีเมอร์</p> <p>นอกรถ</p> <p>7.5 กากของเสียที่เป็นวัสดุบรรจุท่อที่ไม่ใช้แล้ว เช่น กระดาษ จะส่งไปเผาที่ Solid Incinerator ส่วนดับหมึกและถังบรรจุท่อจะขายให้กับบริษัทที่เข้ามารับซื้อ</p>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	ตลอดระยะดำเนินการ	บริษัท ไทย โพลีเอซีที จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>7. ภาวะเสียง (ต่อ)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● TPAC 1 เท่ากับ 0.63 ต้นต่อเดือน</li> <li>● TPAC 2 เท่ากับ 0.91 ต้นต่อเดือน</li> </ul> <p>- ภาวะของเสียงที่เป็น Dust, Polymer จาก Silo และ Waste crude polymer จาก การเก็บตัวอย่าง</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● TPAC 1 เท่ากับ 1.13 ต้นต่อเดือน</li> <li>● TPAC 2 เท่ากับ 1.63 ต้นต่อเดือน</li> </ul>	<p>7.6 ภาวะของเสียงที่เป็น Dust, Polymer จาก Silo และ Waste crude polymer จาก การเก็บ ตัวอย่างจะถูกนำไปเผาที่ Solid Incinerator</p>			
<p>8. อากาศอันมีผลและความปลอดภัย</p> <p>- ผลกระทบจากสภาพแวดล้อมในการ ทำงานไม่เหมาะสม ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● เสียงดังในหน่วยผลิต การใช้ระบบ pneumatic ในการขนถ่ายโพลิเมอร์ เสียงดังจากปั๊มในบริเวณลานถัง</li> <li>● การสัมผัสสารเคมี เช่น เมทานอล และ ฟอรั่มลดีไฮด์</li> <li>● อุบัติเหตุจากการทำงาน โดยเฉพาะ ระหว่างการซ่อมบำรุง</li> </ul>	<p>8.1 จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้พนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ เช่น Helmet, Safety Shoes, Safety Gloves, Welding Gloves, Mask and Full Face Mask with Cartridge, Chemical Protection Clothes, Safety Belt พร้อมอบรม และสาธิต เพื่อให้ใช้งานได้อย่างถูกต้อง</p> <p>8.2 ใช้อุปกรณ์ลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด ในกรณีที่ไม่สามารถลดระดับเสียงลงได้ต่ำกว่า 90 dB(A) จะกำหนดพื้นที่นั้นเป็น Hazardous Area ซึ่งพนักงานจะต้องถือปฏิบัติตาม กฎเกณฑ์ที่กำหนดสำหรับบริเวณนั้นๆ โดยเคร่งครัด</p> <p>8.3 จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานทุกคน ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- การปฏิบัติงานในหน้าที่ที่รับผิดชอบ</li> <li>- ความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- ข้อควรระวังในการใช้สารเคมีและการปฐมพยาบาลกรณีสัมผัสกับสารเคมีนั้นๆ</li> <li>- การปฐมพยาบาลทั่วไป</li> <li>- แผนฉุกเฉินและแผนอพยพ</li> <li>- ฝึกอบรมและซ้อมแผนฉุกเฉิน และแผนอพยพ ร่วมกับ โรงงานอื่นๆ ในมาบตาพุด</li> </ul>	- ภายในพื้นที่โรงงาน และพนักงาน	ตลอดระยะ ดำเนินการ	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>8. อากาศไอ และความปลอดภัย (ต่อ)</p>	<p>มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p> <p>8.4 มีการจัดการสถานที่ทำงานอย่างเหมาะสม ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- มีแสงสว่างและการระบายอากาศที่เพียงพอ</li> <li>- ติดตั้ง Benzene Gas Detector เพื่อตรวจจับเบนซีนในบริเวณหน่วยผลิต โพลีเมอร์</li> <li>- มีบริเวณชำระล้างถูกเงิน ประกอบด้วย ฝักบัวถูกเงิน และที่ล้างตา</li> </ul> <p>8.5 มีห้องพร้อมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเพื่อให้ความช่วยเหลือเบื้องต้น กรณีเจ็บป่วยหรือเกิดอุบัติเหตุ</p> <p>8.6 จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมการทำงาน โดยประกอบด้วย เจ้าหน้าที่ฝ่ายบริหารและตัวแทนจากแผนกต่างๆ ทำหน้าที่กำหนดนโยบายและการปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน เป็นต้น</p> <p>8.7 มีอุปกรณ์ป้องกันและเหตุเพลิง ประกอบด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fire Alarm System : Main Fire Alarm Panel, Smoke Detector, Manual Call Points, Combination Panel</li> <li>- LEL Detector</li> <li>- ระบบดับเพลิงด้วยน้ำและโฟม ประกอบด้วยถังสำรองน้ำดับเพลิง มีม ระบบท่อจ่ายน้ำ หัวฉีดน้ำ Foam Hydrant, Air Foam Chamber พร้อมเครื่องดับเพลิงชนิดเคลื่อนย้ายได้ (Portable Fire Extinguisher) เป็นต้น</li> </ul> <p>8.8 ติดตั้งระบบสัญญาณเตือนเหตุเพลิงไหม้ ประกอบด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Main Fire Alarm Panel</li> <li>- Smoke Detector</li> <li>- Manual Call Points</li> <li>- Combination Panel</li> </ul>			

