



ที่ ทส 1009.9/6974

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

2 สิงหาคม 2554

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ของบริษัท สยาม มิตซูย ฟิทีเอ จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ที่ EIA 110185/405376

ลงวันที่ 25 มีนาคม 2554

2. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
เหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ที่บริษัท สยาม มิตซูย
ฟิทีเอ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตามที่ บริษัท สยาม มิตซูย ฟิทีเอ จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
เป็นผู้จัดทำรายงานและมอบอำนาจให้เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
เหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อมพิจารณา ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น
และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านอุตสาหกรรม
กลั่นน้ำมัน ปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรสภาพก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่ 15/2554 เมื่อวันที่
2 มิถุนายน 2554 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic
Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ของบริษัท สยาม มิตซูย ฟิทีเอ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)

อำเภอ...

อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนออย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ทั้งนี้ ตามมาตรา 50 วรรคสอง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เมื่อ คณะกรรมการผู้ชำนาญการได้ให้ความเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามมาตรา 49 แล้ว ให้ เจ้าหน้าที่ซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายในการพิจารณาสั่งอนุญาตหรือต่ออายุใบอนุญาต นำมาตรการที่เสนอไว้ในรายงาน การวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมไปกำหนดเป็นเงื่อนไขในการสั่งอนุญาตหรือต่ออายุใบอนุญาตโดยให้ถือว่าเป็น เงื่อนไขที่กำหนดตามกฎหมายในเรื่องนั้นด้วย ในการนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรม และ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยองเพื่อทราบ และแจ้งบริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด เพื่อ พิจารณาดำเนินการต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



นายสันติ บุญประกอบ

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 02 265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร 02 265-6616

ที่ ทส 1009.9/6974

สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

2 สิงหาคม 2554

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ของบริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ที่ EIA 110185/405376

ลงวันที่ 25 มีนาคม 2554

2. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
เหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ที่บริษัท สยาม มิทซูย
ฟิทีเอ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ

ตามที่ บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
เป็นผู้จัดทำรายงานและมอบอำนาจให้เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
เหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อมพิจารณา ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น
และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านอุตสาหกรรม
กลั่นน้ำมัน ปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่ 15/2554 เมื่อวันที่
2 มิถุนายน 2554 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic
Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ของบริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)

อำเภอ...

อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนออย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ทั้งนี้ ตามมาตรา 50 วรรคสอง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เมื่อ คณะกรรมการผู้ชำนาญการได้ให้ความเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามมาตรา 49 แล้ว ให้ เจ้าหน้าที่ซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายในการพิจารณาสั่งอนุญาตหรือต่ออายุใบอนุญาต นำมาตรการที่เสนอไว้ในรายงาน การวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมไปกำหนดเป็นเงื่อนไขในการสั่งอนุญาตหรือต่ออายุใบอนุญาตโดยให้ถือว่าเป็น เงื่อนไขที่กำหนดตามกฎหมายในเรื่องนั้นด้วย ในการนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรม และ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยองเพื่อทราบ และแจ้งบริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด เพื่อ พิจารณาดำเนินการต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายสันติ บุญประกำ)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 02 265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร 02 265-6616

(นางสาวสุชญา อัมราลิขิต)
ผอ.สวผ.

ผู้ตรวจ	
ผู้แทน	
ผู้พิมพ์	
ผู้ร่าง	
ไฟล์	แผ่น



ที่ ทส 1009.9/6973

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

2 สิงหาคม 2554

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ของบริษัท สยาม มิตซูย ฟิทีเอ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สยาม มิตซูย ฟิทีเอ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ที่ EIA 110185/405376 ลงวันที่ 25 มีนาคม 2554

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
เหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ที่บริษัท สยาม มิตซูย
ฟิทีเอ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ
2. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้าน
อุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรม
และโครงการด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท สยาม มิตซูย ฟิทีเอ จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ
เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้จัดทำรายงานและมอบอำนาจให้เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการใน
รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและ
แผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น
และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านอุตสาหกรรม

กลั่นน้ำมัน...

กลั่นน้ำมัน ปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่ 15/2554 เมื่อวันที่ 2 มิถุนายน 2554 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ของบริษัท สยาม มิทซูย พิทีเอ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และขอให้บริษัทฯ ประสานผู้จัดทำรายงานฯ (บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด) ให้จัดทำรายงานฯ รวมทั้งมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตามลำดับการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ จัดทำเป็นรายงานฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) โดยบันทึกข้อมูลให้เหมือนกับรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ ในรูปของ Portable Document Format (PDF) และเสนอต่อสำนักงานฯ ภายในเวลา 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับรายงานผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ในการนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



นันทกร นันทกร

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 02 265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร 02 265-6616

ที่ ทส 1009.9/6973

สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

2 สิงหาคม 2554

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ของบริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ที่ EIA 110185/405376 ลงวันที่ 25 มีนาคม 2554

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
เหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ที่บริษัท สยาม มิทซูย
ฟิทีเอ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ
2. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้าน
อุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรม
และโครงการด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ
เทคโนโลยี จำกัด เป็นผู้จัดทำรายงานและมอบอำนาจให้เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการใน
รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบายและ
แผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น
และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านอุตสาหกรรม

กลั่นน้ำมัน...

กลั่นน้ำมัน ปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่ 15/2554 เมื่อวันที่ 2 มิถุนายน 2554 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ของบริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนออย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และขอให้บริษัทฯ ประสานผู้จัดทำรายงานฯ (บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด) ให้จัดทำรายงานฯ รวมทั้งมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตามลำดับการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ จัดทำเป็นรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD-ROM) โดยบันทึกข้อมูลให้เหมือนกับรายงานฯ ฉบับสมบูรณ์ ในรูปของ Portable Document Format (PDF) และเสนอต่อสำนักงานฯ ภายในเวลา 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับรายงานผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ในครั้งนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด เพื่อทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายสันติ บุญประคับ)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 02 265-6500 ต่อ 6795

โทรสาร 02 265-6616

ผอ.สวผ.
(นางสาวสุชนา อัมราลิขิต)
ผอ.สวผ.

.....	ผู้ตรวจ
.....	ผู้แทน
.....	ผู้พิมพ์
.....	ผู้ร่าง
ไฟล์.....	แผ่น.....

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงาน Purified Terephthalic Acid (PTA)
ตั้งอยู่ที่ นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)

อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

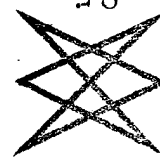
ที่บริษัท สยาม มิทซูย ฟීทเอ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ



บริษัท สยาม มิทซูย ฟීทเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.

กรกฎาคม 2554

นายบุญเอื้อม น้อยเฒ
ผู้จัดการโรงงาน



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวชนิษฐา ทักนิณ

ผู้อำนวยการ

ตารางที่ 6.2-1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ช่วงก่อสร้าง)

โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA)

(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงาน Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3)

บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ/
1. คุณภาพอากาศ	- หีดพรมน้ำเพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง อย่างน้อยวันละ 2 ครั้ง (เช้า-เย็น)	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง	บริษัทรับเหมา
	- ใช้ผ้าใบคลุมกระบะของรถบรรทุกที่ขนส่งวัสดุก่อสร้างเข้าสู่พื้นที่โครงการเพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองและการตกหล่นของวัสดุก่อสร้าง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง	บริษัทรับเหมา
	- ทำความสะอาดล้อรถบรรทุกที่เข้ามาในเขตก่อสร้างทุกคัน เพื่อให้มั่นใจได้ว่ารถบรรทุกจะไม่นำสิ่งแปลกปลอมไปตกหล่นภายนอกพื้นที่ก่อสร้าง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง	บริษัทรับเหมา
	- จำกัดความเร็วของรถบรรทุกที่เข้าสู่โครงการไม่เกิน 30 กม./ชม. เพื่อลดปริมาณฝุ่นละอองและก๊าซที่เกิดขึ้น	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง	บริษัทรับเหมา



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

.....
นายบุญเอื้อม น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน

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

กรกฎาคม 2554

.....
นางสาวชนิษฐา ทักนิณ
ผู้อำนวยการ

ตารางที่ 6.2-1 (ต่อ)

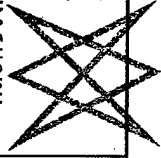
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ ^{1/}
2. คุณภาพน้ำ	จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียแบบบึงเกรอะเพื่อรองรับน้ำเสียจากคนงานก่อสร้าง ก่อนส่งไปบำบัดขั้นสุดท้ายยังระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)	บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	ตลอดช่วงการก่อสร้าง	บริษัทรับเหมา
3. เสียง	- จำกัดกิจกรรมการก่อสร้างที่ก่อให้เกิดเสียงดังเฉพาะในช่วงเวลา 08.00-17.00 น. เพื่อให้รบกวนการพักผ่อนของประชาชน - เลือกใช้อุปกรณ์และเครื่องจักรในการก่อสร้างที่มีระดับความดังของเสียงต่ำที่สุดและให้ทำการตรวจสอบซ่อมบำรุงให้มีประสิทธิภาพในการใช้งานที่ต่อเนื่องเพื่อลดระดับความดังของเสียง - กำหนดให้มีอุปกรณ์ป้องกันกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิ ที่อุดหู ที่ครอบหู สำหรับคนงานก่อสร้างในระหว่างปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดัง (มากกว่า 85 เดซิเบล (เอ))	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา
4. การคมนาคม	- อบรมพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด - จัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและดูแลการเข้า-ออกของรถบรรทุกในพื้นที่ก่อสร้างตลอดเวลา	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา

นายบุญเอื้อม น้อยแอม
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิตรซุชิ พีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUBI PTA CO.,LTD.

กรกฎาคม 2554

นางสาวกนิษฐา ทักนิม
ผู้อำนวยการ



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ ^{1/}
	- ควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกเพื่อป้องกันความเสียหายของผิวจราจร - หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุและอุปกรณ์การก่อสร้างเข้า-ออกพื้นที่โครงการในช่วงเช้า-เย็น เนื่องจากเป็นช่วงที่มีการจราจรคับคั่ง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา
5. การระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม	- จัดสร้างรางระบายน้ำชั่วคราวในแนวเดียวกับรางระบายน้ำถาวรเชื่อมต่อกับรางระบายน้ำที่มีการใช้งานอยู่ในปัจจุบันก่อนระบายลงสู่ระบบระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) ต่อไป - ห้ามทิ้งมูลฝอยลงในรางระบายน้ำเพื่อหลีกเลี่ยงการอุดตัน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา
6. การจัดการกากของเสีย	- จัดเตรียมถังมูลฝอยพร้อมฝาปิดมิดชิดเพื่อรวบรวมมูลฝอยจากคนงานก่อสร้างก่อนให้เทศบาลเมืองมาบตาพุดรับไปกำจัดทั้งหมด ไม่ให้มีตกค้างอยู่ในโครงการ - นำเศษวัสดุที่สามารถใช้ได้นำกลับมาใช้ใหม่อีกครั้ง ส่วนเศษวัสดุก่อสร้างประเภทที่ขายเป็นของเก่าได้ให้นำไปขายต่อไป	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นายบุญธรรม น้อยหอม
ผู้จัดการโรงงาน

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

นางสาวณิษฐา ทักนิณ
ผู้อำนวยการ

กรกฎาคม 2554

ตารางที่ 6.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ/บริษัทรับเหมา
	- กำหนดพื้นที่กองเก็บวัสดุก่อสร้างให้เป็นสัดส่วน โดยต้องไม่อยู่ใกล้ทางระบายน้ำ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา
7. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ	- พิจารณารับคนงานในพื้นที่ที่มีขีดความสามารถเหมาะสมตามเกณฑ์กำหนดเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อสร้างทัศนคติที่ดีระหว่างชุมชนและโครงการ รวมทั้งเป็นการสร้างงานให้กับประชาชนในท้องถิ่น โดยแนบไว้พร้อมกับสัญญาว่าจ้างบริษัทรับเหมา - จัดทำบันทึกข้อร้องเรียนจากโรงงานข้างเคียงและชุมชนโดยรอบ อันเนื่องมาจากกิจกรรมการก่อสร้าง โครงการส่วนขยายพร้อมสรุปผลการแก้ไขปัญหา ทั้งนี้ให้ทำการทบทวนถึงสาเหตุของปัญหาและแนวทางการป้องกันกันการเกิดซ้ำเป็นประจำทุกเดือน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- พิจารณาเลือกบริษัทรับเหมาที่มีมาตรฐานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยตลอดจนสุขภาพอนามัยของคนงานก่อสร้างที่ได้มาตรฐาน และมีประสบการณ์งานอุตสาหกรรมปิโตรเคมี - กำหนดบริเวณพื้นที่ก่อสร้างอย่างชัดเจน เช่น เขตก่อสร้าง เขตจัดเก็บ อุปกรณ์/เครื่องมือการก่อสร้าง เขตกองเก็บวัสดุอุปกรณ์ที่ไม่ใช้ รวมทั้งจัดให้มีป้ายเตือนภัยในบริเวณพื้นที่ก่อสร้างและพื้นที่บริเวณใกล้เคียง รวมถึงในด้านความปลอดภัยทั้งหมด	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา

.....
นายบุญเอื้อม น้อยยอม
ผู้จัดการโรงงาน

.....
บริษัท สยาม มิทซูบิ ซีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUBI PTA CO., LTD.

กรกฎาคม 2554

.....
นางสาวชนิษฐา ทักนิณ
ผู้อำนวยการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ ^{1/}
	- จัดให้มีการนิเทศน์งานด้านความปลอดภัยและฝึกอบรมแก่คนงานก่อสร้างก่อนเริ่มดำเนินการทำงาน - จัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยตลอด 24 ชั่วโมง - จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงานแก่คนงานก่อสร้าง อาทิ * หมวกนิรภัย * แว่นตาหรือหน้ากากนิรภัย * ที่ครอบหู/ที่อุดหู * ถุงมือ * ชุดนิรภัย (สำหรับงานเชื่อมโลหะ) * รองเท้านิรภัย - จัดให้มีระบบสุขาภิบาลขั้นพื้นฐานแก่คนงานก่อสร้างอย่างเพียงพอ - จัดเตรียมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลและรถยนต์เพื่อใช้งานในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินตลอดเวลา - จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินสำหรับช่วงก่อสร้างและทำการฝึกอบรมคนงานก่อสร้างให้รู้ถึงขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน รวมทั้งการประสานงานกับผู้ที่เกี่ยวข้อง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา

นายบุญเอื้อม น้อยยอม
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
SIAM MITSUBI PI CO., LTD.

