



ที่ ทส 1009.3/

188

สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพิบูลวัฒนา7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

8 มกราคม 2551

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. หนังสือบริษัท เทสโก้ จำกัด ที่ TES 374-ENV/50 ลงวันที่ 23 พฤศจิกายน 2550
 2. หนังสือบริษัท เทสโก้ จำกัด ที่ TES 402-ENV/50 ลงวันที่ 20 ธันวาคม 2550
 3. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ
 4. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรม และโครงการด้านพลังงาน

ตามที่ บริษัท เทสโก้ จำกัด ได้รับมอบหมายให้เป็นผู้จัดทำและเสนอรายงานข้อมูลเพิ่มเติมประกอบการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณาตามมติคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 27/2550 วันที่ 5 ตุลาคม 2550 ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าว เบื้องต้นและนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้าน โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 35/2550 วันที่ 7 ธันวาคม 2550 ซึ่ง คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติเห็นชอบกับรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของ บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลด ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนออย่างเคร่งครัด ดัง รายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และ 3 และขอให้บริษัทฯ ประสานผู้จัดทำรายงานฯ (บริษัท เทสโก้ จำกัด) ให้ จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมรวมทั้งมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตามลำดับการพิจารณาของคณะกรรมการ ผู้ชำนาญการฯ จัดทำเป็นรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) โดยบันทึกข้อมูลให้ เหมือนกับรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ ในรูปของ Digital File (pdf) Adobe Acrobat และเสนอต่อสำนักงานฯ ภายใน 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอ ไว้ในรายงานฯ ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลด ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 4 ในกรณีนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท เทสโก้ จำกัด เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



(นายชินทร์ ทองธรรมชาติ)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 02 265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร 02 265-6616

ที่ ทส 1009.3/

188

สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพินุลวัฒนา7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

8 ธันวาคม 2550

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. หนังสือบริษัท เทสโก้ จำกัด ที่ TES 374-ENV/50
ลงวันที่ 23 พฤศจิกายน 2550
 2. หนังสือบริษัท เทสโก้ จำกัด ที่ TES 402-ENV/50
ลงวันที่ 20 ธันวาคม 2550
 3. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ
 4. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรม และโครงการด้านพลังงาน

ตามที่ บริษัท เทสโก้ จำกัด ได้รับมอบหมายให้เป็นผู้จัดทำและเสนอรายงานข้อมูลเพิ่มเติมประกอบการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณาตามมติคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 27/2550 วันที่ 5 ตุลาคม 2550 ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าว เบื้องต้นและนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้าน โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 35/2550 วันที่ 7 ธันวาคม 2550 ซึ่ง คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติเห็นชอบกับรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของ บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด โดยให้บริษัท ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลด ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนออย่างเคร่งครัด ดัง รายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และ 3 และขอให้บริษัทฯ ประสานผู้จัดทำรายงานฯ (บริษัท เทสโก้ จำกัด) ให้ จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมรวมทั้งมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตามลำดับการพิจารณาของคณะกรรมการ ผู้ชำนาญการฯ จัดทำเป็นรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) โดยบันทึกข้อมูลให้ เหมือนกับรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ ในรูปของ Digital File (pdf) Adobe Acrobat และเสนอต่อสำนักงานฯ ภายใน 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอ ไว้ในรายงานฯ ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลด ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 4 ในกรณีนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท เทสโก้ จำกัด เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายชินนรินทร์ ทองธรรมชาติ)

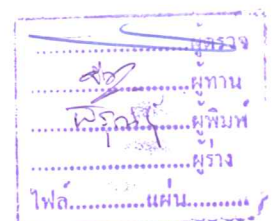
รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 02 265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร 02 265-6616



ที่ ทส 1009.3/

187



สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพินุลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

8 มกราคม 2551

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/9371 ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2550

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท เทสโก้ จำกัด ที่ TES 374-ENV/50 ลงวันที่ 23 พฤศจิกายน 2550
2. สำเนาหนังสือบริษัท เทสโก้ จำกัด ที่ TES 402-ENV/50 ลงวันที่ 20 ธันวาคม 2550
3. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท เทสโก้ จำกัด ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 27/2550 วันที่ 5 ตุลาคม 2550 มีมติไม่เห็นชอบกับรายงานฯ ซึ่งต่อมาบริษัทฯ ได้จัดทำข้อมูลเพิ่มเติมและเสนอให้สำนักงานฯ พิจารณา ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้นและนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 35/2550 วันที่ 7 ธันวาคม 2550 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติเห็นชอบกับรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของ บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนออย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และ 3 ทั้งนี้ ตามมาตราที่ 50 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 ให้เจ้าหน้าที่ซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายในการพิจารณาสั่งอนุญาต หรือต่อใบอนุญาตนำมาตรการฯ ตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมกำหนดเป็น เงื่อนไขในการสั่งอนุญาตหรือต่อใบอนุญาต โดยให้ถือว่าเป็นเงื่อนไขที่กำหนดตามกฎหมายในเรื่องนั้นด้วย ในการนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยองเพื่อทราบ และแจ้งบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อพิจารณาดำเนินการต่อไป ด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



(นายชินนทร์ ทองธรรมชาติ)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 02 265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร 02 265-6616

8 ธันวาคม 2550

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/9371
ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2550

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท เทสโก้ จำกัด ที่ TES 374-ENV/50 ลงวันที่ 23 พฤศจิกายน 2550
2. สำเนาหนังสือบริษัท เทสโก้ จำกัด ที่ TES 402-ENV/50 ลงวันที่ 20 ธันวาคม 2550
3. มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท เทสโก้ จำกัด ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 27/2550 วันที่ 5 ตุลาคม 2550 มีมติไม่เห็นชอบกับรายงานฯ ซึ่งต่อมาบริษัทฯ ได้จัดทำข้อมูลเพิ่มเติมและเสนอให้สำนักงานฯ พิจารณา ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้นและนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ในการประชุมครั้งที่ 35/2550 วันที่ 7 ธันวาคม 2550 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติเห็นชอบกับรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของ บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาอย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และ 3 ทั้งนี้ ตามมาตราที่ 50 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 ให้เจ้าหน้าที่ซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายในการพิจารณาสั่งอนุญาต หรือต่อใบอนุญาตนำมาตรการฯ ตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมกำหนดเป็น เงื่อนไขในการสั่งอนุญาตหรือต่อใบอนุญาต โดยให้ถือว่าเป็นเงื่อนไขที่กำหนดตามกฎหมายในเรื่องนั้นด้วย ใน การนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยองเพื่อทราบ และแจ้งบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อพิจารณาดำเนินการต่อไป ด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายชินนทร์ ทองธรรมชาติ)

รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 02 265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร 02 265-6616

ผู้ตรวจ	
ผู้แทน	
ผู้พิมพ์	
ผู้ร่าง	
11/2561	



บริษัท เทสโก้ จำกัด

21/11-14 ถนนสุขุมวิท 18 ถนนสุขุมวิท แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร 10110 โทร. 258-1320, 258-1340
21/11-14 Soi S. Sukhumvit 18 Sukhumvit Rd. Kwang Khlongtoey Khet Khlongtoey Bangkok 10110 Tel. 258-1320, 258-1340
Fax. 258-1313 E-mail : tesco007@ksc.th.com

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
วันที่ 14611 วันที่ 26/11/50
ชื่อ วิชา

ดำเนินการโดย	276	26	2550
เวลา	14.00	14.00	

23 พฤศจิกายน 2550

ที่ TES 374-ENV/50

เรื่อง นำส่งข้อมูลเพิ่มเติม-2 ประกอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โครงการ การติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย ข้อมูลเพิ่มเติม-2 ประกอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ จำนวน 18 ชุด

ตามหนังสือจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009/9372 ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2550 เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder, Bio Filter และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator (ภายหลังได้มีการยื่นขอถอนระบบ Bio Filter ออกจากรายงานฯ) ของ บริษัท แลนเซส (ประเทศไทย) จำกัด (ได้เปลี่ยนชื่อเป็น บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม พ.ศ. 2550) อ้างถึงผลการประชุมครั้งที่ 27/2550 เมื่อวันที่ 5 ตุลาคม 2550 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติไม่เห็นชอบกับรายงานดังกล่าว และให้บริษัทฯ เสนอข้อมูลเพิ่มเติมประกอบการพิจารณาอีกครั้ง

ทั้งนี้ บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท เทสโก้ จำกัด เป็นผู้ศึกษาและจัดทำข้อมูลเพิ่มเติมประกอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และเป็นผู้นำส่งรายงานดังกล่าวต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ดังหนังสือมอบอำนาจ ลงวันที่ 12 กันยายน 2550

บัดนี้ บริษัท เทสโก้ จำกัด ได้จัดทำรายงานดังกล่าวแล้วเสร็จ จึงขอส่งรายงานฯ มายังสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาตามขั้นตอนต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



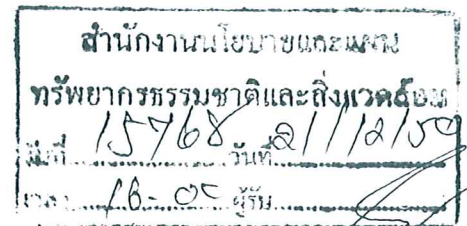
(นายธรรมบุญ มงคล)
กรรมการผู้จัดการ



บริษัท เทสโก้ จำกัด

21/11-14 ซอยสุขุมวิท 18 ถนนสุขุมวิท แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทร. 258-1320, 258-1340
21/11-14 Soi Sukhumvit 18 Sukhumvit Rd. Kwang Khlongtoey Khet Khlongtoey Bangkok 10110 Tel. 258-1320, 258-1340
Fax. (662) 258-1313 E-mail : tesco007@ksc.th.com

ที่ TES 402-ENV/50



20 ธันวาคม 2550

เรื่อง ขอส่งสรุปตารางมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ
คุณภาพสิ่งแวดล้อม

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



ตามที่ คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ด้านโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและเคมี ได้มีมติเห็นชอบกับรายงานการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการ โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet
Scrubber ของ Incinerator ของบริษัท อินนิออส เอปียเอส (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
มาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ในการประชุมครั้งที่ 27/2550 เมื่อวันที่ 7 ธันวาคม 2550 นั้น

ในการนี้ บริษัท เทสโก้ จำกัด ในฐานะผู้รับมอบอำนาจ ขอจัดส่งสรุปตารางมาตรการ
ป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่ได้มีความ
เห็นชอบแล้ว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อใช้ประโยชน์ต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายธรรมบุญ มงคล)

