



ที่ ทส 1009.3/ 7782

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

8 ตุลาคม 2551

เรื่อง ผลการพิจารณาการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิต
พีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลังขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี)
บริษัท สยาม มิตซูบิชิ พีทีเอ จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท สยาม มิตซูบิชิ พีทีเอ จำกัด ที่ SMPC-133/51
ลงวันที่ 22 กรกฎาคม 2551

2. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
คุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลัง
ขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) ของบริษัท สยาม มิตซูบิชิ พีทีเอ จำกัด
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ที่บริษัทฯ ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตามที่ บริษัท สยาม มิตซูบิชิ พีทีเอ จำกัด เสนอรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
วิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลัง
ขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) บริษัท สยาม มิตซูบิชิ พีทีเอ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
เหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูล
เบื้องต้นและนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 18/2551 เมื่อวันศุกร์ที่
8 สิงหาคม 2551 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบกับรายงานการขอเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 บริษัท สยาม มิตซูบิชิ
พีทีเอ จำกัด โดยให้บริษัทฯ ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ
มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมา
ด้วย 2 ทั้งนี้ตามมาตรา 50 วรรคสอง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อม
แห่งชาติ พ.ศ. 2535 เมื่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการได้ให้ความเห็นชอบในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมตามมาตรา 49 แล้ว ให้เจ้าหน้าที่ซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายในการพิจารณาอนุญาตหรือ

ต่ออายุใบอนุญาตนำมาตรการตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมไปกำหนดเป็นเงื่อนไขในการส่งอนุญาตหรือต่ออายุใบอนุญาต โดยให้ถือว่าเป็นเงื่อนไขที่กำหนดตามกฎหมายในเรื่องนั้นด้วย ทั้งนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาแจ้งสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยองเพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



(นายวิเชียร จุ่งรุ่งเรือง)

เลขาธิการ

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

ที่ ทส 1009.3/ 7782

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพินุลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

8 ตุลาคม 2551

เรื่อง ผลการพิจารณาการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิต
พีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลังขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี)
บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด ที่ SMPC-133/51
ลงวันที่ 22 กรกฎาคม 2551

2. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
คุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลัง
ขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) ของบริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ที่บริษัทฯ ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตามที่ บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด เสนอรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
วิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลัง
ขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
เหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูล
เบื้องต้นและนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 18/2551 เมื่อวันศุกร์ที่
8 สิงหาคม 2551 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบกับรายงานการขอเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 บริษัท สยาม มิตซูบิชิ
จำกัด โดยให้บริษัทฯ ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ
มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมา
ด้วย 2 ทั้งนี้ตามมาตรา 50 วรรคสอง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อม
แห่งชาติ พ.ศ. 2535 เมื่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมตามมาตรา 49 แล้ว ให้เจ้าหน้าที่ซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายในการพิจารณาอนุญาตหรือ

ต่ออายุใบอนุญาตนำมาตรการตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมไปกำหนดเป็นเงื่อนไขในการส่งอนุญาตหรือต่ออายุใบอนุญาต โดยให้ถือว่าเป็นเงื่อนไขที่กำหนดตามกฎหมายในเรื่องนั้นด้วย ทั้งนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาแจ้งสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยองเพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายวิเชียร จุ่งรุ่งเรือง)

เลขาธิการ

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร 0-2265-6500 ต่อ 6802

โทรสาร 0-2265-6616

วิเชียร จ. รุ่งเรือง
วิเชียร จ. รุ่งเรือง
วิเชียร จ. รุ่งเรือง
วิเชียร จ. รุ่งเรือง
วิเชียร จ. รุ่งเรือง
วิเชียร จ. รุ่งเรือง

ที่ ทส 1009.3/ 7781



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

8 ตุลาคม 2551

เรื่อง ผลการพิจารณาการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิต
พีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลังขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี)
บริษัท สยาม มิทซูย พีทีเอ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สยาม มิทซูย พีทีเอ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท สยาม มิทซูย พีทีเอ จำกัด ที่ SMPC-133/51 ลงวันที่ 22 กรกฎาคม 2551

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
คุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลัง
ขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) ของบริษัท สยาม มิทซูย พีทีเอ จำกัด
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่
บริษัทฯ ต้องยึดถือปฏิบัติ
2. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้าน
อุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคม
อุตสาหกรรมและโครงการด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท สยาม มิทซูย พีทีเอ จำกัด เสนอรายงานการขอ
เปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลัง
การผลิตรวมภายหลังขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) บริษัท สยาม มิทซูย พีทีเอ จำกัด
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้สำนักงาน
นโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาเบื้องต้น
และนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้าน

โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 18/2551 เมื่อวันศุกร์ที่ 8 สิงหาคม 2551 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบกับการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลังขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) โดยให้บริษัท ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนออย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 สำหรับรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงาน ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



(นายวิเชียร จุ่งรุ่งเรือง)

เลขาธิการ

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

ที่ ทส 1009.3/ 7781

สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

8 ตุลาคม 2551

เรื่อง ผลการพิจารณาการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิต
พีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลังขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี)
บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด ที่ SMPC-133/51

ลงวันที่ 22 กรกฎาคม 2551

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
คุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลัง
ขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) ของบริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่
บริษัทฯ ต้องยึดถือปฏิบัติ
2. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้าน
อุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคม
อุตสาหกรรมและโครงการด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึงบริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด เสนอรายงานการขอ
เปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลัง
การผลิตรวมภายหลังขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้สำนักงาน
นโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาเบื้องต้น
และนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้าน

โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 18/2551 เมื่อวันศุกร์ที่ 8 สิงหาคม 2551 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติเห็นชอบกับการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการ PTA และ CTA ของโครงการผลิตพีทีเอ สายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิตรวมภายหลังขยายกำลังการผลิตเท่ากับ 1,460,000 ตัน/ปี) โดยให้บริษัท ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนออย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 สำหรับรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงาน ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายวิเชียร จุ่งรุ่งเรือง)

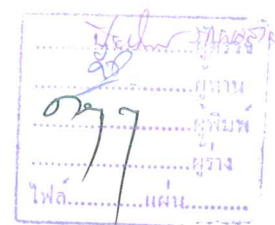
เลขาธิการ

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร 0-2265-6500 ต่อ 6802

โทรสาร 0-2265-6616



บริษัท สยาม มิตซูบิชิ พทิเอ จำกัด
SIAM MITSUBI PTA CO., LTD.