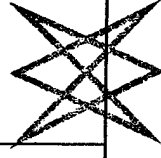
กรกฎาคม 2554



นางสาวชนินิษฐา ทักษิณ
ผู้อำนวยการ

ตารางที่ 6.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- จัดให้มีระบบสัญญาณเตือนภัยในบริเวณพื้นที่ก่อสร้างและพื้นที่ที่มี ความเข้มงวดในด้านความปลอดภัย - เก็บรักษาและตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักรและยานพาหนะให้อยู่ใน สภาพที่ดีเสมอเพื่อลดปัญหาการเกิดอุบัติเหตุ - ให้อีเมลแก่พนักงานก่อสร้างและพนักงานในพื้นที่ดังกล่าวเกี่ยวกับ ระบบสัญญาณเตือนภัย - กั้นรั้วพื้นที่ที่มีการก่อสร้างและจำกัดเวลาเข้าสู่พื้นที่ก่อสร้างโดยมี เอกสารการขออนุญาตเข้า-ออกพื้นที่ก่อสร้างที่ชัดเจน - ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานอย่างสม่ำเสมอตามแผนงาน ที่กำหนดร่วมกันระหว่างบริษัท สยาม มิตซูย พีทีเอ จำกัด และบริษัท รับเหมา - รวบรวมสถิติเกี่ยวกับอุบัติเหตุ ความเสียหายและการแก้ไขปัญหา เพื่อ ใช้ในการปรับปรุงมาตรการด้านความปลอดภัยเป็นประจำทุกเดือน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง - ตลอดช่วงการก่อสร้าง	- บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา - บริษัทสยาม มิตซูย พีทีเอ จำกัด และบริษัทรับเหมา - บริษัทรับเหมา



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นายบุญเยี่ยม น้อยแอม
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิตซูย พีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.

นางสาวชนิษฐา ทักมื่น
ผู้อำนวยการ

กรกฎาคม 2554

ตารางที่ 6.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ ^{1/}
-	แจ้งจำนวนคนงาน ให้องค์กรงานสาธารณสุขในพื้นที่ทราบ ได้แก่ รพ. มาบตาพุด รพ. บ้านฉาง รพ. ระยอง และหน่วยงาน สาธารณสุขอื่นๆ ตามความเหมาะสม	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงการก่อสร้าง	บริษัทรับเหมา

หมายเหตุ : ^{1/} บริษัทรับเหมาเป็นผู้ดำเนินการและบริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด เป็นผู้กำกับดูแลให้การดำเนินงานเป็นไปตามมาตรการที่กำหนด
ที่มา : บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด, 2554



บริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI P.T.A. CO., LTD.



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นายบุญเอื้อม น้อยเอม
ผู้จัดการโรงงาน

นางสาวณิษฐา ทักนิณ
ผู้ชำนาญการ

กรกฎาคม 2554

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ช่วงดำเนินการ)

โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงาน Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3)
บริษัท สยาม มิทซุย พิทีโอ จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. เรื่องทั่วไป (รวม 3 สาขาการผลิต)	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3 ฉบับเดือนมีนาคม 2554 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด - เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท สยาม มิทซุย พิทีโอ จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้น โดยเร็วและต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัดเพื่อประเมินการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาติดตามตรวจสอบต่อไป - หากเกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท สยาม มิทซุย พิทีโอ จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดของ การนิคมอุตสาหกรรมและแห่งประทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรมและสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าวต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิทซุย พิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซุย พิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซุย พิทีโอ จำกัด



นายบุญเยี่ยม น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิทซุย พิทีโอ จำกัด
Siam Mitsui PTA Co., Ltd.
กรกฎาคม 2554

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวณิษฐา ทักนิณ
ผู้ชำนาญการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดพระนครศรีอยุธยา กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน - ในกรณีที่บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการ หรือมาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่ได้นำไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้ 1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือ เห็นเหมาะสมกว่าที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งไว้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้ชี้แจงสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับผิดชอบชี้แจงให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

บริษัท คอมพิวเตอร์ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวเอี่ยม น้อยทอง
ผู้จัดการโรงงาน

กรกฎาคม 2554

บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
SIAM MITSUBI PI CO., LTD.

นางสาวพินิจฐา ทักขิณ
ผู้ชำนาญการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต เห็นว่าควรเปลี่ยนแปลงดังกล่าว อาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต จัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณาการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ชด.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบ ประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ - หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายในระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณาการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้โครงการทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการเสนอสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อดำเนินการพิจารณาขั้นตอน - ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรซู จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซู จำกัด



นาย.....
ผู้อำนวยการโรงงาน

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

นางสาวณิษฐา ทักขิณ
ผู้อำนวยการ

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- มาตรการประเมินคุณภาพอากาศ ในบรรยากาศผิวพื้นแบบจำลองทางคณิตศาสตร์ที่กรมอุตุนิยมวิทยากรมส่งเสริมประเทศไทยได้ทำการปรับปรุงแล้วตามมติคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติในการประชุมครั้งที่ 1/2550 เมื่อวันที่ 11 มกราคม 2550 นั้น มีมติเห็นว่าควรมีมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ให้โครงการดังกล่าวต้องดำเนินการปฏิบัติตามมาตรการระบายน้ำเสีย - มาตรการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ - เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและเปิดภาวะการผลิตลงตัว (Steady State) แล้วพบว่าอัตราการระบายมลพิษทางอากาศยังเกินค่ามัธยฐานค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท สยาม มิตซูซึ จำกัด ต้องยึดถือค่าที่เกินเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ - ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงเกินจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการเปิดดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการแก้ไขเร่งด่วนเพื่อลดปริมาณหรือเพิ่มในกรณีที่มีปัญหาน้ำที่อาจเกิดขึ้นให้มีให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตาม	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูซึ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูซึ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูซึ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูซึ จำกัด



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

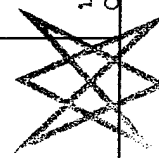
บริษัท สยาม มิตซูซึ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.

กรกฎาคม 2554

นางบุญเดือน น้อยแอม
ผู้จัดการโรงงาน

ตารางที่ 6.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย - เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่บางเขนเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้นโครงการโรงงานผลิต <i>Pinacid Terephthalic Acid (PTA)</i> ของบริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษนั้น ต้องดำเนินการตามแผนลดและจำกัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น - สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างการที่เกิดผลกระทบสูงสุดสูงสุดหรือแสดง <i>PSID</i> และเหตุการณ์ที่น่าเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงประโยชน์กับหน่วยงานอื่น - ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลการตรวจคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (<i>Online Monitoring</i>) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์ได้ระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (<i>Environmental Monitoring and Control Center: EMC</i>) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย - กำหนดไปโครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนการยุติการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์/ประจักษ์ (<i>Shutdown/Turnaround</i>) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (<i>Pre-Startup</i>)	- ภายในพื้นที่โครงการ - อุปกรณ์การผลิตที่มีการเปลี่ยนแปลง	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ภายหลังจัดทำ HAZOP แล้วเสร็จ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวณิษฐา ทักนิม
ผู้ชำนาญการ

นายประจักษ์ น้อยดอน
ผู้จัดการโรงงาน

กรกฎาคม 2554

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ แหล่งระบายอากาศเสียของโครงการประกอบด้วย 2.1 TA Silo ซึ่งเป็นไซโลสำหรับเก็บกัก Terephthalic Acid (TA) ก่อนส่งไปผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) โดยมี TA Silo 3 หน่วย (รวม 3 สายการผลิต) สามารถพินลัดเป็นฝุ่นของ TA โครงการได้ใช้ Bag Filter เป็นระบบควบคุมฝุ่นที่ระบายออก	- ควบคุมอัตราการระบายสารมลพิษไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนดไว้ (ดังตารางที่ 1) * ฝุ่นของ TA และ PTA < 50 มก./ลบ.ม. - ระบบควบคุม : Bag Filter (ดัดฝุ่น) - ใช้ Bag Filter เป็นระบบควบคุมฝุ่นที่เกิดขึ้น - ควบคุมอัตราการระบาย TSP จากปล่องของทั้ง 3 สายการผลิตเท่ากับ 1.44 กก./ไร่/วัน สอดคล้องตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 46/2541 เรื่อง กำหนดอัตราการปล่อยมลสารทางอากาศจากปล่องของโรงงานอุตสาหกรรมและในอาคารที่มีการขยายโครงการ - สามารถทำได้ต้องมีอัตราการระบาย TSP ไม่เกิน 2.56 กก./ไร่/วัน ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย - บำรุงรักษา Bag Filter ให้มีประสิทธิภาพในการกรองฝุ่นละอองอยู่เสมอและเปลี่ยนถุงกรองเมื่อหมดอายุการใช้งาน	- TA และ PTA Silos ทุกสายการผลิต - TA และ PTA Silos ทุกสายการผลิต - TA และ PTA Silos ทุกสายการผลิต	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
2.2 PTA Silo ใช้สำหรับเก็บกัก PTA ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ จำนวน 6 หน่วย ในการเก็บผลิตภัณฑ์จะทำกับกัครั้งละ 1 หน่วยต่อสายการผลิต สามารถพินลัดเป็นฝุ่นของ PTA โครงการได้ใช้ Bag Filter เป็นระบบควบคุมฝุ่นที่ระบายออก	- จัดหา Bag Filter สำหรับใช้ให้เพียงพอที่จะเปลี่ยนใหม่ได้ทันชุดและจัดเตรียมอะไหล่สำหรับเปลี่ยน Bag Filter	- TA และ PTA Silo ทุกสายการผลิต	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางอุษณีย์ น้อยหอม
ผู้จัดการโรงงาน

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

นางสาวณิษฐา ทักนิณ
ผู้อำนวยการ

ตารางที่ 1

รายละเอียดแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศจากการดำเนินงานของโครงการภายหลังเปิดดำเนินการ

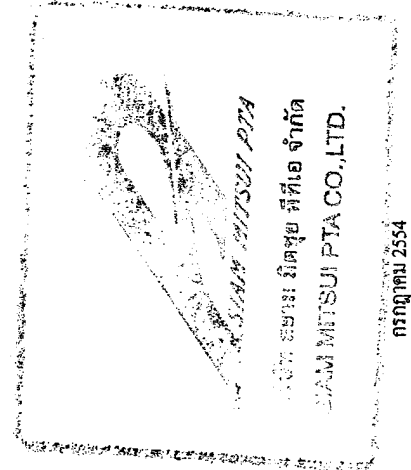
ชื่อปล่อง	รายละเอียดปล่อง		ลักษณะก๊าซที่ระบาย		ความเข้มข้นของมลพิษ (mg/Nm ³)			ความเข้มข้นของมลพิษ (ppm) ^{1/}			อัตราการระบาย (g/s)		พิกัด	
	ความสูง (m)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (m)	อุณหภูมิ (K)	ความเร็ว (m/s)	อัตราการไหล (Nm ³ /s)	TSP	NOx	TSP	NOx	NOx	TSP	NOx	E	N
สายการผลิตที่ 1														
1. Hot Oil-1	30	1.8	493.15	3.34	5.14	-	80.9	-	43	-	-	0.42	730403	1404806
2. TA Silo-1	50	0.37	361	9.50	0.80	50	-	-	-	-	0.04	-	730562	1404867
3. PTA Silo-1	69	0.35	327	25.60	2.20	50	-	-	-	-	0.11	-	730797	1404731
สายการผลิตที่ 2														
1. Hot Oil-2	30	1.6	486.15	4.17	5.14	-	80.9	-	43	-	-	0.42	730419	1404991
2. TA Silo-2	50	0.37	361	9.50	0.80	50	-	-	-	-	0.04	-	730714	1404779
3. PTA Silo-2	69	0.35	327	25.60	2.20	50	-	-	-	-	0.11	-	730802	1404728
สายการผลิตที่ 3														
1. Hot Oil-3	40	1.8	443.15	3.41	5.84	-	80.9	-	43	-	-	0.47	730321	1405253
2. TA Silo-3	50	0.37	361	9.50	0.80	50	-	-	-	-	0.04	-	730500	1404600
3. PTA Silo-3	69	0.35	327	25.60	2.20	50	-	-	-	-	0.11	-	730960	1404500

หมายเหตุ: 1/ อ้างอิงที่อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ความดัน 1 บรรยากาศ สภาวะแห้งและปริมาณออกซิเจนส่วนเกินร้อยละ 7.0

2/ อ้างอิงที่อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ความดัน 1 บรรยากาศ สภาวะแห้ง (Dry Basis)

ที่มา: TA และ PTA Silos ใช้ข้อมูลจากข้อมูลแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศจาก โรงงานอุตสาหกรรมบริเวณพื้นที่มาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง (Emission Sources Data in Map Ta Phut Area), 1 มีนาคม 2554

นายเปี่ยม น้อยหอม
ผู้จัดการโรงงาน



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวณิษฐา ทักนิม
ผู้อำนวยการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2.3 Hot Oil Heater จำนวน 3 หน่วย สำหรับสารเคมีหลักที่เกิดขึ้น ได้แก่ ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NOx) ซึ่งโครงการนี้มีความควบคุมโดยให้หัวเผาชนิด Ultra Low NOx Burner ในการลดปริมาณของ NOx ที่เกิดขึ้น	- โครงการต้องควบคุมความเข้มข้นและอัตราส่วนที่สภาวะ 7% Excess O₂ อุณหภูมิ 25 °C ความดัน 1 atm สภาวะแห้ง ไม่ให้เกิดมลพิษเกินค่าที่กำหนด ดังนี้ 1). Hot Oil Furnace-1 NOx = 43 ส่วนในล้านส่วน อัตราส่วนประมาณ 0.42 กรัม/วินาที 2). Hot Oil Furnace-2 NOx = 43 ส่วนในล้านส่วน อัตราส่วนประมาณ 0.42 กรัม/วินาที 3). Hot Oil Furnace-3 NOx = 43 ส่วนในล้านส่วน อัตราส่วนประมาณ 0.42 กรัม/วินาที (ดังตารางที่ 1)	- โรงกระบวนการผลิต Hot Oil Heater ของสายการผลิตที่ 1, 2 และ 3	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรซูบ พีโอ จำกัด
2.4 อากาศที่ปล่อยออก (สำหรับ 3 สายการผลิต)	- จัดให้มี Seal Pot บริเวณถังเก็บกรดอะซิติก และจะมีการเปิดน้ำกรองสเปรย์เพื่อตัดกลิ่นของกรดอะซิติก โดยต่อตรงมาจากถังน้ำกรอง ซึ่งเดินเครื่องตลอดเวลาและน้ำที่สเปรย์แล้วจะส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสีย - ต้องมีการตรวจสอบสภาพของ Seal Pot เพื่อป้องกันการรั่วไหลของน้ำที่เป็นกรดอะซิติก รวมทั้งตรวจสอบระบบการจ่ายน้ำกรองภายใน Seal Pot	- บริเวณถังเก็บกรดอะซิติก	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรซูบ พีโอ จำกัด
2.5 อากาศที่ปล่อยออก	- จัดให้มีระบบบำบัดไอของสารอินทรีย์ระเหย (VRU) ได้แก่ หอดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Activated Carbon) จำนวน 2 หอ ซึ่งสลับกันทำงานทุก 15 นาที อัตโนมัติ เพื่อบำบัดก๊าซระเหยออกก่อนปล่อยสู่บรรยากาศ	- บริเวณถังเก็บพาราไซซีน	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรซูบ พีโอ จำกัด

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นายอนุเชื้อม น้อยคอม
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิตรซูบ พีโอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.