กรรมการผู้จัดการ

มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

โครงการการติดตั้ง Small Lot Extruder

และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator
ที่บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตารางที่ 1 สรุปมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิต ABS/SAN บริษัท อินนิออส เอปียอส (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน/ลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. ระดับเสียง กิจกรรมจากการก่อสร้างอาจทำให้ระดับเสียงที่รบกวนเกินขีดจำกัดซึ่งเป็นด้านที่อยู่ใกล้พื้นที่ก่อสร้างมากที่สุด มีค่าเพิ่มขึ้น	1.1 เจ้าของโครงการต้องกำกับดูแลผู้รับเหมา ให้มีการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์การก่อสร้างเป็นประจำ เพื่อไม่ให้เกิดเสียงดังเกินกว่าที่ควร อันเนื่องมาจากอุปกรณ์หลุดหลวมหรือขาดการหล่อลื่นที่เพียงพอ	พื้นที่ก่อสร้าง	ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	เจ้าของโครงการและผู้รับเหมา
2. อากาศอันมีผลและความปลอดภัย ผลกระทบจากอุบัติเหตุและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม นอกจากนี้ เป็นการทำงานก่อสร้างในบริเวณพื้นที่หน่วยผลิต ที่กำลังมีการเดินเครื่องจักร อาจเกิดความไม่ปลอดภัยต่อโรงงานและความไม่ปลอดภัยต่อคนงานก่อสร้าง	2.1 มีการจัดแบ่งพื้นที่ก่อสร้างออกจากพื้นที่โรงงานอย่างชัดเจน โดยใช้วัสดุกันหรือรั้วที่ปิดแสดงขอบเขต พร้อมป้ายข้อห้าม ข้อกำหนัด รวมถึงสัญลักษณ์เตือนต่างๆ และภายในพื้นที่ก่อสร้างให้จัดเก็บเครื่องมือและอุปกรณ์ และกองวัสดุก่อสร้างไม่ให้กีดขวางพื้นที่ทำงาน 2.2 ผู้รับเหมาและคนงานก่อสร้างต้องผ่านอบรมด้านความปลอดภัย รวมถึงการปฏิบัติในกรณีฉุกเฉินในพื้นที่โครงการ และปฏิบัติตาม Safety Procedure ที่กำหนด อย่างน้อยเป็นไปตาม SP-025T Contractor Safety Orientation, SP-027T HES Procedure for Contractor, SP-014T สุขภาพและความปลอดภัยของผู้รับเหมา 2.3 คนงานก่อสร้างต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลโดยเคร่งครัด โดยอย่างน้อยคนงานทุกคนต้องสวมใส่รองเท้าหุ้มส้น หมวกนิรภัย และอื่นๆ ตามลักษณะงาน เช่น ถุงมือ หน้ากากเชื่อมกันแสง ปลั๊กอุดหู และมีเข็มขัดนิรภัยหรือที่กันตกในกรณีทำงานที่สูง 2.4 เจ้าของโครงการและผู้รับเหมาจะต้องตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ ก่อนการใช้งานทุกครั้ง รวมถึงสภาพความพร้อมของคนงานทุกคน เพื่อลดความเสี่ยงจากการเกิดอุบัติเหตุในระหว่างก่อสร้าง	พื้นที่ก่อสร้าง	ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	เจ้าของโครงการและผู้รับเหมา



 S.A. FFA

ตารางที่ 1 (ต่อ-1)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน/ลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	2.5 เจ้าของโครงการควรจัดเจ้าหน้าที่ดูแลความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง เพื่อเฝ้าระวังเหตุการณ์หรืออุบัติเหตุอันจะเป็นผลกระทบต่อนักจ้างข้างเคียง ภายในโรงงาน	พื้นที่ก่อสร้าง	ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	เจ้าของโครงการ
3. สาธารณูปโภค สาธารณูปการ การจัดการของเสีย การจัดหาห้องน้ำ ห้องส้วม การจัดการน้ำเสีย ขยะของเสียที่เกิดจากคนงานก่อสร้าง	3.1 จัดให้มีห้องน้ำห้องส้วม จำนวนเพียงพอกับคนงานก่อสร้าง พร้อมมีระบบบำบัดที่มีประสิทธิภาพ ไว้ในบริเวณใกล้เคียงพื้นที่ก่อสร้าง ในจุดที่เหมาะสม	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	เจ้าของโครงการ และผู้รับเหมา
	3.2 กำหนดพื้นที่สำหรับรับประทานอาหารของคนงานก่อสร้าง พร้อมกับจัดให้มีระบบชำระล้าง และภาชนะรองรับมูลฝอยที่เหมาะสมและเพียงพอ มีการเก็บรวบรวมมูลฝอยทุกวัน นำไปรวมกับขยะจากอาคารสำนักงานและโรงอาหารของโครงการ เพื่อส่งกำจัดยังเทศบาลเมืองมาบตาพุด โดยไม่ปล่อยให้มีขยะตกค้าง	พื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	เจ้าของโครงการ
 S.ก. 2550				

ตารางที่ 2 สรุปมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ หลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิต ABS/SAN บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	1) ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการติดตั้ง Small Lot Extruder และการเปลี่ยนแปลงการใช้งาน Wet Scrubber ของ Incinerator ของโรงงานผลิต ABS/SAN บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ฉบับเดือนพฤษภาคม 2550 และเอกสารข้อมูลเพิ่มเติมฉบับเดือนกันยายน และพฤศจิกายน 2550 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท เทลโก้ จำกัด 2) เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป 3) หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว 4) บริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
		พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
		พื้นที่โครงการ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
		พื้นที่โครงการ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ

๒๒ - S.ร. 2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-1)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน			
	5) เมื่อโครงการดำเนินการผลิตได้เริ่มทำการผลิตของเครื่องจักร และมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท อินนิออส เอปียเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนี้เป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	พื้นที่โครงการ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	6) หากมีความประสงค์จะขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม บริษัท อินนิออส เอปียเอส (ประเทศไทย) จำกัด ต้องเสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ให้ความเห็นชอบด้านสิ่งแวดล้อมก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง	พื้นที่โครงการ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	7) หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายในระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม มีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้โครงการทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการเสนอสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน	พื้นที่โครงการ และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	8) ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ

2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-2)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	9) ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	10) หากผลการประเมินคุณภาพอากาศด้วยแบบจำลองทางคณิตศาสตร์ที่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยได้ทำการปรับปรุงแล้ว ตามมติคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ในการประชุมครั้งที่ 1/2550 เมื่อวันที่ 11 มกราคม 2550 นั้น มีค่าเกินกว่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการต้องให้ความร่วมมือในการดำเนินการปรับลดอัตราการระบายมลพิษ	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
2. คุณภาพอากาศ	1) ใช้ก๊าซธรรมชาติหรือ BPA by-product เป็นเชื้อเพลิงสำหรับหม้อไอน้ำ (Boiler) ขนาด 15 ตัน/ชม. จำนวน 2 ตัวของโครงการ โดยผลิตไอน้ำในกรณีที่บริษัท The Cogeneration Public Company Limited (COCO) ซึ่งเป็นบริษัทผู้ขายไอน้ำให้โครงการไม่สามารถส่งไอน้ำให้กับโครงการได้ หรือในกรณีอื่นๆ ที่จำเป็น	หม้อไอน้ำ (Boiler) ของโครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	2) ตรวจสอบระบบการทำงานของอุปกรณ์เพื่อการเผาไหม้ เช่น หม้อไอน้ำ (Boiler) และ Regenerative Thermal Oxidizer (RTO) เป็นประจำอย่างน้อยทุกๆ 2 เดือน เพื่อให้การทำงานมีประสิทธิภาพสูงสุด	หม้อไอน้ำ (Boiler) Thermal Oxidizer	อย่างน้อยทุก 2 เดือน ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	3) มีระบบไฟฟ้าฉุกเฉินสำหรับ RTO สามารถจ่ายไฟฟ้าให้กับ RTO ภายใน 30 วินาที ให้ระบบทำงานตามปกติ ในกรณีที่ไฟฟ้าของโรงงานดับ	RTO (โรงงานผลิต ABS/SAN)	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	4) ที่หน่วยผลิต SAN(DN) Intermediate มีระบบบำบัดมลสารทางอากาศแบบ Scrubber เพื่อบำบัดอากาศเสียที่บริเวณหน่วยตัดเม็ดของ SAN(DN) สายการผลิตที่ 2 ก่อนที่จะส่งอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วไปเผาทำลายอีกครั้งที่ RTO ส่วนอากาศเสียจากหน่วยตัดเม็ดของ SAN(DN) ของสายการผลิตที่ 1 จะส่งไปบำบัดที่ Electrostatic Precipitator ก่อนส่งไปเผาอีกครั้งที่ RTO เช่นกัน	หน่วยการผลิต SAN(DN)	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
				 S.P. 2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-3)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	5) ที่หน่วยผลิต 6MG Intermediate ก๊าซและไอที่เกิดขึ้นจากถังปฏิกิริยา 90B Rubber Reactor และ Agglomeration Reactor ซึ่งมีส่วนประกอบของ Butadiene จะถูกส่งไปเผาทำลายที่หอเผา (Butadiene Flare) 6) ก๊าซและไอใด ๆ ที่ระบายจากอุปกรณ์ในขั้นตอนการผลิต SAN(CN) Intermediate การผลิต SAN(DN) Intermediate รวมทั้งก๊าซและไอจาก Grafting Reactor ดัง Latex และกระบวนการทำให้แห้ง (Rotary Dryer) ในกระบวนการผลิต 6MG Intermediate จะถูกกำจัดโดยส่งไปเผาทำลายที่ RTO 7) ที่หน่วยผลิต ABS/SAN โดยใช้ Banbury Mixer ไซท์ที่เกิดบริเวณ Mill Roll ของ Banbury จะถูกดูดด้วย Fume Collector ส่งไปบำบัดยัง Wet Scrubber ของ Incinerator ก่อนระบายอากาศที่ผ่านการบำบัดแล้วออกสู่บรรยากาศต่อไป ทั้งนี้ จะต้องควบคุมการระบายมลสารทางอากาศไม่ให้เกินกว่าที่กำหนด คือ อะคริไนด์ไนไตรล์ (AN) < 0.44 mg/Nm³ และสไตรีน (SM) < 18.43 mg/Nm³ 8) ในการดำเนินการตามปกติที่มีการใช้ RTO-1 ขนาดความสามารถในการบำบัด 136,000 ลบ.ม./ชม. ในการบำบัดมลสารทางอากาศในขั้นสุดท้าย ต้องควบคุมมิให้มีการระบายสารมลพิษทางอากาศจากปล่องระบายของ RTO-1 เกินกว่าค่าที่กำหนด ได้แก่ - ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด (TSP) ไม่เกิน 200 mg/Nm³ - ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ (NO_x) ไม่เกิน 376 mg/Nm³ - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO) ไม่เกิน 250 mg/Nm³ - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) ไม่เกิน 157 mg/Nm³	หน่วยผลิต 6MG หน่วย Polymerization ได้แก่ หน่วยผลิต SAN(CN) หน่วยผลิต SAN(DN) หน่วยผลิต 6MG ABS Compounding Plant RTO ตัวที่ 1 (RTO-1)	ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ



 S.A. 2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-4)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	9) ในกรณีที่โครงการใช้ RTO ตัวที่ 2 ขนาดความสามารถในการบำบัด 65,000 ลบ.ม./ชม. โครงการต้องมีการปรับลดอัตราการส่งก๊าซเข้าบำบัดไม่ให้เกินความสามารถของระบบ โดยการ Shutdown บางกระบวนการผลิต โดยเฉพาะกระบวนการผลิตที่เป็น Batch เช่น 6MG Dryer, CN Dryer, Compounding Plant และควบคุมให้มีการระบายสารมลพิษทางอากาศจากปล่องระบายของ RTO-2 เกินกว่าค่าที่กำหนด ได้แก่ - ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด (TSP) ไม่เกิน 200 mg/Nm³ - ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ (NO_x) ไม่เกิน 376 mg/Nm³ - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO) ไม่เกิน 250 mg/Nm³ - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) ไม่เกิน 157 mg/Nm³ 10) ในกรณีที่ยังไม่มีการติดตั้ง RTO-2 หรือ RTO-2 ยังใช้งานไม่ได้ และเกิดเหตุจำเป็นที่ทำให้ RTO-1 ไม่สามารถทำงานได้ตามปกติ โครงการต้อง Shutdown หน่วยการผลิตที่ทำให้เกิดสารมลพิษทางอากาศที่ส่งเข้า RTO-1 จนกว่าจะทำการแก้ไข RTO แล้วเสร็จ 11) หากผลการพิจารณาของกรมโรงงานอุตสาหกรรมยืนยันว่า RTO ของโครงการเข้าข่ายประเภทโรงงาน 101 ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม โครงการจะต้องดำเนินการขออนุญาตตามขั้นตอนให้ถูกต้องตามกฎหมายอย่างเคร่งครัด 12) ควบคุมให้มีการระบายสารมลพิษทางอากาศจากปล่องระบายของหม้อไอน้ำ (Boiler) เกินกว่าค่าที่กำหนด คือ - ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด (TSP) ไม่เกิน 200 mg/Nm³ - ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ (NO_x) ไม่เกิน 350 mg/Nm³ - ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ (CO) ไม่เกิน 250 mg/Nm³ - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) ไม่เกิน 157 mg/Nm³	RTO ตัวที่ 2 (RTO-2) พื้นที่โครงการ RTO ตัวที่ 1 (RTO-1) หม้อไอน้ำ (Boiler) ของโครงการ	กรณีที่มีการใช้ RTO-2 ตลอดช่วงดำเนินการ ณ เวลาใดๆ ที่ RTO-1 ไม่สามารถทำงานได้ ดำเนินการยื่นขออนุญาตภายใน 6 เดือน นับแต่รับแจ้งจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของบริษัท เจ้าของบริษัท เจ้าของบริษัท เจ้าของบริษัท