SIAM MITSUBI PTA

บริษัทร่วมทุนระหว่างเซเมนต์ไทย เคมีภัณฑ์ จำกัด และบริษัท อิมัล จำกัด
Joint Venture between Cement Thai Chemicals Company and

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1

8826 28/10/51
11.50

วันที่ 22 กรกฎาคม 2551

ที่ SMPC-133/51

เรื่อง ขอลเปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการกาก PTA และ CTA ของโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid
บริษัท สยาม มิตซูบิชิ พทิเอ จำกัด

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส1009/8553
ลงวันที่ 4 ตุลาคม 2549

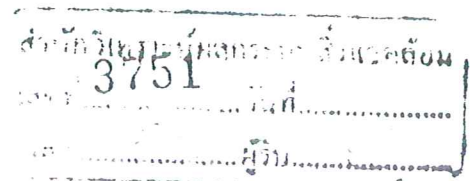
- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารประกอบการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดวิธีการจัดการกาก PTA และ CTA ของ
โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) สายการผลิตที่ 3 ของบริษัท สยาม มิตซูบิชิ
พทิเอ จำกัด
2. ผลการวิเคราะห์องค์ประกอบของ PTA Residue

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเห็นชอบ กับมาตรการ
ป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) สายการผลิตที่ 3 บริษัท
สยาม มิตซูบิชิ พทิเอ จำกัด ตามมติคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงาน การวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ด้านโครงการอุตสาหกรรม ความละเอียดแจ้งแล้วนั้น

ทั้งนี้ บริษัท สยาม มิตซูบิชิ พทิเอ จำกัด ได้ทำการศึกษาถึงวิธีการจัดการของเสีย CTA และ PTA เพื่อนำกาก
ของเสียประเภทดังกล่าวไปใช้ประโยชน์อย่างอื่นนอกจากการนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงที่หม้อเผาปูน ซึ่งพบว่าคุณลักษณะ
และกระบวนการนำกาก CTA Residue สามารถนำไป Recycle เป็นวัสดุสำหรับผลิตผลิตภัณฑ์ประเภท พลาสติก
สำหรับเคลือบสายไฟ เรซินพลาสติก และ องค์ประกอบของสีทาบ้านแทนที่จะนำไปกำจัดด้วยการเผา ดังเช่นที่ระบุไว้ใน
รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบฯ ฉบับปัจจุบัน กระบวนการนำไป recycle เป็นไปตามที่แสดงไว้ในเอกสารแนบ 1

ในส่วนของ PTA Residue พบว่า ปริมาณ Terephthalic Acid ที่มีอยู่ในผลิตภัณฑ์ ปนอยู่ใน Residue
ค่อนข้างมาก โดยเฉลี่ยประมาณ 60 % ดังแสดงในเอกสารแนบ 1

จากผลการศึกษาข้างต้นทางบริษัทฯ ใคร่ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดทั้งหมดที่เกี่ยวข้องในรายงานการศึกษา
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ดังนี้



บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.

SIAM MITSUI PTA บริษัทร่วมทุนระหว่างบริษัทซีเมนต์ไทย และบริษัท เคมีคอล อิมส์
Joint Venture between Cementhai Chemicals Company and

1. แก้ไข วิธีการจัดการกากของเสีย CTA Residue จากเดิม ที่กำหนดไว้ในมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม "กำจัดโดยวิธีการเผาในหม้อเผาปูนซีเมนต์ของโรงงานเครือซีเมนต์ไทย" เป็น "พิจารณานำกาก CTA Residue ไปจำหน่ายให้แก่ผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาต ให้ดำเนินการจากทางราชการ เพื่อนำไปใช้ประโยชน์อื่นนอกจากการเผาทิ้งหรือส่งกำจัด โดยวิธีการเผาในหม้อเผาปูนซีเมนต์ของโรงงานเครือซีเมนต์ไทย"
2. แก้ไขวิธีการจัดการกาก PTA จากเดิมที่กำหนดให้เป็นกากของเสียเพียงอย่างเดียว ซึ่งกำหนดไว้ดังนี้ "ส่งขายให้กับบริษัท ชีโน ไทย อมาด้า จำกัด และบริษัท ดีพลาสติก อุตสาหกรรม จำกัด เพื่อนำไปผลิตเป็นพลาสติกเกรดต่ำและผงไม่แข็ง" เป็นการพิจารณาจำหน่ายเป็น By-Product เพื่อนำไปใช้เป็นวัสดุสำหรับผลิตผลิตภัณฑ์ประเภท พลาสติกสำหรับเคลือบสายไฟและเรซินพลาสติก หรือใช้ประโยชน์อย่างอื่นนอกจากการเผาในหม้อเผาปูนซีเมนต์

อนึ่ง การเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเป็นการเปลี่ยนแปลงเฉพาะการจัดการกากของเสีย ไม่มีการขยายกำลังการผลิต และไม่ทำให้ปริมาณมลสารที่ระบายออกจากโครงการเพิ่มขึ้นแต่อย่างใด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

(นายบุญเอื้อม น้อยเอม)

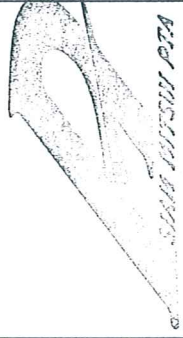
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมภายใต้แผนการดำเนินงานโครงการผลิตไฟฟ้าเอน การผลิตที่ 3
(กำลังการผลิตรวมภายใต้แผนการดำเนินงานกับ 1,460,000 กิโลวัตต์) ของบริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. เรื่องทั่วไป	จัดทำ Environmental compliance audit โดยองค์กรที่ 3 (Third Party) ปีละ 1 ครั้ง และเสนอผลการจัดทำต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาดังกล่าว บริษัทฯ ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าว โดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัดเพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่เกี่ยวข้องก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ หากโครงการไม่ดำเนินการภายในระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่ดำเนินการนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม มีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการจะดำเนินการทบทวนข้อมูลและผลกระทบและมาตรการ การทบทวนข้อมูลและผลกระทบและมาตรการ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน	พื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง ตลอดช่วงดำเนินการ	บริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด



บริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.



ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ว่างจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไขและผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพเองโครงการ - หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศ บริษัทฯ จะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ - หากผลการประเมินคุณภาพอากาศในบรรยากาศด้วยแบบจำลองทางคณิตศาสตร์ ที่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้ทำการปรับปรุงแล้ว ตามมติคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ในการประชุมครั้งที่ 1/2550 เมื่อวันที่ 11 มกราคม 2550 นั้น มีค่าเกินค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการต้องให้ความร่วมมือในการดำเนินการปรับลดอัตราการระบายมลพิษ			



บริษัท ซีเมนต์ จำกัด
SIAM CEMENT PCL.



ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
คุณภาพอากาศ แหล่งระบายอากาศเสียของโครงการประกอบด้วย 2.1 TA Silo ซึ่งเป็นไซโลสำหรับเก็บกัก Terephthalic Acid (TA) ก่อนส่งไปผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) โดยปัจจุบันมี TA Silo 2 หน่วย และโครงการสายการผลิตที่ 3 จะติดตั้ง TA Silo เพิ่ม 1 หน่วย สารมลพิษหลักเป็นฝุ่นของ TA โครงการได้ใช้ Bag Filter เป็นระบบควบคุมฝุ่นที่ระบายนอก	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ควบคุมอัตราการระบายสารมลพิษไม่ให้เกินเกณฑ์กำหนดต่อไปนี้ • ฝุ่นของ TA และ PTA < 50 มก./ลบ.ม. - ระบบควบคุม : Bag Filter (ลดฝุ่น) - ใช้ Bag Filter เป็นระบบควบคุมฝุ่นที่เกิดขึ้น - ควบคุมอัตราการระบาย TSP จากปล่องของทั้ง 3 สายการผลิตเท่ากับ 1.44 กก./ไร่/วัน สอดคล้องตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 46/2541 เรื่อง กำหนดอัตราการปล่อยมลสารทางอากาศจากปล่องของโรงงานอุตสาหกรรมและในอนาคต หากมีการขยายโครงการสามารถทำได้แต่ต้องมีอัตราการระบาย TSP ไม่เกิน 2.56 กก./ไร่/วัน ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย - บำรุงรักษา Bag Filter ให้มีประสิทธิภาพในการกรองฝุ่นละอองอยู่เสมอและเปลี่ยนถุงกรองเมื่อหมดอายุการใช้งาน	- TA และ PTA Silo ทุกสายการผลิต - TA และ PTA Silo ทุกสายการผลิต - TA Silo PTA Silo และเตาเผา Rotary Kiln ของทั้ง 3 สายการผลิต - TA และ PTA Silo ทุกสายการผลิต	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด


 บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด
 SIAM MITSUBISHI PTA CO., LTD.