กรกฎาคม 2554

นางสาวณัฐพร ทักกริช
ผู้อำนวยการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2.6 บริเวณกระบวนการผลิต CTA Unit (สำหรับ 3 สายการผลิต)	- ติดตั้งเครื่อง Gas Analyzer เพื่อตรวจวัดความเข้มข้นของสารไฮโดรคาร์บอนรวม (พาราไซดีน) ที่ระเหยออกจากระบบของระบบบำบัดไอของสารอินทรีย์ระเหยตลอดเวลา - ควบคุมความเข้มข้นของสารไฮโดรคาร์บอน (พาราไซดีน) ที่ระเหยออกจากระบบบำบัดไอของสารอินทรีย์ระเหยที่ตรวจวัดโดยเครื่อง Gas Analyzer ไม่ให้เกิน 200 ส่วนในล้านส่วน - จัดบันทึกระยะเวลาการใช้งานหอดูดซับและตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานของถังแก๊สคาร์บอนที่หมดอายุแล้วหรือความเข้มข้นของสารไฮโดรคาร์บอนตรวจวัดโดยเครื่อง Gas Analyzer หากพบว่าค่าความเข้มข้นที่ออกจากระบบหอดูดซับมีแนวโน้มสูงขึ้น ค่าความเข้มข้นที่กำหนด (200 ส่วนในล้านส่วน) ทางโครงการจะต้องทำการเปลี่ยนถังก๊าซคาร์บอน - ตรวจสอบสภาพของระบบหอดูดซับด้วยถังก๊าซคาร์บอนที่ให้อยู่ในสภาพดีตลอดเวลา	- ระบบบำบัดไอของสารอินทรีย์ระเหย (VRU) - ระบบบำบัดไอของสารอินทรีย์ระเหย (VRU) - ระบบบำบัดไอของสารอินทรีย์ระเหย (VRU)	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรูช พิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูช พิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูช พิทีโอ จำกัด
	- สำหรับสายการผลิตที่ 1 และ 2 ติดตั้ง Scrubber 4 ตัว ต่ออนุกรมกันและสายการผลิตที่ 3 ติดตั้ง 3 ชุดต่ออนุกรมกัน ซึ่งใช้ระบบ Caustic soda injection สำหรับบำบัดมลพิษทางอากาศที่ระบายจาก Vent line ของ CTA Unit เพื่อป้องกันกลิ่นคราบน้ำส้มออกมาในกรณีที่เกิด Emergency Shutdown	- บริเวณ Scrubber	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรูช พิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรูช พิทีโอ จำกัด

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวณัฏฐา ทักสิน
ผู้อำนวยการ

นายบุญเอื้อน น้อยหอม
ผู้จัดการโรงงาน

ตารางที่ 6.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- จัดทำแผนการตรวจสอบบำรุงระบบ scrubber และให้ทำ Internal inspection & cleaning และ Water nozzle inspection ทุก 6 เดือน - จัดทำแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงบริเวณ Seal ของ ใบกวนของถังและทำการตรวจสอบแนวเชื่อมความหนาของถังที่เกี่ยวข้องกับกระดองถังเป็นประจำ 1 ครั้งทุก 2 ปี - ให้ทำการตรวจสอบสภาพท่อและความหนาของท่อที่เกี่ยวข้องกับกระดองถังทุก 4 ปี - จัดให้มีแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงปั๊มทุก 6 เดือน และจัดให้มี Standby pump 4 ตัว/สายการผลิต เพื่อใช้งานในกรณีที่ตรวจพบว่ามีกรร่วไหลและจำเป็นต้องหยุดทำการซ่อมแซมจะได้ใช้งานได้อย่างต่อเนื่องได้ โดยไม่ส่งผลกระทบต่อกระบวนการผลิต - กำหนดให้พนักงานเดินตรวจสอบการรั่วไหลของ กระดองถังทุก 4 ชั่วโมง หากมีการรั่วไหลในเขต กระบวนการผลิตสามารถตรวจสอบได้โดยใช้ Acetic Acid on-line Detector ซึ่งมีระดับความสามารถในการ ตรวจจับกระดองถังได้ในช่วงความเข้มข้น 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 ของใบกวนของถังถึงที่เกี่ยวข้องกับกระดองถัง - บริเวณท่อที่เกี่ยวข้องกับกระดองถัง - บริเวณปั๊มที่เกี่ยวข้องกับกระดองถัง - บริเวณกระบวนการผลิต	- ตลอดช่วงดำเนินการ - 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 - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
3. คุณภาพน้ำ 3.1 การบำบัดน้ำเสียจากการอุปโภค บริโภคและการบำบัดน้ำฝนบนเมื่อน (สำหรับ 3 สายการผลิต)	- น้ำทิ้งจากการอุปโภคบริโภค บริเวณ โรงอาหารจัดให้มีบ่อตกไขมันก่อนระบายลงท่อรวมมีเสีย และต้องมีการตกไขมันจากบ่อตกไขมันนำไปกำจัด พร้อมกับมูลฝอยอื่น ๆ ที่เกิดภายในโครงการ และที่	- บริเวณบ่อตกไขมัน	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวณิษฐา ทักนิล
ผู้อำนวยการ

นายเจื้อย น้อยหอม
ผู้จัดการโรงงาน

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3.2 น้ำเสียอุตสาหกรรมรวม 3 สาขการผลิต (กำลังการผลิต 1,460,000 ตัน/ปี) ประกอบด้วย 1.1 น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 และ 2 1.2 น้ำเสียจากกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง 8,400 ลบ.ม./วัน 2.1 น้ำเสียที่เกิดจากการล้างอุปกรณ์ 384 ลบ.ม./วัน 3.1 Cooling Water Blowdown 1,080 ลบ.ม./วัน 4.1 Demineralized Regeneration Water 600 ลบ.ม./วัน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม บำบัดน้ำทิ้งของระบบบำบัดน้ำเสียอุตสาหกรรมต้องรวบรวมนำไปกำจัด โดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ - จัดให้มีถังแยกน้ำ-น้ำมัน จำนวน 8 ถึง ปริมาตรรวม 846 ลบ.ม. ของสายการผลิตที่ 1 และ 2 และถังแยกน้ำ-น้ำมัน ปริมาตรรวม 387.5 ลบ.ม. ของสายการผลิตที่ 3 - ให้สูบน้ำฝนช่วง 15 นาทีแรก ไปบำบัดในบ่อบำบัดน้ำเสีย การควบคุมจะมีตัววัด-วัด เพื่อส่งน้ำฝน 15 นาทีแรก ไปที่ระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งควบคุมโดยพนักงานในห้คงควบคุมหลังจาก 15 นาทีแรกแล้วจะมีตัววัดเพื่อวัดให้น้ำฝนไหลไปทิ้งลงระบายน้ำรอบนอกเพื่อส่งไปโรงระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (บางปะกูด) ต่อไป - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 และ 2 ประกอบด้วย (1) อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนชนิด Plate Type ทั้งหมด 5 ชุด (ใช้งาน 3 ชุด สำรองใช้อีก 2 ชุด) (2) ถังพักน้ำจากการล้างอุปกรณ์ (Storage Tank) ขนาด 3,000 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 ถัง (3) ถังพักน้ำเสีย (EO Tank) ขนาด 10,000 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 ถัง (4) ถังพักน้ำทิ้ง (Treated Water Tank) ขนาด 1,000	- บริเวณพื้นที่ที่มีการเป็นเกลือของน้ำมัน - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 และ 2	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวณิษฐา ทักนิล
ผู้อำนวยการ

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

กรกฎาคม 2554

ตารางที่ 6.2-2 (ต่อ)

ผลการทบทวนสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. Backwash Sand Filter 480 ลบ.ม./วัน 6. น้ำคั้นบดเชือก 383 ลบ.ม./ครั้ง 7. น้ำจาก Sludge Dewatering 487.2 ลบ.ม./วัน	ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 ถึง (3) ระบบ Dissolved Air Flotation ขนาด 5.520 ลูกบาศก์เมตร/วัน จำนวน 1 ชุด สำหรับลดปริมาณของแข็งแขวนลอยในน้ำทิ้ง น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 และ 2 จะผ่านถังแยกน้ำมันและไขมันในกระบวนการผลิต หลังจากนั้นจะผ่านอุปกรณ์แยกเพื่อแยกความร่อนชนิด Plate type เพื่อลดอุณหภูมิจะนำน้ำทิ้งไปจนถึงถังน้ำเสีย (RO Tank) ก่อนจะส่งไปรวมกับน้ำเสียของกระบวนการผลิตที่ 3 และส่งเข้าถัง Condensate Tank ของระบบบำบัดแบบไม่ใช้อากาศในระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 3 - สำหรับ Newallization Basin ขนาด 50 และ 20 ลูกบาศก์เมตร อย่างละ 1 บ่อ ถึง Activated Sludge with Fixed Film จำนวน 4 ถึง ปริมาตรรวม 6,000 ลูกบาศก์เมตร Activated Sludge จำนวน 3 บ่อ ปริมาตรรวม 14,175 ลูกบาศก์เมตร และ Equal Clarifier จำนวน 2 ถึง ปริมาตรรวม 4,000 ลูกบาศก์เมตร โครงการจะดูแลให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานเพื่อบำบัดน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 และ 2 ในกรณีที่จำเป็นต้องมีการหยุดซ่อมบำรุงระบบบำบัดแบบไม่ใช้อากาศ (Anaerobic Tank) ของสายการผลิตที่ 3 จัดให้มีการตรวจสอบซ่อมบำรุงระบบ Plate Type Heat Exchanger อย่างสม่ำเสมอ - ก๊าซชีวภาพปริมาณ 705.6 ลบ.ม./ชม. ที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสียแบบไม่ใช้อากาศจะถูกส่งไปใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนก๊าซธรรมชาติในกระบวนการผลิตของสายการผลิตที่ 3	- ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 และ 2 - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 และ 2 - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 และ 2 - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 3	- 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 คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นายบุญธรรม น้อยงาม
ผู้จัดการโรงงาน

นาย สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.
กรกฎาคม 2554

นางสาวณิษฐา ทักขิณ
ผู้อำนวยการ

ผลการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(2) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตที่ 3 1) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง 4,800 ลบ.ม./วัน 2) น้ำเสียที่เกิดจากการล้างอุปกรณ์ 216 ลบ.ม./วัน 3) Cooling Water Blowdown 360 ลบ.ม./วัน 4) Demineralized Regeneration Water 840 ลบ.ม./วัน 5) น้ำฝนปนเปื้อน 190 ลบ.ม./ครั้ง 5.1 Backwash Sand Filter 600 ลบ.ม./วัน 6) น้ำจาก Sludge Dewatering 384 ลบ.ม./วัน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม - จัดให้มีถังเก็บ (Gase Holder) ขนาด 140 ลบ.ม. เพื่อเก็บก๊าซชีวภาพในกรณีที่ไม่สามารถส่งไปใช้ในกระบวนการผลิต และกรณีต้องหยุดการผลิตเป็นระยะเวลานาน โครงการจะส่งก๊าซไปซึ่งหอผา (Flare) เพื่อเผากำจัดก๊าซชีวภาพอย่างปลอดภัย - จัดให้มีหอผา (Flare) ในการรองรับก๊าซชีวภาพที่เผาไหม้ โดยหอผาต้องออกแบบตามมาตรฐาน API RP-521 คือ ต้องมีความสูง 4.5 เมตร รวมทั้งโครงการจะจัดทำรั้วกันพื้นที่โดยรอบหอผาในรัศมี 2.5 เมตร เพื่อกำหนดเป็นพื้นที่ควบคุมด้านความปลอดภัย	- ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 3	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรซูบ พีทีอี จำกัด
(2) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตที่ 3 1) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง 4,800 ลบ.ม./วัน 2) น้ำเสียที่เกิดจากการล้างอุปกรณ์ 216 ลบ.ม./วัน 3) Cooling Water Blowdown 360 ลบ.ม./วัน 4) Demineralized Regeneration Water 840 ลบ.ม./วัน 5) น้ำฝนปนเปื้อน 190 ลบ.ม./ครั้ง 5.1 Backwash Sand Filter 600 ลบ.ม./วัน 6) น้ำจาก Sludge Dewatering 384 ลบ.ม./วัน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 3	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรซูบ พีทีอี จำกัด	บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นายเจื้อยเอี่ยม น้อยเอม
ผู้จัดการโรงงาน

นางสาวณิษฐา ทักนิช
ผู้อำนวยการ

ผลการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
สำหรับแผนผังขั้นตอนการบำบัดน้ำเสีย แสดงในรูปที่ 1	(6) <i>Anaerobic Tank</i> ขนาด 3.119 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 ถัง (7) <i>Biogas Holder</i> ขนาด 140 ลูกบาศก์เมตร (8) <i>Neutralization Basin</i> ขนาด 50 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 ถัง (9) 1st <i>Aeration Tank</i> แบบแบบ <i>Fixed Film</i> ขนาดถังและ <i>L886</i> ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 ถัง เป็นระบบบำบัดน้ำเสียแบบใช้ออกซิเจนในการกำจัด <i>COD</i> และ <i>BOD</i> (10) 2nd <i>Aeration Tank</i> ขนาด 5.913 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 ถัง เป็นระบบบำบัดน้ำเสียแบบใช้ออกซิเจนในการกำจัด <i>COD</i> และ <i>BOD</i> (11) <i>Final Clarifier</i> ขนาด 2.300 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 ถัง (12) ถังพักน้ำทิ้ง (<i>Treated Water Tank</i>) ขนาด 500 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 ถัง น้ำใสส่วนบนของ <i>Final Clarifier</i> จะถูกส่งเข้าไปยังถังพักน้ำทิ้ง (<i>Treated Water Tank</i>) ของสายการผลิตที่ 1 และ 2 ขนาด 1.000 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 บ่อ และของเสียการผลิตที่ 3 ขนาด 500 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 บ่อ เพื่อรวมกับ <i>Demineralized Regeneration Water, Cooling Water Blowdown</i> และ <i>Backwash Sand Filler</i> ของแต่ละสายการผลิตก่อนที่จะส่งน้ำเสียที่มีคุณภาพผ่านเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมดเข้าสู่ถังเก็บสัณฐานของของเสียระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมเหมืองแร่รัตนบุรี (ตามปกติ) โดยคุณภาพของน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้ว ต้องมีค่าเป็นไปตาม			



บริษัท สยาม มิตซูบิชิ ทีโอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.
กรกฎาคม 2554



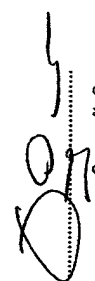
บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

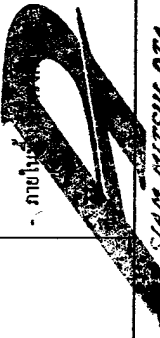
นางสาวณัฏฐา ทักสิณ
ผู้อำนวยการ

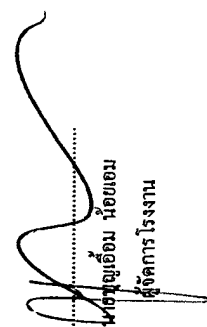
วิภาณ กิ่งคำจุณงษ์กุล
นางอุษณีย์ น้อยเตม
ผู้จัดการโรงงาน

ผลการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3.3 มาตรการควบคุมการบำบัดน้ำเสีย และการจัดการน้ำทิ้ง (สำหรับ 3 สถานการณ์)	เกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ดังนี้ - pH 5.5-9 - COD ≤ 120 มิลลิกรัม/ลิตร - BOD₅ ≤ 20 มิลลิกรัม/ลิตร - TDS $\leq 3,000$ มิลลิกรัม/ลิตร - SS ≤ 50 มิลลิกรัม/ลิตร - Oil & Grease ≤ 5 มิลลิกรัม/ลิตร - ไม่ควรใช้สารเคมีหรือยาฆ่าเชื้อ หรือ เกิดความผิดปกติของระบบบำบัดแบบไม่ใช้ออกซิเจน (Anaerobic Tank) โครงการจะใช้น้ำเสียบางส่วนหรือทั้งหมดไปบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียแบบเติมอากาศ - จัดให้มีเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการเป็นประจำ โดยจะต้องเป็นเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้ประสบการณ์และมีควมชำนาญในการควบคุมดูแลระบบบำบัดน้ำเสียให้ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และเป็นไปตามข้อกำหนดที่ออกแบบไว้ - นำกากตะกอนตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียที่ผ่านกระบวนการบำบัดแล้วที่ปล่อยทิ้ง (in Section ที่ 2 ซึ่งเป็นน้ำทิ้งที่ยังไม่มีกรรมวิธี Dewatering Regeneration Water Cooling Water Blowdown และ Backwash Sand Filter) เพื่อตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบบำบัดน้ำเสีย - ทำการติดตั้ง COD Analyzer ที่บ่อพักน้ำทิ้งสุดท้าย เพื่อติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งได้อย่างต่อเนื่อง - นำน้ำทิ้งหลังผ่านการบำบัดจนอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานจากโรงงานอุตสาหกรรมแล้วไปใช้ในการรดน้ำต้นไม้ภายในโครงการต่อไป	- ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1, 2 และ 3 - ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ - ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิซูซุ พีทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิซูซุ พีทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิซูซุ พีทีโอ จำกัด

บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

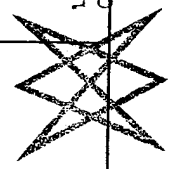

นางสาวเนนฐา ทักนิช
ผู้อำนวยการ


บริษัท สยาม มิซูซุ พีทีโอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.
โครงการ 2554


นายไพฑูริย์ น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน

ตารางที่ 6.2-2 (ต่อ)

ผลการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3.4 แผนการจัดการคุณภาพน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสียของทั้ง 3 สายการผลิต มีค่าสูงเกินมาตรฐานน้ำทิ้ง (รูปที่ 2)	- ส่งน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วจนอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมไปยังถังสัมผัสคลอรีน (Chlorine Contact Tank) ของระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) - น้ำเสียไม่ได้มาตรฐานจากทั้ง 3 สายการผลิตจะรวบรวมส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ในปริมาณไม่เกิน 14,480 ลบ.ม./วัน ส่วนน้ำเสียส่วนที่เหลือจะบำบัดด้วยระบบ DAF ของโครงการกรณีฉุกเฉินที่โครงการมีความจำเป็นต้องส่งน้ำเสียไปทำการบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ กำหนดให้โครงการสามารถระบายน้ำเสียโดยรวมจากทั้ง 3 สายการผลิตได้ไม่เกิน 14,480 ลบ.ม./วัน ซึ่งเป็นปริมาณน้ำเสียที่นิคมฯ สามารถรองรับได้ ทั้งนี้หากโครงการมีปริมาณน้ำเสียที่ไม่ได้มาตรฐานที่จะส่งไปบำบัดที่นิคมฯ สูงเกินกว่าค่าที่นิคมฯ จะรองรับได้ โครงการต้องหยุดการผลิต 1 สายการผลิต	- ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมตะวันออก (มาบตาพุด) - ระบบบำบัดน้ำเสียของทั้ง 3 สายการผลิต - ระบบบำบัดน้ำเสียของทั้ง 3 สายการผลิต	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิทซูย ทีทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ทีทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ทีทีโอ จำกัด
4. เสียง (สำหรับ 3 สายการผลิต)	- ติดตั้งวัสดุดูดซับเสียงหรือกันเสียง (Acoustic Shield หรือ Barrier) เพื่อลดระดับเสียง สำหรับอุปกรณ์ที่มีระดับเสียงเกิน 85 dB(A) - บำรุงรักษาเครื่องจักรต่าง ๆ อย่างสม่ำเสมอและพิจารณาเลือกใช้วิธีการควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิดตามความเหมาะสม เพื่อลดโอกาสของการเกิดระดับเสียงดังเกินควร	- บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง - บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิทซูย ทีทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ทีทีโอ จำกัด



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

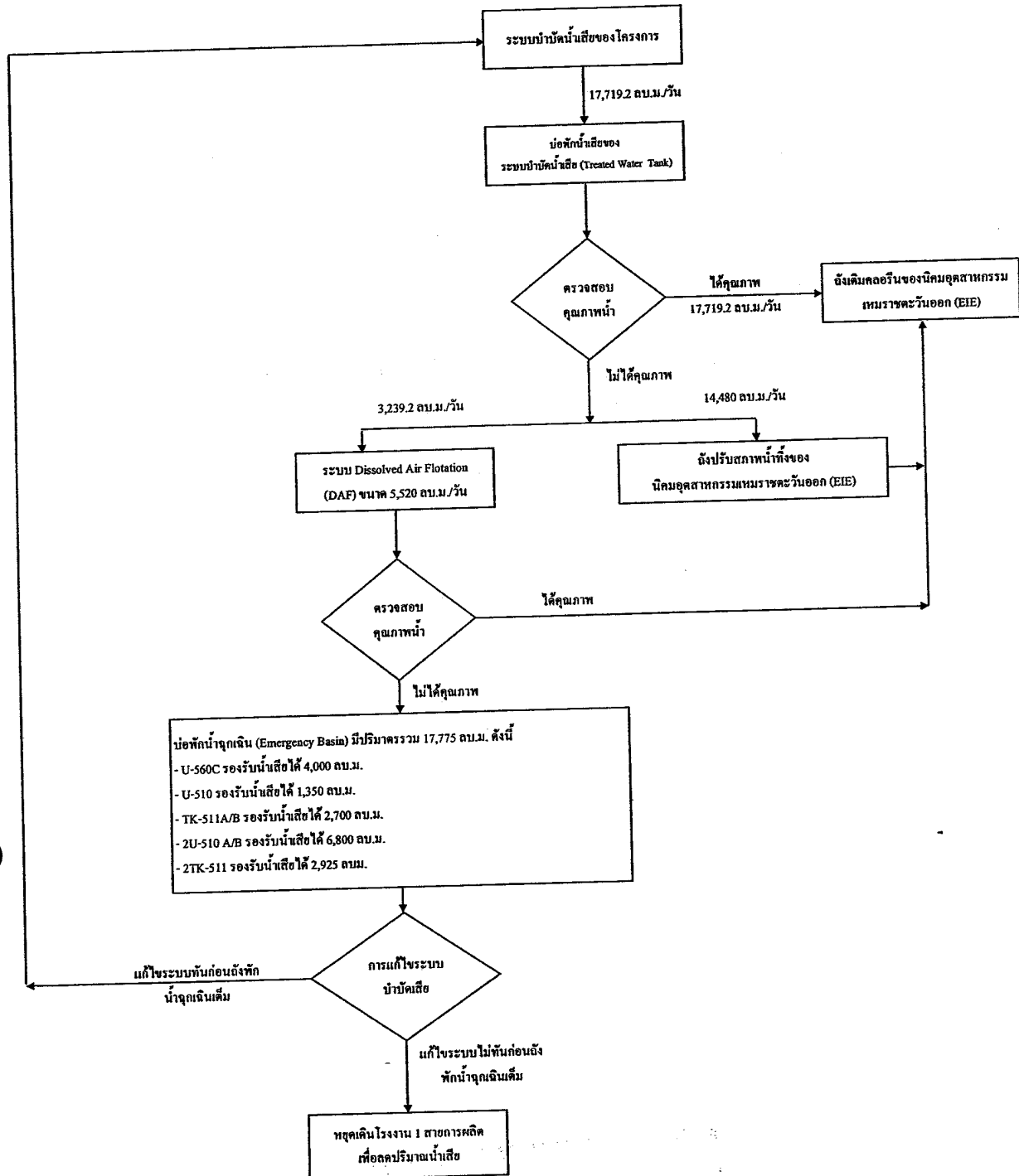
นายอนุเอื้อ น้อยอม
ผู้จัดการ โรงงาน

บริษัท สยาม มิทซูย ทีทีโอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.

กรกฎาคม 2554

นางสาวนิษฐา ทักนิณ
ผู้อำนวยการ

1 ขั้นตอนการจัดการน้ำทิ้งของโครงการที่ไม่ได้มาตรฐาน



รูปที่ 2 การดำเนินการกรณีน้ำเสียของโครงการไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน

บริษัท สยาม มิทซูบิชิ เทคโนโลยี จำกัด
SIAM MITSUBISHI TECHNOLOGY CO., LTD.

บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

นายบุญเยี่ยม น้อยอ่วม

นางสาวชนิษฐา ทักนิณ
ผู้อำนวยการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- คัดป้ายหรือสัญลักษณ์เตือนในบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 dB(A) เพื่อให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - ภายหลังโครงการขยายกำลังการผลิตหรือกรณีติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมากกว่า 85 dB(A) โครงการต้องจัดทำ Noise Contour Map กำหนดเขตพื้นที่เสียงดัง ซึ่งเมื่อพนักงานเข้าปฏิบัติงานบริเวณที่มีเสียงดังต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง - จัดให้มีการสับเปลี่ยนการทำงานของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง - ลดชั่วโมงการทำงานของคนงานที่เข้าไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง - บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง - บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง - บริเวณที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด
5. การคมนาคม (สำหรับ 3 สาขาผลิต)	- จัดอบรมพนักงานขับรถและพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนของการขนส่งด้านความปลอดภัยก่อนทำงาน และทุก 6 เดือน - ตรวจสอบสภาพรถทุกครั้งก่อนใช้งาน เช่น ระบบเบรก เป็นต้น - หลีกเลี่ยงการขนส่งขณะช่วงเวลาที่มีการจราจรคับคั่ง - จำกัดความเร็ว ไม่เกิน 30 กม./ชม. ขณะเข้า-ออกพื้นที่โครงการ - ใช้เส้นทางเลี่ยงเมืองแทนการวิ่งผ่านถนนใหญ่เข้าเมือง - มีพนักงานรักษาความปลอดภัยหรือเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณถนนทางเข้า-ออกโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - เส้นทางขนส่งภายนอกโครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- เป็นระยะตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด - บริษัท สยาม มิตรซุย พรีเทค จำกัด

นายบุญเยี่ยม น้อยหอม
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท คอมพิวเตอร์ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวนันทา ทักนิล
ผู้อำนวยการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. การระบายน้ำและป้องกันท่วม (สำหรับ 3 สายการผลิต)	- ตรวจสอบการระบายน้ำในพื้นที่โครงการต่อเชื่อมกับระบบระบายน้ำของนิคมฯ เป็นประจำ - จัดให้มีการขุดลอกท่อระบายน้ำให้เป็นประจำอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ - ระบบระบายน้ำฝนของโครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด
7. กากของเสีย (สำหรับ 3 สายการผลิต)	- จัดให้มีถังปล่อยพร้อมผนึกปิดมิดชิดเพื่อรวบรวมและปล่อยจากโรงอาหารและมูลฝอยจากอาคารสำนักงานก่อนนำไปกำจัดโดยเทศบาลเมืองมมาตพุด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด
7.2 กากของเสียจากการรวบรวมการ Catalyst recovery	- CTA Residue (15,500 กก./วัน)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด
	- PTA Residue (21,000 กก./วัน)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด
7.3 Spent Catalyst	- Cu/Mn on Alumina จาก CATOX ใน TA Unit (50 ตัน/ปี)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด



.....
นางอุษณีย์ น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน

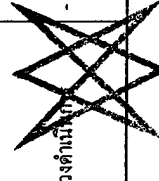
SIAM MITSUI PTA
บริษัท สยาม มิตรสุข พีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.
กรกฎาคม 2554



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

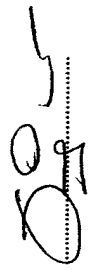
.....
นางสาวณิษฐา ทักยิม
ผู้อำนวยการ

ตารางที่ 6.2-2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
- Pd on Carbon จาก Catalyst bed ใน PTA Unit (29,200 กิโลกรัม/ปี)	- เก็บไว้ใน Stock Yard Shelter เพื่อรอส่งไปกำจัดยังบริษัทผู้ผลิตในต่างประเทศ เพื่อทำการ Regeneration ก่อนนำกลับมาใช้ใหม่	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
7.4 การชะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย (10,125 กิโลกรัม/วัน)	- รวบรวมและนำไปกำจัด โดยส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตทางราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
7.5 เราชินเสื่อมสภาพจากระบบการผลิต Demineralized Water (30 ตัน/ปี)	- ส่งไปกำจัด โดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตทางราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
7.6 ถ่านกัมมันต์จากระบบรวบรวมน้ำระเหยของสารอินทรีย์ระเหยง่าย ปริมาณ 4 ตัน/10 ปี	- ส่งไปกำจัด โดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตทางราชการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
7.7 การขนส่งกากของเสีย	- กรณีการขนส่งกากของเสียไปยังหน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตทางราชการ ให้เลือกผู้ขนส่งกากของเสียที่มีระบบ GPS	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
	- กรณีการขนส่งกากของเสียไปยังผู้รับซื้อเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ให้ได้รับอนุญาตทางราชการ ให้มีระบบติดตามตัวใช้ระบบใบกำกับกากของเสีย (Waste Transfer Note) และนำเอกสารติดตามการขนส่งของผู้รับซื้อ (Supplier Audit) ทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
8. สังคม-เศรษฐกิจ (สำหรับ 3 สาขารผลิต)	- พิจารณาจ้างพนักงานซึ่งเป็นคนท้องถิ่นให้มากที่สุด - จัดให้มีการมอบทุนการศึกษาแก่นักเรียนของชุมชนรอบโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ 	- ตลอดช่วงดำเนินการ 	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด - บริษัท ศึกษาศาสตร์ เทคโนโลยี จำกัด CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นายบุญธรรม น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน

SIAM MITSUI PTA
บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.
เลขที่ 2354