๒๒ - \$.A. 2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-5)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	13) มีมาตรการในการลด Fugitive Emission ดังนี้ - การใช้ระบบ Double Seal Liquid Buffer กับอุปกรณ์ เช่น บั้ม ที่ใช้ในการสูบลายสไตรีน อะครีไนด์ไตรล์ และบั้มที่ใช้ในกระบวนการผลิตที่ใช้สูบลายของเหลวที่มี Monomer เป็นองค์ประกอบ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการรั่วไหลออกนอกตัวบั้ม - มีระบบ Conservation Vent สำหรับถังเก็บวัตถุดิบ - มีอุปกรณ์ตรวจจับและเตือน (Detection & Alarm) โดยมีการตรวจจับก๊าซ บิวทาไดอีน 12 จุด และอะครีไนด์ไตรล์ 30 จุด ในพื้นที่ที่มีการเกี่ยวข้องกับสารดังกล่าว - มีการตรวจสอบการทำงานของอุปกรณ์ตรวจจับอย่างสม่ำเสมอ พร้อมแผนงานการซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน - มีวิธีปฏิบัติเพื่อลดการระเหยของสารออกสู่บรรยากาศในระหว่างการซ่อมบำรุง เช่น มีการ Purge ระบบด้วยก๊าซไนโตรเจนก่อนเปิดอุปกรณ์ 14) ไอน้ำซึ่งอาจปนเปื้อนสารอินทรีย์ที่เกิดจากการตัดเม็ดพลาสติกด้วยเครื่อง Small Lot Extruder จะถูกส่งผ่าน Knock Out Pot เพื่อดักจับไฮดรอกซีคาร์บอนเป็นอเนกให้ควบแน่นแยกออกก่อน จากนั้นส่งไอสู่พื้นที่ผลิตไปยัง Wet Scrubber เพื่อบำบัดอีกครั้ง ก่อนระบายอากาศที่บำบัดแล้วออกสู่บรรยากาศ โดยต้องควบคุมผลสารที่ระบายออกไม่ให้เกินกว่าค่าที่กำหนด คือ - อะครีไนด์ไตรล์ (AN) < 5.165 mg/Nm³ - สไตรีน (SM) < 12.17 mg/Nm³ - บิวทาไดอีน (BD) < 6.32 mg/Nm³	พื้นที่โครงการ Day Tank พื้นที่โครงการ พื้นที่โครงการ พื้นที่โครงการ บริเวณอาคาร Small Lot Extruder	ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ



 S.อ. 2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-6)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	15) จัดให้มีบุคลากรที่มีความรู้หรือมีประสบการณ์ในการควบคุมการทำงานของระบบบำบัดอากาศเสีย เพื่อให้ระบบสามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพตลอดเวลา	พื้นที่โครงการ	ตลอดทั้งวัน/เป็นประจำ	เจ้าของโครงการ
	16) มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบรวมก๊าซเสีย ระบบบำบัดอากาศเสีย และอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องเป็นประจำ เพื่อให้แน่ใจว่าไม่เกิดการรั่วไหล และลดโอกาสเกิดการจัดซื้อของระบบ	พื้นที่โครงการ	ตลอดทั้งวัน/เป็นประจำ	เจ้าของโครงการ
	17) ในกรณีที่ระบบ Wet Scrubber ชัดข้อง โครงการต้องมีการซ่อมบำรุงเพื่อปรับตั้งอากาศเสีย เช่น การส่งไปบำบัดที่ Regenerative Thermal Oxidizer (RTO) หรือต้องหยุดการผลิตในหน่วย Compounding (Banbury Line A & B) จนกว่าระบบบำบัดมลสารทางอากาศจะใช้งานได้ตามปกติ เพื่อมิให้มีไอปนเปื้อนระบายออกสู่บรรยากาศโดยตรง	พื้นที่โครงการ	ตลอดทั้งวัน/เป็นประจำ	เจ้าของโครงการ
3. คุณภาพน้ำ ผลกระทบจากน้ำเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต ได้แก่ กระบวนการ Polymerization, Banbury Plant และน้ำเสียจากอาคารสำนักงาน	1) นำเสียจากขั้นตอนการล้าง SAN(CN) Slurry ที่เกิดจากปฏิกิริยา Polymerization และการ Centrifuge แยกน้ำออกจาก Slurry ในกระบวนการผลิต SAN(CN) จะถูกส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการ	หน่วยผลิต SAN(CN)	ตลอดทั้งวัน/เป็นประจำ	เจ้าของโครงการ
	2) นำเสียจากการตัดเม็ดในกระบวนการผลิต SAN(DN) Intermediate จากทั้งสองสายการผลิต จะต้องถูกส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการ	หน่วยผลิต SAN(DN) ทั้ง 2 สายการผลิต	ตลอดทั้งวัน/เป็นประจำ	เจ้าของโครงการ
	3) นำเสียจาก Scrubber ในกระบวนการผลิต SAN(DN) Intermediate ต้องส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการ	หน่วยผลิต SAN(DN) สายการผลิตที่ 2	ตลอดทั้งวัน/เป็นประจำ	เจ้าของโครงการ
	4) นำเสียจากขั้นตอนการ Centrifuge ในกระบวนการผลิต 6MG Intermediate ส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการ	หน่วยผลิต 6MG	ตลอดทั้งวัน/เป็นประจำ	เจ้าของโครงการ
	5) นำน้ำไปเป็นเบื่อนจาก Cooling Water Bath จากหน่วยตัดเม็ดของ Banbury Mixer มาหมุนเวียนใช้ใหม่ ส่วนน้ำเสียที่เหลือหลังจากกระบวนการจะถูกกรองโดยตะแกรงดักเพื่อแยกเศษผงโพลีเมอร์ออกก่อนเข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการ	ABS Compounding Plant	ตลอดทั้งวัน/เป็นประจำ	เจ้าของโครงการ



 S.A. 2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-7)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	6) น้ำที่ระบายออกจาก Cooling Water Bath ของการตัดเมล็ดด้วยเครื่อง Small Lot Extruder จะถูกกรองโดยตะแกรงดักแยกเศษผงโพลีเมอร์ออกก่อนส่งไประบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการ	อาคาร Small Lot Extruder	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	7) น้ำล้างในพื้นที่การผลิตของหน่วย Banbury Mixer และ Small Lot Extruder จะต้องถูกส่งไปบำบัดในระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการ	ABS Compounding Plant และอาคาร Small Lot Extruder	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	8) น้ำเสียที่เกิดจากการใช้งาน Venturi Scrubber ของ Incinerator เพื่อบำบัดก๊าซและไอที่มาจาก Banbury Mixer จะถูกส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียรวมเพื่อบำบัดก่อนระบายออก	Venturi Scrubber ของ Incinerator และหน่วยบำบัดน้ำเสียรวม	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	9) มีระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการซึ่งเป็นระบบ Extended Activated Sludge System มีความสามารถในการบำบัดน้ำเสียในอัตรา 68 ลบ.ม./ชม. หรือ 1,632 ลบ.ม./วัน ค่าการออกแบบของประสิทธิภาพการบำบัด คือ	ระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	- SS 99.23% - COD 72.58% - BOD 98.4% ประกอบด้วยอุปกรณ์สำคัญๆ คือ - Collection Tank (42.32 m³) - Primary Clarifier (321 m³) - Equalization Basin (2,242 m³) - Coagulation Tank (14.40 m³) - Flocculation Tank (18.32 m³) - Dissolved Air Floatation (76.45 m³) - Aeration Basin (2,413 m³)			

๑๙-๑๑-๒๕๖๐
S. A. 2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-8)

05527550

ตารางที่ 2 (ต่อ-9)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	13) น้ำเสียจากการชำระล้างจากห้องฆ่า-ห้องต้มของอาคารสำนักงานในพื้นที่โครงการ ต้องผ่านการบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปไปบำบัดอีกครั้งที่ Sanitary Biological Treatment Unit ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของนิคมฯ	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
4. อากาศของเสีย	ผลกระทบจากการก่อกองของเสียทั้งหมดที่เป็นของแข็งและของเหลว ที่เกิดจากกระบวนการผลิต กับขยะมูลฝอยจากอาคารสำนักงาน	หน่วยผลิต DN ABS Compounding Plant และอาคาร Small Lot Extruder ABS Compounding Plant และอาคาร Small Lot Extruder หน่วยผลิต SAN และ ABS Compounding Plant	ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ และผู้รับเหมา เจ้าของโครงการ
	1) Spent Monomer จากกระบวนการผลิต DN มีการจัดการโดยเก็บใน Spent Monomer Tank ขนาด 10,000 แกลลอน เพื่อสูบล้างถังถึง 200 ลิตร ปิดฝาเรียบร้อย ส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต เช่น GENCO โดยกรมขนส่งทางของเสียออกนอกโครงการ ต้องได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง			
	2) เศษผงพลาสติกหรือโพลีเอสเตอร์ที่แยกออกจาก Cooling Water Bath ของการทำแผ่นโพลีเอสเตอร์ (Polymer Strip) ด้วยเครื่อง Banbury Mixer และการตัดเม็ดด้วยเครื่อง Small Lot Extruder มีการจัดการโดยรวบรวมบรรจุถุงเพื่อส่งขายเป็นผลิตภัณฑ์นอกเกรด			
	3) รวบรวมเศษพลาสติกและเม็ดพลาสติกที่ไม่ได้ขนาดจากการตัดเม็ดด้วย Dicer และการตัดเม็ดด้วย Pelletizer นำไปบรรจุถุง และส่งขายเป็นผลิตภัณฑ์นอกเกรด			
	4) ก้อนพลาสติก ABS SAN ที่เกิดจากการเริ่มเดินเครื่องและการทำความสะอาดเครื่อง มีการจัดการโดยส่งให้ผู้รับเหมานำไปบดให้มีขนาดเล็กแล้วบรรจุถุงขายเป็นผลิตภัณฑ์นอกเกรด			
	5) รวบรวมเศษผงพลาสติกที่เกิดจากการขนถ่ายเม็ดโพลีเอสเตอร์ด้วยระบบลม (Pneumatic Conveying) นำมาบรรจุถุงจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์นอกเกรด	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	6) ขยะบรรจุภัณฑ์ซึ่งใช้ในการบรรจุสารโพลีเอสเตอร์หรือสารเติมแต่ง เช่น ผงกระดาษ พลาสติก กล่องหรือถังขนาดต่างๆ ส่งกำจัดยังบริษัทรับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมที่หน่วยงานราชการรับรอง	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ

๑๖ ส.ค. ๒๕๖๐

ตารางที่ 2 (ต่อ-10)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
4. การก่อกองเสีย (ต่อ)	7) การก่อกองเสีย (Sludge) จากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย มีการจัดการโดยนำไปรีดน้ำออกด้วยเครื่อง Filter Press แล้วส่งกำจัดภายนอกโดยบริษัทรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับการรับรองจากทางราชการ 8) นำมันหล่อลื่นใช้แล้ว มีการจัดการด้วยวิธีต่อไปนี้ - ส่งกำจัดโดย GENCO เพื่อนำไปทำเป็นเชื้อเพลิงผสม - ส่งไปรีไซเคิลโดยบริษัทที่จดทะเบียนกับทางราชการอย่างถูกต้อง - ส่งไปเป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผาปูนซีเมนต์ 9) รณรงค์ให้มีการคัดแยกขยะ และมีการจัดการที่เหมาะสม โดย - ขยะมูลฝอยจากอาคาร สำนักงาน โรงอาหาร ที่เป็นขยะเปียก ขยะทั่วไปและขยะจากสนามหญ้า รวบรวมใส่ถุงดำ แล้วส่งกำจัดโดยเทศบาลตามปกติ - ขยะที่สามารถนำไปรีไซเคิลได้ เช่น กระดาษ เศษเหล็ก รวบรวมส่งขายแก่ผู้รับซื้อ เพื่อลดปริมาณขยะที่ต้องกำจัดโดยเทศบาล - ขยะสำนักงานที่เป็นเอกสารสำคัญที่ไม่ใช่แล้ว รวบรวมกำจัดโดยการย่อยด้วยเครื่องกำจัดกระดาษ ก่อนส่งขายให้ชุมชนใกล้เคียง	พื้นที่โครงการ พื้นที่โครงการ และพื้นที่ที่เกี่ยวข้อง พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ
5. ระดับเสียง	1) ติดตั้งอุปกรณ์ลดระดับเสียงกับเครื่องจักรที่มีเสียงดัง เช่น - มี Silencer เพื่อลดเสียงของ Blower บริเวณ Dust Collector ที่ใช้ตกฝุ่น จากระบบ Pneumatic Convey - สร้างห้องเก็บเสียงสำหรับ Dicer ของ Banbury Mixer โดยภายในด้วยวัสดุดูดซับเสียง - มี Noise Absorber ที่บริเวณตัดเม็ด (Cutter) และ Blower ขนส่งเม็ดพลาสติกในกระบวนการผลิต SAN(DN) 2) จัดให้มีป้ายเตือนในบริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 dB(A) พร้อมกำหนดให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด	ระบบ Pneumatic Convey เครื่อง Banbury Mixer หน่วยผลิต SAN(DN) พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ

ตารางที่ 2 (ต่อ-11)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6. การคมนาคมขนส่ง ผลกระทบปริมาณการจราจร อุบัติเหตุจากการจราจรที่เกิดจากการ ขนส่งวัตถุอันตรายและผลิตภัณฑ์	1) ควบคุมดูแลให้พนักงานขับรถด้วยความระมัดระวัง มีการจัดอบรมเรื่องการขับที่ เชิงป้องกัน (Defensive Driving) และประสานงานกับผู้รับจ้างขนส่งให้ควบคุม ดูแลพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามด้วยความปลอดภัยและลดความเร็วไม่ให้ เกิน 40 กม./ชม. เมื่อผ่านชุมชน หรือพื้นที่อุตสาหกรรม	พื้นที่โครงการ และถนนสาธารณะทั่วไป	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	2) รถบรรทุกวัตถุอันตรายต้องมีป้ายรายละเอียดสารที่บรรทุก และป้ายเตือน ด้านความปลอดภัยสำหรับผู้ขับขี่หรือคนทั่วไปสามารถเห็นได้ชัดเจน เพื่อจะได้เพิ่ม ความระมัดระวังในการใช้เส้นทางร่วมกัน	รถบรรทุกวัตถุอันตราย	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ และบริษัทผู้รับเหมา
	3) ควบคุมดูแลนำพนักงานขนส่งวัตถุอันตรายและผลิตภัณฑ์ไม่ให้เกินพิกัดตามที่กำหนด ไว้ของรถบรรทุกแต่ละประเภท	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ และบริษัทผู้รับเหมา
	4) หลีกเลี่ยงการขนส่งวัตถุอันตรายและเคมีภัณฑ์ในช่วงเวลาเร่งด่วน โดยเฉพาะในช่วง เวลา 07.00-09.00 น. และเวลา 16.00-18.00 น.	พื้นที่โครงการ และถนนสาธารณะทั่วไป	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ และบริษัทผู้รับเหมา
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ผลกระทบที่เกิดจากอุบัติเหตุจากการ ทำงาน หรือ การทำงานในสภาพ แวดล้อมที่ไม่เหมาะสม เช่น เสียงดัง มีไอสารเคมี	1) จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้แก่พนักงานอย่างเพียงพอ โดยเป็น ไปตามระเบียบวิธีปฏิบัติ (Safety Procedure) ที่กำหนดไว้ และกำกับดูแลให้ มีการสวมใส่ในพื้นที่ที่กำหนดอย่างเคร่งครัด เช่น - พนักงานที่ต้องทำงานสัมผัสสารเคมี จะต้องมีหน้ากากแบบ Active Carbon Mask ชุดกันสารเคมี และถุงมือกันสารเคมี - พนักงานที่ต้องสัมผัสกับความร้อน จะต้องมียูนิฟอร์มกันความร้อนและ หน้ากากกันสารเคมี - พนักงานที่สัมผัสกับเสียงดัง จะต้องมียูนิฟอร์มที่ครอบหู (Ear Muff) หรือปลั๊กอุดหู (Ear Plugs) - อุปกรณ์พื้นฐานสำหรับพนักงานทุกคน คือ หมวกนิรภัย (Safety Hat) รองเท้านิรภัย (Safety Shoes) และแว่นตานิรภัย (Safety Glasses)	พื้นที่โครงการ โดยเฉพาะพื้นที่การผลิต	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ

๑๖/๕/๖๕๖๓

ตารางที่ 2 (ต่อ-12)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7. อากาศอันมีมลพิษและความปลอดภัย (ต่อ)	2) จัดให้มีระบบระบายอากาศอย่างเพียงพอ เช่น บริเวณห้องควบคุมส่วนกลาง Warehouse เป็นต้น	พื้นที่โครงการ เช่น ในอาคารควบคุมการผลิต Warehouse	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	3) จัดให้มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน เช่น ผักบัว ที่ล้างตา ไว้ในบริเวณที่ต้องทำงานเกี่ยวข้องกับสารเคมี	พื้นที่โครงการที่ต้องทำงานเกี่ยวข้องกับสารเคมี	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	4) ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดก๊าซ Butadiene 12 จุด และ Acrylonitrile 30 จุด ในพื้นที่ที่มีการเกี่ยวข้องกับสารเคมีดังกล่าว และต้องตรวจสอบการทำงานของอุปกรณ์ตรวจจับอย่างสม่ำเสมอ	พื้นที่การผลิตในหน่วย Polymerization	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	5) ปฏิบัติตามเงื่อนไขตามที่ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OHSAS 18001) ซึ่งรวมถึงการจัด Internal Audit การประเมินความเสี่ยง และการกำหนดมาตรการแก้ไข	พื้นที่โครงการ	เป็นระยะ ตามแผนงานที่กำหนด	เจ้าของโครงการ
	6) จัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยทั่วไป ความปลอดภัยในการทำงานกับอุปกรณ์ สารเคมี ที่เกี่ยวข้องในกระบวนการผลิต การปฐมพยาบาล เป็นต้น โดยให้มีการฝึกอบรมโดยเพิ่มงวดสำหรับพนักงานใหม่ และมีการฝึกอบรมทบทวนเพิ่มเติมเป็นระยะๆ	พื้นที่โครงการ	เป็นระยะ	เจ้าของโครงการ
			ตลอดช่วงดำเนินการ	
8. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ	1) ให้โอกาสคนท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมกับงาน ได้เข้าทำงานกับโครงการ	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	2) ช่วยเหลือและร่วมมือกับชุมชนในท้องถิ่นในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม การให้ความรู้ ข่าวสาร และข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับโครงการ	พื้นที่โครงการ และชุมชนใกล้เคียง	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	3) ประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนรู้จักและเข้าใจโครงการ และเปิดโอกาสให้ตัวแทนของชุมชน หรือหน่วยงานของรัฐเข้าเยี่ยมชมการดำเนินโครงการ	พื้นที่โครงการ และชุมชนใกล้เคียง	เป็นระยะ	เจ้าของโครงการ
	4) ในกรณีที่มีข้อร้องเรียนจากภายนอกเกิดขึ้น ผู้รับเรื่อง (ซึ่งได้แก่ HESQ Manager ในวันทำการปกติ และ UT&ENV Shift Supervisor สำหรับวันหยุด หรือนอกเวลาทำการ) จะทำการจัดบันทึก ตรวจสอบหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และส่งเรื่อง	พื้นที่โครงการ และชุมชนใกล้เคียง	ณ เวลาใด ๆ ที่เกิดการร้องเรียนขึ้นตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ

ตารางที่ 2 (ต่อ-14)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. ความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	มาตรการสำหรับหน่วยการผลิต SAN(DN) 1) ถึงปฏิบัติการถูกออกแบบให้สามารถรองรับความดันที่ 9.3 บาร์ ในขณะที่การดำเนินการผลิต ความดันในถังปฏิกิริยาจะควบคุมที่ 3-4 บาร์ ซึ่งเป็นภาระเพื่อไว้กว่า 100 % 2) ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับและเตือน (Detection & Alarm) อย่างครบถ้วนตามที่ได้จากผลการทำ Safety Analysis อุปกรณ์ Temperature Indicator & Alarm และ Pressure Indicator & Alarm จะมีอย่างละ 2 ตัวที่เป็นอิสระกันสำหรับถึงทำปฏิกิริยาไปหนึ่งๆ เพื่อให้สามารถตรวจวัดความผิดปกติที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต เช่น อุณหภูมิ ความดัน อัตราการไหล และส่งสัญญาณเตือนให้ดำเนินการแก้ไขได้ทันทั่วทั้ง 3) มีระบบหยุดการป้อนโมโนเมอร์ หยุดปฏิกิริยาฉุกเฉิน (Short Stop) โดยใช้ Methyl Ethyl Ketone Charging จากนั้นทำการ Cool Down เพื่อให้ปัญหาลุกลามไปยังบริเวณอื่น 4) มี Emergency Vent Valve ติดตั้งที่ DN Reactor เพื่อระบายก๊าซจากถังทำปฏิกิริยาไปยัง Blowdown Tank 5) มี Rupture Disc & Blowdown Tanks ในกรณีที่ความดันในถังทำปฏิกิริยาสูงเกินกว่าค่าที่ตั้งไว้ Rupture Disc จะทำงานระบายสารที่อยู่ในถังทำปฏิกิริยาไปยัง Blowdown Tanks ซึ่งมีอยู่ 2 ถัง ถังแรกจะรองรับสารจากถังทำปฏิกิริยาในส่วนที่เป็นของเหลว ซึ่งเชื่อมต่อกับถังที่ 2 ภายในถังจะเป็น Jet Mixer เพื่อทำการ Cool Down กับน้ำที่อยู่ในถัง ทำให้ความดันในระบบลดลงเหลือ 7 บาร์ ส่วนที่เป็นก๊าซหรือไอจะถูกส่งไปยังถังที่ 2 โดยจะไม่มีภาระระบายออกสู่ภายนอก 6) มีระบบนำดับเพลิงฉุกเฉิน เพื่อส่งน้ำไปยัง Blowdown Tanks	ถังปฏิกิริยาในหน่วย SAN(DN) หน่วยการผลิต SAN(DN) ถังปฏิกิริยาในหน่วย SAN(DN) ถังปฏิกิริยาในหน่วย SAN(DN) หน่วยการผลิต SAN(DN) หน่วยการผลิต SAN(DN)	ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ เจ้าของโครงการ