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2.2 PTA Silo ใช้สำหรับเก็บกัก PTA ซึ่ง เป็นผลิตภัณฑ์ปัจจุบันมี PTA Silo จำนวน 5 หน่วย ในการเก็บผลิตภัณฑ์จะทำเก็บกัก ครั้งละ 1 หน่วยต่อสายการผลิตสำหรับ โครงการสายการผลิตที่ 3 จะมีการติดตั้ง PTA Silo เพิ่ม 1 หน่วย โดยภายหลังมี โครงการสายการผลิตที่ 3 จะมีการเก็บกัก รวมเป็น 3 หน่วย สามารถเป็นหลักเป็นส่วนของ PTA โครงการได้ใช้ Bag Filter เป็นระบบ ควบคุมฝุ่นที่ระบายออก	- จัดหา Bag Filter สำหรับใช้ให้เพียงพอที่จะเปลี่ยนใหม่ได้ทั้งชุดและจัดเตรียมอะไหล่สำหรับของ Bag Filter	- TA และ PTA Silo ทุกสายการผลิต	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
2.3 เตาเผา Rotary Kiln ประกอบด้วย 2 เตา แต่ละเตามีขนาด 55 ตัน/วัน ใช้ก๊าซธรรมชาติ เป็นเชื้อเพลิงสำหรับสารมลพิษหลักที่เกิดขึ้น ได้แก่ ฝุ่นละออง และ NO _x ซึ่งโครงการมีระบบ ควบคุมฝุ่นละออง โดยใช้ Cyclone และใช้ Urea Injection ในการลดปริมาณของ NO _x ที่เกิดขึ้น นอกจากนี้ได้มีการติดตั้ง Continuous Emission Monitoring System (CEMS) ทั้ง 2 ปล่อง เพื่อ ตรวจวัดอัตราการระบาย NO _x ตลอดเวลา	- กำหนดให้โครงการมีการใช้เตาเผาได้เฉพาะกรณีฉุกเฉิน คือ ไม่สามารถส่งกากของเสียไปกำจัดยังหน่วยงานที่รับ กำจัดได้ โดยโครงการต้องควบคุมอัตราการระบาย สารมลพิษไม่ให้เกินเกณฑ์กำหนดดังต่อไปนี้ . การระบายฝุ่นละออง * กรณีไปก่เตาเผาของสายการผลิตที่ 1 และ 2 ฝุ่นละอองระบายน้อยกว่า 300 มก./ลบ.ม. * กรณีเตาเผาตัวที่ 1 หยุดดำเนินการ เนื่องจาก การทำแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงประจำปีหรือ อาจเกิดจากความเสียหายจะกำหนดค่าการระบาย ฝุ่นละอองของเตาเผาตัวที่ 2 น้อยกว่า 360 มก./ลบ.ม.	- ปล่อยระบายสารมลพิษจากเตาเผา Rotary Kiln ของสายการผลิตที่ 1 และ 2	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

SIAM MITSUBI PTA CO., LTD.

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- การระบายออกใช้ของไนโตรเจน * กรณีปกติเตาเผาของสายการผลิตที่ 1 และ 2 NO_x ระบายน้อยกว่า 155 ppm * กรณีเตาเผาตัวที่ 1 หยุดดำเนินการ เนื่องจากการทำงานผิดปกติหรือซ่อมบำรุงประจำปีหรืออาจเกิดจากความเสียหายจะกำหนดค่าการระบาย NO_x ของเตาเผาตัวที่น้อยกว่า 225 ppm ระบบควบคุม : Cyclone (ลดฝุ่นละออง) : Urea Injection (ลด NO_x) - บำรุงรักษาเตาเผา (Rotary Kiln) ให้มีประสิทธิภาพดีอยู่เสมอ เพื่อลดการระบายสารมลพิษทางอากาศ - บำรุงรักษา Cyclone ให้มีประสิทธิภาพในการกำจัดฝุ่นละอองอยู่เสมอ - จัดเตรียมอะไหล่สำรองของ Urea Injection - ขณะที่มีการใช้งานเตาเผามีการติดตามตรวจสอบอัตราการระบายของ NO_x ด้วย Continuous Emission Monitoring System (CEMS) - ภายหลังจากการปรับปรุงการตรวจวัดข้อมูลจริงจากแหล่งกำเนิดมลพิษ (NO_x) รวม และข้อมูลจริงด้านอุตุนิยมวิทยาของพื้นที่มาพบปะพูดคุยแล้วเสร็จหากผลการประเมินคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยแบบจำลองทางคณิตศาสตร์มีค่าเกินกว่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะดำเนินการปรับลดอัตราการระบายมลพิษ ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมกำหนด	- เตาเผา Rotary Kiln ทั้ง 2 ปล่อง - เตาเผา Rotary Kiln ทั้ง 2 ปล่อง - เตาเผา Rotary Kiln ทั้ง 2 ปล่อง - ปล่องระบายสารมลพิษจากเตาเผา Rotary Kiln ทั้ง 2 ปล่อง - เตาเผา Rotary Kiln ทั้ง 2 ปล่อง	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทอี จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทอี จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทอี จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทอี จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทอี จำกัด

Signature
Date

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ในกรณีที่ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศแสดงค่า TSP และ NO_x เกินมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องทำการตรวจสอบค่าการระบาย NO_x ที่ตรวจวัดได้จากระบบ CEMS และพิจารณาถึงผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลมในช่วงเวลาดังกล่าวพร้อมกับการตรวจสอบสภาพการทำงานจากระบบบำบัดมลพิษทางอากาศของโครงการ หากพบว่าการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการส่งผลกระทบต่อคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการต้องดำเนินการปรับลดอัตราการระบายหรือหยุดการระบายมลพิษทางอากาศทันที - ต้องให้ความร่วมมือในการตรวจติดตามการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องโรงงาน - จัดให้มี Seal Pot บริเวณถังเก็บกรดอะซิติก และจะมีการเปิดน้ำกรองสเปรย์เพื่อลดกลิ่นของกรดอะซิติก โดยต่อตรงมาจากปั๊มน้ำกรอง ซึ่งเดินเครื่องตลอดเวลา และน้ำที่สเปรย์แล้วจะส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสีย - ต้องมีการตรวจสอบสภาพของ Seal Pot เพื่อป้องกันการรั่วไหลของน้ำที่ปนเปื้อนกรดอะซิติก รวมทั้งตรวจสอบระบบการจ่ายน้ำกรองภายใน Seal Pot - สำหรับสายการผลิตที่ 1 และ 2 ติดตั้ง Scrubber 4 ตัว ต่ออนุกรมกันและสายการผลิตที่ 3 ติดตั้ง 3 ชุดต่ออนุกรมกัน ซึ่งใช้ระบบ Caustic soda injection สำหรับบำบัดมลพิษทางอากาศที่ระบายจาก Vent line ของ CTA Unit เพื่อป้องกันกลิ่นเปรี้ยวออกมาในกรณีที่เกิด Emergency Shutdown	- เตาเผา Rotary Kiln ทั้ง 2 ปล่อง - บริเวณถังเก็บกักกรดอะซิติก - บริเวณถังเก็บกักกรดอะซิติก - บริเวณ Scrubber	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
2.4 ถึงถังเก็บกักกรดอะซิติก				
2.5 บริเวณกระบวนการผลิต CTA Unit				

Signature and Stamp of the responsible person.