นางสาวณัฏฐา ทักณิณ
ผู้อำนวยการ

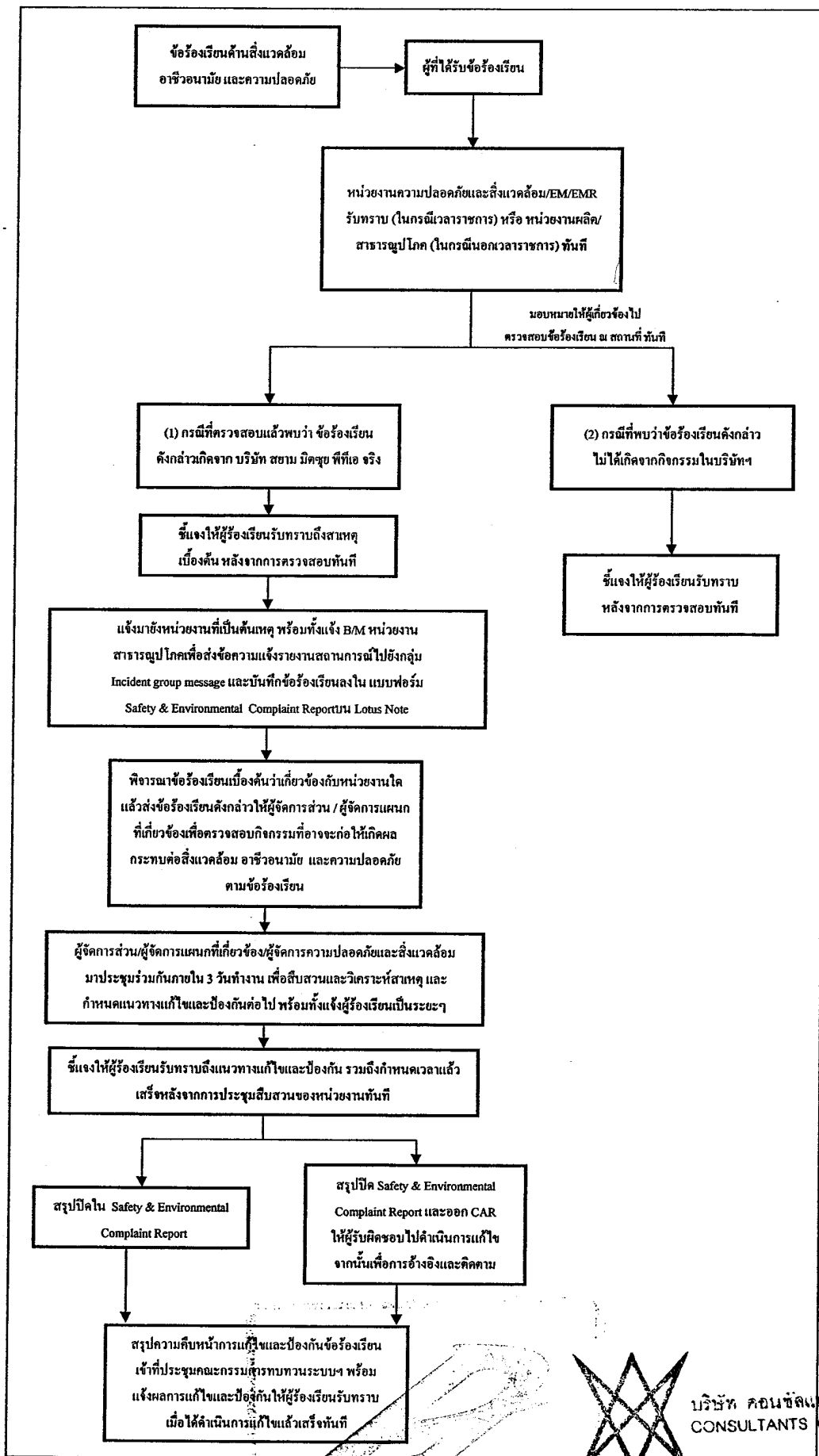
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- จัดให้มีการบรรณาการ ประชาสัมพันธ์ เกี่ยวกับโครงการให้ชุมชนใกล้เคียงและประชาชนทั่วไปทราบ - ร่วมมือกับราชการและประชาชนในกิจกรรมพัฒนาท้องถิ่น - ร่วมมือกับราชการและประชาชนในการรณรงค์ รักษาสภาพแวดล้อม - เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงานเพื่อคลายความวิตกกังวลและสร้างความเข้าใจในโครงการ - จัดให้มีขั้นตอนการดำเนินการรับข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากภายนอก ดังแสดงในรูปที่ 3	- ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ - ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ โดยการประสานงานกับหน่วยราชการ และประชาชนในท้องถิ่น - ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ โดยการประสานงานกับหน่วยราชการ และประชาชนในท้องถิ่น - ชุมชนรอบพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีโอ จำกัด
9. พื้นที่สีเขียว (สำหรับ 3 สายการผลิต)	- จัดให้พื้นที่สีเขียวบริเวณรอบอาคาร ขนาด 22.7 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 12 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด (รูปที่ 4) เพื่อความสวยงามและเป็นแนวป้องกันฝุ่นและเสียงจากโครงการ และดูแลบำรุงรักษาให้สภาพดี ตลอดเวลา ทั้งนี้ต้องปลูกไม้ยืนต้นเป็นสำคัญ และโครงการควรนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วมาใช้ประโยชน์ในการรดน้ำต้นไม้	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีโอ จำกัด
10. อากาศอันมีมลพิษและความปลอดภัย (สำหรับ 3 สายการผลิต)	- ดำเนินงานตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมในเรื่องต่อไปนี้ • กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย • กำหนด กฎ ระเบียบ ข้อบังคับ และการปฏิบัติ ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีโอ จำกัด

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

SIAM NITSUI PTA
สยาม มิตรชัย พีทีโอ จำกัด
บริษัท สยาม มิตรชัย จำกัด

นางพญ์เอี่ยม น้อยแอม
ผู้จัดการโรงงาน

นางสาวณิษฐา ทักนิม
ผู้อำนวยการ



รูปที่ 3 ขั้นตอนการดำเนินการรับข้อร้องเรียน

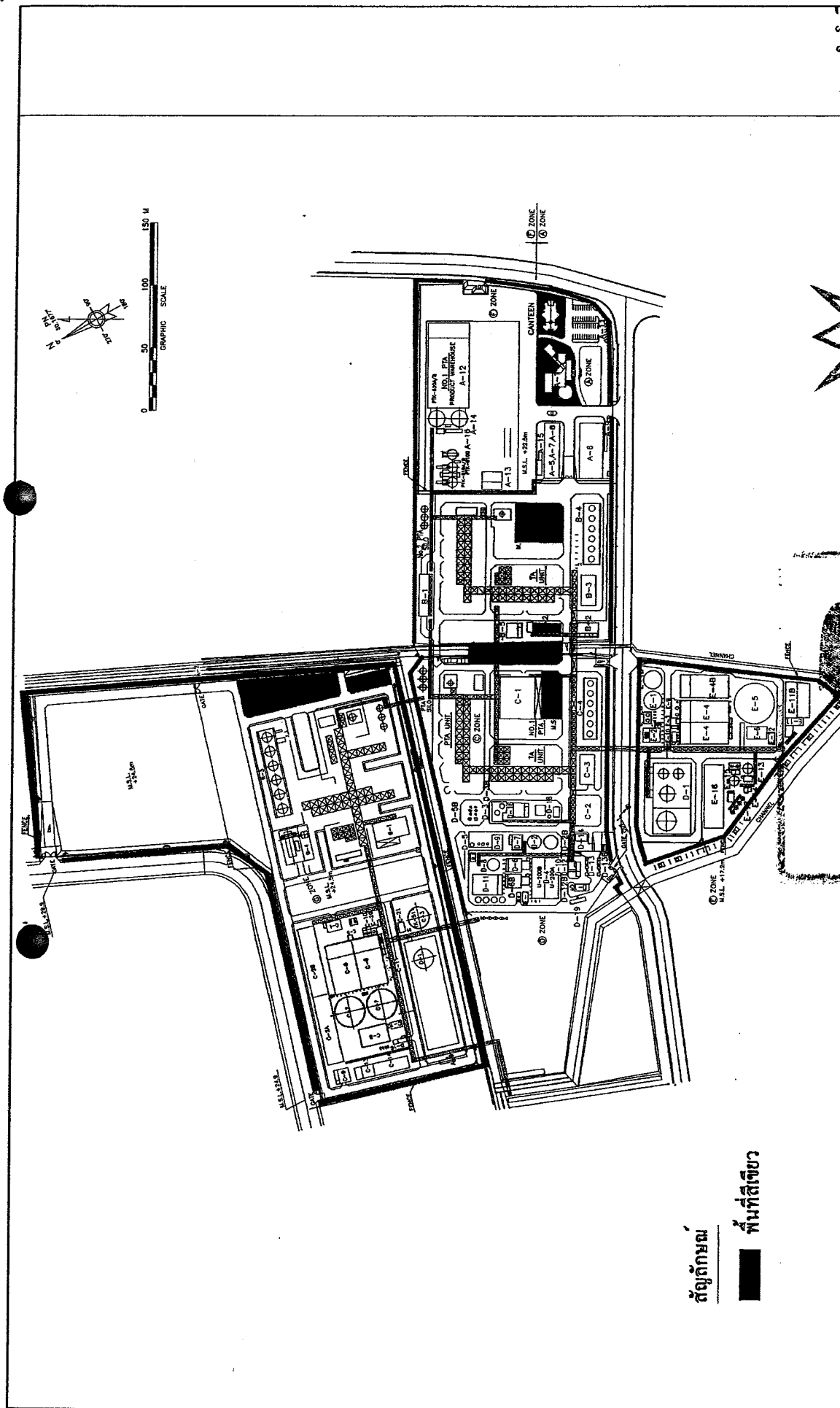
นายบุญเชื้อบ น้อยแอม
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิตซูบิ ฟิทีเอ จำกัด
SIAM MITSUBI PTA CO., LTD

กรกฎาคม 2554

บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., L

นางสาวชนิษฐา ทักนิม
ผู้ชำนาญการ



สัญลักษณ์

พื้นที่สีเขียว

รูปที่ 4 พื้นที่สีเขียวของโครงการ

นายบุญเอื้อม น้อยแอม
ผู้จัดการโรงงาน



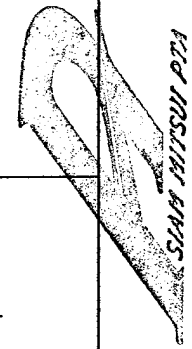
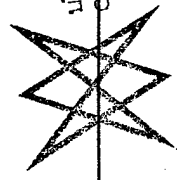
SAN MITSUI PTH
บริษัท สยาม มิทซุย พิทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTH 2554 LTD.

บริษัท คอนซัลแตนท์ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวนิมิตา ทักนิณ
ผู้อำนวยการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- ควบคุมดูแลการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้เป็นไปตามแผน - วิเคราะห์สภามหาชนของอุบัติเหตุ - จัดให้มีและใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ให้เหมาะสมกับประเภทของงานและเพียงพอแก่คนงาน เช่น หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย ถุงมือ หน้ากาก เป็นต้น - กำหนดเขตใช้เครื่องป้องกันอันตรายจากเสียงดังและคนงานทุกคนต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในเขตดังกล่าว - จัดให้มีห้องควบคุมเครื่องจักร (Control Room) เพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสเสียงดังแก่คนงาน - กำหนดแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย รวมทั้งจัดให้มีอุปกรณ์เพียงพอถึงที่ขณะและเพียงพอ รวมทั้งมีการซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นช่วง ๆ สม่ำเสมอ - จัดให้มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองของการผลิตที่ 1 และ 2 ขนาด 2,800 kVA/สายการผลิต และขนาด 3,500 kVA สำหรับสายการผลิตที่ 3 - จัดให้มีการอบรมเรื่องความปลอดภัย แก่พนักงานในโรงงานต่าง ๆ ดังนี้ - ความปลอดภัยในกระบวนการผลิต - ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวข้องกับสารเคมี - เสียง ความร้อน - การดับเพลิงและการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงต่าง ๆ - การปฐมพยาบาล - การปฏิบัติการเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD



นางบุญเอื้อม น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
SIAM MITSUBISHI PCL.

นางสาวนิมิตา ทักขิณ
ผู้อำนวยการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ติดตั้งเครื่องขุดค้ำดินก่อสร้างกับหน่วยงานท้องถิ่น หน่วยงานราชการ หน่วยงานใกล้เคียงสำหรับกรณีเกิด เหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
	- จัดกิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัยต่างๆแก่พนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
	- จัดให้มีแผนการตรวจสอบพร้อมบำรุงเกี่ยวกับ ประสิทธิภาพในการทำงานของอุปกรณ์เตือน-จีว็ด Record, Check และ Alarm ต่าง ๆ (ที่มีโอกาส Fault ได้) อย่างสม่ำเสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
	- จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานให้เข้าใจและเข้าใจใน ขั้นตอน/วิธีการลดอันตรายและป้องกันการเกิด อันตรายต่าง ๆ ก่อนที่จะดำเนินการจริง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
	- จัดให้มีการจัดการบุคลากร การเตรียมระบบผจญเพลิง การเตรียมระบบตรวจแจ้งเพลิงไหม้และการรั่วไหล ของก๊าซ แผนปฏิบัติการฉุกเฉินภายในและภายนอก โรงงาน การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ แผน การอพยพหนีไปบริเวณที่ปลอดภัย อาทิ ให้มีระบบ ข้อมูลป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุจากสารเคมี การฝึก ซ้อม การผจญเพลิง การตรวจสอบจุดที่บกพร่องทั้ง ในระบบที่เกี่ยวข้องกับการผลิตและประสิทธิภาพ ของอุปกรณ์ความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
	- ประสานแผนความปลอดภัยและแผนฉุกเฉินของ ทางโรงงานและแจ้งให้บริษัทรับเหมาทราบในช่วง เริ่มดำเนินการ และให้มีการประสานงานกันระหว่าง โครงการและบริษัทรับเหมาย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด



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

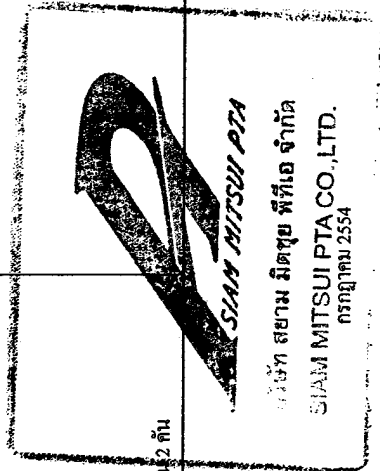


บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD


นางสาวณัฐา ทักสิน
ผู้อำนวยการ


นายสุเชียม น้อยชุม
ผู้จัดการโรงงาน

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในการจัดการการรั่วไหลของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ของโครงการ โดยในการที่เกิดการรั่วไหลในปริมาณที่สามารถรวบรวมกลับไปได้ให้ทำการสูบน้ำสารดังกล่าวกลับไปยัง Day Tank และส่งต่อเข้าสู่กระบวนการผลิต ส่วนในการที่มีปริมาณรั่วไหลมากให้พิจารณาลด 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 • ถังดับเพลิงแบบมือถือ จำนวน 160 ถัง • Jockey Pump 1 ตัว • Centrifugal Pump ใช้ไฟฟ้า 1 ตัว และน้ำมันดีเซล 1 ตัว • แหล่งน้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงได้จากบ่อเก็บน้ำดิบขนาดประมาณ 2,000 ลบ.ม. จำนวน 2 บ่อ • สายการผลิตที่ 3 • Water Hydrant จำนวน 28 ชุด • Spray Nozzle จำนวน 18 ชุด • รถเก็บผงเคมีแห้งเคลื่อนที่ จำนวน 2 คัน	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด



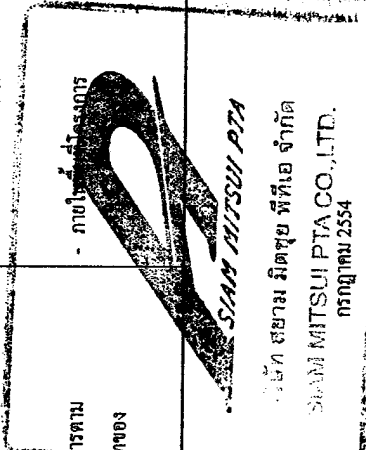
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวณัฐฐา ทักมิล
ผู้อำนวยการ

นายบุญเรือง น้อยหอม
ผู้จัดการโรงงาน

ผลการทบทวนสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	* ถังดับเพลิงแบบมือถือ จำนวน 114 ถัง * Centrifugal Pump ใช้ น้ำมันดีเซล 1 ตัว * แหล่งน้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงได้จาก บ่อเก็บน้ำดิบขนาด 2,000 ลบ.ม. จำนวน 1 บ่อ - จัดให้มีการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องให้มีความรู้เกี่ยวกับสาเหตุและการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจจะเกิดขึ้นจากแหล่งอันตรายร้ายแรง ใน โครงการ - พิจารณาจัดทำป้ายเตือนหรือป้ายแสดงข้อจำกัดต่าง ๆ ในพื้นที่หน่วยผลิตเพื่อให้พนักงานหรือผู้เกี่ยวข้องทราบถึงข้อควรระวัง - จัดให้มีการศึกษา Hazard and Operability Study (HAZOPs) ในการออกแบบรายละเอียดของโครงการ (Detail design) และในกรณีที่มีการปรับปรุงกระบวนการผลิต - ใช้ระบบการขออนุญาตในการเข้าไปตรวจสอบและทำความสะอาด Bag Filler รวมทั้งกำหนดให้พนักงานสวมใส่น้ำหนักกรองฝุ่นในการเข้าไปปฏิบัติงาน ตลอดจนการติดใน ไดรเจนที่จ่ายเข้าไปใน โซ โด ในช่วงที่มีการทำความสะอาด Bag Filler	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด
11. การประเมินอันตรายร้ายแรง (สำหรับ 3 รายการผลิต)	- แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยภายในโครงการ - ทำการแบ่ง Hazard Area ภายในพื้นที่โครงการตามมาตรฐาน API RP 500A เพื่อกำหนดระดับความเสี่ยงของอุปกรณ์ที่ใช้ทำงานให้เหมาะสม	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

บริษัท คอนสแตนท์ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD



นาย อนุชิต น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน

นางสาวนิมิตา ทักนิม
ผู้อำนวยการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- บริเวณพื้นที่ส่วนการผลิต ทางโครงการกำหนดให้เป็นพื้นที่ต้องของอนุญาตเข้าทำงาน ไม่สามารถกระทำการใด ๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟ - ควบคุมการเข้าออกบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต - อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ในโครงการจะใช้ประเภท Explosion Proof เป็นไปตามมาตรฐาน IEC รวมถึงมีการติดตั้งระบบป้องกันฟ้าผ่า - จัดให้มี Safety Equipment และ Control Equipment ที่เหมาะสมสำหรับหน่วยผลิตที่จัดว่าเป็นแหล่งอันตรายของโครงการ - ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจ้างการรั่วไหลของสารเคมีและสัญญาณเตือนภัยในบริเวณที่มีโอกาสรั่วไหลได้ง่าย เช่น ตามวาล์วและหน้าแปลน - จัดทำแผนการตรวจสอบบำรุงรักษาอุปกรณ์การผลิต อุปกรณ์ควบคุมและอุปกรณ์ตรวจวัดเพื่อลดโอกาสที่จะเกิดความผิดพลาดในการทำงาน - จัดให้มีการอบรมพนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องถึงมาตรการด้านความปลอดภัยและการป้องกันการเกิดเหตุอันตราย ได้แก่ • ความปลอดภัยในกระบวนการผลิต • ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี • เสี่ยงและควมร้อน • การสัมผัสเพลิงและการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงต่าง ๆ • การปฐมพยาบาล • การปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีโอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีโอ จำกัด



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

SIAM MITSUI PTA
บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีโอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.
กรกฎาคม 2554

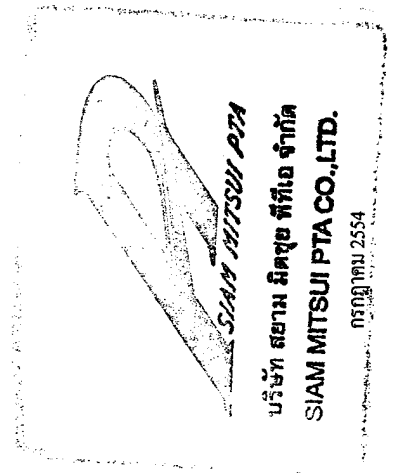
นางสาวชนิษฐา ทักขิณ
ผู้อำนวยการ

นายชูเชื้อม น้อยแอม
ผู้จัดการโรงงาน

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	- จัดให้มีการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องให้มีความรู้เกี่ยวกับสาเหตุและการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจจะเกิดขึ้นจากแหล่งอันตรายภายในโครงการ - พิจารณาจัดทำป้ายเตือนหรือป้ายแสดงข้อกำหนดต่าง ๆ ในพื้นที่โครงการ - ก่อสร้างกันรั้วในบริเวณพื้นที่ลานแจ้งเพื่อเก็บสารเคมีที่อาจรั่วไหลเพื่อจำกัดขอบเขตการรั่วไหลของสารเคมี ซึ่งจะช่วยลดอัตราการระเหยของสารเคมีได้ - จัดเตรียมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ที่ครอบคลุมภาวะฉุกเฉินรวมถึงอุปกรณ์ในการระงับเหตุและอุปกรณ์สื่อสารพร้อมใช้งานตลอดเวลา โดยขั้นตอนปฏิบัติในการเกิดเหตุฉุกเฉินระดับที่ 1 2 และ 3 แสดงในรูปที่ 5 - กำหนดแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย รวมทั้งจัดให้มีอุปกรณ์ฉุกเฉินที่เหมาะสมและเพียงพอ รวมทั้งมีการฝึกซ้อมฉุกเฉินเป็นช่วงๆ สม่ำเสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ - ตลอดช่วงดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซูบิชิ จำกัด

หมายเหตุ: มาตรการที่ปรับเปลี่ยนเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมที่ได้รับอนุมัติไว้

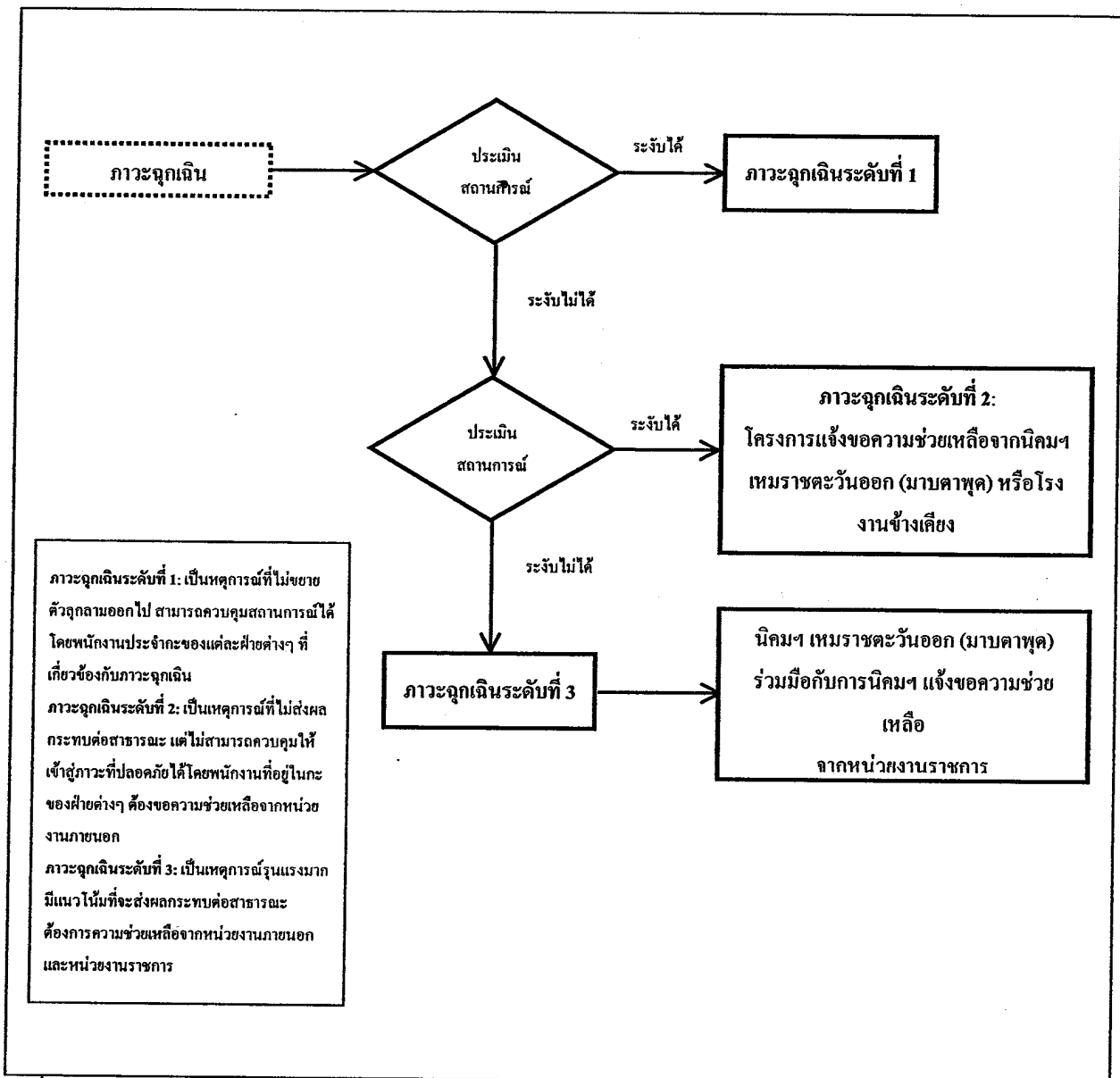
ที่มา: บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด, 2554



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นางสาวณิษฐา ทักอิน
ผู้อำนวยการ

นายบุญเยี่ยม น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน



รูปที่ 5 แผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน

นายบุญเชื้อม น้อยเชื้อม
ผู้จัดการโรงงาน

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

กรกฎาคม 2554
-39-



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

นางสาวชนิษฐา ทักขิณ
ผู้อำนวยการ

ตารางที่ 6.3-1

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ช่วงดำเนินการ) โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA)
(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงาน Purified Terephthalic Acid (PTA) ครั้งที่ 3)

บริษัท สยาม มิตซู ฟิทีเอ จำกัด

ตารางที่ 6.3-1 (ต่อ)

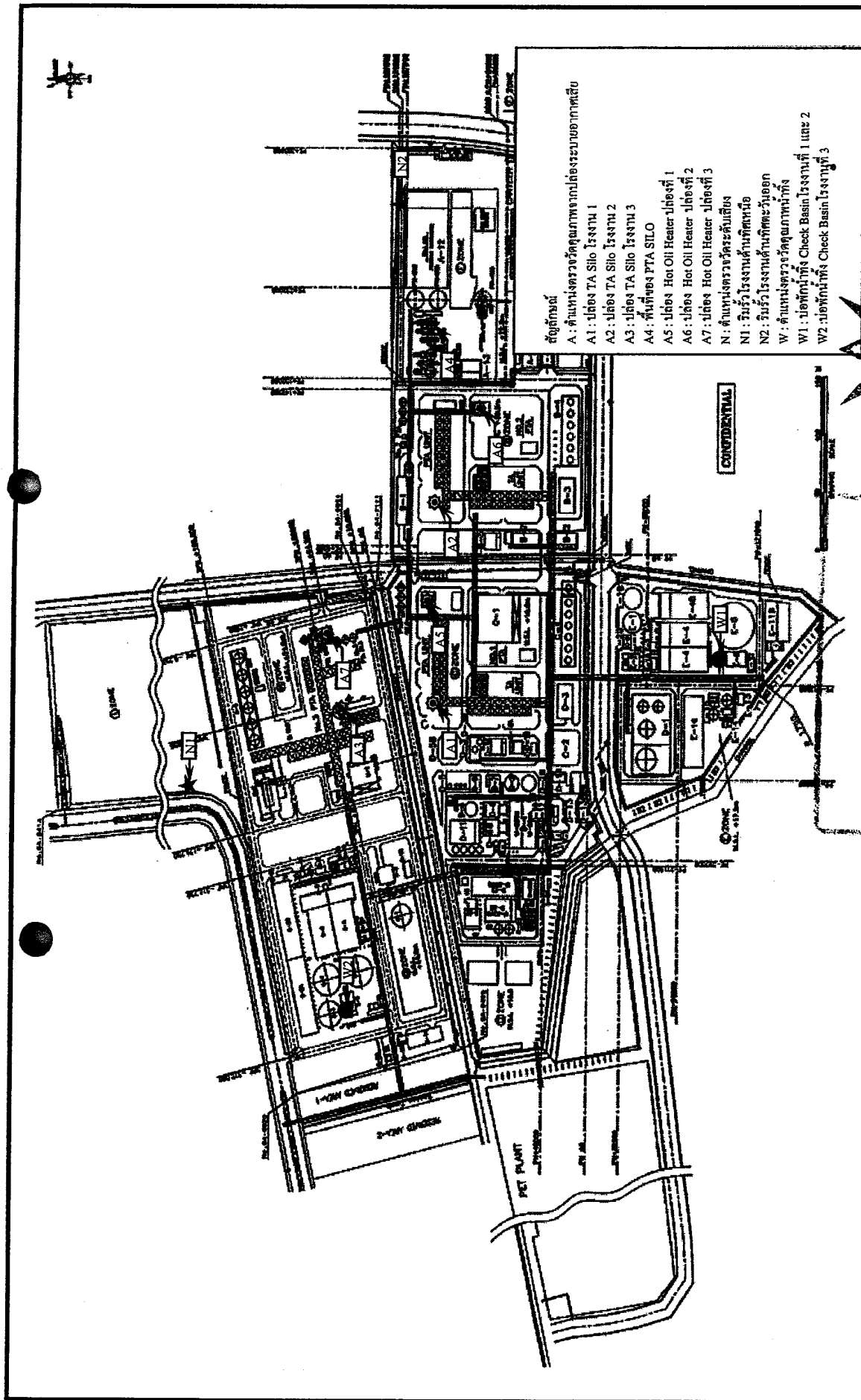
คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
1. เรื่องทั่วไป - จัดทำ Environmental Compliance Audit โดยองค์กรที่ 3 (Thirt Party) และนำเสนอผลการจัดทำต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม	- พื้นที่โครงการ (ทั้ง 3 สายการผลิต)	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท สยาม มิตซู ฟิทีเอ จำกัด
2. คุณภาพอากาศ (1) ตรวจวัดสารมลพิษทางอากาศจากแหล่งกำเนิด 1) กรณีตรวจวัดโดยบุคคลที่ 3 (Third party) - TA Silo 3 ตัว ดัชนีที่ตรวจวัด . ฝุ่นละออง - PTA Silo 3 ตัว ดัชนีที่ตรวจวัด . ฝุ่นละออง - Hot Oil Heater จำนวน 3 หน่วย ดัชนีที่ตรวจวัด . ออกไซด์ของไนโตรเจน	- ตรวจวัด 6 จุด (รูปที่ 6) ได้แก่ . ปล่องของ TA Silo ของทั้ง 3 โรง . ปล่องของ PTA Silo ของทั้ง 3 โรง - ตรวจวัดปล่อง Hot Oil Heater ของทั้ง 3 สายการผลิต	- ทุก 6 เดือน ในช่วงเวลาเดียวกัน การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ - ในช่วงที่มีการใช้งาน - ตรวจวัดโดยวิธี Determination of Particulate Matter (U.S. EPA Method 5) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - ทุก 6 เดือน ในช่วงเวลาเดียวกัน การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ - ในช่วงที่มีการใช้งาน - ตรวจวัดโดยวิธี Determination of Nitrogen Oxide Emissions from Stationary Sources (U.S. EPA. Method 7) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- บริษัท สยาม มิตซู ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิตซู ฟิทีเอ จำกัด
(2) ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ดัชนีที่ตรวจวัด - ฝุ่นละอองรวม - ฝุ่นละอองขนาดเล็กกว่า 10 ไมครอน - ไนโตรเจนไดออกไซด์เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ความเร็วลมและทิศทางลม (วัดหนองแฟบ)	- ตรวจวัด 3 สถานี (รูปที่ 7) ได้แก่ . วัดหนองแฟบทักษิณาราม . วัดมาบชูด . อาคารสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)	- ทุก 6 เดือน ครั้งละ 7 วัดต่อเนื่อง ช่วงเดือน มี.ค.-มิ.ย. และเดือน ต.ค.-ธ.ค. - ฝุ่นละอองตรวจวัดโดยวิธี High Volume Air Sampler (Gravimetric Method) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - ฝุ่นละอองขนาดเล็กกว่า 10 ไมครอน ตรวจวัดโดยวิธี High Volume Air Sampler (Hi-Vol PM-10 Size Inlet (Gravimetric Method) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂) คอนซิลเทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด เติลย 1 ชั่วโมง ใช้วิธีวัดความเข้มข้น	- บริษัท สยาม มิตซู ฟิทีเอ จำกัด

บริษัท สยาม มิตซู ฟิทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO.,LTD.

นายบุญเอื้อม น้อยอม
ผู้จัดการโรงงาน

-40-
มิถุนายน 2554

นางสาวชนิษฐา ทักนิม
ผู้อำนวยการ



สัญลักษณ์
 A : ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพจากปล่องระบายอากาศดิบ
 A1 : ปล่อง TA Silo โรงงาน 1
 A2 : ปล่อง TA Silo โรงงาน 2
 A3 : ปล่อง TA Silo โรงงาน 3
 A4 : พื้นที่ของ PTA SILO
 A5 : ปล่อง Hot Oil Heater ปล่องที่ 1
 A6 : ปล่อง Hot Oil Heater ปล่องที่ 2
 A7 : ปล่อง Hot Oil Heater ปล่องที่ 3
 N : ตำแหน่งตรวจวัดระดับเสียง
 N1 : บริเวณโรงงานด้านทิศเหนือ
 N2 : บริเวณโรงงานด้านทิศตะวันออก
 W : ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง
 W1 : ปล่องน้ำทิ้ง Check Basin โรงงานที่ 1 และ 2
 W2 : ปล่องน้ำทิ้ง Check Basin โรงงานที่ 3

รูปที่ 6 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพจากปล่องระบายอากาศเสีย ระดับเสียง และคุณภาพน้ำทิ้ง บริษัท สยาม มิทซูบิ ฟิเทอ จำกัด

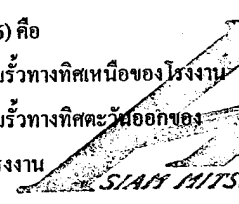
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นายอนุเอื้อม น้อยหอม
 ผู้จัดการโรงงาน

นางสาวขนิษฐา ทักนิม
 ผู้อำนวยการ

บริษัท สยาม มิทซูบิ ฟิเทอ จำกัด
 SIAM MITSUBI PTA CO., LTD.

ตารางที่ 6.3-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
		เคมีดินเหนียวหรือวิธีอื่นตามที่ กฎหมายกำหนด - ความเร็วและทิศทางลม ใช้วิธี Wind Vane and Cap-Vane Anemometer หรือใช้วิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	
3. คุณภาพน้ำ - ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งหลังจากระบบ บำบัดโดยตรวจวัด Temperature, Flow rate, pH, BOD ₅ , COD _{Cr} , TDS, SS และ Oil & Grease - ติดตั้ง COD Online analyzer ที่บ่อกักน้ำ ทิ้งสุดท้าย	- ตรวจวัด 2 จุด (รูปที่ 6) . บ่อกักน้ำทิ้งที่ออกจากระบบ บำบัดของโรงงาน (บริเวณ section ที่ 2 ของบ่อกักน้ำ) - ตรวจวัด 2 จุด (รูปที่ 6) . บ่อกักน้ำทิ้งที่ออกจากระบบ บำบัดของโรงงาน	- ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง - Flow rate ใช้วิธี Field Methods หรือวิธี อื่นตามที่กฎหมายกำหนด - Temperature ใช้วิธี Laboratory and Field Methods หรือวิธีการอื่นใดที่ กรมโรงงานอุตสาหกรรมให้การรับรอง - pH ใช้วิธี Electrometric Method หรือ วิธีอื่นที่กฎหมายกำหนด - BOD ใช้วิธี 5 days BOD Test หรือวิธีอื่น ที่กฎหมายกำหนด - COD ใช้วิธี Closed Reflux Titrimetric Method หรือวิธีอื่นที่กฎหมายกำหนด - SS ใช้วิธี Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C หรือวิธีอื่นที่ กฎหมายกำหนด - TDS ใช้วิธี Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C หรือวิธีการอื่นที่ กฎหมายกำหนด - Oil & Grease ใช้วิธี Partition-Gravimetric Method หรือวิธีอื่นที่กฎหมายกำหนด - รวบรวมผลการตรวจวัดใส่ใน รายงานผลการปฏิบัติตาม มาตรการฯ ทุก 6 เดือน	- บริษัท สยาม มิทซุย พีทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซุย พีทีเอ จำกัด
4. คุณภาพเสียง - ตรวจวัดระดับเสียง Leq-24 ชม.	- ตรวจวัดที่ระยะ 1 เมตร จากรั้ว โรงงานโดยตรวจวัด 2 จุด (รูปที่ 6) คือ ริมรั้วทางทิศเหนือของโรงงาน ริมรั้วทางทิศตะวันออกของ โรงงาน  บริษัท สยาม มิทซุย พีทีเอ จำกัด SIAM MITSUI PTA CO., LTD.	- ทุก 6 เดือน ช่วงเดียวกับการ ตรวจวัดคุณภาพอากาศใน บรรยากาศ - สำหรับวิธีการวิเคราะห์ให้ใช้วิธี Sound Level Measurement หรือวิธีอื่นที่กฎหมาย กำหนด บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.	- บริษัท สยาม มิทซุย พีทีเอ จำกัด

ตารางที่ 6.3-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
5. อากาศของเสีย - บันทึกชนิด ปริมาณ และน้ำหนักของอากาศของเสีย รวมทั้งวิธีการกำจัด	- ภายในโครงการ	- ทุก 6 เดือน	- บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย - ตรวจสอบคุณภาพเสียงภายในโรงงานจากพนักงานแบบ PDose ตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน - ตรวจสอบปริมาณของกรดอะซิติกในบริเวณหน่วยต่าง ๆ ของโรงงาน - ตรวจสอบปริมาณของ Xylene - ตรวจสอบปริมาณของฝุ่นผง PTA ในบริเวณหน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์ - การตรวจสอบสุขภาพ . ตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ดังนี้	- คัดตัวพนักงานที่มีความเสี่ยงตลอดช่วงเวลาการทำงาน รวมทั้งการเข้าไปทำงานใน 8 บริเวณ (รูปที่ 8) ดังนี้ . บริเวณ Pump รวม 3 แห่ง (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง) . บริเวณ Compressor รวม 3 แห่ง (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง) . บริเวณ Auxiliary PA Compressor รวม 2 แห่ง (ภายในโรงงาน 1 และ 2) - จุดตรวจวัด 12 จุด ภายในพื้นที่ของ TA Unit (รูปที่ 8) 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) - จุดตรวจวัด 3 จุด ภายในพื้นที่ของ TA Unit (รูปที่ 8) ได้แก่ . Oxidation reactor (ภายในโรงงานทั้ง 3 โรง) - จุดตรวจวัด 3 จุด (รูปที่ 8) . PTA Silo ของทั้ง 3 โรง - พนักงานทุกคน	- ปีละ 4 ครั้ง ในช่วงที่มีการปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว - สำหรับวิธีการวิเคราะห์ให้ใช้วิธี Sound Level Measurement หรือวิธีอื่นที่กฎหมายกำหนด - ปีละ 4 ครั้ง ในช่วงที่มีการปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว - เก็บตัวอย่างโดยวิธี Low Volume Air Sampler และวิเคราะห์ให้ใช้วิธี NIOSH 1603 - ปีละ 4 ครั้ง ในช่วงที่มีการปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว - เก็บตัวอย่างโดยวิธี Low Volume Air Sampler และวิเคราะห์ให้ใช้วิธี NIOSH 1501 - ปีละ 4 ครั้ง ในช่วงที่มีการปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว - เก็บตัวอย่างโดยวิธี Low Volume Air Sampler และวิเคราะห์ให้ใช้วิธี NIOSH 0500 - ตรวจเริ่มเข้างานปฏิบัติงาน	- บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด

บริษัท สยาม มิทซูย ฟิทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.

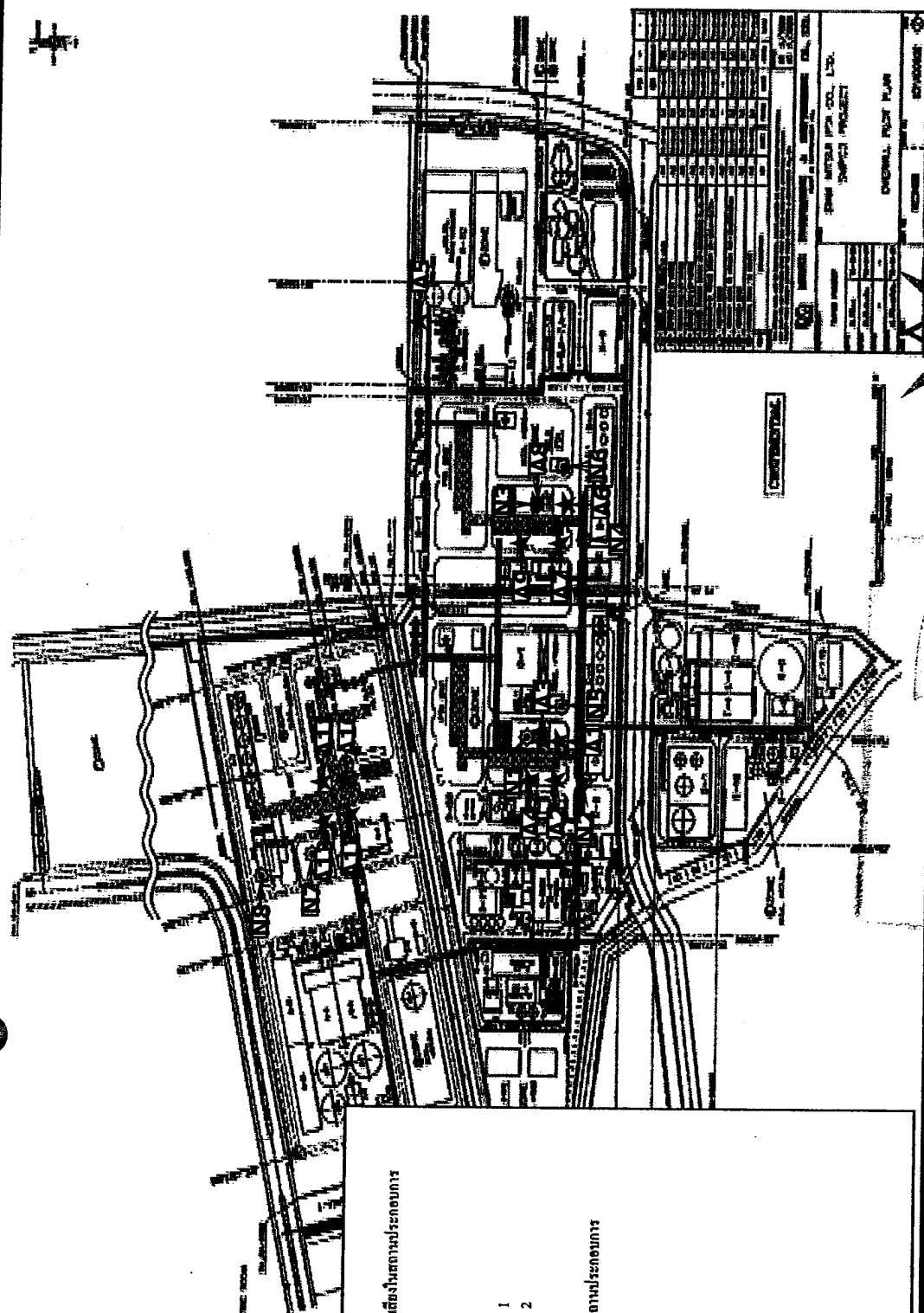
บริษัท คอนซัลแทนท์ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

นายบุญเยี่ยม น้อยแอม
ผู้จัดการ โรงงาน

นางสาวชนิษฐา ทักนิณ
ผู้อำนวยการ

1. 100% PTA
 2. 100% PTA
 3. 100% PTA
 4. 100% PTA
 5. 100% PTA
 6. 100% PTA
 7. 100% PTA
 8. 100% PTA
 9. 100% PTA
 10. 100% PTA
 11. 100% PTA
 12. 100% PTA
 13. 100% PTA
 14. 100% PTA
 15. 100% PTA
 16. 100% PTA
 17. 100% PTA
 18. 100% PTA
 19. 100% PTA
 20. 100% PTA
 21. 100% PTA
 22. 100% PTA
 23. 100% PTA
 24. 100% PTA
 25. 100% PTA
 26. 100% PTA
 27. 100% PTA
 28. 100% PTA
 29. 100% PTA
 30. 100% PTA
 31. 100% PTA
 32. 100% PTA
 33. 100% PTA
 34. 100% PTA
 35. 100% PTA
 36. 100% PTA
 37. 100% PTA
 38. 100% PTA
 39. 100% PTA
 40. 100% PTA
 41. 100% PTA
 42. 100% PTA
 43. 100% PTA
 44. 100% PTA
 45. 100% PTA
 46. 100% PTA
 47. 100% PTA
 48. 100% PTA
 49. 100% PTA
 50. 100% PTA
 51. 100% PTA
 52. 100% PTA
 53. 100% PTA
 54. 100% PTA
 55. 100% PTA
 56. 100% PTA
 57. 100% PTA
 58. 100% PTA
 59. 100% PTA
 60. 100% PTA
 61. 100% PTA
 62. 100% PTA
 63. 100% PTA
 64. 100% PTA
 65. 100% PTA
 66. 100% PTA
 67. 100% PTA
 68. 100% PTA
 69. 100% PTA
 70. 100% PTA
 71. 100% PTA
 72. 100% PTA
 73. 100% PTA
 74. 100% PTA
 75. 100% PTA
 76. 100% PTA
 77. 100% PTA
 78. 100% PTA
 79. 100% PTA
 80. 100% PTA
 81. 100% PTA
 82. 100% PTA
 83. 100% PTA
 84. 100% PTA
 85. 100% PTA
 86. 100% PTA
 87. 100% PTA
 88. 100% PTA
 89. 100% PTA
 90. 100% PTA
 91. 100% PTA
 92. 100% PTA
 93. 100% PTA
 94. 100% PTA
 95. 100% PTA
 96. 100% PTA
 97. 100% PTA
 98. 100% PTA
 99. 100% PTA
 100. 100% PTA

สัญลักษณ์
 N : ตำแหน่งตรวจวัดความดังของเสียงในสถานประกอบการ
 N1 : Pump Area โรงงาน 1
 N2 : Compressor Area โรงงาน 1
 N3 : Pump Area โรงงาน 2
 N4 : Compressor Area โรงงาน 2
 N5 : Auxiliary PA Compressor โรงงาน 1
 N6 : Auxiliary PA Compressor โรงงาน 2
 N7 : Pump Area โรงงาน 3
 N8 : Compressor Area โรงงาน 3
 A : ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ
 A1 : Oxidation Reactor โรงงาน 1
 A2 : Solvent Recovery Unit โรงงาน 1
 A3 : Slurry Drum โรงงาน 1
 A4 : TA Dyer โรงงาน 1
 A5 : PTA Silo
 A6 : Oxidation Reactor โรงงาน 2
 A7 : Solvent Recovery Unit โรงงาน 2
 A8 : Slurry Drum โรงงาน 2
 A9 : TA Dyer โรงงาน 2
 A10 : Oxidation Reactor โรงงาน 3
 A11 : Solvent Recovery Unit โรงงาน 3
 A12 : Slurry Drum โรงงาน 3
 A13 : TA Dyer โรงงาน 3



รูปที่ 8 ตำแหน่งตรวจวัดความดังของเสียง และคุณภาพอากาศ ในสถานประกอบการ บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด

นายบุญเยี่ยม น้อยแถม
 ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท สยาม มิตรชัย พีทีเอ จำกัด
 155/4
 SAMA MITSAI PTA CO., LTD.

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

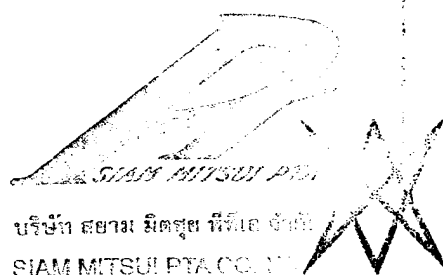
นางสาวนิษฐา ทักนิณ
 ผู้อำนวยการ

ตารางที่ 6.3-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อมหรือตัวแปรต่าง ๆ	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่ในการตรวจสอบ	ผู้รับผิดชอบ
* ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป * ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของร่างกาย และ X-Ray ปอด * ตรวจสอบการได้ยิน * ตรวจ methyl hippuric acid ในปัสสาวะ - • ตรวจสอบสุขภาพประจำปี โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ดังนี้ * ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป * ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของร่างกาย และ X-Ray ปอด * ตรวจสอบการได้ยิน * ตรวจ methyl hippuric acid ในปัสสาวะ - บันทึกสถิติพนักงานที่เข้ารับการรักษายาบาลโดยระบุตามความเจ็บป่วยพร้อมทั้งให้มีการตรวจสอบ ในกรณีที่พบความผิดปกติต้องดำเนินการตรวจวินิจฉัยในขั้นลึกเพื่อหาสาเหตุว่าเกี่ยวข้องกับลักษณะงานหรือไม่ และต้องมีมาตรการแก้ไขและป้องกัน - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ ระดับความรุนแรงและสาเหตุ เพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานสำหรับกำหนดมาตรการป้องกัน/แก้ไข	- พนักงานทุกคน - พนักงานทุกคน - พนักงานในกระบวนการผลิตทุกคน - พนักงานในกระบวนการผลิตทุกคน - พนักงานที่เข้ารับการตรวจ/รักษา - ภายในพื้นที่โรงงาน	- ทุกปี - ทุกปี - ทุกปี - ทุกปี - ทุกปี - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท สยาม มิทซุย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซุย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซุย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซุย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซุย ฟิทีเอ จำกัด - บริษัท สยาม มิทซุย ฟิทีเอ จำกัด
7. <u>ชุมชน-สังคม</u> - <u>สำรวจความคิดเห็นของหัวหน้าครัวเรือน ผู้นำชุมชน และตัวแทนหน่วยงานราชการต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง โดยรอบโครงการ และชุมชนบริเวณที่ทำการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม</u>	- <u>ชุมชนโดยรอบโครงการ และชุมชนที่ทำการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (รูปที่ ๑)</u> - <u>หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง</u>	- <u>ปีละ 1 ครั้ง</u>	- <u>บริษัท สยาม มิทซุย ฟิทีเอ จำกัด</u>

หมายเหตุ: มาตรการที่ปรับเปลี่ยน/เพิ่มเติมจากมาตรการเดิมที่ได้รับความเห็นชอบ

ที่มา: บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด, 2554

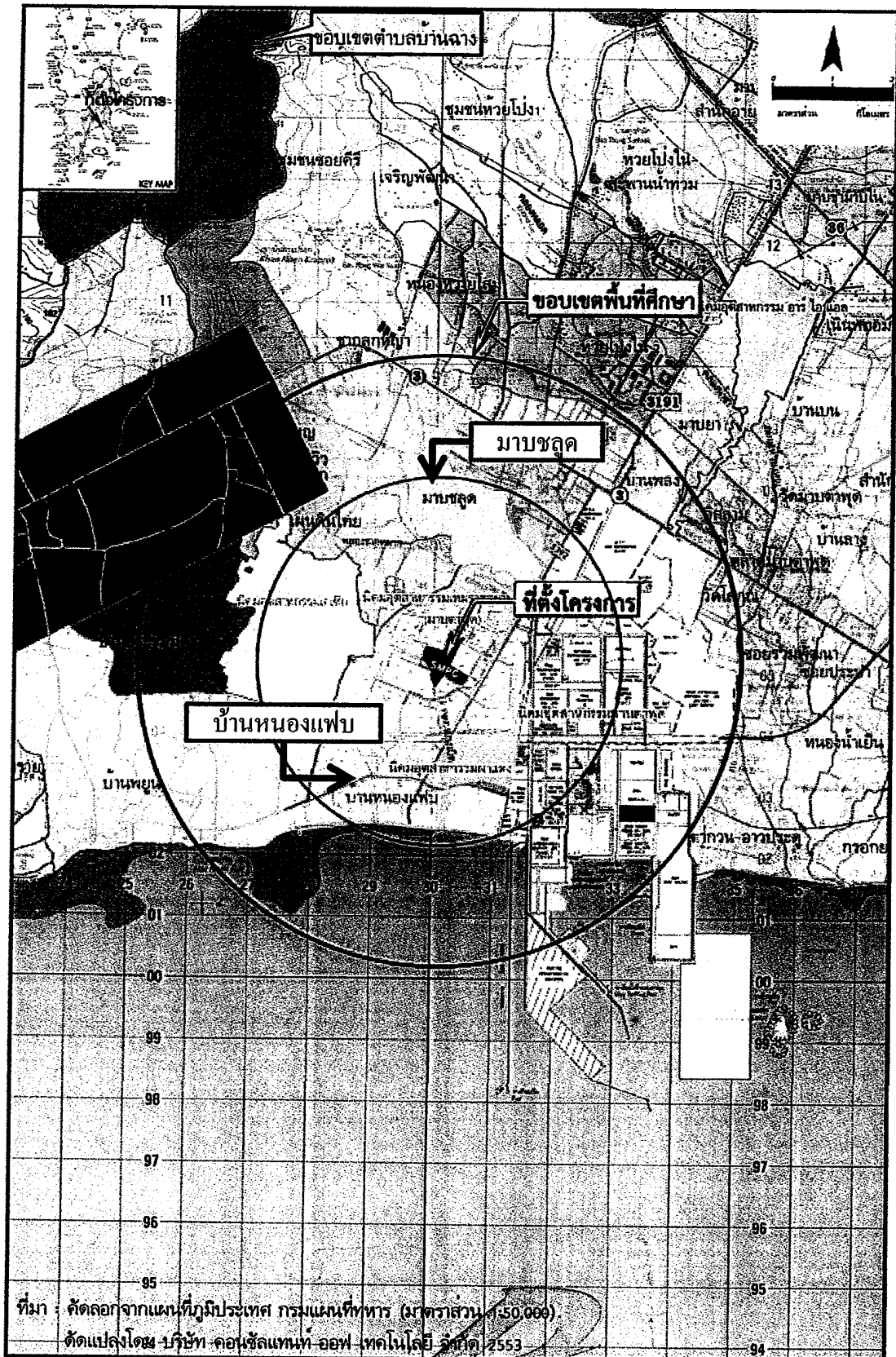

 บริษัท สยาม มิทซุย ฟิทีเอ จำกัด
 SIAM MITSUI PTE. CO., LTD.

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

นายบุญเอื้อ น้อยอม
 ผู้จัดการโรงงาน

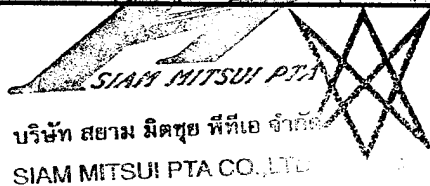
-46-
 มิถุนายน 2554

นางสาวนิษฐา ทักยิม
 ผู้อำนวยการ



ที่มา : ตัดลอกจากแผนที่ภูมิประเทศ กรมแผนที่ทหาร (มาตราส่วน 1:50,000)
ดัดแปลงโดย บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด 2553

รูปที่ 9 ชุมชนโดยรอบโครงการ



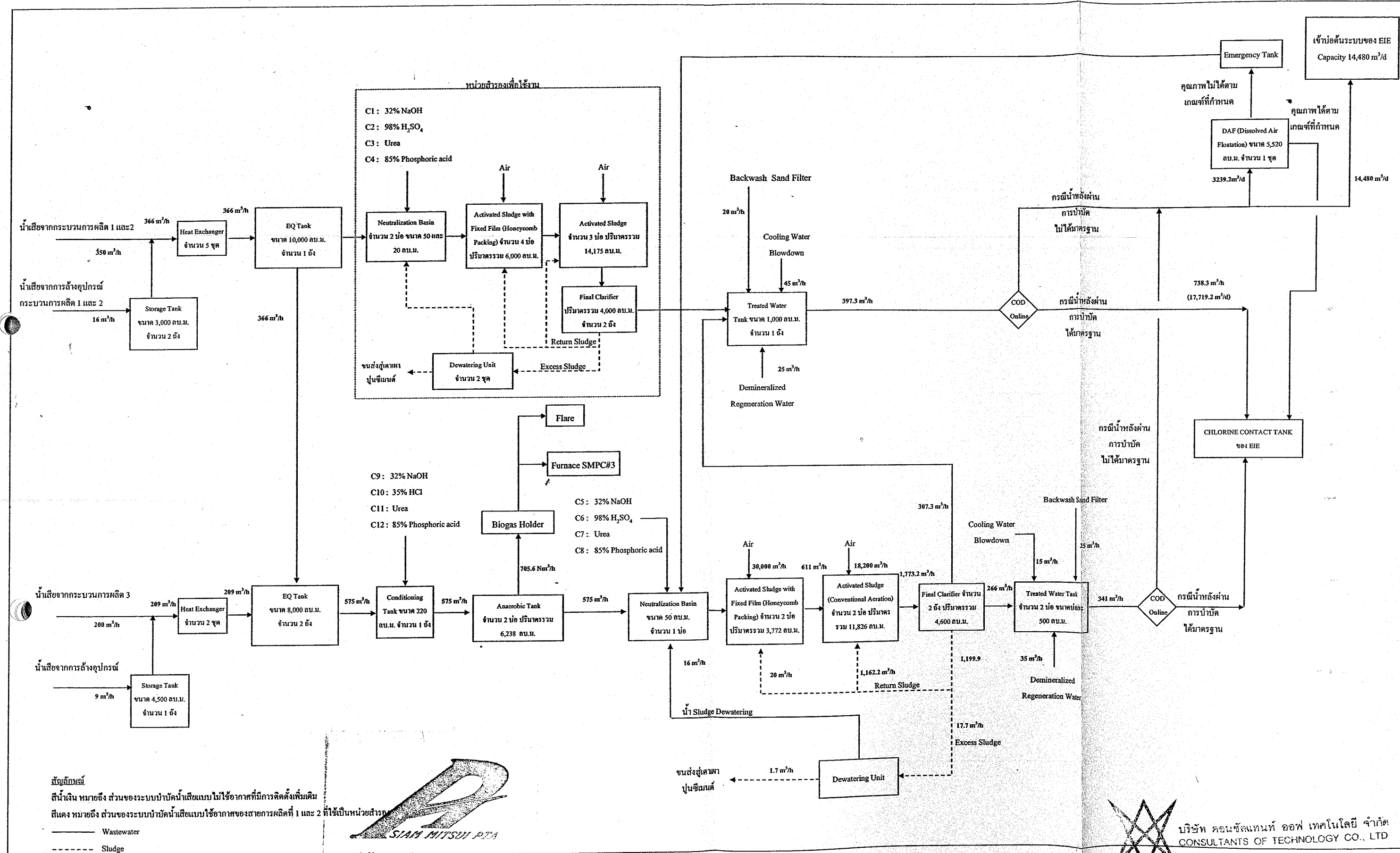
บริษัท สยาม มิตซูชิ พีทีเอ จำกัด
SIAM MITSUI PTA CO., LTD.

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

.....
นายบุญเอื้อม น้อยหอม
ผู้จัดการโรงงาน

กรกฎาคม 2554

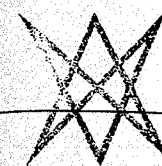
.....
นางสาวชนิษฐา ทักขิณ
ผู้อำนวยการ



รูปที่ 1 ขั้นตอนการบำบัดน้ำเสียของโครงการ



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



บริษัท คอนซัลเทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD

นาย บุญธรรม น้อยธรรม
ผู้จัดการโรงงาน

กรกฎาคม 2554

นางสาว ชนิษฐา ทักษิณ
ผู้อำนวยการ