22 S.A. 2560

ตารางที่ 2 (ต่อ-15)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. ความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	7) ในกรณีที่มีบริเวณใดบริเวณหนึ่งในกระบวนการผลิตเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น เพลิงไหม้ สามารถที่จะ Activate ระบบดับเพลิงแบบประจำที่ได้แก่ Deluge System ทั้งแบบ Automatic และ Manual ซึ่งมีติดตั้งครอบคลุมพื้นที่อาคารการผลิตทั้งชั้น	หน่วยการผลิต SAN(DN)	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	8) มีคู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) เพื่อให้พนักงานปฏิบัติตามโดยครบถ้วนถูกต้อง ทั้งกรณีการผลิตตามปกติ และเมื่อเกิดปัญหา หรือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินในกระบวนการผลิต	หน่วยการผลิต SAN(DN)	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	มาตรการสำหรับหน่วยการผลิต 6MG			
	1) มีระบบ Redundancy Measurement สำหรับควบคุมและตรวจสอบอัตราการป้อนสารเข้าถังทำปฏิกิริยา ตรวจสอบความดัน ตรวจสอบอุณหภูมิ พร้อมระบบ Interlock เพื่อหยุดการป้อนสารในเมมเบร์เข้าถังทำปฏิกิริยา หากสถานะในถังทำปฏิกิริยาไม่เหมาะสม	หน่วยการผลิต 6MG	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	2) มีระบบ Blowdown เพื่อรองรับสารจากถังทำปฏิกิริยา ในกรณีทำปฏิกิริยาควบคุมไม่ได้	หน่วยการผลิต 6MG	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	3) มีระบบไฟฟ้าสำรอง เพื่อจ่ายแก่อุปกรณ์ที่สำคัญ เช่น Agitator ในถังทำปฏิกิริยา	หน่วยการผลิต 6MG	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	4) มีคู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) เพื่อให้พนักงานปฏิบัติงานโดยครบถ้วนถูกต้อง	หน่วยการผลิต 6MG	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	มาตรการสำหรับถังเก็บวัตถุดิบ			
	1) ถังเก็บสไตรีน เป็นถังเหล็กกล้าคาร์บอน ทรงกระบอก หุ้มด้วยฉนวน ปริมาตรถึง 557 ลบ.ม. กักเก็บได้ 500 ตัน ตั้งอยู่ในคันคอนกรีต ขนาด 20.11 ม. x 28.65 ม. x 1.37 ม. ความสามารถในการรองรับ 711 ลบ.ม. และมีระบบความปลอดภัย	ถังเก็บสไตรีน (Day Tank) ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	เช่น			

 S. A. 2559

ตารางที่ 2 (ต่อ-16)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. ความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	มาตรการลดผลกระทบ * High Level Safety Interlock เพื่อป้องกันการล้นถึงที่ตำแหน่ง 87.6% ของความสูงถึง โดยมีอุปกรณ์วัดระดับ (Level Switch) วัดระดับของเหลวในถัง หากสูงเกินกว่าที่กำหนดจะส่งสัญญาณเตือนและมีสัญญาณสั่งปิดวาล์วแบบอัตโนมัติ โดยเป็นระบบ Interlock เพื่อหยุดการรับสไตรีนทันที * Pressure Safety Valve เป็นวาล์วที่เปิดเมื่อความดันในถังสูงถึงค่าที่ตั้งไว้เพื่อป้องกันไม่ให้ความดันในถังสูงเกินไป * Nitrogen Blanketed เป็นการเติมก๊าซไนโตรเจนลงในถังเก็บเพื่อลดอัตราส่วนของออกซิเจนในส่วนที่เป็นไอในถังเก็บ ให้น้อยกว่าอัตราส่วนปกติที่มีในบรรยากาศ โดยควบคุมการระบายแบบ Conservation Vent * External Cooling Loop ลดอุณหภูมิของสไตรีนในถังให้อยู่ในค่าที่กำหนด (20°C) โดยหมุนเวียนสไตรีนผ่านเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน กับน้ำหล่อเย็นอุณหภูมิ 10°C * Vapor Space Oxygen Sampling เป็นการวัดตำแหน่งที่จะเก็บตัวอย่างส่วนที่เป็นไอในถัง เพื่อตรวจวัดอัตราส่วนของออกซิเจน	ถังเก็บอะคริไนด์ไตรล์ (Day Tank) ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	2) ถังเก็บอะคริไนด์ไตรล์ เป็นถังทรงกระบอก ปริมาตรถึง 279 ลบ.ม. กักเก็บได้ 200 ตัน ตั้งอยู่ในคันคอนกรีตขนาด 12.19 ม. x 26.82 ม. x 1.37 ม. ความสามารถในการรองรับ 400 ลบ.ม. และมีระบบความปลอดภัย ประกอบด้วย * High Level Safety Interlock เพื่อป้องกันการล้นถึงที่ตำแหน่ง 89.2% ของความสูงถึง โดยมีอุปกรณ์วัดระดับ (Level Switch) วัดระดับของเหลวในถัง หากค่าระดับของเหลวสูงกว่าที่ตั้งไว้จะมีสัญญาณสั่งหยุดปั๊มที่ทำทำการสูบน้ำอะคริไนด์ไนโตรเจนจากบรรทุกเข้าสู่ถัง * Pressure Safety Valve เป็นวาล์วที่เปิดเมื่อความดันในถังสูงถึงค่าที่ตั้งไว้			๒๕๖๓-๒๕๖๕ S.A. 2550

ตารางที่ 2 (ต่อ-17)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. ความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	เพื่อป้องกันไม่ให้ความดันในถังสูงเกินไป * Nitrogen Blanketed เป็นการเติมก๊าซไนโตรเจนลงในถังเก็บเพื่อลดอัตราส่วนของออกซิเจนในส่วนที่เป็นไอในถังเก็บ ให้น้อยกว่าอัตราส่วนปกติที่มีในบรรยากาศ โดยควบคุมการระบายแบบ Conservation Vent * Vapor Space Oxygen Sampling เป็นการวัดตำแหน่งที่จะจัดเก็บตัวอย่างจากส่วนที่เป็นไอในถัง เพื่อตรวจวัดอัตราส่วนของออกซิเจน * External Cooling Loop เป็นการลดอุณหภูมิของอะคริไลไนโตรลในถังให้อยู่ในค่าที่กำหนด โดยหมุนเวียนอะคริไลไนโตรลผ่านเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหล่อเย็นอุณหภูมิ 10°C * Acrylonitrile Detector สำหรับตรวจวัดปริมาณอะคริไลไนโตรลในบรรยากาศ และจะส่งสัญญาณไปยัง Control Room เมื่อตรวจวัดความเข้มข้นได้มากกว่า 2 ppm พร้อมทั้งมีสัญญาณไฟกระพริบสีน้ำเงินที่บริเวณจุดตรวจ * Foam Injection System สำหรับดับเพลิง กรณีเกิดเพลิงไหม้ภายในถัง โดยระบบจะฉีดโฟมเข้าไปในถังโดยตรง อุปกรณ์เพื่อการป้องกันและระงับอัคคีภัย - จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยอย่างเพียงพอ - ใช้ระบบดับเพลิงหลักที่ดูแลโดยบริษัท ไบเออร์ไทย จำกัด ซึ่งระบบเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA โดยมีถังสำรองน้ำขนาด 6,820 ลบ.ม. พร้อมเครื่องสูบน้ำดับเพลิงขนาด 570 ลบ.ม./ชม. จำนวน 4 เครื่อง เดินด้วยเครื่องย่นดีเซล และมี Jockey Pump ขนาด 23 ลบ.ม./ชม. เดินด้วยพลังงานไฟฟ้า ระบบจะจ่ายน้ำด้วยแรงดัน 8.78 kg/cm² โดยมีแรงดันน้ำเพียงพอสำหรับอาคารการผลิตทุกอาคาร			
		พื้นที่โครงการทั้งหมด พื้นที่บริษัท ไบเออร์ไทย จำกัด และบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด	ตลอดช่วงดำเนินการ ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ บริษัท ไบเออร์ไทย จำกัด

 S.ก. 2550-~

ตารางที่ 2 (ต่อ-18)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. ความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	มีระบบดับเพลิงประจำที่ได้แก่ Fixed Foam Monitor, Hydrant, Fire Hose & Fire Fighting Equipment ติดตั้งทุกๆ 30 เมตรครอบคลุมพื้นที่โรงงาน	พื้นที่โครงการทั้งหมด	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	มีระบบดับเพลิงแบบเคลื่อนที่ได้แก่ Mobile Foam ขนาด 120 ลิตร จำนวน 2 ชุด Portable Ground Monitor ขนาด 750 แกลลอน/นาที จำนวน 1 ชุด เพื่อใช้ร่วมกับระบบดับเพลิงแบบประจำที่	พื้นที่โครงการทั้งหมด	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	มาตรการสำหรับระบบท่อส่ง			
	1) ระบบท่อได้รับการออกแบบ เลือกวัสดุ ก่อสร้าง และทดสอบตาม Standards & Codes เช่น ANSI B1.1(1982), ANSI B1.20.1(1983), ANSI B16.1 เป็นต้น	ระบบท่อส่ง ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	2) มีการจัดวางท่อในพื้นที่เฉพาะที่มีความเหมาะสม ห่างจากโอกาสเกิดความเสี่ยงหายจากแรงกระแทก มีโครงสร้างที่สามารถรองรับระบบท่อมิให้มีผลกระทบจากการขยายตัวหรือหดตัวอันเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิหรือน้ำหนักที่เกิดจากตัวท่อ	ระบบท่อส่ง ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	3) มีมาตรการป้องกันนกการกัดกร่อนของท่อโดยใช้ Standard Code ASME Section IX	ระบบท่อส่ง ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	4) มีการทำ Preventive Maintenance & Routine Inspection	ระบบท่อส่ง ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	5) มีระบบสั่งปิดวาล์วอัตโนมัติจากห้องควบคุมในกรณีฉุกเฉิน เพลิงไหม้จึงสามารถตัดแยกระบบโดยการสั่งปิดวาล์วเส้นทางและปลายทาง	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	6) มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินที่ครอบคลุมตั้งแต่ถึงเก็บ ระบบท่อ ไปจนถึงกระบวนการผลิต	พื้นที่โครงการ	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
	มาตรการด้านแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน			
1) แผนปฏิบัติการฉุกเฉินของบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด เป็นแผนเดียวกับบริษัท ไปเออร์ไทย จำกัด ซึ่งแบ่งออกเป็นระดับต่างๆ คือ		พื้นที่บริษัท ไปเออร์ไทย จำกัด และบริษัท อินนิออส เอบีเอส (ประเทศไทย) จำกัด		บริษัท ไปเออร์ไทย จำกัด และเจ้าของโครงการ