Signature: [Signature]

Stamp: [Stamp]

Signature: [Signature]

Stamp: [Stamp]

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- จัดทำแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงระบบ scrubber และให้ทำ Internal inspection & cleaning และ Water nozzle inspection ทุก 6 เดือน - จัดทำแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงบริเวณ Seal ของใบกวนของถังและการตรวจสอบแนวเชื่อม/ความหนาของถังที่เกี่ยวข้องกับกรดอะซิดิกเป็นประจำ 1 ครั้ง ทุก 2 ปี - ให้ทำการตรวจสอบสภาพท่อและความหนาของท่อที่เกี่ยวข้องกับกรดอะซิดิกทุก 4 ปี - จัดให้มีแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงปั๊มทุก 6 เดือนและจัดให้มี Standby pump 4 ตัว/สายการผลิต เพื่อใช้งานในกรณีที่ตรวจพบว่ามีการรั่วไหลและจำเป็น ต้องหยุดทำการซ่อมแซมจะได้นำไปใช้งานได้อย่างต่อเนื่องได้ โดยไม่ต้องผลกระทบบ่อกระบวนการผลิต - กำหนดให้พนักงานเดินตรวจสอบการรั่วไหลของกรดอะซิดิกทุก 4 ชั่วโมง หากมีการรั่วไหลในเขตกระบวนการผลิตสามารถตรวจสอบได้โดยใช้ Acetic Acid on-line Detector ซึ่งมีระดับความสามารถในการตรวจจับกรดอะซิดิก ได้ในช่วงความเข้มข้น 0-30 ppm และตั้ง Alarm set point ไว้ที่ 8 ppm ซึ่งเป็นค่าที่ต่ำกว่า Threshold Limit Value ซึ่งกำหนดไว้ที่ 10 ppm	- Vent gas scrubber - Day silo scrubber - Run down silo scrubber - บริเวณ Seal ของใบกวนของถังถึงที่เกี่ยวข้องกับกรดอะซิดิก - บริเวณท่อที่เกี่ยวข้องกับกรดอะซิดิก - บริเวณปั๊มที่เกี่ยวข้องกับกรดอะซิดิก - บริเวณกระบวนการผลิต	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด

Signature
Siam Mitsubishi TE Co., Ltd.

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ 3.1 การบำบัดน้ำเสียจากการอุปโภคบริโภคและการบำบัดน้ำฝนเป็นเบื้องต้น	- นำทิ้งจากการอุปโภคบริโภค บริเวณ โรงอาหารจัดให้มีบ่อดักไขมันก่อนระบายลงท่อรวบรวมน้ำเสีย และต้องมีการดักไขมันจากบ่อดักไขมันนำไปกำจัดพร้อมกับมูลฝอยอื่น ๆ ที่เกิดภายใน โครงการ และที่บ่อดักไขมันของระบบบำบัดน้ำเสียอุตสาหกรรมต้องรวบรวมนำไปกำจัด โดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ - ให้มีบ่อดักน้ำฝนในช่วง 15 นาทีแรก ของพื้นที่ที่มีการผลิตปริมาณรวม 846 ลบ.ม. ของสายการผลิตที่ 1 และ 2 และบ่อดักน้ำฝน ปริมาตรรวม 387.5 ลบ.ม. ของสายการผลิตที่ 3 โดยให้สูบน้ำฝนช่วง 15 นาทีแรก ไปบำบัดในบ่อบำบัดน้ำเสีย การควบคุมจะมีวาล์วเปิด-ปิด เพื่อส่งน้ำฝน 15 นาทีแรก ไปที่ระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งควบคุมโดยพนักงานในห้องควบคุม หลังจาก 15 นาทีแรกแล้วจะมีวาล์วเพื่อเปิดให้น้ำฝนไหลไปที่รางระบายน้ำรอบนอกเพื่อส่งไปรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมตะวันออก (มาบตาพุด) ต่อไป	- บริเวณบ่อดักไขมัน - บริเวณพื้นที่ที่มีการปนเปื้อนของน้ำมัน	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด
3.2 น้ำเสียอุตสาหกรรมภายหลังมีโครงการสายการผลิตที่ 3 (กำลังการผลิต 1,460,000 ตัน/ปี) ประกอบด้วย (1) น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 และ 2 1) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง 8,682 ลบ.ม./วัน 2) น้ำเสียที่เกิดจากการล้างอุปกรณ์ 600 ลบ.ม./วัน	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการปัจจุบัน (สายการผลิตที่ 1 และ 2) เป็นแบบระบบตะกอนเร่ง ประกอบด้วย (1) อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนชนิด Plate Type ทั้งหมด 5 ชุด (ใช้งาน 3 ชุด สำรองใช้อีก 2 ชุด)	- ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 และ 2	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด

40461SB/SMPC/Table/ตารางมาตรฐาน EIA SMPC/มาตรฐานป้องกัน

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(2) น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 3 1) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง 5,040 ลบ.ม./วัน 2) น้ำเสียที่เกิดจากการล้างอุปกรณ์ 600 ลบ.ม./วัน 3) Cooling Water Blowdown 480 ลบ.ม./วัน 4) Demineralized Regeneration Water 312 ลบ.ม./วัน 5) น้ำฝนปนเปื้อน 326 ลบ.ม./ครั้ง 6) น้ำจาก Sludge Dewatering 421 ลบ.ม./วัน 7) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตน้ำกรอง 93 ลบ.ม./วัน สำหรับแผนผังขั้นตอนการบำบัดน้ำเสียทั้ง 2 แห่ง ดังแสดงในรูปที่ 1	- ตรวจสอบสภาพของจุดรองรับ Packing และอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องอย่างสม่ำเสมอเพื่อป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นได้ และมีการสำรอง Packing ไว้ใช้งานในกรณีที่ต้องการซ่อมแซมหรือเปลี่ยนใหม่สามารถใช้งานได้ - จัดให้มีการตรวจสอบซ่อมบำรุงระบบ Plate Type Heat Exchanger อย่างสม่ำเสมอ - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 3 เป็นระบบ UASB (Upflow Anaerobic Sludge Blanket) ร่วมกับ Activated Sludge 1 ชุด ประกอบด้วย (1) อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนชนิด Plate Type ทั้งหมด 2 ชุด (ใช้งาน 1 ชุด สำรอง 1 ชุด) (2) บ่อพักน้ำจากการล้างอุปกรณ์ขนาด 4,259 ลบ.ม. จำนวน 2 ถึง (3) บ่อปรับสภาพน้ำเสีย (EQ) ขนาด 7,200 ลบ.ม. จำนวน 1 ถึง (4) 1st UASB ขนาด 3,540 ลบ.ม. 2 บ่อ เป็นระบบบำบัดน้ำเสียแบบไม่ใช้ออกซิเจนในการกำจัด COD และ BOD (5) 2nd UASB ขนาด 2,655 ลบ.ม. 2 บ่อ เป็นระบบบำบัดน้ำเสียแบบไม่ใช้ออกซิเจนในการกำจัด COD และ BOD (6) 3rd Treatment Aeration Tank ขนาด 5,310 ลบ.ม. 2 บ่อ เป็นระบบบำบัดน้ำเสียที่ใช้ Activated Sludge ในการกำจัด COD และ BOD (7) Clarifier ขนาด 2,619 ลบ.ม. จำนวน 2 ถึง	- ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 และ 2 - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 และ 2 - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 3	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิดซูบ พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิดซูบ พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิดซูบ พีทีเอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3.3 มาตรการควบคุมการบำบัดน้ำเสียและการจัดการน้ำทิ้ง	(8) Effluent Tank ขนาด 300 ลบ.ม. จำนวน 1 ถึง ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 3 สามารถรองรับน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 3 ได้ประมาณ 7,080 ลบ.ม./วัน โดยคุณภาพของน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้ว ต้องมีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ดังนี้ - pH 5.5-9 - COD < 120 มิลลิกรัม/ลิตร - BOD < 20 มิลลิกรัม/ลิตร - TDS < 3,000 มิลลิกรัม/ลิตร - SS < 50 มิลลิกรัม/ลิตร - Oil & Grease < 5 มิลลิกรัม/ลิตร - จัดให้มีเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการเป็นประจำ โดยจะต้องเป็นเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้ ประสบการณ์และความชำนาญในการควบคุมดูแลระบบบำบัดน้ำเสียให้ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ออกแบบไว้ - ทำการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วที่ปล่อยทิ้งเข้าสู่สุดท้าย เพื่อตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบบำบัดน้ำเสีย - ทำการติดตั้ง COD Analyzer ที่ปล่อยน้ำทิ้งสุดท้าย เพื่อติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งได้อย่างต่อเนื่อง - นำน้ำทิ้งหลังผ่านการบำบัดจนอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานจากโรงงานอุตสาหกรรมแล้วไปใช้ในการรดน้ำต้นไม้ภายในโครงการเท่าที่จะสามารถทำได้	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ - ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ - บ่อบำบัดน้ำทิ้งสุดท้ายของระบบบำบัดน้ำเสียแต่ละแห่ง - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิดซูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิดซูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิดซูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิดซูย พีทีเอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ส่งน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วลงอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมไปยังถังสัมผัสคลอรีน (Chlorine Contact Tank) ของระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมตะวันออก (มาบตาพุด)	- ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคม (มาบตาพุด)	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
3.4 แผนการจัดการกรณีฉุกเฉินน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสียของทั้ง 3 สายการผลิต มีค่าสูงเกินมาตรฐานน้ำทิ้ง	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ส่งน้ำเสียที่ไม่ได้มาตรฐานจากทั้ง 3 สายการผลิตจะรวบรวมส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ในปริมาณไม่เกิน 14,480 ลบ.ม./วัน ส่วนน้ำเสียส่วนที่เหลือจะบำบัดด้วยระบบ DAF ของโครงการกรณีฉุกเฉินที่โครงการมีความจำเป็นต้องส่งน้ำเสียไปทำการบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ กำหนดให้โครงการสามารถระบายน้ำเสียโดยรวมจากทั้ง 3 สายการผลิตได้ไม่เกิน 14,480 ลบ.ม./วัน ซึ่งเป็นปริมาณน้ำเสียที่นิคมฯ สามารถรองรับได้ ทั้งนี้หากโครงการมีปริมาณน้ำเสียที่ไม่ได้มาตรฐานที่จะส่งไปบำบัดที่นิคมฯ สูงเกินกว่าที่นิคมฯ จะรองรับได้ โครงการต้องหยุดการผลิต 1 สายการผลิต	- บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
4. เสียง	- ติดตั้งวัสดุดูดซับเสียงหรือกันเสียง (Acoustic Shield หรือ Barrier) เพื่อลดระดับเสียง สำหรับอุปกรณ์ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 dB(A) - บำรุงรักษาเครื่องจักรต่าง ๆ อย่างสม่ำเสมอ และพิจารณาเลือกใช้วิธีการควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิดตามความเหมาะสม เพื่อลดโอกาสของการเกิดระดับเสียงดังเกินควร	- บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

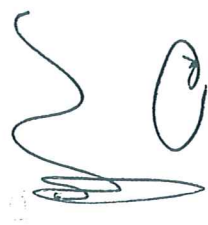
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- คัดป้ายหรือสัญลักษณ์เตือนในบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 dB(A) เพื่อให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - ภายหลังโครงการขุดลอกหรือการก่อสร้างที่ติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมาก กว่า 85 dB(A) โครงการต้องจัดทำ Noise Contour Map กำหนดเขตพื้นที่เสียงดัง ซึ่งเมื่อพนักงานเข้าปฏิบัติงาน บริเวณที่มีเสียงดังต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	- บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง - บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด
	5. การคมนาคม - จัดอบรมพนักงานขับรถและพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนของการขนส่งด้านความปลอดภัยก่อนทำงาน และทุก 6 เดือน - ตรวจสอบสภาพรถทุกครั้งก่อนใช้งาน เช่น ระบบเบรก เป็นต้น - หลีกเลี่ยงการขนส่งช่วงเวลาที่มีการจราจรคับคั่ง - จำกัดความเร็วไม่เกิน 30 กม./ชม. ขณะเข้า-ออกพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - เส้นทางขนส่งภายนอกโครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- เป็นระยะตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด
	- ใช้เส้นทางเลี่ยงเมืองแทนการวิ่งผ่านถนนใหญ่เข้าเมือง - มีพนักงานรักษาความปลอดภัยหรือเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณถนนทางเข้า-ออกโครงการ	- เส้นทางขนส่งภายนอกโครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด
	6. การระบายน้ำและป้องกันท่วม - ตรวจสอบการระบายน้ำฝนภายในโครงการต่อเชื่อมกับระบบระบายน้ำฝนของนิคมฯ เป็นประจำ - จัดให้มีการขุดลอกท่อระบายน้ำฝนเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ - ระบบระบายน้ำฝนของโครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูย พีทีเอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. อากาศเสีย				
7.1 อากาศเสื่อมจากกิจกรรมประจำวันของพนักงาน (257 กก./วัน)	- จัดให้มีถังผ่นพร้อมฝาปิดมิดชิดเพื่อรวบรวมมูลฝอยจากโรงอาหารและนำไปกำจัดโดยเทศบาลเมืองมาบตาพุด ส่วนมูลฝอยจากอาคารสำนักงานนำไปกำจัดที่เตาเผาปูนของโรงปูนซีเมนต์ท่าหลวง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด
7.2 อากาศของเสียอื่นที่เกิดขึ้นจากกระบวนการ Catalyst Recovery ที่ไม่ใช่ CTA Residue และ PTA Residue (ประมาณ 6,500 กก./วัน)	- รวบรวมไว้ในอาคาร Stock Yard Shelter ขนาด 84 และ 600 ตร.ม. ก่อนส่งไปจำหน่ายให้แก่ผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตให้ดำเนินการจากทางราชการ เพื่อนำนำไปใช้ประโยชน์อื่นนอกจากการเผาทิ้ง หรือส่งกำจัด โดยวิธีการเผาในหม้อเผาปูนซีเมนต์ที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการให้ดำเนินการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด
7.3 Spent Catalyst				
- Cu/Mn on Alumina จาก CATOX ใน TA Unit (44 ลบ.ม./ปี)	- รวบรวมไว้ในอาคาร Stock Yard Shelter ขนาด 84 ตร.ม. ที่มีหลังคาคลุมเพื่อรอส่งไปกำจัดโดยบริษัทบริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) หรือบริษัทผู้ผลิตในต่างประเทศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด
- Pd on Carbon จาก Catalyst bed ใน PTA Unit (29,200 กก./ปี)	- เก็บไว้ใน Stock Yard Shelter เพื่อรอส่งไปกำจัดยังบริษัทผู้ผลิตในต่างประเทศ เพื่อทำการ Regeneration ก่อนนำกลับมาใช้ใหม่	- ภายในพื้นที่เตาเผา Rotary Kiln ของโครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด
7.4 อากาศระคายเคืองจากระบบบำบัดน้ำเสีย (69,350 กก./วัน ที่ความชื้น 91%)	- รวบรวมและนำไปกำจัดโดยการเผาในเตาเผาปูนของโรงปูนซีเมนต์ท่าหลวง	- ภายในพื้นที่เตาเผา Rotary Kiln ของโครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด
7.5 ซี้ได้จากเตาเผา Rotary Kiln (ถ้าต้องใช้กรณีฉุกเฉินเท่านั้น ปริมาณ 1,400 กก./ปี/2 เตา)	- บรรจุถังขนาด 200 ลิตร ที่ปิดมิดชิด และส่งไปเก็บยังอาคาร Ash Storage Shelter ขนาด 105 ตร.ม. มีหลังคาคลุม เพื่อรอส่งไปกำจัดโดยบริษัทเบตเตอร์ เวลด์ กรีน จำกัด หรือหน่วยงานอื่นที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด

บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUBISHI P.T.E. LTD.

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7.6 เราชินเสื่อมสภาพจากระบบการผลิต Demineralized Water (29 ลบ.ม./3 ปี)	- ส่งไปกำจัดโดยบริษัท บริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) หรือหน่วยงานอื่นที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด
8. สังคม-เศรษฐกิจ	- พิจารณาจ้างพนักงานซึ่งเป็นคนท้องถิ่นเป็นพนักงานของโครงการเป็นอันดับแรก - จัดให้มีการมอบทุนการศึกษาแก่นักเรียนของชุมชนรอบโครงการ - จัดให้มีกิจกรรมมรดก ประชาสัมพันธ์ เกี่ยวกับโครงการให้ชุมชนใกล้เคียงและประชาชนทั่วไปทราบ - ร่วมมือกับราชการและประชาชนในกิจกรรมพัฒนาท้องถิ่น - ร่วมมือกับราชการและประชาชน ในการมรดกรังรักษาสภาพแวดล้อม	- ภายในพื้นที่โครงการ - ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ - ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ - ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ โดยการประสานงานกับหน่วยราชการ และประชาชนในท้องถิ่น - ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ โดยการประสานงานกับหน่วยราชการ และประชาชนในท้องถิ่น - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด
9. พื้นที่สีเขียว	- จัดให้มีพื้นที่สีเขียวบริเวณรอบรั้วและรอบอาคารภายหลังมีโครงการสายการผลิตที่ 3 จำนวน 23,405 ตร.ม. หรือคิดเป็นร้อยละ 7.8 ของพื้นที่ทั้งหมดจำนวน 188.13 ไร่ (รูปที่ 2) เพื่อความสวยงามและเป็นแนวป้องกันฝุ่นและเสียงจาก โครงการ และดูแลบำรุงรักษาให้มีความสมดุลตลอดเวลาทั้งนี้ต้องปลูกไม้ยืนต้นเป็นสำคัญ และโครงการควรนำพื้นที่ผ่านการบำบัดแล้วมาใช้ประโยชน์ในการรณรงค์น้ำดื่ม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิพีทีเอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10. อชีวอนามัยและความปลอดภัย	- ดำเนินงานตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมในเรื่องต่อไปนี้ - กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย - กำหนด กฎ ระเบียบ ข้อบังคับ และการปฏิบัติด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย - ควบคุมดูแลการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้เป็นไปตามแผน - วิเคราะห์สอบสวนหาสาเหตุของอุบัติเหตุ - จัดให้มีและใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ให้เหมาะสมกับประเภทของงานและเพียงพอแก่คนงาน เช่น หมวกกันน็อก รองเท้ากันภัย ถุงมือ หน้ากาก เป็นต้น - กำหนดเขตใช้เครื่องป้องกันอันตรายจากเสียงดัง และคนงานทุกคนต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในเขตดังกล่าว - จัดให้มีห้องควบคุมเครื่องจักร (Control Room) เพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสเสียงดังแก่คนงาน - กำหนดแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย รวมทั้งจัดให้มีอุปกรณ์เพลิงที่เหมาะสมและเพียงพอ รวมทั้งมีการซ้อมอพยพหนีไฟเป็นช่วง ๆ สม่ำเสมอ - จัดให้มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองของสายการผลิตที่ 1 และ 2 ขนาด 2,800 KVA/สายการผลิต และขนาด 3,500 KVA สำหรับสายการผลิตที่ 3	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด



 บริษัท สยาม มิตซูบิชิ

SIAM MITSUBISHI

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- จัดให้มีการอบรมเรื่องความปลอดภัย แก่พนักงานในเรื่องต่าง ๆ ดังนี้ - ความปลอดภัยในกระบวนการผลิต - ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวข้องกับสารเคมีเสี่ยงความร้อน - การดับเพลิงและการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงต่าง ๆ - การปฐมพยาบาล - การปฏิบัติการเหตุฉุกเฉิน - ติดตั้งเครื่องช่วยติดต่อดสื่อสารกับหน่วยงานท้องถิ่น หน่วยงานราชการ โรงงานใกล้เคียงสำหรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - จัดกิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัยต่างๆ แก่พนักงาน - จัดให้มีแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการทำงานของอุปกรณ์เตือน-ชีวิต และ Alarm ต่างๆ (ที่มีโอกาส Fault ได้) อย่างสม่ำเสมอ - จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานให้เข้าใจและสนใจในขั้นตอน/วิธีการลดอันตรายและป้องกันการเกิดอันตรายต่างๆ ก่อนที่จะดำเนินการจริง - จัดให้มีการจัดบุคลากร การเตรียมระบบเผชิญเหตุถึงการเตรียมระบบตรวจจับเพลิงไหม้และก๊าซระบบเดียวกัน แผนปฏิบัติการฉุกเฉินภายในและภายนอกโรงงาน การประสานงานกับหน่วยงานอื่นๆ แผนการอพยพคนไปบริเวณที่ปลอดภัย อาทิ ให้มีระบบข้อมูลป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุจากสารเคมี การฝึกซ้อม การเผชิญเหตุ การตรวจสอบจุดที่บกพร่องทั้งในระบบที่เกี่ยวข้องกับการผลิตและประสิทธิภาพของอุปกรณ์ความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- ประสานแผนความปลอดภัยและแผนฉุกเฉินของทางโรงงานและแจ้งให้บริษัทรับทราบในวงเริ่มต้นโครงการ และให้มีการประสานงานกันระหว่างโครงการและบริษัทรับเหมาย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ - กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในการจัดการรั่วไหลของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ของโครงการ โดยในกรณีที่เกิดการรั่วไหลในปริมาณที่สามารถรวบรวมกลับไปได้ใหม่ได้ให้ทำการสูบน้ำสารดังกล่าวกลับไปยัง Day Tank และส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต ส่วนในกรณีที่มีการรั่วไหลมากให้พิจารณาปิด หรือหยุดดำเนินการผลิตจนกว่าเหตุการณ์จะกลับสู่สภาวะปกติ - จัดให้มี safety equipment และ control equipment ที่เหมาะสมสำหรับหน่วยการผลิตที่จัดว่าเป็นแหล่งอันตรายของโครงการ - จัดให้มีระบบดับเพลิงภายในโครงการดังนี้ - สายการผลิตที่ 1 และ 2 * Water Hydrant จำนวน 33 ชุด * Spray Nozzle จำนวน 36 ชุด * รถเก็บผงเคมีแห้งเคลื่อนที่ จำนวน 2 คัน * ถังดับเพลิงแบบมือถือถือ จำนวน 160 ถัง * Jockey Pump 1 ตัว * Centrifugal Pump ใช้ไฟฟ้า 1 ตัว และน้ำมันดีเซล 1 ตัว * แหล่งน้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงได้จากบ่อเก็บน้ำดิบขนาดบ่อละ 2,000 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ เอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	• สายการผลิตที่ 3 * Water Hydrant จำนวน 28 ชุด * Spray Nozzle จำนวน 18 ชุด * รถเก็บผงเคมีแห้งเคลื่อนที่ จำนวน 2 คัน * ถังดับเพลิงแบบมือถือ จำนวน 114 ถัง * Centrifugal Pump ใช้น้ำมันดีเซล 1 ตัว * แหล่งน้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงได้จากบ่อเก็บน้ำดิบขนาด 2,000 ลบ.ม. จำนวน 1 บ่อ - จัดให้มีการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องมีความรู้เกี่ยวกับสาเหตุและการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจจะเกิดขึ้นจากแหล่งอันตรายภายในโครงการ - พิจารณาจัดทำป้ายเตือนหรือป้ายแสดงข้อกำหนดต่างๆ ในพื้นที่หน่วยผลิตเพื่อให้พนักงานหรือผู้เกี่ยวข้องทราบถึงข้อควรระวัง - จัดให้มีการศึกษา Hazard and Operability Study (HAZOPs) ในการออกแบบรายละเอียดของโครงการ (Detail design) และในกรณีที่มีการปรับปรุงกระบวนการผลิต - โครงการต้องทำการศึกษาดร่ายรายแรงเพิ่มเติม โดยการศึกษาถึงโอกาสที่อาจจะเกิดขึ้นจากสารเคมีอันตรายต่างๆ จากกระบวนการผลิต จากถังเก็บท่อส่งต่างๆ ภายในเวลา 3 ปี หลังดำเนินการผลิตสายการผลิตที่ 3 แล้ว	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - กระบวนการผลิต	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ภายใน 3 ปีหลังดำเนินการผลิตสายการผลิตที่ 3	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