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>8. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)</p>	<p>มาตรการป้องกัน แก๊ส และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม</p> <p>8.9 ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและเหตุเพลิง ให้อยู่ในสภาพที่พร้อมจะใช้งานและเพียงพอ ในหน่วยต่างๆ ของโรงงาน</p> <p>8.10 เลือกใช้อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof ในพื้นที่หน่วยต่างๆของบริษัทฯ</p> <p>8.11 จัดทำรายละเอียดการปฏิบัติงานแผนฉุกเฉิน และแผนอพยพ ทดลองและประเมินว่า ปฏิบัติได้หรือไม่ จำเป็นต้องปรับปรุงจุดใด ควรทำ Contingency Preplan ในบริเวณ ที่มีโอกาสเกิดอันตราย ได้สูง</p> <p>8.12 จัดโปรแกรมการฝึกอบรมการปฏิบัติงาน และการปฏิบัติในกรณีฉุกเฉิน โดยพนักงาน ทุกคนจะต้องได้รับการฝึกอบรมก่อนเข้าปฏิบัติงาน และจะต้องได้รับการฝึกอบรม ทบทวนเป็นระยะ ๆ (Refresher Training)</p> <p>8.13 จัดทำระบบการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Audit) เดือนละ 1 ครั้ง โดยคณะ กรรมการความปลอดภัย</p> <p>8.14 จัดระบบอนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit) เพื่อให้พนักงาน และผู้รับเหมาถือปฏิบัติ</p> <p>8.15 ประสาน และร่วมมือกับกองอำนาจการป้องกันภัยฝ่ายพลเรือนจังหวัดระยอง เพื่อ เข้าร่วมเป็นส่วนหนึ่งของแผนป้องกันและบรรเทาอุบัติภัย โรงงาน ในนิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด</p>			

**ตารางที่ 3**  
**มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม**  
**ภายหลังปรับปรุงและขยายกำลังการผลิตโรงผลิตพลาสติกโพลีเอซีทีล**  
**บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด**

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	วิธีการตรวจวัด	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ผู้เฝ้าระวัง</li> <li>- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์</li> <li>- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์</li> <li>- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์</li> <li>- ก๊าซเบนซีน</li> <li>- ความเร็วและทิศทางลม</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่</li> <li>- ที่ทำการนิคมอุตสาหกรรมบางปะอิน</li> <li>- โรงเรียนบ้านหนองเพ็ง</li> <li>- ชุมชนบ้านซากกลาง (ตั้งแสดงในรูปที่ 1)</li> </ul>	ปีละ 2 ครั้ง (ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง) คือ ระหว่างเดือน กุมภาพันธ์- พฤษภาคม และเดือนกรกฎาคม- ธันวาคม	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ผู้เฝ้าระวัง : High Volume/Gravimetric Method</li> <li>- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ : UV Fluorescence Method/ Parosanine</li> <li>- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ : Chemiluminescence Method</li> <li>- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption, GC Method</li> <li>- ก๊าซเบนซีน : Sorbent Adsorption, GC Method</li> <li>- ความเร็วและทิศทางลม : Cup Anemometer/ Anodized Aluminum Vane</li> </ul> หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	400,000	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด
2. คุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ 2.1 โรงงานที่ 1 (TPAC1)		ตำแหน่งปล่องระบายอากาศ ดังแสดงในรูปที่ 2	ปีละ 2 ครั้ง คือ ระหว่างเดือน กุมภาพันธ์- พฤษภาคม และเดือนกรกฎาคม- ธันวาคม			บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่างๆ	ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	วิธีการตรวจวัด	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
- ปล่อง Hot Medium (E-62-24T)	- ฝุ่นละออง - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์	- ปล่อง Hot Medium Heater		- ฝุ่นละออง : US. EPA Method 5 - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ : US. EPA Method 6/6C - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน : US. EPA Method 7/7E - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ : US. EPA Method 10 หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	30,000	
- ปล่อง Vent Scrubber (T-701T)	- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ - ก๊าซเบนซีน	- ปล่อง Vent Scrubber (T-701T)		- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption/GC Method - ก๊าซเบนซีน : Sorbent Adsorption/GC Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	20,000	
- ปล่อง Vent Scrubber (T-903T)	- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ - ก๊าซเบนซีน	- ปล่อง Vent Scrubber (T-903T)		- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption/GC Method - ก๊าซเบนซีน : Sorbent Adsorption/GC Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	20,000	



ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่างๆ	ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	วิธีการตรวจวัด	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
- ปล่อง Sludge Incinerator	- ฝุ่นละออง - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	- ปล่อง Sludge Incinerator		- ฝุ่นละออง : US. EPA Method 5 - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ : US. EPA Method 6/6C - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน : US. EPA Method 7/7E หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	25,000	
2.2 โรงงานที่ 2 (TPAC 2) - ปล่อง Hot medium Boiler (E-624U)	- ฝุ่นละออง - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์	- ปล่อง Hot Medium Boiler	ปีละ 2 ครั้ง คือ ระหว่างเดือน กุมภาพันธ์- พฤษภาคมและ เดือนกรกฎาคม- ธันวาคม	- ฝุ่นละออง : US. EPA Method 5 - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ : US. EPA Method 6/6C - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน : US. EPA Method 7/7E - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ : US. EPA Method 10 หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	30,000	บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด
- ปล่อง Liquid Incinerator (G-920U)	- ฝุ่นละออง - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	- ปล่อง Liquid Incinerator		- ฝุ่นละออง : US. EPA Method 5 - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน : US. EPA Method 7/7E หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	20,000	

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่างๆ	ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	วิธีการตรวจวัด	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
- ปล่อง Vent Scrubber (T-701U)	- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ - ก๊าซเบนซีน	- ปล่อง Vent Scrubber (T-701T)		- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption, GC Method - ก๊าซเบนซีน : Sorbent Adsorption, GC Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	20,000	
- ปล่อง Vent Scrubber (T-903U)	- ผุ่นละออง - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	- ปล่อง Vent Scrubber (T-903T)		- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption, GC Method - ก๊าซเบนซีน : Sorbent Adsorption, GC Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	20,000	
3. คุณภาพน้ำทิ้ง	- อุณหภูมิ (Temperature) - ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) - ปริมาณสารแขวนลอย (SS) - ปริมาณสารที่ละลายได้ทั้งหมด (TDS) - ค่าซีโอดี (COD) - ค่าบีโอดี (BOD) - น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) - ฟอร์มัลดีไฮน (Formalin)	จำนวน 4 สถานี ได้แก่ - บ่อพักน้ำสุดท้าย (Concrete Pit) หลังผ่านระบบบำบัดของ TPAC1 - บ่อพักน้ำสุดท้าย (Concrete Pit) หลังผ่านระบบบำบัด TPAC2 - รางระบายน้ำของนิคมฯ ผาแดง - หลังผ่านโรงงานผาแดงอินดัสทรี - ก่อนถึงจุดปล่อยน้ำทิ้งของโรงงาน 50 เมตร	เดือนละ 1 ครั้ง	- อุณหภูมิ (Temperature) : Certified Thermometer - ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) : Electrometric Method - ปริมาณสารแขวนลอย (SS) : Dried at 103-105 °C หรือ 108 °C - ปริมาณสารที่ละลายได้ทั้งหมด (TDS) : Dried at 103-105 °C หรือ 180 °C	15,000	บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่างๆ	ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	วิธีการตรวจวัด	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)		- ทางระบายน้ำสายหลักหลังผ่านจุดบรรจบระหว่างรางระบายน้ำทิ้งของโรงงานกับรางระบายน้ำทิ้งของนิคมฯ ผาแดง 50 เมตร (ตั้งแสดงในรูปแบบที่ 3)		- ค่าซีโอดี (COD) : Open Reflux, Method - ค่าบีโอดี (BOD <sub>5</sub> ) : 5-Day BOD Test/Azide Modification Method - น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) : Soxhlet Extraction Method/Partition Gravimetric Method - ฟอรัมาลิน (Formalin) : Colorimetric Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ		
4. ภาวะของเสีย	บันทึกชนิด ปริมาณ ภาวะของเสียที่เกิดขึ้น และส่งไปกำจัด พร้อมทั้งจัดทำรายงานสรุปการดำเนินการจัดการภาวะของเสียประจำปี	ภายในพื้นที่โรงงาน	ปีละ 1 ครั้ง	-	-	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีที จำกัด
5. ระดับความดังของเสียง	- ระดับความดังเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24)	จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ - บริเวณเสาธงหน้าโรงงาน - โรงเรียนบ้านหนองแพบ (ตั้งแสดงในรูปแบบที่ 4)	ปีละ 4 ครั้ง (3 เดือนต่อครั้ง)	- ระดับความดังเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) : Integrated Sound Level Measurement หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	60,000	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีที จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

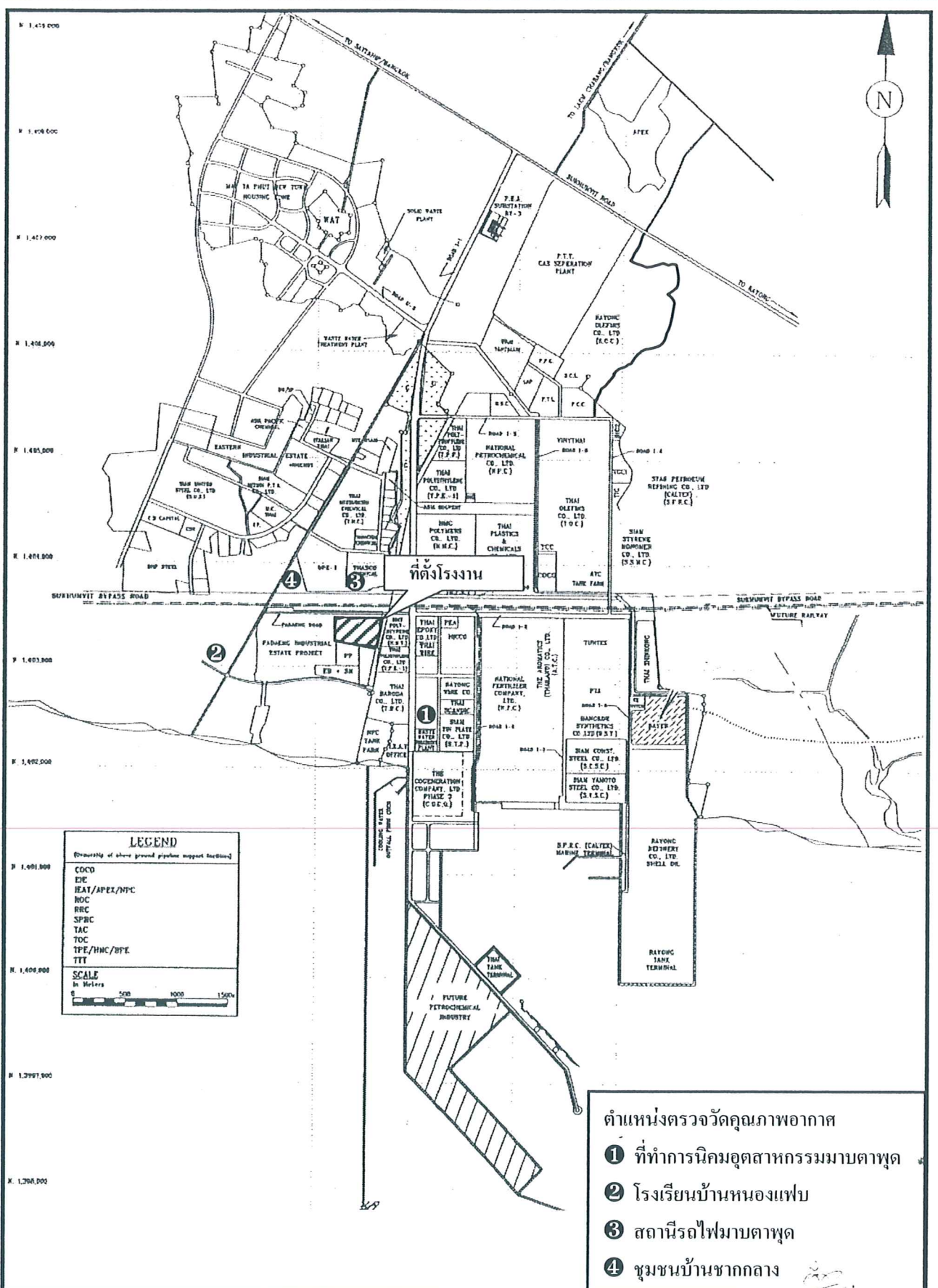
คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่างๆ	ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	วิธีการตรวจวัด	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
6.1 รัศมีเสียงและความปลอดภัยของเสียงภายในสถานประกอบการ	- ระดับความดังเสียงภายในสถานประกอบการ - Noise Contour Map	ภายใน TPAC1 และ TPAC2 จำนวน 2 บริเวณ (ดังแสดงในรูปที่ 5) ได้แก่ - Packing area - หน่วยงานมีด - บริเวณกระบวนการผลิต	ปีละ 4 ครั้ง 3 ปี ต่อ 1 ครั้ง	- ระดับความดังเสียง : Integrated Sound Level Measurement หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ	6,000 30,000	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด
6.2 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ	- ฝุ่นละออง - ฟอร์มัลดีไฮด์ - เบนซีน	ภายใน TPAC1 และ TPAC2 ได้แก่ - บริเวณหน่วยบรรจุ (ดังแสดงในรูปที่ 6) จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่ - Formalin Plant - Monomer Plant - Polymerization Plant (ดังแสดงในรูปที่ 6)	ปีละ 2 ครั้ง	- ฝุ่นละออง : Filtration Gravimetric Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานของทางราชการ - ฟอร์มัลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption, GC Method - เบนซีน : Sorbent Adsorption GC Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยกระทรวงมหาดไทย	14,000	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด
6.3 กิจกรรมความปลอดภัย	- การรั่วซึมแก๊สพิษ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	-	-	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	วิธีการตรวจวัด	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
6.4 การตรวจสอบสุขภาพหรือตัวแปรต่าง ๆ	<p>(1) พนักงานแรกเริ่มเข้าทำงาน ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- การตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์</li> <li>- การถ่ายภาพรังสีทรวงอก</li> <li>- การตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด</li> <li>- การตรวจสมรรถภาพของปอด</li> <li>- การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน</li> </ul> <p>(2) พนักงานที่ปฏิบัติงานในโครงการ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานที่มีอายุต่ำกว่า 35 ปี ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> <li>• การตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์</li> <li>• การถ่ายภาพรังสีทรวงอก</li> <li>• การตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด</li> </ul> </li> <li>- การตรวจการทำงานของไต BUN</li> <li>• การตรวจการทำงานของไต Creatinine</li> <li>• การตรวจการทำงานของตับ SGPT</li> <li>• การตรวจปัสสาวะ</li> <li>• การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน</li> <li>• การตรวจสมรรถภาพการมองเห็น</li> <li>• การตรวจสมรรถภาพของปอด</li> </ul> <p>- พนักงานที่มีอายุ 35 ปีขึ้นไป ได้แก่</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายในพื้นที่โรงงาน</li> <li>- ภายในพื้นที่โรงงาน</li> </ul>	<p>แรกเริ่มเข้าทำงาน</p> <p>ปีละ 1 ครั้ง</p>	-	-	บริษัท ไทย โพลีเอซีที จำกัด

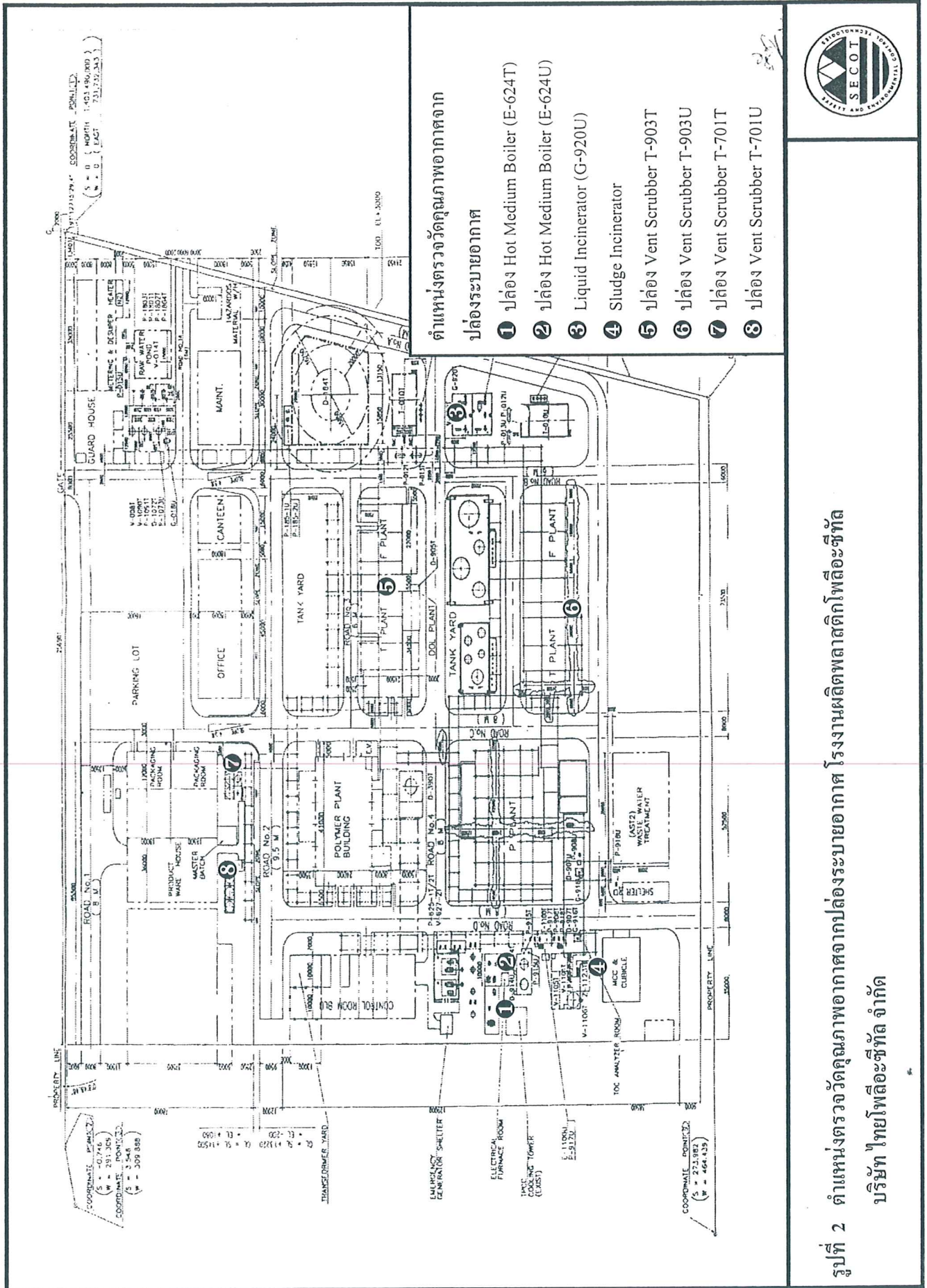
ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่างๆ	ดัชนีตรวจวัด	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	วิธีการตรวจวัด	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
6.4 การตรวจสุขภาพหรือตัวแปรต่างๆ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ทุกรายการของพนักงานอยู่ต่ำกว่า 35 ปี</li> <li>• การตรวจไขมันในเลือด (Cholesterol)</li> <li>• การตรวจไขมันในเลือด (Triglyceride)</li> <li>• การตรวจระดับน้ำตาลในเลือด</li> <li>• การตรวจ Uric acid ภาวะโรคเกาต์</li> <li>• การตรวจสุขภาพเฉพาะ ได้แก่</li> <li>• การตรวจระดับ Benzene ในเลือด</li> <li>• การตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ</li> </ul>					
6.5 ข้อมูลด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	<ul style="list-style-type: none"> <li>- การบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ/เหตุผิดปกติในระหว่างการดำเนินโครงการและนำมาพิจารณาเพื่อหาทางป้องกันการเกิดเหตุการณ์ซ้ำอีก</li> </ul>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	ทุกครั้งที่เกิดเหตุการณ์ตลอดช่วงดำเนินการ	-	-	บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด



รูปที่ 1 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโรงงานผลิตพลาสติกโพลีเอซีทีดี  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด





ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศจาก  
ปล่องระบายนอก

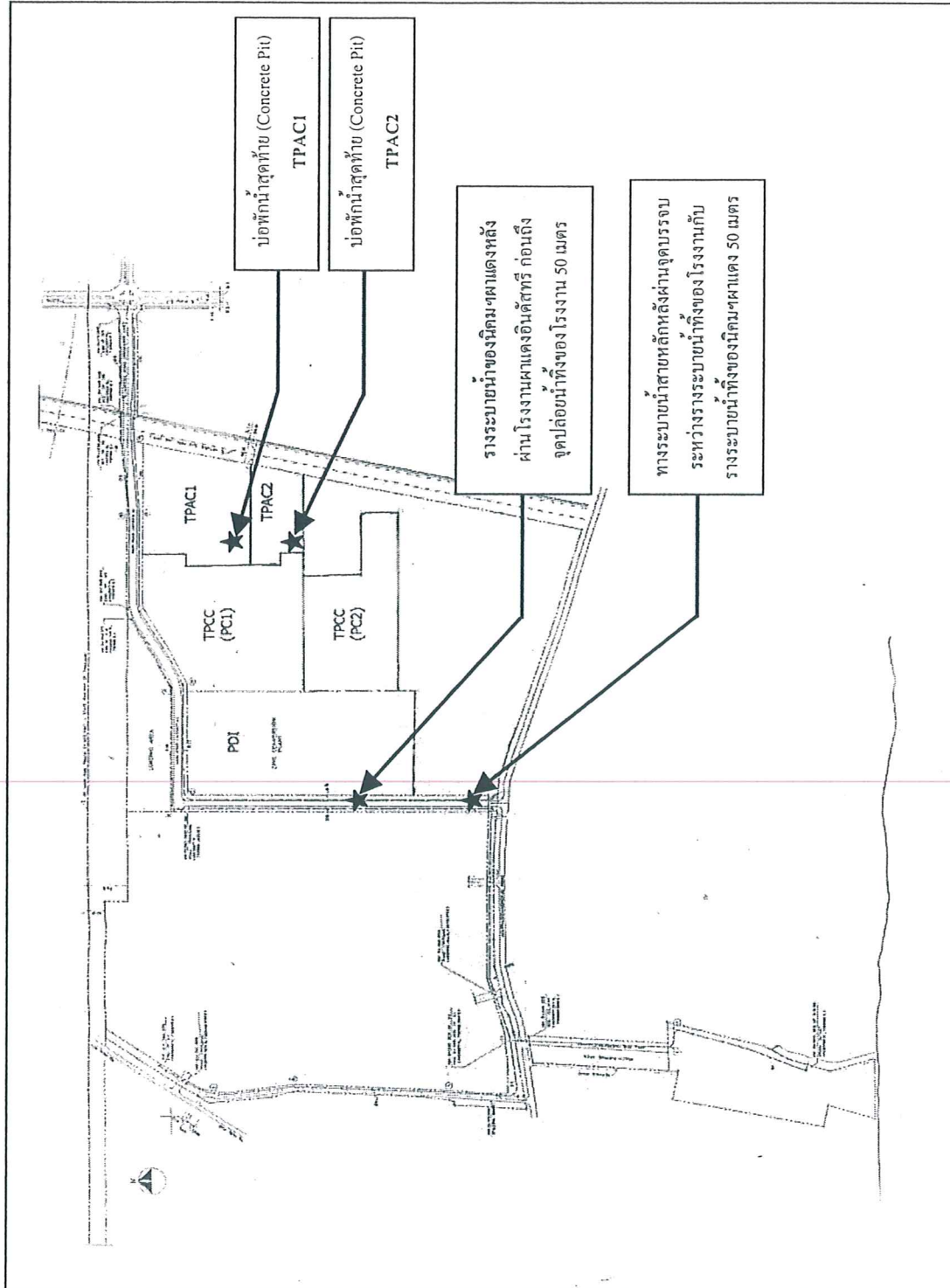
- 1 ปล่อง Hot Medium Boiler (E-624T)
- 2 ปล่อง Hot Medium Boiler (E-624U)
- 3 Liquid Incinerator (G-920U)
- 4 Sludge Incinerator
- 5 ปล่อง Vent Scrubber T-903T
- 6 ปล่อง Vent Scrubber T-903U
- 7 ปล่อง Vent Scrubber T-701T
- 8 ปล่อง Vent Scrubber T-701U



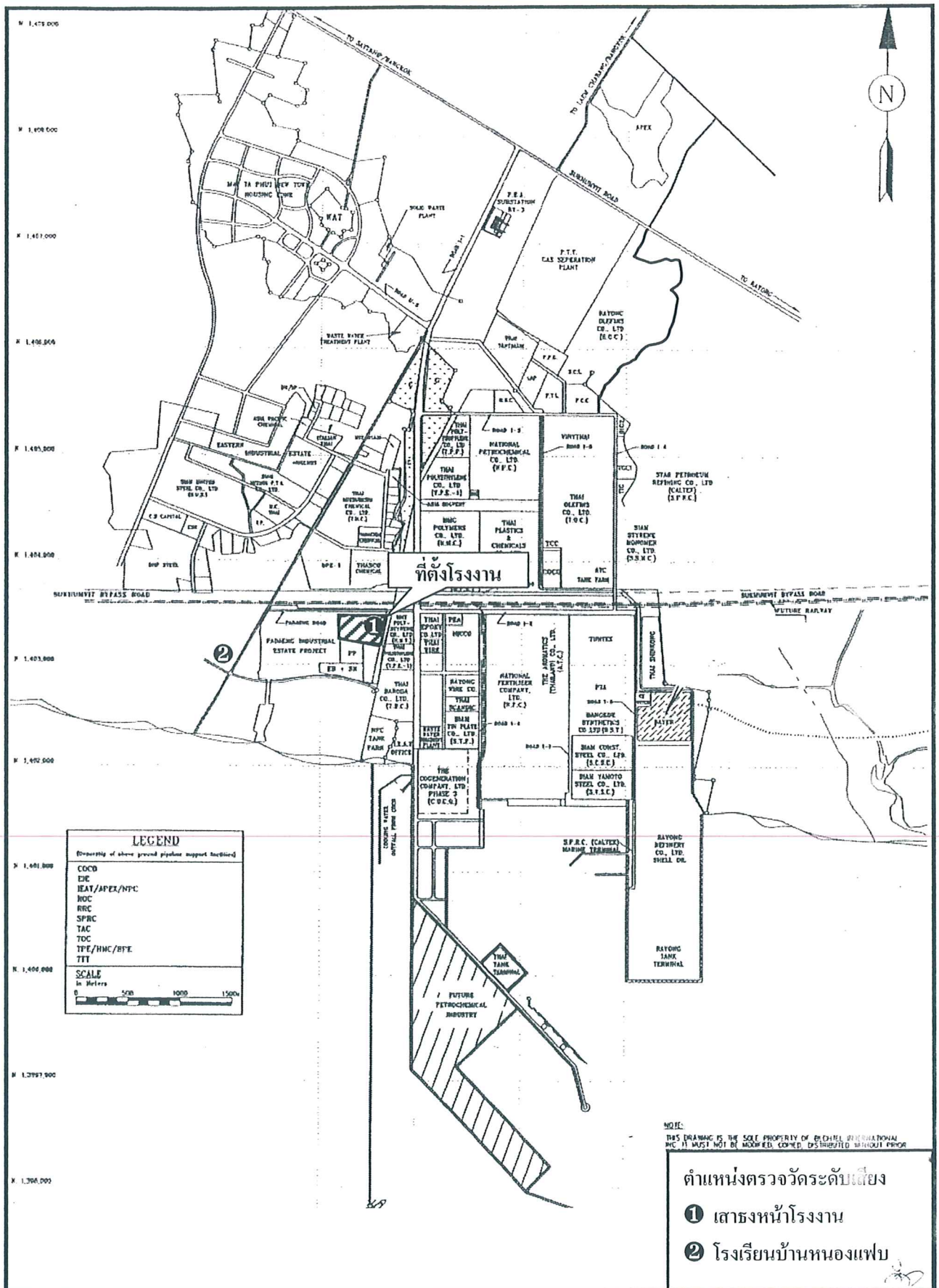
รูปที่ 2 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายนอกที่โรงงานผลิตพลาสติกโพลีเอซีที

บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด



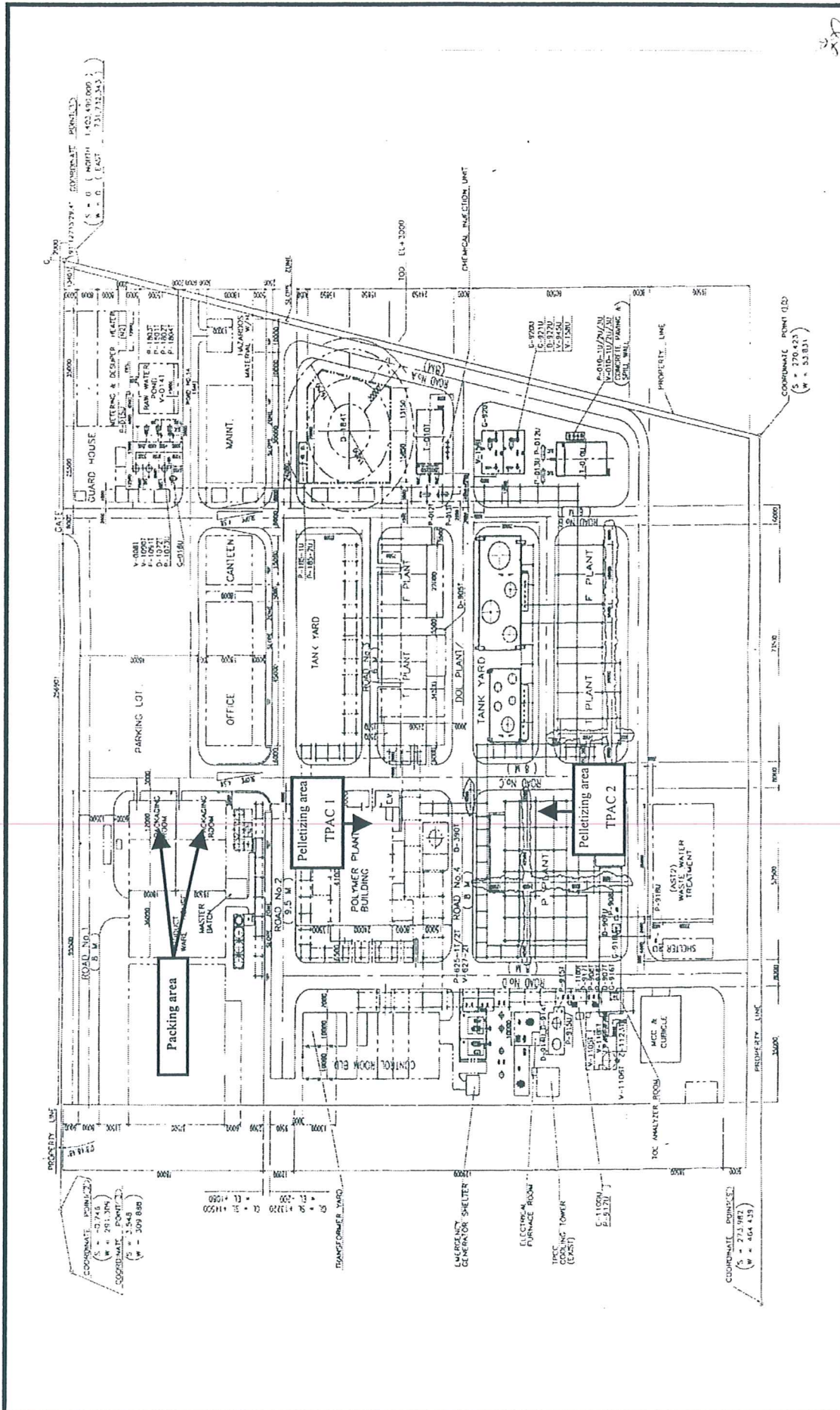


รูปที่ 3 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพน้ำ โรงงานผลิตพลาสติกโพลีเอซีที  
 บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด

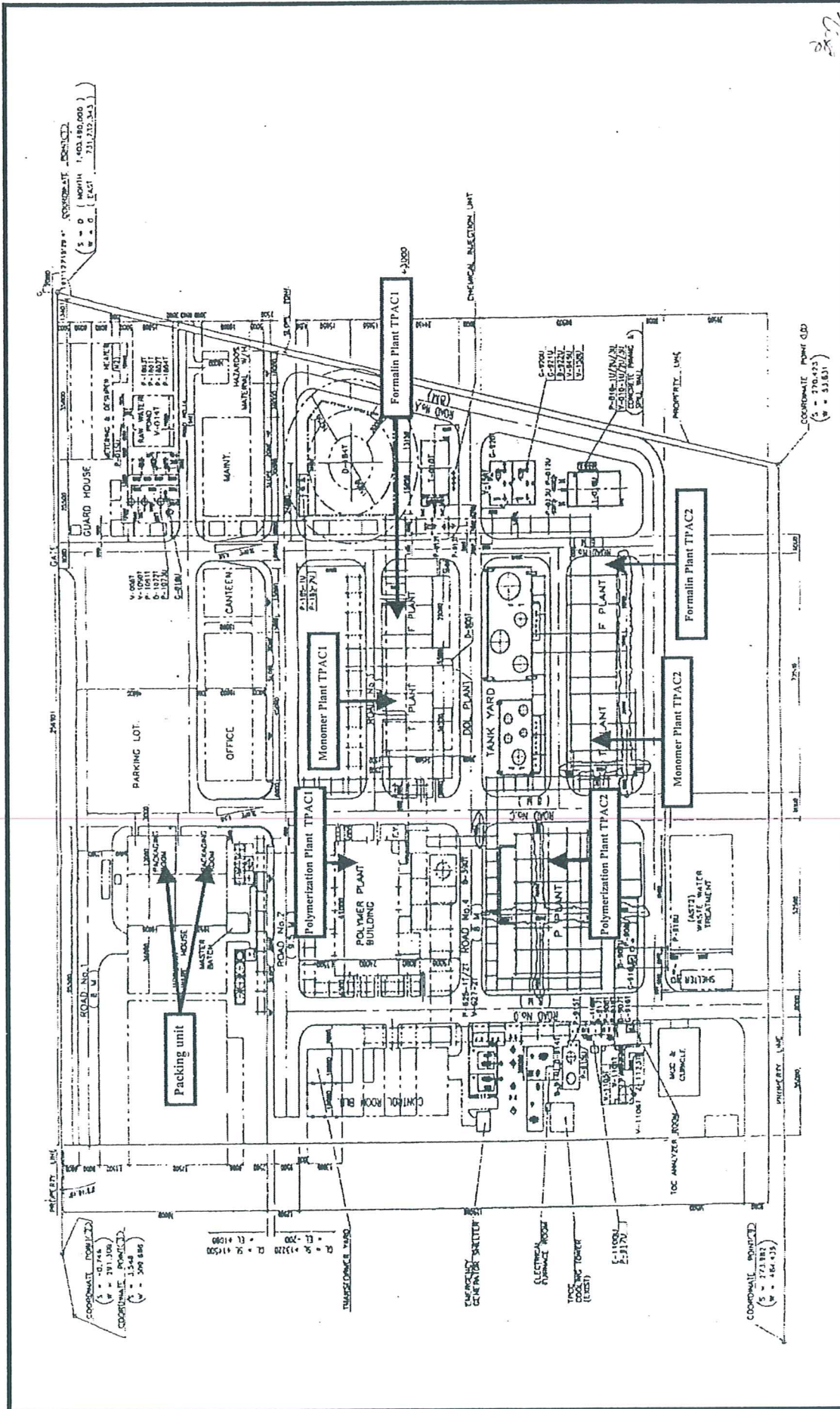


รูปที่ 4 ตำแหน่งตรวจวัดระดับความดังของเสียงบริเวณรอบโรงงาน  
โรงงานผลิตพลาสติกโพลีเอซีทีดี บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด





รูปที่ 5 ตำแหน่งตรวจวัดความดังของเสียงภายในสถานประกอบการ โรงงานผลิตพลาสติกโพลีเอซีทีล  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด



รูปที่ 6 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โรงงานผลิตพลาสติกโพลีเอซีทีดี  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทีดี จำกัด