๒๒ S.A. 2550

ระดับ 1 : ระดับหน่วยงาน (Department) หรือระดับแผนก ใช้สำหรับเหตุ

ตารางที่ 2 (ต่อ-20)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการลดผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา/ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
10. ความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	2) พนักงานขับรถบรรทุกขนส่งเคมีภัณฑ์ต้องได้รับใบอนุญาตขับขี่ประเภทที่ 4 และต้องได้รับการอบรมเพิ่มเติมในเรื่องข้อมูลสารเคมีที่ขนส่ง การสื่อสารและการปฏิบัติในกรณีฉุกเฉิน	พื้นที่โครงการ และพื้นที่อื่นที่เกี่ยวข้อง	ตลอดช่วงดำเนินการ	บริษัทผู้รับเหมา และเจ้าของโครงการ
3) มีการควบคุมความเร็วรถ และพฤติกรรมการขับที่อย่างเข้มงวด และรถบรรทุกจะต้องแล่นในเส้นทางที่กำหนดเท่านั้น		เส้นทางขนส่งที่กำหนด	ตลอดช่วงดำเนินการ	บริษัทผู้รับเหมา และเจ้าของโครงการ
4) ให้ความร่วมมือกับราชการ หน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการกำหนด และปฏิบัติตาม มาตรการเพื่อการป้องกัน ควบคุมอุบัติเหตุร้ายแรงจากการขนส่ง หรือกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง		พื้นที่โครงการ และพื้นที่อื่นที่เกี่ยวข้อง	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
มาตรการอื่นๆ				
1) ลด หลีกเสี่ยง ที่จะมีการเก็บสารเคมีจำนวนมากในพื้นที่โครงการ มีการจัดเก็บสารเคมีในพื้นที่ที่เหมาะสม ห่างจากหน่วยการผลิต	ลด หลีกเสี่ยง ที่จะมีการเก็บสารเคมีจำนวนมากในพื้นที่โครงการ มีการจัดเก็บสารเคมีในพื้นที่ที่เหมาะสม ห่างจากหน่วยการผลิต	โรงงาน ABS/SAN	ตลอดช่วงดำเนินการ	โรงงาน ABS/SAN
2) มีการให้ความรู้ การฝึกอบรม (Training) ทั้งในเรื่องการทำงาน ความปลอดภัย การปฐมพยาบาล การปฏิบัติในกรณีฉุกเฉิน ฯลฯ	มีการให้ความรู้ การฝึกอบรม (Training) ทั้งในเรื่องการทำงาน ความปลอดภัย การปฐมพยาบาล การปฏิบัติในกรณีฉุกเฉิน ฯลฯ	พื้นที่โครงการ และพื้นที่อื่นที่เกี่ยวข้อง	ดำเนินการอบรมเป็นระยะ	เจ้าของโครงการ
3) มีการทบทวน (Review) ด้านอันตรายร้ายแรงและการประเมินความเสี่ยง มีการตรวจสอบ (Audit) อย่างน้อยเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18001) ซึ่งช่วยให้เกิดความปลอดภัยต่อพนักงานและหน่วยงาน	มีการทบทวน (Review) ด้านอันตรายร้ายแรงและการประเมินความเสี่ยง มีการตรวจสอบ (Audit) อย่างน้อยเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18001) ซึ่งช่วยให้เกิดความ	โรงงาน ABS/SAN	ทบทวนและตรวจสอบ เป็นระยะ ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ
4) มีแผนงานบริหารจัดการเพื่อป้องกัน ควบคุม และลดความเสี่ยง เป็นไปตาม มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน ซึ่งประกาศโดยกระทรวงอุตสาหกรรม โดยมีหลักการคือ เน้นการควบคุมที่แหล่งกำเนิดอันตรายเป็นอันดับแรก หากไม่สามารถทำได้ หรือยังมีความเสี่ยงอยู่จะควบคุมที่ทางผ่านจากแหล่งกำเนิดมายังผู้ปฏิบัติงานและมีมาตรการควบคุมที่ผู้ปฏิบัติงานด้วย	มีแผนงานบริหารจัดการเพื่อป้องกัน ควบคุม และลดความเสี่ยง เป็นไปตาม มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน ซึ่งประกาศโดยกระทรวงอุตสาหกรรม โดยมีหลักการคือ เน้นการควบคุมที่แหล่งกำเนิดอันตรายเป็นอันดับแรก หากไม่สามารถทำได้ หรือยังมีความเสี่ยงอยู่จะควบคุมที่ทางผ่านจากแหล่งกำเนิดมายังผู้ปฏิบัติงานและมีมาตรการควบคุมที่ผู้ปฏิบัติงานด้วย	โรงงาน ABS/SAN	ตลอดช่วงดำเนินการ	เจ้าของโครงการ

 S.R. 2550

ตารางที่ 3 มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ หลังการเปลี่ยนแปลง: จะยึดโครงการ โรงงานผลิต ABS/SAN
บริษัท อินนิออส เอปียอส (ประเทศไทย) จำกัด นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	วิธีการเก็บตัวอย่าง และ วิธีการวิเคราะห์	ระยะเวลา/ความถี่	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	1.1 ตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ของ Thermal Oxidizer ตัวที่ 1 (RTO-1)	1) ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด : TSP	U.S.EPA Method 5 (Isokinetic) / Gravimetric Method	ปีละ 2 ครั้ง คือ ระหว่างเดือนมีนาคม-เมษายน และตุลาคม-ธันวาคม	35,000 บาท/ครั้ง	เจ้าของโครงการ
		2) ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ : NO _x	U.S.EPA Method 7 (Impinger) / Colorimetric Method			
		3) ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ : SO ₂	U.S.EPA Method 6 (Impinger) / Titration Method			
		4) ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ : CO	U.S.EPA Method 10 (Tedlar Bag) CO Analyzer			
		5) สารอินทรีย์ระเหยง่าย : Total VOC	Sampling Bag / Analyzer			
	1.2 ตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ของหม้อไอน้ำ	1) ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด : TSP	U.S.EPA Method 5 (Isokinetic) / Gravimetric Method	ปีละ 2 ครั้ง คือ ระหว่างเดือนมีนาคม-เมษายน และตุลาคม-ธันวาคม	25,000 บาท/ครั้ง	เจ้าของโครงการ
		2) ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ : NO _x	U.S.EPA Method 7 (Impinger) / Colorimetric Method			

-S.A. 2550

ตารางที่ 3 (ต่อ-1)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	วิธีการเก็บตัวอย่าง และ วิธีการวิเคราะห์	ระยะเวลา/ความถี่	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	1.3 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศที่บริเวณต่อไปนี้ 1. บริเวณบ้านอ่าวประดู่ 2. ขอบเขตด้านทิศเหนือของพื้นที่บริษัทไบเออร์ไทย จำกัด ใกล้บริษัท Crompton 3. ด้านหน้าของโรงงานสยามมาโคร (ถนนไอ-แปด)	3) ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ : SO ₂	U.S.EPA Method 6 (Impinger) / Titration Method			
		4) ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ : CO	U.S.EPA Method 10 (Tedlar Bag) CO Analyzer			
		1) ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ : SO ₂	Analyzer / UV-Fluorescence	ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง	153,000 บาท/ครั้ง	เจ้าของโครงการ
		2) ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ : NO _x	Analyzer / Chemiluminescence	Chemiluminescence ระหว่างเดือนมีนาคม-เมษายน และตุลาคม-ธันวาคม		
		3) ไฮโดรคาร์บอนทั้งหมด : THC	Tedlar Bag / Flame Ionization Detection			
	6) Acrylonitrile 7) Styrene 8) 1,3 Butadiene	4) Non-methane Hydrocarbon : NMHC	Tedlar Bag / Flame Ionization Detection			
		5) ความเร็ว (Wind Speed) และทิศทางลม (Wind Direction) จำนวน 1 จุด และบันทึกสภาพทั่วไปที่สังเกตได้ระหว่างการตรวจวัด เพื่อใช้เป็นข้อมูลประกอบ	Wind Speed and Direction Recording Meter			
		6) Acrylonitrile	Canister / GC-MS (U.S.EPA Compendium Method TO-15)	เดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง		
		7) Styrene				
		8) 1,3 Butadiene				

 S. A. 2550

ตารางที่ 3 (ต่อ-2)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	วิธีการเก็บตัวอย่าง และ วิธีการวิเคราะห์	ระยะเวลา/ความถี่	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	1.4 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย Scrubber ของ Incinerator และปล่องระบาย Scrubber ของ Small Lot Extruder	1) ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด : TSP 2) สารอินทรีย์ระเหยง่าย : Total VOC	U.S.EPA Method 5 (Isokinetic) / Gravimetric Method Sampling Bag / Analyzer	ปีละ 2 ครั้ง คือ ระหว่างเดือนมีนาคม-เมษายน และตุลาคม-ธันวาคม	22,000 บาท/ครั้ง	เจ้าของโครงการ
2. คุณภาพน้ำ	2.1 ตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียใน Equalization Tank ของระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโรงงาน ABS/SAN	- ค่าความเป็นกรด-ด่าง : pH - ของแข็งละลายทั้งหมด : TDS - สารแขวนลอย : SS - ซีโอดี : COD - บีโอดี : BOD - น้ำมันและไขมัน (Grease & Oil) - Residual Acrylonitrile (RAN) - Residual Styrene (RSM)	Grab Sampling / Electrometric Method Grab Sampling / Dried at 180°C Grab Sampling / Dried at 103-105°C Grab Sampling / Closed Reflux, Titration Method Grab Sampling / Azide Modification Method Grab Sampling / Extraction Method Grab Sampling / Gas Chromatography Grab Sampling / Gas Chromatography	เดือนละ 1 ครั้ง	5000 บาท /ครั้ง/ตัวอย่าง	เจ้าของโครงการ
					 S. N. 2550	

ตารางที่ 3 (ต่อ-3)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	วิธีการเก็บตัวอย่าง และ วิธีการวิเคราะห์	ระยะเวลา/ความถี่	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	2.2 ตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งใน Treated Wastewater Hold-up Tank ของระบบบำบัดน้ำเสียรวมของโรงงาน ABS/SAN	- ค่าความเป็นกรด-ด่าง : pH	Grab Sampling / Electrometric Method	เดือนละ 1 ครั้ง	5,000 บาท /ครั้ง/ตัวอย่าง	เจ้าของโครงการ
		- ของแข็งละลายทั้งหมด : TDS	Grab Sampling / Dried at 180°C			
		- สารแขวนลอย : SS	Grab Sampling / Dried at 103-105°C			
		- ซีโอดี : COD	Grab Sampling / Closed Reflux, Titration Method			
		- บีโอดี : BOD	Grab Sampling / Azide Modification Method			
		- น้ำมันและไขมัน (Grease & Oil)	Grab Sampling / Extraction Method			
		- Residual Acrylonitrile (RAN)	Grab Sampling / Gas Chromatography			
		- Residual Styrene (RSM)	Grab Sampling / Gas Chromatography			
		- ค่าความเป็นกรด-ด่าง : pH	Grab Sampling / Electrometric Method			
		- ของแข็งละลายทั้งหมด : TDS	Grab Sampling / Dried at 180°C			
	2.3 ตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำผิวดินในคลองระบายน้ำของนิคมฯ มาบตาพุด (คลองขากหมาก) ที่ * 50 เมตร เหนือจุดปล่อยน้ำทิ้งจากโครงการ * 50 เมตร ได้จุดปล่อยน้ำทิ้งจากโครงการ			เป็นประจำทุก 4 เดือน	5,000 บาท /ครั้ง/ตัวอย่าง	เจ้าของโครงการ
					 - S.A. 2550	

ตารางที่ 3 (ต่อ-4)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	วิธีการเก็บตัวอย่าง และ วิธีการวิเคราะห์	ระยะเวลา/ความถี่	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพน้ำ (ต่อ)		- สารแขวนลอย : SS	Grab Sampling / Dried at 103-105°C			
		- ซีโอดี : COD	Grab Sampling / Closed Reflux, Titration Method			
		- บีโอดี : BOD	Grab Sampling / Azide Modification Method			
		- น้ำมันและไขมัน (Grease & Oil)	Grab Sampling / Extraction Method			
		- Residual Acrylonitrile (RAN)	Grab Sampling / Gas Chromatography			
		- Residual Styrene (RSM)	Grab Sampling / Gas Chromatography			
3. ระดับเสียง	3.1 ตรวจสอบระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด ได้แก่ อุปกรณ์ ที่มีเสียงดัง เช่น บั้ม คอมเพรสเซอร์ Blower ที่ บริเวณ Cutter ใน Pelletizing Unit ที่บริเวณ Dicer ของระบบตัดเมล็ดของเครื่อง Banbury Mixer	- Equipment Noise	Sound Level Meter	เป็นประจำทุก 6 เดือน	3,000 บาท/ครั้ง	เจ้าของโครงการ

ตารางที่ 3 (ต่อ-5)

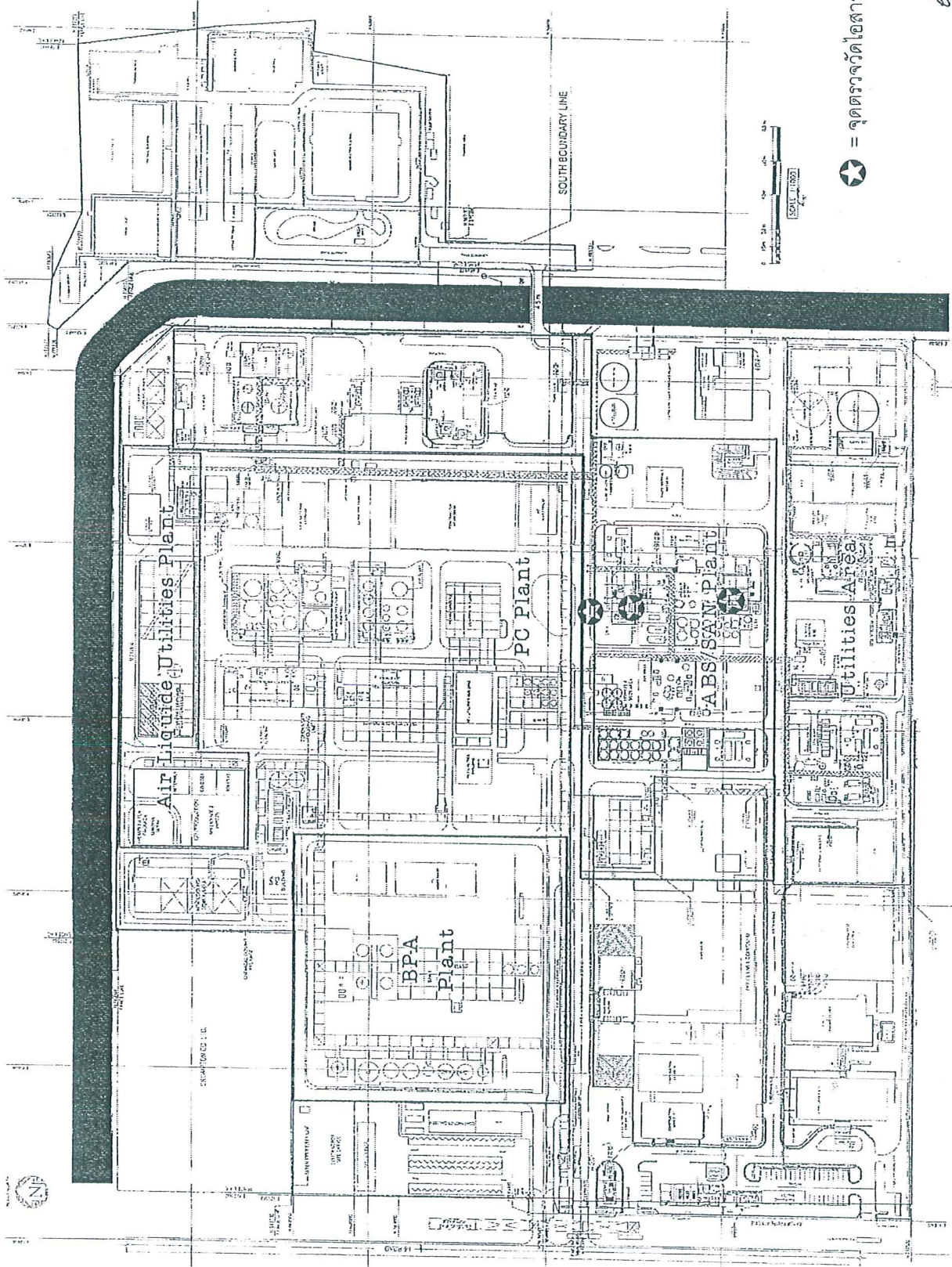
คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	วิธีการเก็บตัวอย่าง และ วิธีการวิเคราะห์	ระยะเวลา/ความถี่	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
3. ระดับเสียง (ต่อ)	3.2 ตรวจวัดระดับเสียงที่ขอบเขตรั้วพื้นที่โครงการที่ 1) กึ่งกลางรั้วด้านทิศเหนือของโรงงาน ABS/SAN 2) กึ่งกลางรั้วด้านทิศใต้ใกล้ถนนที่ติดกับ ARC 3) กึ่งกลางรั้วด้านตะวันออกของโรงงาน ABS/SAN 4) บริเวณกึ่งกลางรั้วด้านตะวันตก	- ระดับเสียงแบบ Leq-24 hrs โดยตรวจ วัดทุกชั่วโมง	Sound Level Meter	เป็นประจำปีละ 4 ครั้ง	20,000 บาท/ครั้ง	เจ้าของโครงการ
4. อากาศชีวอนามัย และ ปลอดภัย	4.1 การตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเริ่มเข้าทำงานใน พารามิเตอร์ที่เหมาะสมกับลักษณะงาน เขต อายุ	- ตรวจสุขภาพทั่วไป - ตาบอดสี (Colored Blindness) - การตรวจความสมบูรณ์ของเม็ด เลือด (CBC) - การตรวจกรุปเลือด - การตรวจหมู่เลือด Rh Group - การตรวจการติดเชื้อซิฟิลิส (VDRL) - การตรวจการติดเชื้อไวรัสตับอักเสบบี - การตรวจปัสสาวะแบบสมบูรณ์ - การเอกซเรย์ทรวงอก - การตรวจสารไซยาไนด์ในเลือด - การตรวจสาร Mandelic ใน ปัสสาวะ - การตรวจสมรรถภาพการทำงาน ของตับ (SGOT, SGPT) - การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	-	ก่อนรับเข้าทำงาน	3,000 บาท/คน	เจ้าของโครงการ หรือตามแต่ตกลง
						

ตารางที่ 3 (ต่อ-6)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	วิธีการเก็บตัวอย่าง และ วิธีการวิเคราะห์	ระยะเวลา/ความถี่	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
4. อาชีวอนามัย และ ปลอดภัย (ต่อ)	- การตรวจสอบสมรรถภาพการทำงาน ของปอด 4.2 จัดให้มีการตรวจสุขภาพประจำปีสำหรับพนักงาน ทุกคน ในพารามิเตอร์ที่เหมาะสมกับลักษณะงาน เพศ อายุ	- การตรวจสุขภาพประจำปี - การตรวจความสมบูรณ์ของเม็ด เลือด (CBC) - การตรวจน้ำตาลในเลือด - การตรวจไขมันในเลือด - การตรวจปัสสาวะแบบสมบูรณ์ - การเอกซเรย์ทรวงอก - การตรวจสารไธยาในดีในเลือด - การตรวจสาร Mandelic ในปัสสาวะ - การตรวจสมรรถภาพการทำงาน ของตับ (SGOT, SGPT) - การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน - การตรวจสมรรถภาพการ ทำงานของปอด		ปีละ 1 ครั้ง	3,000 บาท/คน	เจ้าของโครงการ
	4.3 ตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ที่มีพนักงานทำ งานประจำ ทั้งในหน่วยผลิต SAN(DN) หน่วย SAN(CN) หน่วยผลิต 6MG หน่วย Compounding	- ระดับเสียง Leq-8 hrs	Sound Level Meter	เป็นประจำทุก 6 เดือน	3,000 บาท/ครั้ง	เจ้าของโครงการ

ตารางที่ 3 (ต่อ-7)

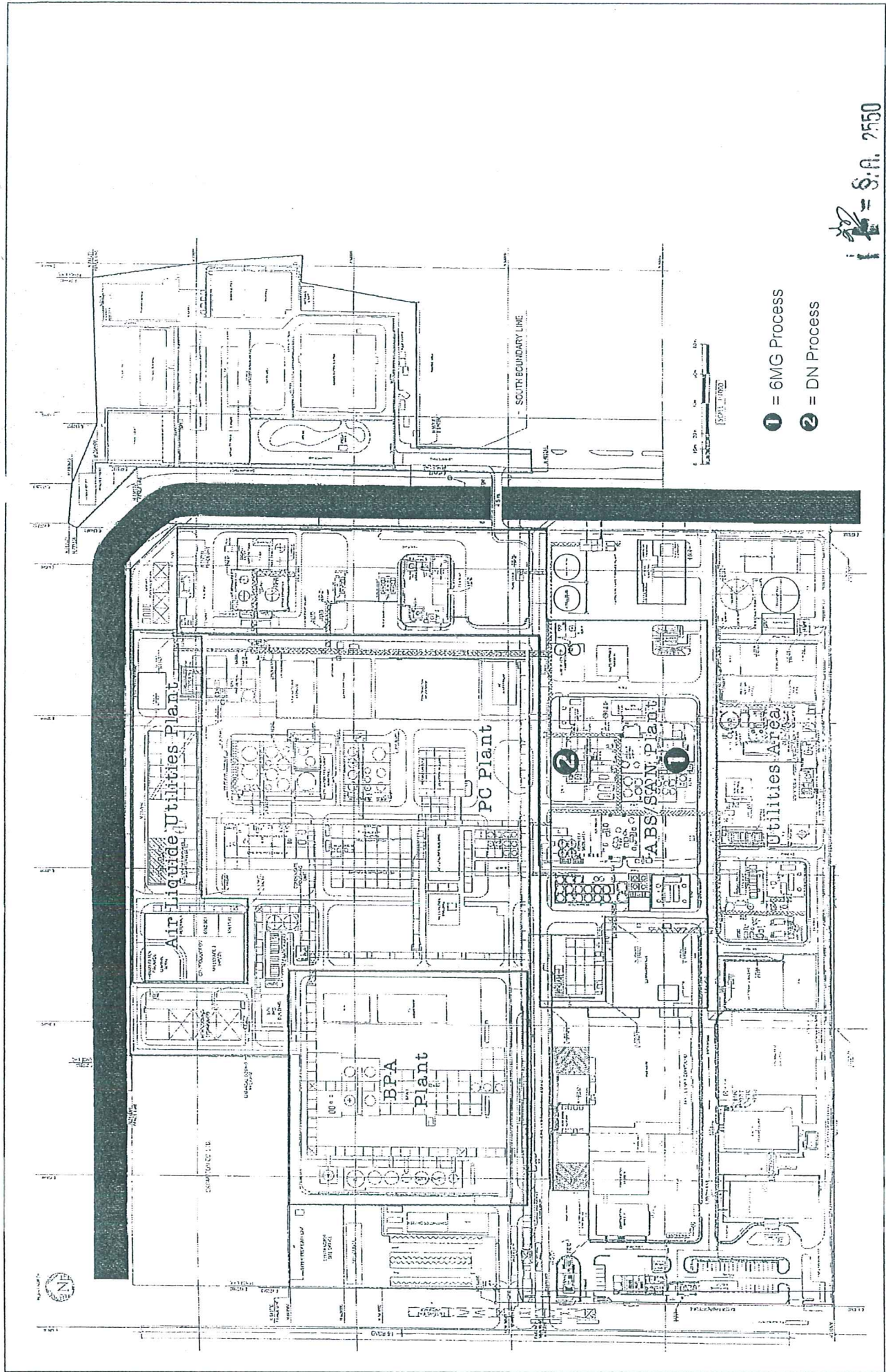
คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	วิธีการเก็บตัวอย่าง และ วิธีการวิเคราะห์	ระยะเวลา/ความถี่	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ	ผู้รับผิดชอบ
4. อากาศในร่ม และ ปลอดภัย (ต่อ)	4.4 ตรวจวัดปริมาณ Styrene, Acrylonitrile และ 1,3 Butadiene ในบริเวณที่ครอบคลุมกระบวนการ การผลิต SAN(DN), SAN(CN) และ 6MG คือ * ขอบเขตด้านทิศเหนือของหน่วยผลิต SAN(DN) * ขอบเขตด้านทิศใต้ของหน่วยการผลิต SAN(DN) * ขอบเขตด้านทิศใต้ของหน่วยการผลิต 6MG ทำการตรวจวัดแบบ Area Sampling	1) Styrene 2) Acrylonitrile 3) 1,3 Butadiene	Sorbent Tube / GC-FID	เป็นประจำทุก 6 เดือน	24,000 บาท/ครั้ง	เจ้าของโครงการ
	4.5 ตรวจวัดปริมาณ Styrene, Acrylonitrile และ 1,3 Butadiene แบบ Personal Sampling สำหรับพนักงานทำงานในบริเวณพื้นที่การ ผลิต SAN(DN), SAN(CN) และ 6MG	1) Styrene 2) Acrylonitrile 3) 1,3 Butadiene	-	เป็นประจำทุก 6 เดือน	4,000 บาท/ตัวอย่าง	เจ้าของโครงการ
	4.6 บันทึกการเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุนั้น โดยระบุรายละเอียด วัน เวลา สถานที่ ลักษณะ การเกิดความเสียหาย การแก้ไข และประสิทธิผล ในการป้องกันแก้ไข เพื่อหาทางป้องกันไม่ให้เกิด ขึ้นอีก	- รายละเอียดการเกิดเหตุ การแก้ไข การป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำอีก	-	เมื่อเกิดเหตุการณ์ขึ้น ตลอดช่วงดำเนินการ	-	เจ้าของโครงการ
	4.7 จัดทำ Safety Audit สำหรับหน่วยผลิตของ โรงงาน ABS/SAN ตามวิธีการหรือแผนงานที่ กำหนดสำหรับอุปกรณ์ หรือหน่วยการผลิตนั้นๆ	-	-	ตามแผนงานที่กำหนดสำหรับ อุปกรณ์หรือหน่วยการผลิตนั้นๆ	-  S.อ. 2550	เจ้าของโครงการ



★ = จุดตรวจวัดไฮดรคาร์บอน

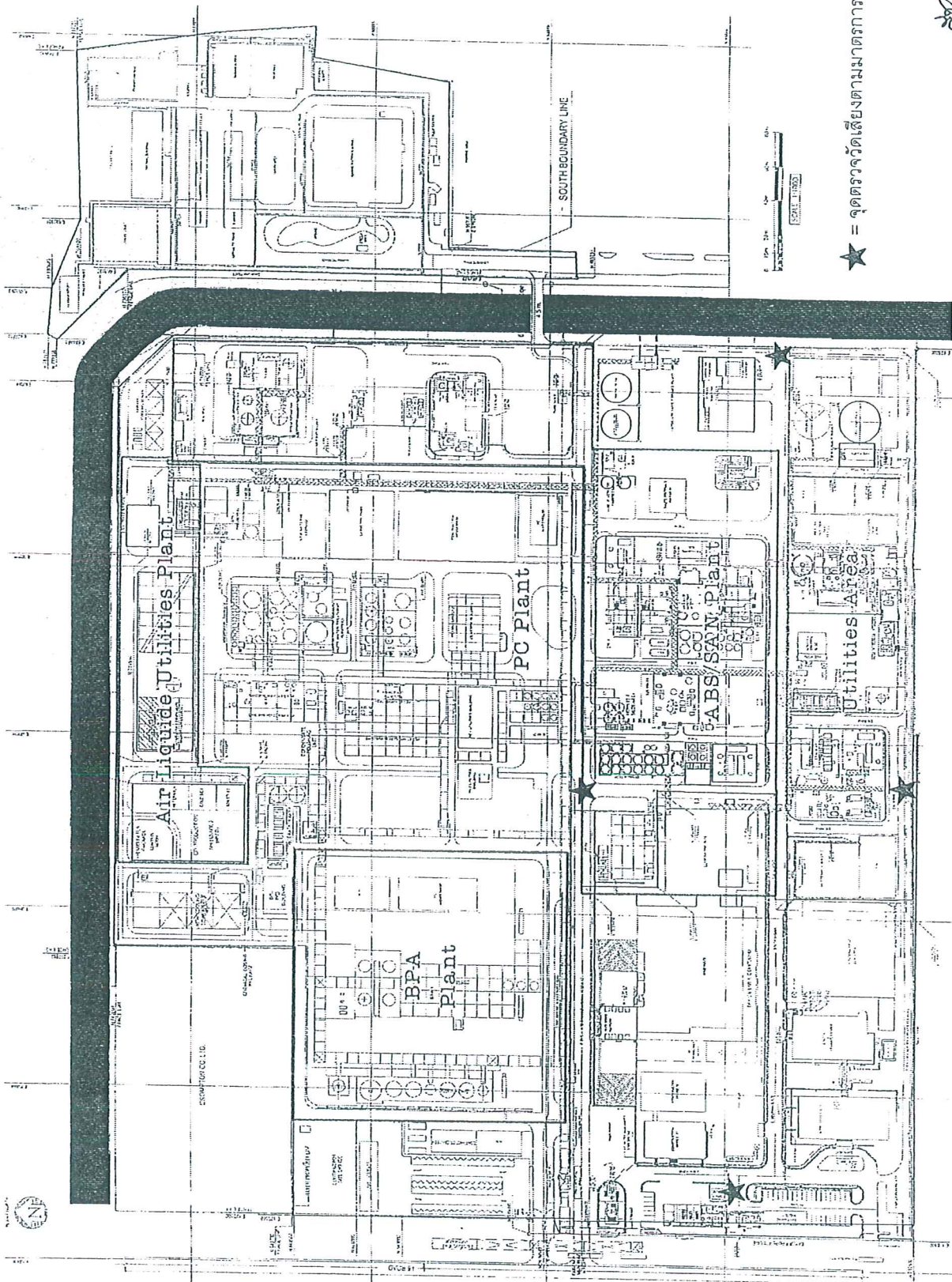
๕๔-๕.๕. ๒๕๕๐

จุดตรวจวัดไฮดรคาร์บอนในกระบวนการผลิต




 S.A. 2550

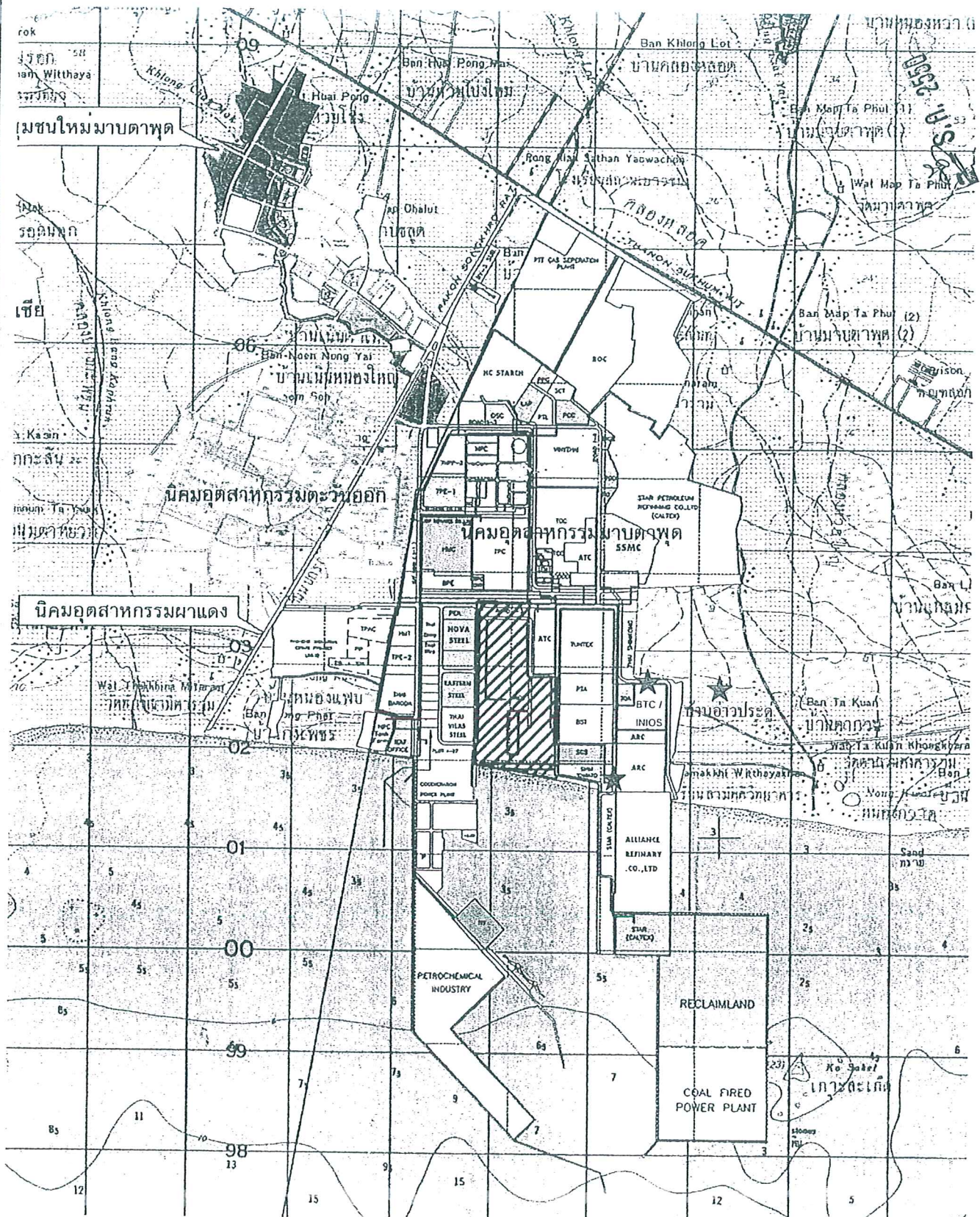
จุดตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ทำงาน



★ = จุดตรวจวัดเสียงตามมาตรฐานกำหนด

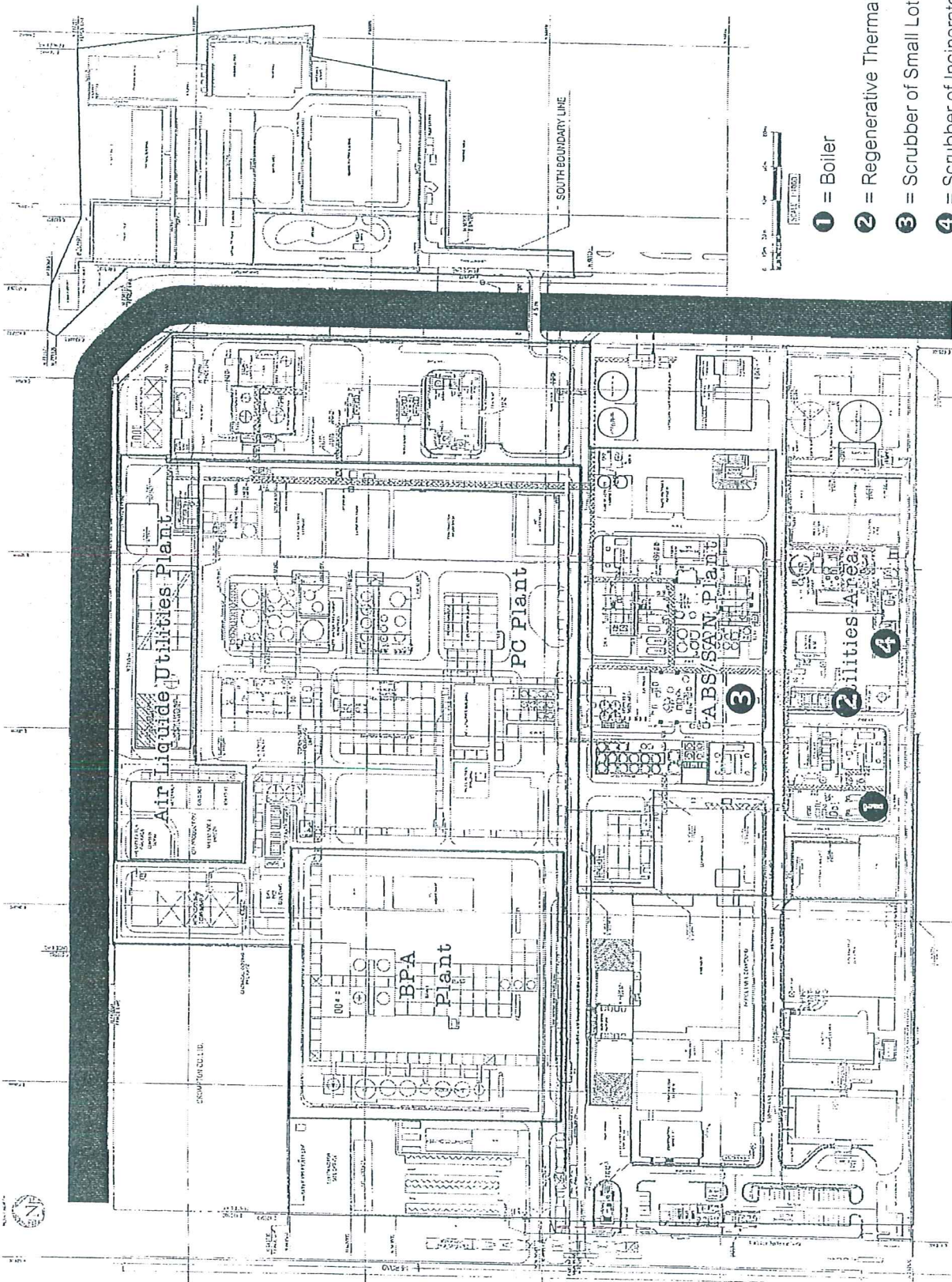
๑๖-๒-๒๕๕๐

จุดติดตามตรวจวัดระดับเสียงของโรงงาน ABS/SAN



★ = จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

จุดติดตามตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง

0550
S. P.