SUMITOMO MITSUBISHI





ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
11. การประเมินอันตรายร้ายแรง	- ใช้ระบบการขออนุญาตในการเข้าไปตรวจสอบและทำความสะอาด Bag Filter รวมทั้งกำหนดให้พนักงานสวมใส่หน้ากากกรองฝุ่น ในการเข้าไปปฏิบัติงาน ตลอดจนการตัดใน ไตรเจนที่จ่ายเข้าไปในไซโลในช่วงที่มีการทำความสะอาด Bag Filter - ให้มีการประเมินผลกระทบทางสุขภาพโดยอาศัยแนวทางการประเมินของสำนักงานฯ เป็นกรอบการศึกษา - แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยภายในโครงการ - ทำการแบ่ง Hazard Area ภายในพื้นที่โครงการตามมาตรฐาน API RP 500A เพื่อกำหนดประเภทของอุปกรณ์ที่ใช้งานให้เหมาะสม - บริเวณพื้นที่ส่วนการผลิต ทาง โครงการกำหนดให้เป็นพื้นที่ต้องขออนุญาตเข้าทำงาน ไม่สามารถกระทำการใด ๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟ - ควบคุมการเข้า-ออกบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต - อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ใน โครงการจะใช้ประเภท Explosion Proof เป็นไปตามมาตรฐาน IEC รวมถึงมีการติดตั้งระบบป้องกันฟ้าผ่า - จัดให้มี Safety Equipment และ Control Equipment ที่เหมาะสมสำหรับหน่วยผลิตที่จัดว่าเป็นแหล่งอันตรายของโครงการ - ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดการรั่วไหลของสารเคมีและสัญญาณเตือนภัยในบริเวณที่มีโอกาสรั่วไหลได้ง่าย เช่น ตามวาล์วและหน้าแปลน	- ภายในพื้นที่โครงการ - ชุมชนรอบโครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ภายใน 1 ปีหลังได้รับการอนุมัติเปลี่ยนแปลงเงื่อนไข - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ อีเอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- จัดทำแผนการตรวจสอบข้อบกพร่องกับอุปกรณ์การผลิต อุปกรณ์ควบคุมและอุปกรณ์ตรวจวัดเพื่อลดโอกาสที่จะเกิดความผิดพลาดในการทำงาน - จัดให้มีการอบรมพนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องถึง มาตรการด้านความปลอดภัยและการป้องกันการเกิดเหตุอันตรายได้แก่ • ความปลอดภัยในกระบวนการผลิต • ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี เสี่ยงและความร้อน • การดับเพลิงและการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงต่าง ๆ • การปฐมพยาบาล • การปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - จัดให้มีการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องให้มีความรู้ เกี่ยว กับสาเหตุและการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นจาก แหล่งอันตรายร้ายแรงในโครงการ - พิจารณาจัดทำป้ายเตือนหรือป้ายแสดงข้อกำหนดต่างๆ ในพื้นที่โครงการ - ก่อสร้างคันกันรั่วในบริเวณพื้นที่ลานถังเพื่อกักเก็บ สารเคมีที่อาจรั่วไหลเพื่อจำกัดขอบเขตการรั่วไหลของ สารเคมี ซึ่งจะช่วยลดอัตราการระเหยของสารเคมีได้ - จัดเตรียมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ที่มอดบได้ภาวะฉุกเฉิน รวมถึงอุปกรณ์ในการระงับเหตุและอุปกรณ์สื่อสาร พร้อมใช้งานตลอดเวลา - กำหนดแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย รวมทั้งจัดให้มี อุปกรณ์ฉุกเฉินที่เหมาะสมและเพียงพอ รวมทั้งมีการ ฝึกอบรมเป็นช่วง ๆ สม่ำเสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิทีเอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- จัดเตรียมระบบดับเพลิง ได้แก่ ระบบหัวจ่ายน้ำดับเพลิง และหัวฉีดน้ำดับเพลิง ระบบสเปรย์น้ำ ถึงดับเพลิง - ตั้งเครื่องช่วยติดต่อบริษัทประกันภัยหน่วยงานท้องถิ่น หน่วยงานราชการและโรงพยาบาลใกล้เคียงสำหรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในการจัดการสารเคมีที่รั่วไหลของวัตถุอันตรายและผลิตภัณฑ์ โดยกรณีที่เกิดการรั่วไหลของสารเคมีในปริมาณที่สามารถรวบรวมกลับไปได้ ให้ใหม่ได้ให้ทำการสูบล้างแล้วกลับไปยัง Day Tank และส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต ส่วนกรณีที่เกิดการรั่วไหลมากเกินไปให้พิจารณาลดหรือหยุดดำเนินการผลิตจนกว่าเหตุการณ์จะกลับสู่สภาวะปกติ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรู พื้ที่เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรู พื้ที่เอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรู พื้ที่เอ จำกัด

๒๗.



ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมภายหลังดำเนินการผลิตพืชไร่ (กำลังการผลิตรวม 1,460,000 ตัน/ปี)

ของบริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
1. เรื่องทั่วไป - จัดทำ Environmental Compliance Audit โดยองค์กรที่ 3 (Third Party) และนำเสนอผลการจัดทำต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม	- พื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด
2. คุณภาพอากาศ (1) ตรวจสอบมลพิษทางอากาศจากแหล่งกำเนิด 1) กรณีตรวจวัดโดยบุคคลที่ 3 (Third party) - TA Silo 3 ตัว ดัชนีที่ตรวจวัด • ฝุ่นละออง - PTA Silo 3 ตัว ดัชนีที่ตรวจวัด • ฝุ่นละออง - เตาเผา Rotary Kiln จำนวน 2 เตา (กรณีที่มีการใช้งาน) ดัชนีที่ตรวจวัด • ฝุ่นละออง • ออกไซด์ของไนโตรเจน	- ตรวจวัด 6 จุด ได้แก่ • ปล่องของ TA Silo ของทั้ง 3 โรง • ปล่องของ PTA Silo ของทั้ง 3 โรง - ตรวจวัดปล่องเตาเผา	- ทุก 6 เดือน ในช่วงเวลาเดียวกับ การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ - ในช่วงที่มีการใช้งาน	- บริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
2) กรณีตรวจวัดโดย Continuous Emission Monitoring System (CEMS) ดัชนีที่ตรวจวัด - ออกไซด์ของไนโตรเจน (2) ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ดัชนีที่ตรวจวัด - ผุ่นละอองรวม - ผุ่นละอองขนาดเล็กกว่า 10 ไมครอน - ไนโตรเจนไดออกไซด์ - ความเร็วลมและทิศทางลม (วัดหนองแฟบ) (3) ผลการตรวจวัดจากเครื่องมือตรวจวัดอย่างต่อเนื่อง - ผลการตรวจวัด NO_x (ที่ 7% O_2) จาก ระบบ CEMS 3. คุณภาพน้ำ - ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัด โดยตรวจวัด Temperature, Flow rate, pH, BOD5, CODCr, TDS, SS และ Oil & Grease - ติดตั้ง COD Online analyzer ที่บ่อบำบัดน้ำทิ้งสุดท้าย	- ปล่องของเตาเผา (Rotary Kiln) กรณีที่มีการใช้งาน - ตรวจวัด 3 สถานี ได้แก่ • วัดหนองแฟบพักจิณาราม • วัดมาบชูด • อาคารสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมตะวันออก (มาบตาพุด) - ปล่องเตาเผา (กรณีมีการใช้งาน) - ตรวจวัด 2 จุด • บ่อบำบัดน้ำทิ้งที่ออกจากระบบบำบัดของโรงงาน 1+2 • บ่อบำบัดน้ำทิ้งที่ออกจากระบบบำบัดของโรงงาน 3 - ตรวจวัด 2 จุด • บ่อบำบัดน้ำทิ้งที่ออกจากระบบบำบัดของโรงงาน 1+2 • บ่อบำบัดน้ำทิ้งที่ออกจากระบบบำบัดของโรงงาน 3	- ในช่วงที่มีการใช้งาน - ทุก 6 เดือน ครั้งละ 7 วัดต่อเนื่อง ช่วงเดือน มี.ค.-มิ.ย. และเดือน ต.ค.-ธ.ค. - รวบรวมผลการตรวจวัดไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ทุก 6 เดือน - ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง - รวบรวมผลการตรวจวัดไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ทุก 6 เดือน	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพเสียง - ตรวจวัดระดับเสียง Leq-24 ชม.	- ตรวจวัดที่ระยะ 1 เมตร จากรั้วโรงงาน โดยตรวจวัด 2 จุด คือ . ริมรั้วทางทิศเหนือของโรงงาน . ริมรั้วทางทิศตะวันออกของโรงงาน	- ทุก 6 เดือน ช่วงเดียวกันกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
5. กากของเสีย - บันทึกชนิด ปริมาณ และน้ำหนักของกากของเสีย รวมทั้งวิธีการกำจัด	- ภายในโครงการ	- ทุก 6 เดือน	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
6. อากาศไอและกลิ่น - ตรวจวัดคุณภาพเสียงภายในโรงงานในช่วงเวลาทำงาน 8 ชม. ในหน่วย Leq	- จุดตรวจวัด 8 จุด ได้แก่ . บริเวณ Pump รวม 3 จุด (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง) . บริเวณ Compressor รวม 3 จุด (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง) . บริเวณ Auxiliary PA Compressor รวม 2 จุด (ภายในโรงงาน 1 และ 2)	- ปีละ 4 ครั้ง ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

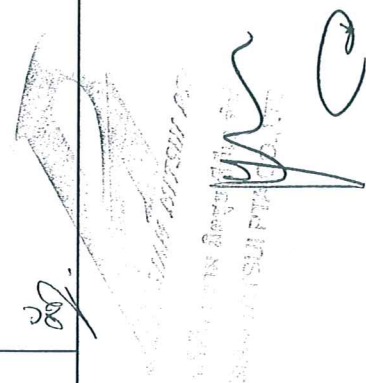



 บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
 SIAM MITTRACHAI PTE. LTD.



ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่างๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
- ตรวจวัดปริมาณของกรดอะซิติคในบริเวณหน่วยต่างๆ ของโรงงาน	- จุดตรวจวัด 12 จุด ภายในพื้นที่ของ TA Unit ได้แก่ • Oxidation reactor รวม 3 จุด (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง) • Solvent recovery unit รวม 3 จุด (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง) • Slurry drum รวม 3 จุด (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง) • TA Dryer 3 จุด (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง)	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
- ตรวจวัดปริมาณของ Xylene	- จุดตรวจวัด 3 จุด ภายในพื้นที่ของ TA Unit ได้แก่ • Oxidation reactor (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง)	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
- ตรวจวัดปริมาณของฝุ่นผง PTA ในบริเวณหน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์	- จุดตรวจวัด 3 จุด • PTA Silo ของทั้ง 3 โรง	- ปีละ 4 ครั้ง ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด



 บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่างๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
- การตรวจสอบสุขภาพ - ตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน ดังนี้ * ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป * ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของร่างกาย และ X-Ray ปอด * ตรวจสอบการได้ยิน * ตรวจสอบ Methyl Hippuric acid ในปัสสาวะ - ตรวจสอบสุขภาพประจำปี * ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป * ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของร่างกาย และ X-Ray ปอด * ตรวจสอบการได้ยิน * ตรวจสอบ Methyl Hippuric acid ในปัสสาวะ - บันทึกสถิติพนักงานที่เข้ารับการรักษาพยาบาล โดยระบุตามความเจ็บป่วยพร้อมทั้งให้มีการตรวจสอบ ในกรณีที่มีความผิดปกติต้องดำเนินการตรวจวินิจฉัยในชั้นลึกเพื่อหาสาเหตุว่าเกี่ยวข้องกับลักษณะงานหรือไม่และต้องมีการเฝ้าระวังและป้องกัน - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ ระดับความรุนแรงและสาเหตุเพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานสำหรับกำหนดมาตรการป้องกัน/แก้ไข	- พนักงานทุกคน - พนักงานทุกคน - พนักงานทุกคน - พนักงานในกระบวนการผลิตทุกคน - พนักงานในกระบวนการผลิตทุกคน - พนักงานที่เข้ารับการรักษา - ภายในพื้นที่โรงงาน	- ก่อนเริ่มเข้าปฏิบัติงาน - ทุกปี - ทุกปี - ทุกปี - ทุกปี - ทุกปี - ตลอดไป	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
7 สังคม-เศรษฐกิจ - กำหนดให้มีความรับผิดชอบในการสำรวจความคิดเห็นของชุมชน ผู้นำชุมชนและผู้แทนหน่วยงานราชการในพื้นที่ที่มีต่อ บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด โดยเฉพาะบริเวณที่ติดตั้งสถานีตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด