

บทที่ 1

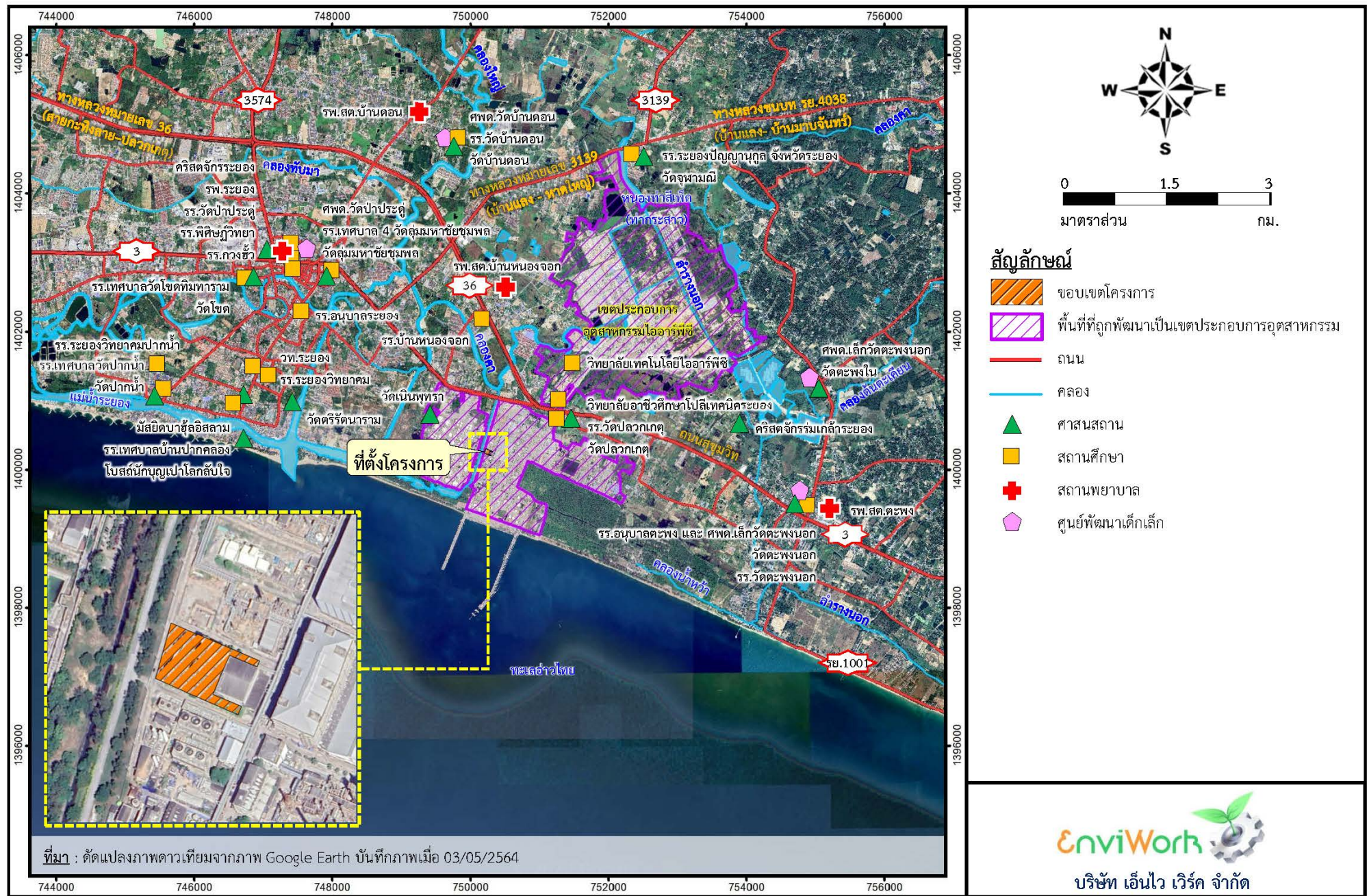
บทนำ

บทที่ 1
บทนำ

1.1 ความเป็นมาและสถานภาพของโครงการปัจจุบัน

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ต่อไปจะเรียกว่า “โครงการปัจจุบัน” แทน) ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง (ที่ตั้งโครงการและพื้นที่บริเวณโดยรอบแสดงดังรูปที่ 1.1-1) มีขนาดพื้นที่ประมาณ 3.95 ไร่ หรือ 6,313 ตารางเมตร โดยได้เริ่มแจ้งประกอบกิจการตั้งแต่ปี พ.ศ. 2535 ทั้งนี้ลักษณะโครงการปัจจุบันจัดเป็น อุตสาหกรรมปิโตรเคมีขั้นปลายที่มีการรับสไตรีน (วัตถุดิบหลัก) ผ่านระบบท่อขนส่งมาจากโครงการโรงงานผลิต เอทิลเบนซีนสไตรีนโมโนเมอร์ (อุตสาหกรรมปิโตรเคมีขั้นกลาง) ซึ่งตั้งอยู่ในพื้นที่เขตประกอบการฯ และดำเนินการ โดยบริษัทฯ เช่นเดียวกัน และมีการเติมเพนเทนซึ่งเป็นสารที่ทำให้เกิดการพองตัว (Blowing Agent) เพื่อให้ เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีนขยายตัวหรือเรียกว่าเม็ดพลาสติกอีพีเอส (Expandable Polystyrene; EPS) ซึ่งเป็น ผลิตภัณฑ์หลักของโครงการปัจจุบัน โดยผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกอีพีเอสที่ผลิตได้จะมี 2 เกรด คือ เกรดธรรมดา (Standard Grade) และเกรดไม่ลามไฟ (Self-Extinguishing Grade) ซึ่งผลิตภัณฑ์ทั้งสองเกรดมีความแตกต่างกันที่ปริมาณเพนเทน และชนิดของสารปรับปรุงคุณภาพ โดยเกรดไม่ลามไฟจะมีการเติมสารป้องกันการติดไฟ จึงเหมาะต่อการนำไปใช้ในการก่อสร้างหรืองานที่ต้องการลดความเสี่ยงเรื่องอัคคีภัย ส่วนเกรดธรรมดานำไปใช้ในการผลิตบรรจุภัณฑ์ชนิดต่างๆ (ดังรูปที่ 1.1-2) เช่น กล่องบรรจุและถนอมอาหาร วัสดุกันกระแทกใน บรรจุภัณฑ์สำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น สำหรับการดำเนินที่ผ่านมาโครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ส่วนขยายครั้งที่ 1) ซึ่งเป็นการขยายโดย ติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมในหน่วยผลิตต่างๆ เพื่อรองรับการป้อนวัตถุดิบที่เพิ่มขึ้นทำให้กำลังการผลิต เม็ดพลาสติกอีพีเอสเพิ่มขึ้นเป็น 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) อย่างไรก็ตาม โครงการปัจจุบันมีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี)

สำหรับรายละเอียดความเป็นมาในการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ปัจจุบันที่ผ่านมา สามารถสรุปได้ดังตารางที่ 1.1-1 โดยการดำเนินงานที่ผ่านมา บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ต่อไปจะเรียกว่า “บริษัทฯ” แทน) ได้นำมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับ ความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) (ภาคผนวก ก) มาใช้ เป็นแนวทางการบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้ข้อมูลผลการปฏิบัติตาม มาตรการฯ ที่ผ่านมาของโครงการปัจจุบันได้สรุปไว้ในบทที่ 2



รูปที่ 1.1-1 ที่ตั้งโครงการและพื้นที่โดยรอบ

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์ของโครงการ



เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีนขยายตัวหรือเรียกว่า
เม็ดพลาสติกอีพีเอส (Expandable Polystyrene; EPS)



กล่องบรรจุและถนอมอาหาร



ฉนวนกันความร้อน
(สำหรับห้องเย็น หลังคา)



วัสดุกันกระแทก

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 1.1-2 ตัวอย่างผลิตภัณฑ์ของโครงการและการนำไปใช้ผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ต่อเนื่อง

ตารางที่ 1.1.1

รายละเอียดความเป็นมาในการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการที่ผ่านมา

ลำดับที่	ช่วงเวลา	เลขที่หนังสือเห็นชอบ	รายละเอียด	หมายเหตุ
1	พ.ศ. 2535	-	- บริษัทฯ ได้เริ่มดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติก โดยมีกำลังผลิต 28,000 ตันต่อปี หรือประมาณ 80 ตันต่อวัน (ดำเนินการผลิตที่ 350 วันต่อปี) ทั้งนี้การดำเนินการข้างต้นไม่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-
2	พ.ศ. 2559	ทส 1009.9/9338 (ตั้งภาคผนวก ข)	- บริษัทฯ ได้รับความเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส โดยเป็นการขอขยายกำลังการผลิต (เป็นการขอขยายกำลังการผลิต ครั้งที่ 1) โดยการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรในบางหน่วยผลิตเพิ่มเติมพร้อมทั้งระบบเสริมการผลิตและระบบสาธารณูปโภคที่เกี่ยวข้องเพิ่มเติม เช่น ถังปฏิกิริยาโพลีเมอไรเซชัน เครื่องทำแห้งที่ผิว เครื่องทำน้ำเย็น ระบบคัดแยกเม็ดพร้อมระบบดักฝุ่นขนาดเล็ก รวมถึงระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) เป็นต้น ทำให้โครงการมีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นเป็น 53,000 ตันต่อปี หรือ 151.43 ตันต่อวัน (ดำเนินการผลิตที่ 350 วันต่อปี)	-

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

1.2 เหตุผล ความจำเป็น และแนวคิดในการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ (ครั้งที่ 1)

การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการดำเนินการเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในบางหน่วยผลิตเดิมเพื่อให้สามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) รวมถึงเป็นการเพิ่มความยืดหยุ่นให้กับโครงการ และเพื่อให้การดำเนินโครงการมีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริง โดยมีประเด็นที่ขอเปลี่ยนแปลง 3 ประเด็นหลัก คือ

1) การขอติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิม ตามที่เมื่อปี พ.ศ. 2559 โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ในการขอติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมในหน่วยการผลิตเดิมเพื่อขยายกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสจาก 80 ตันต่อวัน หรือ 28,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) เป็น 154.13 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) (อ้างถึงหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.9/9338 ลงวันที่ 11 สิงหาคม 2559) ทั้งนี้จากการดำเนินการที่ผ่านมาโครงการยังไม่สามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. เนื่องจากมีข้อจำกัดหรือมีปัญหาคอขวดในบางหน่วยผลิตเดิมที่ไม่เป็นไปตามค่าที่ออกแบบไว้ (ปัจจุบันโครงการสามารถดำเนินการผลิตได้สูงสุดที่กำลังการผลิต 42,460 ตันต่อปี) ดังนั้น เพื่อเป็นการปรับปรุงหรือลดข้อจำกัดดังกล่าว การขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้โครงการจึงมีแนวคิดที่จะติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมบางส่วน ได้แก่ เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก 1 ชุด เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง 1 ชุด ระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง 1 ชุด และถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาด 1 ชุด ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) คือ 154.13 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) ทั้งนี้การขอเปลี่ยนแปลงในประเด็นดังกล่าวไม่ส่งผลให้ค่าควบคุมการระบายนํ้ามลสารทางอากาศของโครงการ รวมทั้งปริมาณการใช้นํ้าและปริมาณนํ้าเสียเปลี่ยนแปลงไปจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) (รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการติดตั้งเพิ่มเติมแสดงดังตารางที่ 1.2-1)

2) การขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริง กล่าวคือ เมื่อมีการตรวจสอบรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรต่างๆ ของโครงการปัจจุบัน พบว่ามีเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรบางรายการที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) แต่ไม่สอดคล้องกับเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรที่อ้างอิงในปัจจุบัน รวมถึงมีรายการอุปกรณ์/เครื่องจักรบางส่วนที่ปัจจุบันใช้งานแต่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น เพื่อให้รายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรของโครงการมีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน การขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้โครงการจึงขอปรับปรุงข้อมูลในส่วนนี้ให้ถูกต้อง โดยไม่ส่งผลต่อกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสแต่อย่างใด (รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียน อ้างถึงตารางที่ 1.2-1)

ตารางที่ 1.2-1

รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการติดตั้งเพิ่มเติม รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียน
และรายการอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรองที่ดำเนินการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้

รายการอุปกรณ์/เครื่องจักร	รายละเอียดที่ขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้	สถานะอุปกรณ์/เครื่องจักร
1. รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการติดตั้งเพิ่มเติม		
1.1 เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 07S001C) จำนวน 1 เครื่อง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 2)	- ติดตั้งเพิ่มเติมเพื่อลดข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิต เดิม ทั้งนี้เพื่อให้สามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็ม กำลังการผลิตสูงสุด ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559)	ติดตั้งเพิ่มเติม
1.2 ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (07D002D) จำนวน 1 ถัง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 3)	- ติดตั้งเพิ่มเติมเพื่อลดข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิต เดิม ทั้งนี้เพื่อให้สามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็ม กำลังการผลิตสูงสุด ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559)	ติดตั้งเพิ่มเติม
1.3 เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22D) จำนวน 1 เครื่อง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 5)	- ติดตั้งเพิ่มเติมเพื่อลดข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิต เดิม ทั้งนี้เพื่อให้สามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็ม กำลังการผลิตสูงสุด ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559)	ติดตั้งเพิ่มเติม
1.4 ระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22D) จำนวน 1 ระบบ (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 5)	- ติดตั้งเพิ่มเติมเพื่อลดข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิต เดิม ทั้งนี้เพื่อให้สามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็ม กำลังการผลิตสูงสุด ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559)	ติดตั้งเพิ่มเติม

ตารางที่ 1.2-1 (ต่อ)

รายการอุปกรณ์/เครื่องจักร	รายละเอียดที่ขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้	สถานะอุปกรณ์/เครื่องจักร
2. รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริง^{1/}		
2.1 รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอเปลี่ยนแปลงเลขทะเบียน		
2.1.1 ถังอบแห้ง (07UA22B) จำนวน 1 ถัง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 5)	- ขอเปลี่ยนแปลงเลขทะเบียนถังอบแห้งจาก 07UA22B เป็นถังอบแห้ง 07UA22D เพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ถูกระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งานแต่เลขทะเบียนไม่สอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน
2.1.2 เครื่องถ่ายเม็ดจากถังอบแห้งลงถังพักการเคลือบผิว (07UH22B) จำนวน 1 เครื่อง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 5)	- ขอเปลี่ยนแปลงเลขทะเบียนเครื่องถ่ายเม็ดจากถังอบแห้งลงถังพักการเคลือบผิวจาก 07UH22B เป็นเครื่องถ่ายเม็ดจากถังอบแห้งลงถังพักการเคลือบผิว 07UH22D เพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ถูกระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งานแต่เลขทะเบียนไม่สอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน
2.2 รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียน		
2.2.1 เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 05S002) จำนวน 1 เครื่อง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 2)	- เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนอุปกรณ์ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งาน
2.2.2 ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (05D001L&05D003) จำนวน 2 ถัง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 2)	- เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนอุปกรณ์ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งาน

ตารางที่ 1.2-1 (ต่อ)

รายการอุปกรณ์/เครื่องจักร	รายละเอียดที่ขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้	สถานะอุปกรณ์/เครื่องจักร
2.2.3 เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22C) จำนวน 1 เครื่อง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 5)	- เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนอุปกรณ์ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งาน
2.2.4 ระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22C) จำนวน 1 ระบบ (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 5)	- เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนอุปกรณ์ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งาน
2.2.5 ถังอบแห้ง (07UA22C) จำนวน 1 ถัง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 5)	- เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนอุปกรณ์ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งาน
2.2.6 ถังพักรอเติมสารเคมีเคลือบผิว (Coating Buffer: 07D003C) จำนวน 1 ถัง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 4)	- เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนอุปกรณ์ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งาน
2.2.7 เครื่องเคลือบสารเติมแต่ง (Coating Mixer: 07N003) จำนวน 1 เครื่อง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 4)	- เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนอุปกรณ์ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งาน
2.2.8 ถังพักเม็ดรอปรรจุ (Buffer for Packing: 07D004C) จำนวน 1 เครื่อง (บริเวณอาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 3)	- เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน	- เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ไม่ถูกระบุเลขทะเบียนอุปกรณ์ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และปัจจุบันมีการใช้งาน

ตารางที่ 1.2-1 (ต่อ)

รายการอุปกรณ์/เครื่องจักร	รายละเอียดที่ขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้	สถานะอุปกรณ์/เครื่องจักร
3. รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง^{1/}		
3.1 ถังพักเม็ด (Washing Tank: 07D001A/B) จำนวน 2 ถัง (บริเวณอาคารโพลีเมอไรเซชัน ชั้น 1)	- ขอนำอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรองเพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้การดำเนินโครงการ	- รายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) มีการแจ้งยกเลิกใช้งานอุปกรณ์/เครื่องจักรดังกล่าวเนื่องจากการขอติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรทดแทนแล้ว อย่างไรก็ตามเมื่อมีการตรวจสอบข้อมูลในปัจจุบันประกอบกับการดำเนินการที่ผ่านมาแม้ว่าโครงการไม่มีการใช้งานอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกแต่ก็ยังไม่ได้ดำเนินการรื้อถอนและมีการตรวจสอบความสมบูรณ์ของอุปกรณ์/เครื่องจักรมาอย่างต่อเนื่อง จึงสามารถนำกลับมาใช้อย่างคุ้มค่าและเกิดประโยชน์สูงสุด
3.2 กรองเศษโพลีเมอร์จากถังพักเม็ด (Product Strainers: 07D001A/B-Z01) จำนวน 2 ตัว (บริเวณอาคารโพลีเมอไรเซชัน ชั้น 1)	- ขอนำอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรองเพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้การดำเนินโครงการ	
3.3 ใบกวนถังพักเม็ด (Agitator for Washing Tank: 07DN01A/B) จำนวน 2 ตัว (บริเวณอาคารโพลีเมอไรเซชัน ชั้น 1)	- ขอนำอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรองเพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้การดำเนินโครงการ	
3.4 ถังดักของเหลว (Collecting Vessel for Volatile: 03D008A) จำนวน 1 ถัง (บริเวณอาคารโพลีเมอไรเซชัน ชั้น 2)	- ขอนำอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรองเพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้การดำเนินโครงการ	

หมายเหตุ: ^{1/}ภายหลังการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้โครงการจะแจ้งรายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอติดตั้งเพิ่มเติม รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริง และรายการอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกแต่จะนำมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง มาแจ้งจดทะเบียนกรรมสิทธิ์เครื่องจักรต่อหน่วยงานอนุญาตให้ถูกต้องต่อไป

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

3) การขออนุญาตอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง กล่าวคือ ตามที่เมื่อปี พ.ศ. 2559 โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ซึ่งในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังกล่าวได้มีการแจ้งยกเลิกใช้งานอุปกรณ์/เครื่องจักรในบางรายการเนื่องจากมีการขอตีตตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรทดแทนแล้ว อย่างไรก็ตาม เมื่อมีการตรวจสอบข้อมูลในปัจจุบันประกอบกับการดำเนินการที่ผ่านมาแม้ว่าโครงการไม่มีการใช้งานอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกแต่ก็ยังไม่ได้นำดำเนินการรื้อถอนและมีการตรวจสอบความสมบูรณ์ของอุปกรณ์/เครื่องจักรมาอย่างต่อเนื่อง ดังนั้น เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้การดำเนินการโครงการจึงขออนุญาตอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรองแทน ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวจะทำให้โครงการสามารถใช้ทรัพยากรที่มีอยู่เดิมได้อย่างคุ้มค่าและเกิดประโยชน์สูงสุด ทั้งนี้การขอเปลี่ยนแปลงในประเด็นดังกล่าวจะไม่ส่งผลต่อกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสแต่อย่างใด (รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง อ้างอิงตารางที่ 1.2-1)

ด้วยเหตุผลข้างต้น บริษัทฯ จึงมอบหมายให้บริษัท เอ็นไว เวิร์ค จำกัด (ต่อไปจะเรียกว่า “บริษัทที่ปรึกษา” แทน) เป็นผู้ศึกษาและประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในประเด็นที่อาจเกิดขึ้นจากการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ พร้อมทั้งจัดทำ **“รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ครั้งที่ 1)”** เพื่อเสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) พิจารณาให้ความเห็นก่อนดำเนินการในส่วนที่ขอเปลี่ยนแปลงต่อไป

1.3 วัตถุประสงค์การจัดทำรายงานการประเมินฯ

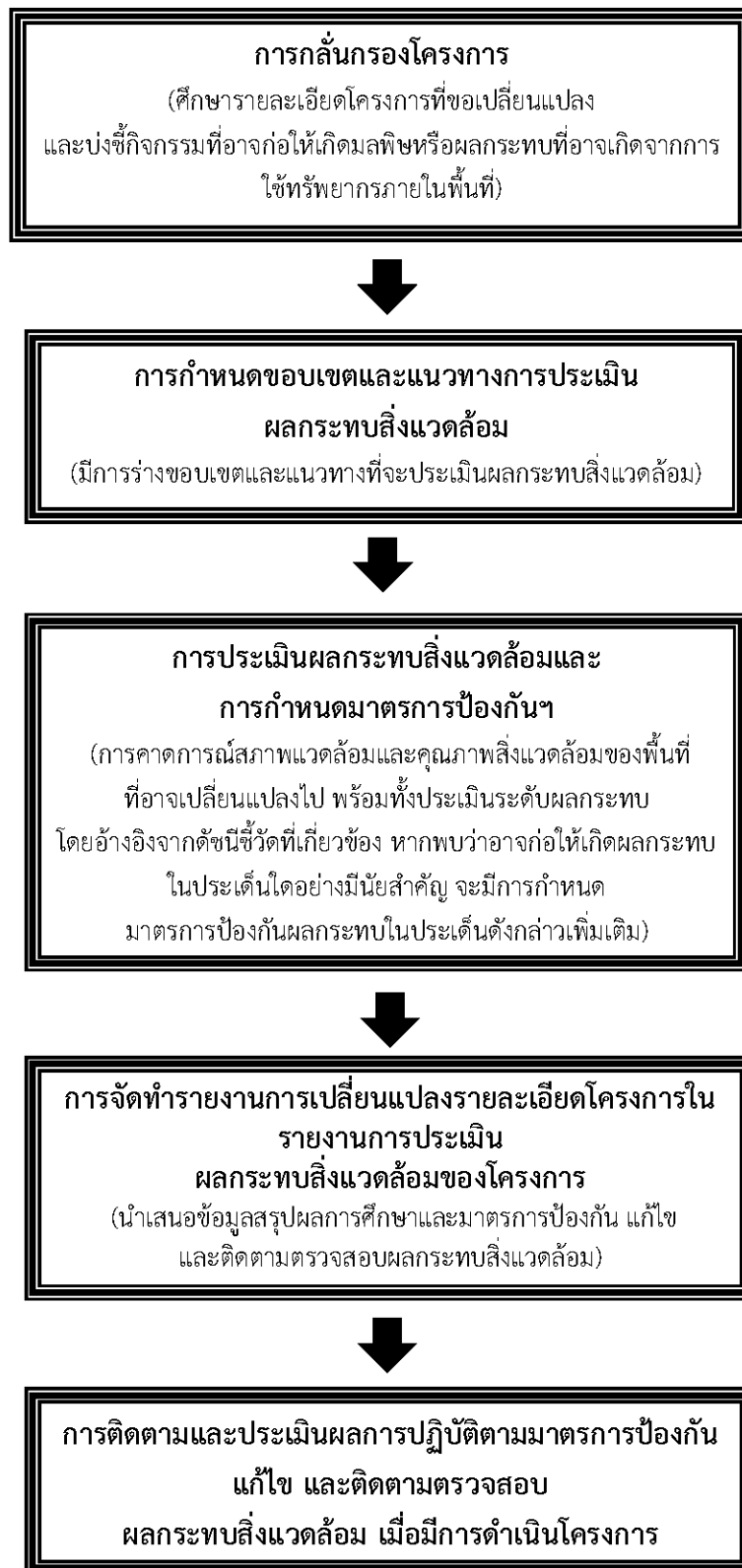
- 1) ศึกษารายละเอียดโครงการที่เปลี่ยนแปลงไป รวมถึงศึกษาผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านมา
- 2) ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้นจากการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการและจากประเด็นที่เกี่ยวข้อง
- 3) ทบทวน/เพิ่มเติมมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องกับรายละเอียดโครงการที่เปลี่ยนแปลงไป รวมถึงสภาพแวดล้อมปัจจุบัน
- 4) เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ครั้งที่ 1) ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เพื่อพิจารณาให้ความเห็นในส่วนที่ขอเปลี่ยนแปลงต่อไป

1.4 ขอบเขตและวิธีการศึกษา

ขั้นตอนการศึกษาและจัดทำรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ครั้งที่ 1) แสดงดังรูปที่ 1.4-1 ทั้งนี้แนวทางการศึกษาผลกระทบสิ่งแวดล้อมได้อ้างอิงแนวทางการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี โดยกองประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ฉบับเดือนกันยายน พ.ศ. 2565 สำหรับขั้นตอนการจัดทำรายงานฯ มีรายละเอียดดังนี้

- 1) **การกลั่นกรองโครงการ** เป็นการพิจารณารายละเอียดโครงการปัจจุบันและภายหลังการเปลี่ยนแปลง รวมถึงลักษณะพื้นที่ตั้งโครงการและพื้นที่โดยรอบ และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง เพื่อระบุถึงปัญหาที่อาจเกิดขึ้นต่อสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดจากโครงการ
- 2) **การกำหนดขอบเขตการศึกษา** เป็นการระบุประเด็นผลกระทบหรือข้อห่วงกังวลต่อสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งรูปแบบและเครื่องมือในการประเมินผลกระทบ
- 3) **การประเมินผลกระทบ** เป็นการคาดการณ์ระดับผลกระทบโดยใช้เครื่องมือทั้งในเชิงปริมาณและเชิงคุณภาพ และกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
- 4) **การจัดทำรายงานฯ** เป็นการเชื่อมโยงการเปลี่ยนแปลงปัจจัยทางสิ่งแวดล้อมก่อนและหลังดำเนินโครงการ พร้อมทั้งนำเสนอมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมเพื่อขอความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สน.)
- 5) **การติดตามประเมินผลการปฏิบัติตามมาตรการ** เป็นการดำเนินการเมื่อเริ่มดำเนินการโครงการเพื่อตรวจสอบประสิทธิภาพของมาตรการต่างๆ และติดตามผลกระทบจากการดำเนินโครงการ ซึ่งจะต้องมีการดำเนินการติดตามและประเมินผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ อย่างต่อเนื่องตลอดอายุโครงการ

ขั้นตอนการศึกษาและจัดทำรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ



รูปที่ 1.4-1 ขั้นตอนการศึกษาและจัดทำรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงาน
การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ

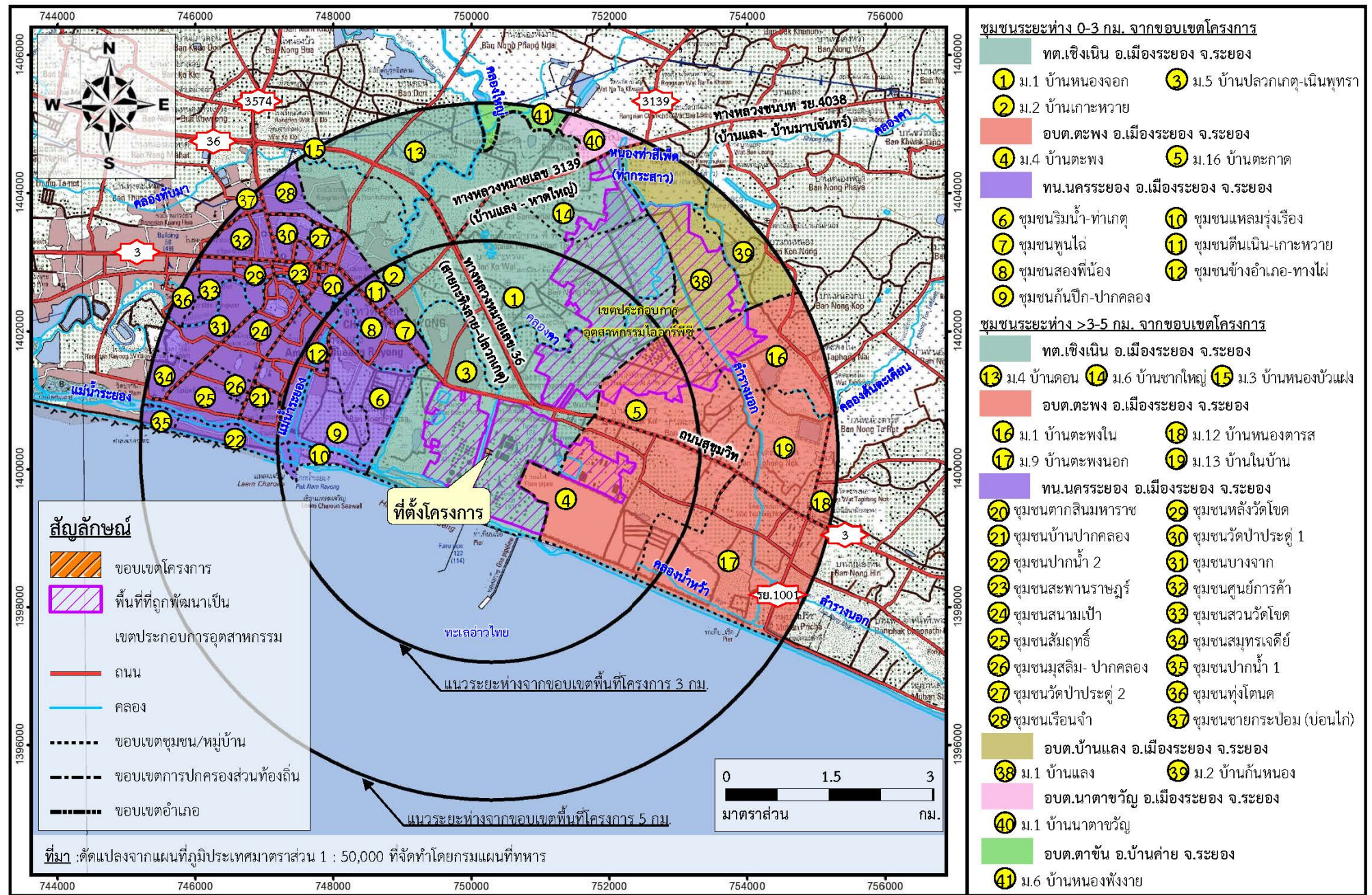
1.4.1 ขอบเขตของพื้นที่ศึกษา

โครงการได้กำหนดขอบเขตพื้นที่ศึกษาในรัศมี 5 กิโลเมตร รอบขอบเขตพื้นที่โครงการ ทั้งนี้กรณีพบว่า มีกิจกรรมใดอาจส่งผลกระทบต่อในระยะเกินรัศมี 5 กิโลเมตร การศึกษาครั้งนี้จะเพิ่มเติมขอบเขตพื้นที่ศึกษาในการประเมินผลกระทบให้ครอบคลุมต่อผลกระทบนั้นๆ สำหรับขอบเขตพื้นที่ศึกษาแบ่งตามขอบเขตการปกครองต่างๆ แสดงดังรูปที่ 1.4.1-1 โดยมีรายชื่อชุมชน/หมู่บ้านและพิกัดของกลุ่มประชากรที่อยู่ภายในพื้นที่ศึกษาแสดงดังตารางที่ 1.4.1-1 ส่วนแผนที่แสดงที่ตั้งของพื้นที่อันไหนที่อยู่ในพื้นที่ศึกษาแสดงดังรูปที่ 1.4.1-2 สำหรับรายละเอียดพิกัดตำแหน่งและระยะห่างจากโครงการของพื้นที่อันไหนต่างๆ แสดงดังตารางที่ 1.4.1-2

1.4.2 ขอบเขตและวิธีการศึกษา

การศึกษารายละเอียดโครงการ วัตถุประสงค์เพื่อป้องกัน/ประเภทและปริมาณมลพิษที่เกิดขึ้น หรือความต้องการใช้ทรัพยากรจากการดำเนินโครงการ สำหรับรายละเอียดของโครงการที่ดำเนินการศึกษา มีรายละเอียดดังนี้

- 1) **พื้นที่ตั้งโครงการ** นำเสนอการใช้ประโยชน์ที่ดินของเขตพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบรายละเอียดสัดส่วนการใช้ประโยชน์พื้นที่ และการจัดสรรพื้นที่สีเขียวของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
- 2) **วัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์** นำเสนอรายละเอียดชนิดและปริมาณสารเคมีที่นำมาใช้รวมถึงผลิตภัณฑ์ของโครงการ นำเสนอข้อมูลรายละเอียดที่เกี่ยวข้องความปลอดภัยของสารเคมี แต่ละชนิดระบบการขนส่งวัตถุดิบ/สารเคมีและผลิตภัณฑ์ ระบบการจัดเก็บสารเคมี และผลิตภัณฑ์ในเชิงเปรียบเทียบโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
- 3) **กระบวนการผลิต** นำเสนอรายละเอียดกระบวนการผลิต และรายละเอียดขั้นตอนการผลิต พร้อมทั้งแสดงแผนผังขั้นตอนการผลิต (Process Flow Diagram) และดุลมวลการผลิต (Mass Balance) ในเชิงเปรียบเทียบโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
- 4) **ระบบสาธารณูปโภคและระบบเสริมการผลิต** นำเสนอระบบต่างๆ และปริมาณที่ใช้สนับสนุนการผลิตของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ เช่น ระบบน้ำใช้ ระบบหล่อเย็น ระบบไอน้ำ ระบบไฟฟ้า ระบบผลิตน้ำเย็น และระบบระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม เป็นต้น
- 5) **มลพิษและการจัดการ** นำเสนอแหล่งกำเนิดมลพิษ ชนิดหรือประเภทของมลพิษแต่ละแหล่งกำเนิด ปริมาณมลพิษที่เกิดจากการผลิตและกิจกรรมเสริมอื่นๆ และรายละเอียดของระบบควบคุมมลพิษที่เกี่ยวข้องกับของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยครอบคลุมถึงแหล่งกำเนิดมลสารทางอากาศ น้ำเสีย/น้ำทิ้ง กากของเสีย และระดับเสียง



รูปที่ 1.4.1-1 ที่ตั้งโครงการและขอบเขตพื้นที่ศึกษา

ตารางที่ 1.4.1-1
รายชื่อชุมชน/หมู่บ้านที่อยู่ในพื้นที่ศึกษา

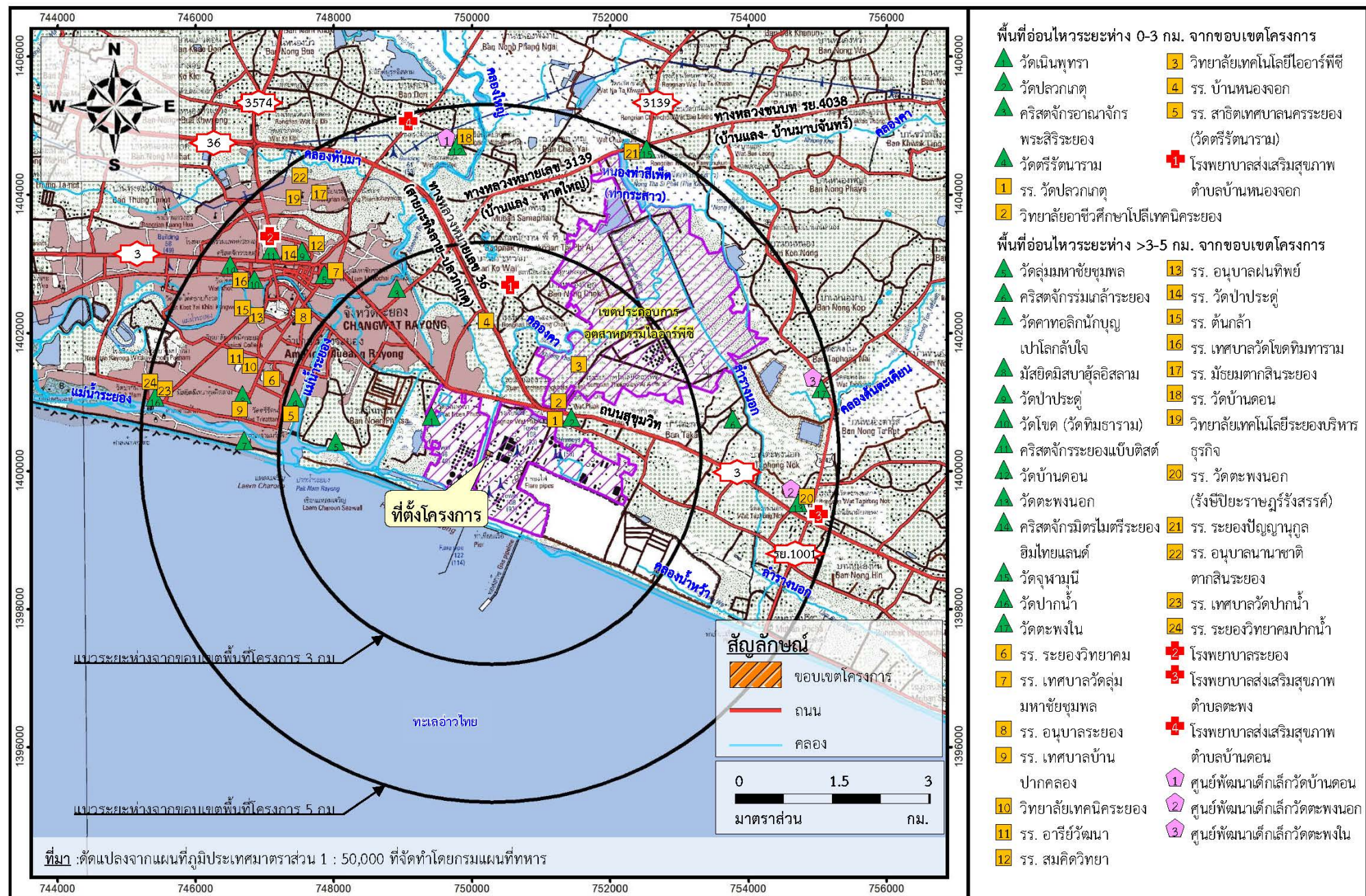
ลำดับ	รายชื่อชุมชน/หมู่บ้าน	ระยะห่างจากขอบเขตพื้นที่โครงการกับกลุ่มบ้านที่อยู่ใกล้ที่สุด (เมตร)	จำนวนหลังคาเรือน ^{2/} (หลัง)	จำนวนประชากร ^{2/} (คน)
ชุมชนระยะห่าง 0-3 กม. จากขอบเขตโครงการ				
1) เทศบาลตำบลเชิงเนิน อ.เมืองระยอง จ.ระยอง^{1/}				
1	ม.1 บ้านหนองจอก	1,680	2,882	3,666
2	ม.2 บ้านเกาะหวาย	2,840	2,248	2,823
3	ม.5 บ้านปลวกเกิด-เนินพุทรา	870	3,330	4,109
2) องค์การบริหารส่วนตำบลตะพง อ.เมืองระยอง จ.ระยอง^{1/}				
4	ม.4 บ้านตะพง	1,290	1,112	2,330
5	ม.16 บ้านตะกาด	2,070	322	712
3) เทศบาลนครระยอง อ.เมืองระยอง จ.ระยอง^{2/}				
6	ชุมชนกันปัก-ปากคลอง	1,750	1,347	2,620
7	ชุมชนข้างอำเภอ-ทางใต้	2,680	1,999	8,958
8	ชุมชนดินเนิน-เกาะหวาย	2,540	1,060	1,373
9	ชุมชนพุนไร่	1,640	730	966
10	ชุมชนริมน้ำ-ท่าเกตุ	1,580	1,702	4,267
11	ชุมชนสองพี่น้อง	1,650	1,314	2,393
12	ชุมชนแหลมรุ่งเรือง	2,380	75	286
ชุมชนระยะห่าง >3-5 กม. จากขอบเขตโครงการ				
1) เทศบาลตำบลเชิงเนิน อ.เมืองระยอง จ.ระยอง^{1/}				
1	ม.3 บ้านหนองบัวแฝง	4,820	3,129	3,257
2	ม.4 บ้านดอน	4,110	2,332	3,039
3	ม.6 บ้านขากใหญ่	3,130	3,317	5,018
2) องค์การบริหารส่วนตำบลตะพง อ.เมืองระยอง จ.ระยอง^{1/}				
4	ม.1 บ้านตะพงใน	4,360	320	926
5	ม.9 บ้านตะพงนอก	3,330	2,138	2,639
6	ม.12 บ้านหนองตารส	4,700	914	1,475
7	ม.13 บ้านโนนบ้าน	3,840	465	657
3) เทศบาลนครระยอง อ.เมืองระยอง จ.ระยอง^{2/}				
8	ชุมชนขายกระป๋อม (บ่อนไก่)	4,770	1,476	1,809
9	ชุมชนตากสินมหาราช	3,060	549	1,158
10	ชุมชนทุ่งโดนด	4,750	2,677	2,058
11	ชุมชนบางจาก	3,990	2,433	2,631
12	ชุมชนบ้านปากคลอง	3,080	289	478
13	ชุมชนปากน้ำ 1	4,500	888	2,084
14	ชุมชนปากน้ำ 2	3,270	1,605	591
15	ชุมชนมุสลิม- ปากคลอง	3,540	182	810
16	ชุมชนเรือนจำ	3,720	1,092	1,832
17	ชุมชนสวนวัดโคก	4,400	1,842	2,539
18	ชุมชนวัดป่าประดู่ 1	3,970	901	1,512

ตารางที่ 1.4.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รายชื่อชุมชน/หมู่บ้าน	ระยะห่างจากขอบเขตพื้นที่โครงการกับกลุ่มบ้านที่อยู่ใกล้ที่สุด (เมตร)	จำนวนหลังคาเรือน ^{2/} (หลัง)	จำนวนประชากร ^{2/} (คน)
19	ชุมชนวัดป่าประดู่ 2	3,660	608	1,083
20	ชุมชนศูนย์การค้า	4,110	1,419	1,856
21	ชุมชนสนามเป้า	3,490	1,899	4,634
22	ชุมชนสมุทรเจดีย์	4,450	767	2,108
23	ชุมชนสะพานราษฎร์	3,410	1,314	2,456
24	ชุมชนลิ้มฤทธิ	3,510	1,621	3,343
25	ชุมชนหลังวัดโคก	3,870	600	1,369
4) องค์การบริหารส่วนตำบลบ้านแลง อ.เมืองระยอง จ.ระยอง ^{1/}				
26	ม.1 บ้านแลง	4,270	704	1,476
27	ม.2 บ้านกันหนอง	4,310	331	811
5) องค์การบริหารส่วนตำบลนาตาขวัญ อ.เมืองระยอง จ.ระยอง ^{1/}				
28	ม.1 บ้านนาตาขวัญ	4,370	953	2,004
6) องค์การบริหารส่วนตำบลคางคก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง ^{1/}				
29	ม.6 บ้านหนองพังงาย	4,430	1,177	2,030

หมายเหตุ : ^{1/} จำนวนหลังคาเรือนและประชากรอ้างอิงข้อมูลจากระบบสถิติทางการทะเบียน สำนักบริหารการทะเบียน กรมการปกครอง ณ เดือนตุลาคม พ.ศ. 2565

^{2/} จำนวนหลังคาเรือนและประชากรอ้างอิงข้อมูลจากระบบข้อมูลกลางองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น กรมส่งเสริมการปกครองท้องถิ่น ณ เดือนตุลาคม พ.ศ. 2565



รูปที่ 1.4.1-2 พื้นที่อ้อมไหวภายในพื้นที่ศึกษา

ตารางที่ 1.4.1-2
รายละเอียดพื้นที่อ่อนไหวภายในพื้นที่ศึกษา

รายชื่อพื้นที่อ่อนไหว ^{1/}	พิกัด UTM (WGS 84) ^{2/}		ระยะห่างจากขอบเขตโครงการกับพื้นที่อ่อนไหว (เมตร)	ทิศทางจากโครงการ
	X	Y		
1. ระยะห่าง 0-3 กิโลเมตร จากขอบเขตโครงการ				
1.1 วัดเนินพุทรา (ศาสนสถาน)	749423	1400784	930	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
1.2 วัดปลวกเกตุ (ศาสนสถาน)	751418	1400720	1,130	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ
1.3 คริสตจักรอานาจักรพระสิริระยอง (ศาสนสถาน)	748857	1402478	2,560	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
1.4 วัดศรีรัตนาราม (ศาสนสถาน)	747375	1401069	2,940	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
1.5 โรงเรียนวัดปลวกเกตุ (สถานศึกษา)	751240	1400716	1,030	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ
1.6 วิทยาลัยอาชีวศึกษาโปลีเทคนิคระยอง (สถานศึกษา)	751337	1401063	1,300	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ
1.7 วิทยาลัยเทคโนโลยีโออาร์พีซี (สถานศึกษา)	751529	1401561	1,780	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ
1.8 โรงเรียนบ้านหนองจอก (สถานศึกษา)	750144	1402207	1,900	ทิศเหนือ
1.9 โรงเรียนสาธิตเทศบาลนครระยอง (วัดศรีรัตนาราม) (สถานศึกษา)	747363	1400869	2,900	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
1.10 โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านหนองจอก (สถานพยาบาล)	750385	1402739	2,440	ทิศเหนือ
2. ระยะห่าง >3-5 กิโลเมตร จากขอบเขตโครงการ				
2.1 วัดลุ่มมหาชัยชุมพล (ศาสนสถาน)	747895	1402795	3,400	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.2 คริสตจักรร่มเกล้าระยอง (ศาสนสถาน)	753727	1400660	3,440	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ
2.3 วัดคาทอลิกนักบุญเปาโลกลับใจ (ศาสนสถาน)	746740	1400411	3,460	ทิศตะวันตกเฉียงใต้
2.4 มัสยิดมัสยาอุลอิสลาม (ศาสนสถาน)	746678	1401044	3,600	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.5 วัดป่าประดู่ (ศาสนสถาน)	747545	1403142	3,890	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.6 วัดโชค (วัดทิมธาราม) (ศาสนสถาน)	746877	1402596	4,040	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.7 คริสตจักรระยองแบปติสต์ (ศาสนสถาน)	747102	1403196	4,240	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.8 วัดบ้านดอน (ศาสนสถาน)	749724	1404619	4,340	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.9 วัดตะพงนอก (ศาสนสถาน)	754742	1399483	4,500	ทิศตะวันออกเฉียงใต้
2.10 คริสตจักรมิตรไมตรีระยอง อิมไทยแลนด์ (ศาสนสถาน)	746549	1402982	4,540	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.11 วัดจุฬามณี (ศาสนสถาน)	752461	1404561	4,800	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ
2.12 วัดปากน้ำ (ศาสนสถาน)	745375	1401132	4,900	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.13 วัดตะพงใน (ศาสนสถาน)	755150	1401096	4,910	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ
2.14 โรงเรียนระยองวิทยาคม (สถานศึกษา)	747029	1401355	3,350	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.15 โรงเรียนเทศบาลวัดลุ่มมหาชัยชุมพล (สถานศึกษา)	747941	1402838	3,400	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.16 โรงเรียนอนุบาลระยอง (สถานศึกษา)	747516	1402383	3,400	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.17 โรงเรียนเทศบาลบ้านปากคลอง (สถานศึกษา)	746617	1400969	3,650	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.18 วิทยาลัยเทคนิคระยอง (สถานศึกษา)	746725	1401490	3,680	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.19 โรงเรียนอรัญวิวัฒนา (สถานศึกษา)	746666	1401689	3,800	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.20 โรงเรียนสมคิดวิทยา (สถานศึกษา)	747669	1403284	3,920	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.21 โรงเรียนอนุบาลพนทิพย์ (สถานศึกษา)	746769	1402292	3,980	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ

ตารางที่ 1.4.1-2 (ต่อ)

รายชื่อพื้นที่อ่อนไหว ^{1/}	พิกัด UTM (WGS 84) ^{2/}		ระยะห่างจากขอบเขตโครงการกับพื้นที่อ่อนไหว (เมตร)	ทิศทางจากโครงการ
	X	Y		
2.22 โรงเรียนวัดป่าประดู่ (สถานศึกษา)	747384	1403147	4,000	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.23 โรงเรียนดงกล้วย (สถานศึกษา)	746664	1402378	4,110	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.24 โรงเรียนเทศบาลวัดโชติการาม (สถานศึกษา)	746767	1402649	4,170	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.25 โรงเรียนมัธยมตากสินระยอง (สถานศึกษา)	747847	1404066	4,440	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.26 โรงเรียนวัดบ้านดอน (สถานศึกษา)	749776	1404799	4,510	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.27 วิทยาลัยเทคโนโลยีระยองบริหารธุรกิจ (สถานศึกษา)	747439	1403940	4,570	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.28 โรงเรียนวัดตะพงนอก (รังษีปิยะราชวรวิหาร) (สถานศึกษา)	754852	1399470	4,610	ทิศตะวันออกเฉียงใต้
2.29 โรงเรียนระยองปัญญานุกูล (สถานศึกษา)	752350	1404530	4,730	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ
2.30 โรงเรียนอนุบาลนานาชาติตากสินระยอง (สถานศึกษา)	747616	1404267	4,730	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.31 โรงเรียนเทศบาลวัดปากน้ำ (สถานศึกษา)	745516	1401158	4,770	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.32 โรงเรียนระยองวิทยาคมปากน้ำ (สถานศึกษา)	745448	1401295	4,860	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.33 โรงพยาบาลระยอง (สถานพยาบาล)	747250	1403153	4,110	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.34 โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลตะพง (สถานพยาบาล)	754996	1399307	4,780	ทิศตะวันออกเฉียงใต้
2.35 โรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านดอน (สถานพยาบาล)	749041	1405051	4,890	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.36 ศูนย์พัฒนาเด็กเล็กวัดบ้านดอน (ศูนย์พัฒนาเด็กเล็ก)	749686	1404717	4,440	ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ
2.37 ศูนย์พัฒนาเด็กเล็กวัดตะพงนอก (ศูนย์พัฒนาเด็กเล็ก)	754996	1399307	4,500	ทิศตะวันออกเฉียงใต้
2.38 ศูนย์พัฒนาเด็กเล็กวัดตะพงใน (ศูนย์พัฒนาเด็กเล็ก)	755123	1401056	4,880	ทิศตะวันออกเฉียงเหนือ

หมายเหตุ : ^{1/}พื้นที่อ่อนไหวต่อการได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม (Sensitive Areas) ในพื้นที่ศึกษา เช่น ชุมชน คาสถาน โรงเรียนและสถานการศึกษา โรงพยาบาล สถานีอนามัย แหล่งประวัติศาสตร์และโบราณคดี แหล่งพื้นที่สงวนและอนุรักษ์ทรัพยากรธรรมชาติ เป็นต้น

^{2/}UTM (WGS 84) คือ ระบบที่ใช้บอกพิกัดแบบกริด UTM (Universal Transverse Mercator) บนพื้นโลก โดยอ่านค่าของเส้นกริดตั้ง (X) และเส้นกริดราบ (Y) ในการบอกตำแหน่ง โดยใช้รหัสหลักฐานสากลคือ WGS 84

6) **พนักงาน** นำเสนอจำนวนพนักงานช่วงดำเนินการของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

7) **อาชีวอนามัยและความปลอดภัย** นำเสนอระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อควบคุมสภาพแวดล้อมการทำงานให้มีความเหมาะสม และนำเสนอระบบป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน รวมถึงการกำหนดแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินในด้านต่างๆ

8) **ชุมชนสัมพันธ์และการจัดการข้อร้องเรียน** นำเสนอแผนการดำเนินงานกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ และนำเสนอขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและการแก้ไขปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ

1.4.3 การศึกษาผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ

มีการศึกษาและสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไข และติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านของโครงการปัจจุบันในช่วงปี พ.ศ. 2562 - ต้นปี พ.ศ. 2565 เพื่อพิจารณาความเหมาะสมและประสิทธิภาพของมาตรการเดิม รวมถึงศึกษาแนวโน้มผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้นเพื่อนำไปสู่การทบทวน ปรับปรุง และเพิ่มเติมมาตรการฯ ให้สอดคล้องกับสถานการณ์ในปัจจุบันและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง

1.4.4 การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมเป็นการคาดการณ์ต่อทรัพยากรธรรมชาติและคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่อาจเปลี่ยนแปลงไปเมื่อเปรียบเทียบกับสถานะก่อนและหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยการคาดการณ์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมจะใช้หลายๆ เครื่องมือร่วมกัน ทั้งนี้เพื่อความเหมาะสมในแต่ละประเด็นสิ่งแวดล้อม เช่น แบบจำลองคณิตศาสตร์ สมการคณิตศาสตร์ และความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญ เป็นต้น

1.4.5 การกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การทบทวน ปรับปรุง หรือเพิ่มเติมมาตรการฯ จะพิจารณาจากข้อมูล 3 ส่วนเป็นหลัก คือ ข้อมูลสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ของโครงการปัจจุบันที่ผ่านมา และข้อมูลจากผลการทำนายหรือคาดการณ์ทรัพยากรและคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่อาจเปลี่ยนแปลงไปจากการดำเนินการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของโครงการ

1.4.6 กฎหมาย นโยบาย และระเบียบที่เกี่ยวข้อง

กฎหมายและมาตรฐานด้านคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อาชีวอนามัย และความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องกับโครงการแสดงรายละเอียดในตารางที่ 1.4.6-1 และตารางที่ 1.4.6-2

ตารางที่ 1.4.6-1

พระราชบัญญัติที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินโครงการ

พระราชบัญญัติที่เกี่ยวข้อง	รายละเอียดที่เกี่ยวข้องกับโครงการ
1. พระราชบัญญัติการผังเมือง พ.ศ. 2562	กฎหมายที่บัญญัติขึ้นเพื่อควบคุมทิศทางการขยายตัวของเมือง ที่อยู่อาศัยของประชาชน โรงงาน และการใช้ประโยชน์พื้นที่ให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ รวมถึงป้องกันการรุกรานพื้นที่ต่างๆ โดยเฉพาะพื้นที่อนุรักษ์ ซึ่งท้ายที่สุดจะส่งผลให้เมือง เศรษฐกิจ และสิ่งแวดล้อมมีการเติบโตอย่างยั่งยืนในระยะยาว
2. พระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535	เป็นกฎหมายหลักในด้านสิ่งแวดล้อมของการควบคุมกิจการต่างๆ ในประเทศไทย และมีการกำหนดมาตรฐานด้านสิ่งแวดล้อมไว้ โดยมีการกำหนดสาระสำคัญสำหรับการควบคุมและการลดมลพิษ การฟื้นฟูทรัพยากรธรรมชาติหากเกิดความเสียหาย การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม การวางแผนสิ่งแวดล้อม การมีส่วนร่วมของประชาชนในกระบวนการตัดสินใจ และอำนาจหน้าที่ของคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ
3. พระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2561	
4. พระราชบัญญัติสุขภาพแห่งชาติ พ.ศ. 2550	หมวดที่ 1 มาตรา 11 บุคคลหรือคณะบุคคลมีสิทธิร้องขอให้มีการประเมินและมีสิทธิร่วมในกระบวนการประเมินผลกระทบด้านสุขภาพจากนโยบายสาธารณะ บุคคลหรือคณะบุคคลมีสิทธิได้รับข้อมูล คำชี้แจง และเหตุผลจากหน่วยงานของรัฐก่อนการอนุญาตหรือดำเนินโครงการ หรือกิจกรรมใดที่อาจมีผลกระทบต่อสุขภาพของตนหรือของชุมชนและแสดงความเห็นของตนในเรื่องดังกล่าว
5. พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535	เป็นกฎหมายหลักของโรงงานอุตสาหกรรมในการกำหนดประเภทของโรงงานอุตสาหกรรม การขออนุญาต มาตรการการกำกับดูแลโรงงาน การตรวจสอบโรงงาน และการแก้ไขปัญหามลพิษที่เกิดจากโรงงานอุตสาหกรรม เป็นต้น
6. พระราชบัญญัติโรงงาน (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2562	
7. พระราชบัญญัติวัตถุอันตราย พ.ศ. 2535	เป็นกฎหมายที่ใช้ควบคุมเกี่ยวกับเคมีภัณฑ์ซึ่งเป็นวัตถุอันตราย โดยมีการกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการในการควบคุมวัตถุอันตรายอย่างเหมาะสม พร้อมทั้งจัดระบบบริหารให้มีการประสานงานกันระหว่างหน่วยงานต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง
8. พระราชบัญญัติวัตถุอันตราย (ฉบับที่ 4) พ.ศ. 2562	

ตารางที่ 1.4.6-1 (ต่อ)

พระราชบัญญัติที่เกี่ยวข้อง	รายละเอียดที่เกี่ยวข้องกับโครงการ
9. พระราชบัญญัติการขนส่งทางบก พ.ศ. 2522	กฎหมายที่ใช้ในการควบคุมและจัดระเบียบการขนส่งทางถนนด้วยรถ เพื่อให้ระบบการขนส่งทางบกมีประสิทธิภาพ สะดวก รวดเร็ว ประหยัด และปลอดภัย ซึ่งกำหนดให้ผู้ที่ใช้รถเพื่อการขนส่งจะต้องได้รับใบอนุญาตประกอบการขนส่งเสียก่อน และสำหรับตัวรถตลอดจนการใช้งานและการขับที่ต้องปฏิบัติให้เป็นไปตามกฎหมาย
10. พระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2541	กฎหมายที่บัญญัติถึงสิทธิและหน้าที่ระหว่างนายจ้างและลูกจ้าง โดยกำหนดมาตรฐานขั้นต่ำในการใช้แรงงานและการจ่ายค่าตอบแทนในการทำงาน ทั้งนี้ เพื่อให้ลูกจ้างทำงานด้วยความปลอดภัย มีสุขภาพอนามัยดี ได้รับค่าตอบแทนและสวัสดิการตามสมควร
11. พระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน (ฉบับที่ 7) พ.ศ. 2562	
12. พระราชบัญญัติป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย พ.ศ. 2550	เป็นกฎหมายที่บัญญัติขึ้นเพื่อป้องกัน บรรเทา ฟื้นฟู สาธารณภัยและอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากอัคคีภัยโดยตรงซึ่งทำให้เกิดการบาดเจ็บและเสียชีวิตอันเนื่องมาจากความร้อน รวมถึงเกิดความเสียหายแก่อาคารสถานที่และเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ โดยตรง อีกทั้งเมื่อเกิดเหตุไฟไหม้จะทำให้โรงงานอุตสาหกรรมเกิดความเสียหาย
13. พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554	กำหนดให้นายจ้างมีหน้าที่จัดและดูแลสถานประกอบกิจการและลูกจ้างให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ รวมทั้งส่งเสริมสนับสนุนการปฏิบัติงานของลูกจ้างมิให้เกิดอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย
14. พระราชบัญญัติเงินทดแทน พ.ศ. 2537	เป็นกฎหมายคุ้มครองลูกจ้างหรือผู้มีสิทธิได้รับเงินทดแทนด้วยการกำหนดให้นายจ้างจ่ายเงินให้บุคคลดังกล่าว เมื่อลูกจ้างได้รับอันตรายหรือเจ็บป่วยหรือตาย ซึ่งมีสาเหตุมาจากการทำงานให้นแก่นายจ้าง
15. พระราชบัญญัติเงินทดแทน (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2561	
16. พระราชบัญญัติ ควบคุมอาคาร พ.ศ. 2522	เป็นกฎหมายเพื่อควบคุมการก่อสร้าง ดัดแปลง รื้อถอน หรือเคลื่อนย้ายอาคารที่เกี่ยวกับความมั่นคงแข็งแรง ความปลอดภัย การป้องกันอัคคีภัย การสาธารณสุข การรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อม การผังเมือง การสถาปัตยกรรม และการอำนวยความสะดวกแก่การจราจร
17. พระราชบัญญัติเขตพัฒนาพิเศษภาคตะวันออก พ.ศ. 2561	เป็นกฎหมายเพื่อให้การดำเนินการพัฒนาพื้นที่ภาคตะวันออกให้เป็นระบบโดยสอดคล้องกับหลักการพัฒนายั่งยืน โดยเฉพาะอย่างยิ่งการส่งเสริมการประกอบพาณิชย์กรรมและอุตสาหกรรมที่ใช้เทคโนโลยีขั้นสูง ทนสมัย สร้างนวัตกรรม และเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม รวมถึงการกำหนดการใช้ประโยชน์ในที่ดินอย่างเหมาะสมกับสภาพและศักยภาพของพื้นที่โดยสอดคล้องกับหลักการพัฒนายั่งยืน และจัดทำโครงสร้างพื้นฐานและระบบสาธารณูปโภคที่มีประสิทธิภาพ มีความต่อเนื่อง ประชาชนสามารถเข้าถึงได้โดยสะดวกและเชื่อมโยงกันอย่างเป็นระบบโดยสมบูรณ์

ตารางที่ 1.4.6-2

รายการกฎหมายตามประกาศของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับโครงการ

มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ประกาศที่เกี่ยวข้อง
1. มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป	1) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 10 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป (พ.ศ. 2538) 2) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป (พ.ศ. 2547) 3) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 28 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป (พ.ศ. 2550) 4) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 30 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไปในเวลา 1 ปี (พ.ศ. 2550) 5) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป (พ.ศ. 2552)
2. มาตรฐานควบคุมมลพิษทางอากาศจากปล่องระบาย	1) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน (พ.ศ. 2549)
3. มาตรฐานสารอินทรีย์ระเหย	1) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2555) 2) ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2556)
4. มาตรฐานระดับเสียง	1) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป (พ.ศ. 2540) 2) ประกาศคณะกรรมการควบคุมมลพิษ เรื่อง การคำนวณค่าระดับเสียง (พ.ศ. 2540)

ตารางที่ 1.4.6-2 (ต่อ)

มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ประกาศที่เกี่ยวข้อง
4. มาตรฐานระดับเสียง (ต่อ)	3) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน (พ.ศ. 2548) 4) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 29 เรื่อง ค่าระดับเสียงรบกวน (พ.ศ. 2550) 5) ประกาศคณะกรรมการควบคุมมลพิษ เรื่อง วิธีการตรวจวัดระดับเสียงพื้นฐาน ระดับเสียงขณะไม่มีการรบกวน การตรวจวัดและคำนวณระดับเสียงขณะมีการรบกวน การคำนวณค่าระดับการรบกวนและแบบบันทึกการตรวจวัดเสียงรบกวน (พ.ศ. 2565)
5. มาตรฐานคุณภาพน้ำผิวดิน	1) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 8 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำในแหล่งน้ำผิวดิน (พ.ศ. 2537) ออกตามความในพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำในแหล่งน้ำผิวดิน
6. มาตรฐานควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง	1) ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2559) 2) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน (พ.ศ. 2560)
7. มาตรฐานคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน	1) ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 20 (พ.ศ. 2543) ออกตามความในพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพน้ำใต้ดิน 2) กฎกระทรวง เรื่อง ควบคุมการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินภายในบริเวณโรงงาน (พ.ศ. 2559) 3) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน (พ.ศ. 2559)

ตารางที่ 1.4.6-2 (ต่อ)

มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ประกาศที่เกี่ยวข้อง
8. การจัดการกากของเสีย	<ol style="list-style-type: none"> 1) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ระบบเอกสารกำกับ การขนส่งของเสียอันตราย (พ.ศ. 2547) 2) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (พ.ศ. 2548) 3) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (ฉบับที่ 2) (พ.ศ. 2560) 4) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ยกเว้นไม่ต้องขอ อนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสีย อันตรายออกนอกบริเวณโรงงาน (พ.ศ. 2561)
9. การป้องกันและระงับอัคคีภัย	<ol style="list-style-type: none"> 1) กฎกระทรวง เรื่อง กำหนดเงื่อนไขในการใช้ การเก็บรักษา และการมีไว้ในครอบครองซึ่งสิ่งทำให้เกิดอัคคีภัยได้ง่าย และกิจการอันอาจทำให้เกิดอัคคีภัยได้ง่าย และการจัดให้มีบุคคลและสิ่งจำเป็นในการป้องกันและระงับอัคคีภัย (พ.ศ. 2548) 2) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การป้องกันและระงับ อัคคีภัยในโรงงาน (พ.ศ. 2552) 3) กฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับการป้องกันและระงับ อัคคีภัย (พ.ศ. 2555) 4) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนด มาตรฐานเครื่องดับเพลิงแบบเคลื่อนย้ายได้ (พ.ศ. 2556)
10. การตรวจสอบสภาพพนักงาน	<ol style="list-style-type: none"> 1) กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานการตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างซึ่ง ทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง (พ.ศ. 2563) 2) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนด งานที่ลูกจ้างทำเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายที่นายจ้างต้องจัด ให้มีการตรวจสอบสุขภาพของลูกจ้าง (พ.ศ. 2564) 3) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนด แบบและวิธีการส่งผลการตรวจสอบสุขภาพของลูกจ้างที่ผิดปกติ หรือที่มีอาการหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน การให้ การรักษายาและการป้องกันการแก้ไข (พ.ศ. 2564) 4) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนด งานที่ลูกจ้างทำเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายที่นายจ้างต้องจัด ให้มีการตรวจสอบสุขภาพของลูกจ้าง (พ.ศ. 2564)

ตารางที่ 1.4.6-2 (ต่อ)

มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ประกาศที่เกี่ยวข้อง
11. ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ	<ol style="list-style-type: none"> 1) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำหนดชนิดและขนาดของโรงงาน กำหนดวิธีการควบคุมการปล่อยของเสียมลพิษ หรือสิ่งใดๆ ที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม กำหนดคุณสมบัติของผู้ควบคุมดูแล ผู้ปฏิบัติงานประจำ และหลักเกณฑ์การขึ้นทะเบียน ผู้ควบคุมดูแลสำหรับระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ (พ.ศ. 2545) 2) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำหนดชนิดและขนาดของโรงงาน กำหนดวิธีการควบคุมการปล่อยของเสียมลพิษ หรือสิ่งใดๆ ที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม กำหนดคุณสมบัติของผู้ควบคุมดูแล ผู้ปฏิบัติงานประจำ และหลักเกณฑ์การขึ้นทะเบียน ผู้ควบคุมดูแลสำหรับระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2554)
12. การคมนาคมขนส่ง	<ol style="list-style-type: none"> 1) ประกาศกรมการขนส่งทางบก เรื่อง กำหนดประเภทหรือชนิดและลักษณะการบรรทุกวัตถุอันตรายที่ผู้ขับรถต้องได้รับใบอนุญาตเป็นผู้ขับรถ ชนิดที่ 4 (พ.ศ. 2544) 2) ประกาศมติคณะกรรมการวัตถุอันตราย เรื่อง การขนส่งวัตถุอันตรายทางบก (พ.ศ. 2545) 3) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การขนส่งวัตถุอันตรายทางบก (พ.ศ. 2546) 4) กฎกระทรวง ความปลอดภัยในการขนส่งวัตถุอันตรายทางถนน (พ.ศ. 2558) 5) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การขนส่งวัตถุอันตรายที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมรับผิดชอบ (พ.ศ. 2558) 6) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การประกันภัยความเสียหายจากการขนส่งวัตถุอันตราย (พ.ศ. 2559)
13. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย	<ol style="list-style-type: none"> 1) ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง และการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (พ.ศ. 2543) 2) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน (พ.ศ. 2546) 3) กฎกระทรวงว่าด้วยการจัดสวัสดิการในสถานประกอบกิจการ (พ.ศ. 2548)

ตารางที่ 1.4.6-2 (ต่อ)

มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ประกาศที่เกี่ยวข้อง
13. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	<p>4) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน (ฉบับที่ 4) (พ.ศ. 2552)</p> <p>5) กฎกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2553)</p> <p>6) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง สัญลักษณ์เตือนอันตราย เครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และข้อความแสดงสิทธิและหน้าที่ของนายจ้างและลูกจ้าง (พ.ศ. 2554)</p> <p>7) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (พ.ศ. 2554)</p> <p>8) กฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2556)</p> <p>9) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง แบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2556)</p> <p>10) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง บัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2556)</p> <p>11) กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง (พ.ศ. 2559)</p> <p>12) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์ผลการตรวจวัดระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2559)</p> <p>13) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560)</p> <p>14) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ (พ.ศ. 2561)</p>

ตารางที่ 1.4.6-2 (ต่อ)

มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ประกาศที่เกี่ยวข้อง
13. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	<p>15) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (พ.ศ. 2561)</p> <p>16) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนดแบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงภายในสถานประกอบกิจการ (พ.ศ. 2561)</p> <p>17) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (พ.ศ. 2561)</p> <p>18) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง (พ.ศ. 2561)</p> <p>19) กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร การจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานในที่อับอากาศ (พ.ศ. 2562)</p> <p>20) กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับงานก่อสร้าง (พ.ศ. 2564)</p> <p>21) กฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับนั่งร้านและค้ำยัน (พ.ศ. 2564)</p> <p>22) กฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานในสถานที่ที่มีอันตรายจากการตกจากที่สูงและที่ลาดชัน จากวัสดุกระเด็น ตกหล่น และพังทลายและจากการตกลงไปในภาชนะเก็บหรือรองรับวัสดุ (พ.ศ. 2564)</p> <p>23) กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร บันจั่น และหม้อน้ำ (พ.ศ. 2564)</p>

ตารางที่ 1.4.6-2 (ต่อ)

มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ประกาศที่เกี่ยวข้อง
13. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	<p>24) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์วิธีการ และหลักสูตรการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ (พ.ศ. 2564)</p> <p>25) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์วิธีการ และเงื่อนไขการคำนวณออกแบบและควบคุมการใช้นั่งร้านโดยวิศวกร (พ.ศ. 2564)</p> <p>26) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนดแบบและวิธีการแจ้งบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตรายทางอิเล็กทรอนิกส์ (พ.ศ. 2564)</p> <p>27) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนดแบบและวิธีการส่งรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตรายทางอิเล็กทรอนิกส์ (พ.ศ. 2564)</p> <p>28) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (ฉบับที่ 2) (พ.ศ. 2565)</p> <p>29) กฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ (พ.ศ. 2565)</p> <p>30) กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานเกี่ยวกับระบบการจัดการด้านความปลอดภัย (พ.ศ. 2565)</p> <p>31) ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565</p> <p>32) ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง การฝึกอบรมหรือการพัฒนาความรู้ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง และระดับวิชาชีพเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานเพิ่มเติม (พ.ศ. 2565)</p>

ตารางที่ 1.4.6-2 (ต่อ)

มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ประกาศที่เกี่ยวข้อง
14. การใช้ประโยชน์ที่ดิน	1) ข้อบัญญัติองค์การบริหารส่วนตำบลตะพง เรื่อง กำหนดบริเวณห้ามก่อสร้างดัดแปลง ใช้หรือเปลี่ยนการใช้อาคารบางชนิด หรือบางประเภทในท้องที่องค์การบริหารส่วนตำบลตะพง อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง (พ.ศ. 2552) 2) เทศบัญญัติเทศบาลตำบลเชิงเนิน เรื่อง กำหนดบริเวณห้ามสร้าง ดัดแปลง หรือเปลี่ยนการใช้อาคารบางชนิดหรือบางประเภทในท้องที่เขตเทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง พ.ศ. 2558 3) ประกาศคณะกรรมการนโยบายเขตพัฒนาพิเศษภาคตะวันออก เรื่อง แผนผังการใช้ประโยชน์ที่ดินและแผนผังการพัฒนาโครงสร้างพื้นฐานและระบบสาธารณูปโภคเขตพัฒนาพิเศษภาคตะวันออก (พ.ศ. 2562)

1.4.7 การรวบรวมข้อมูล

การจัดทำรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ มีการรวบรวมข้อมูลภาพแวดล้อมและคุณภาพสิ่งแวดล้อมของพื้นที่ศึกษาเพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานในการศึกษาศักยภาพของพื้นที่หรือข้อจำกัดของพื้นที่ในปัจจุบัน โดยที่ข้อมูลบางส่วนเป็นการจัดทำข้อมูลปฐมภูมิที่ได้จากการสำรวจหรือตรวจวัดในภาคสนาม และข้อมูลอีกบางส่วนจะอ้างอิงจากข้อมูลทุติยภูมิจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ซึ่งรายละเอียดของแหล่งข้อมูลต่างๆ สามารถสรุปได้ดังตารางที่ 1.4.7-1

ตารางที่ 1.4.7-1

แหล่งข้อมูลสำหรับการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ประเด็นที่มีการศึกษา	ข้อมูล		ที่มาของข้อมูล
	ปฐมภูมิ	ทุติยภูมิ	
1. ทรัพยากรสิ่งแวดล้อมด้านกายภาพ			
1.1 ระดับเสียง	✓		- ตรวจวัดเพิ่มเติม โดยบริษัทที่ปรึกษา
2. คุณค่าการใช้ประโยชน์ของมนุษย์			
2.1 การใช้ประโยชน์ที่ดิน	✓	✓ ✓ ✓	- กรมพัฒนาที่ดิน - กรมโยธาธิการและผังเมือง - ภาพถ่ายดาวเทียม Google Earth - การสำรวจภาคสนาม

ที่มา : บริษัท เอ็นไว เวอร์ค จำกัด, 2566

1.5 แผนการดำเนินโครงการ

แผนการดำเนินงานในส่วนที่มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของโครงการคาดว่าจะใช้ระยะเวลาก่อสร้างประมาณ 4 เดือน ดังตารางที่ 1.5-1 และคาดว่าจะสามารถเปิดดำเนินการได้ภายในปี พ.ศ. 2566 สำหรับช่วงก่อสร้างในส่วนที่เปลี่ยนแปลงรายละเอียดของโครงการคาดว่าจะมีจำนวนคนงานก่อสร้างสูงสุด (บางช่วงเวลา) ประมาณ 30 คน สำหรับช่วงดำเนินการโครงการยังคงมีพนักงานไม่เปลี่ยนแปลงจากปัจจุบัน คือ 61 คน

ตารางที่ 1.5-1

แผนการดำเนินโครงการในส่วนที่ขอเปลี่ยนแปลงแต่ละประเด็น

กิจกรรม	เดือน			
	1	2	3	4
1. การขอติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรในหน่วยผลิตเดิมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาขอขวด				
1.1 งานก่อสร้าง				
1.2 งานทดสอบระบบ				

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

บทที่ 2

รายละเอียดโครงการ

บทที่ 2

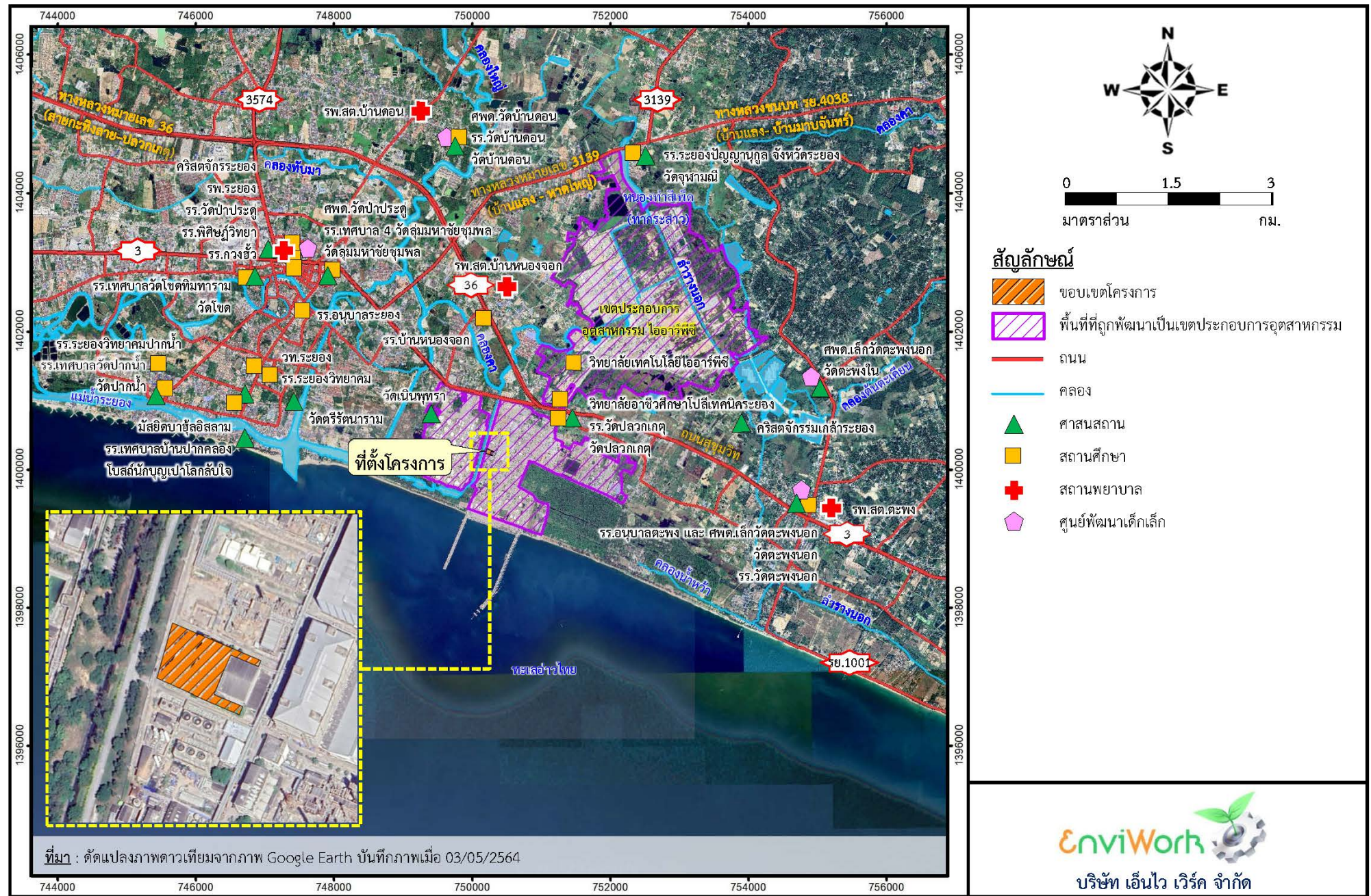
รายละเอียดโครงการ

2.1 พื้นที่โครงการ

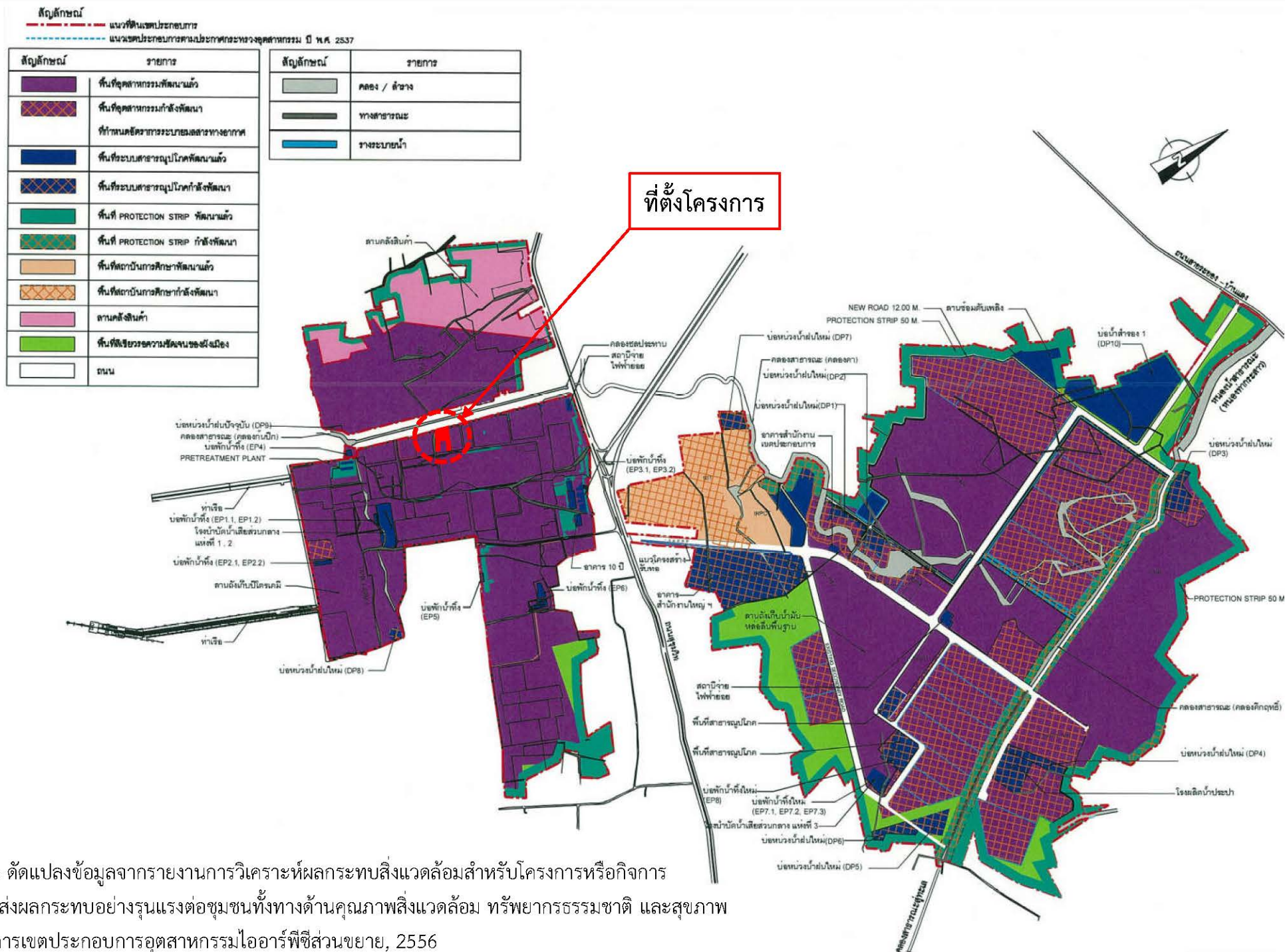
2.1.1 ที่ตั้งโครงการและการใช้ประโยชน์พื้นที่โดยรอบ

การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะดำเนินการอยู่ในขอบเขตพื้นที่โครงการเดิม ดังนั้น จึงไม่ส่งผลให้ที่ตั้งและขอบเขตพื้นที่ของโครงการปัจจุบันเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม กล่าวคือ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ต่อไปจะเรียกว่า “บริษัทฯ” แทน) ตั้งอยู่บนพื้นที่ 3.95 ไร่ หรือ 6,313 ตารางเมตร ภายในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง (ภาพถ่ายดาวเทียมแสดงที่ตั้งโครงการและพื้นที่โดยรอบแสดงดังรูปที่ 2.1.1-1 ส่วนที่ตั้งโครงการในผังแม่บทของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีแสดงดังรูปที่ 2.1.1-2 โดยโครงการจะใช้ถนนภายในพื้นที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีที่เชื่อมกับทางหลวงหมายเลข 3 (ถนนสุขุมวิท) เป็นทางเข้า-ออกหลักของโครงการ (ผังเส้นทางเข้า-ออกพื้นที่โครงการแสดงดังรูปที่ 2.1.1-3) สำหรับการใช้ประโยชน์โดยรอบอาณาเขตของพื้นที่โครงการปัจจุบัน (แสดงดังรูปที่ 2.1.1-4) มีรายละเอียดดังนี้

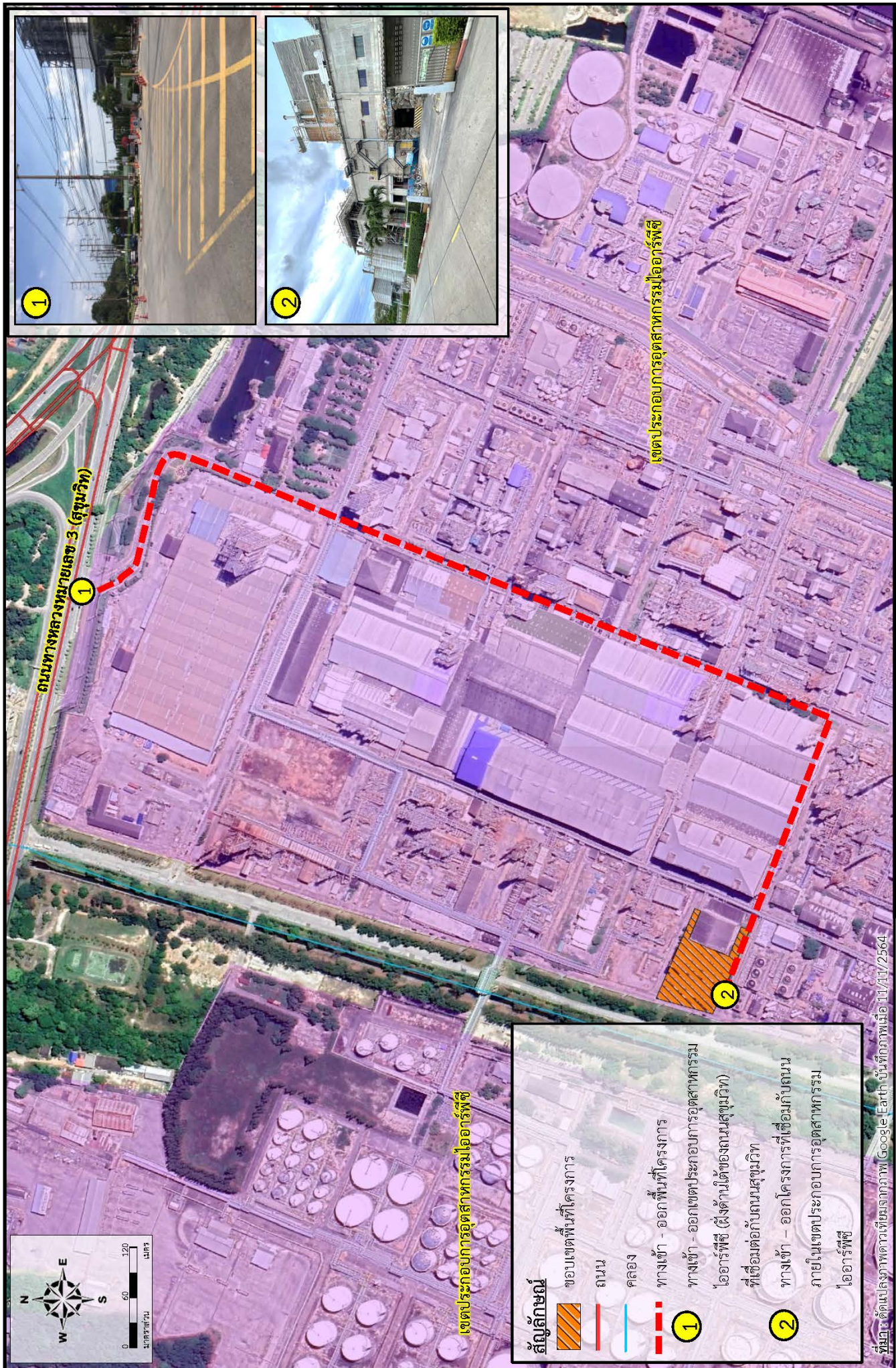
ทิศเหนือ	ติดกับถนนภายในพื้นที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และถัดไปเป็นโรงงานแปรรูปคอนกรีตเสริมเหล็กของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ภาพถ่ายหมายเลข 1 ในรูปที่ 2.1.1-4)
ทิศใต้	ติดกับถนนภายในพื้นที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และถัดไปเป็นหน่วยผลิตสารานุรักษ์ส่วนกลาง (UT2) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (ภาพถ่ายหมายเลข 3 ในรูปที่ 2.1.1-4)
ทิศตะวันออก	ติดกับพื้นที่อาคารเก็บสำรองผลิตภัณฑ์ (Warehouse EPS) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (ภาพถ่ายหมายเลข 4 ในรูปที่ 2.1.1-4)
ทิศตะวันตก	ติดกับถนนภายในพื้นที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และถัดไปเป็นคลองชลประทาน สาย 3 (ภาพถ่ายหมายเลข 2 ในรูปที่ 2.1.1-4)

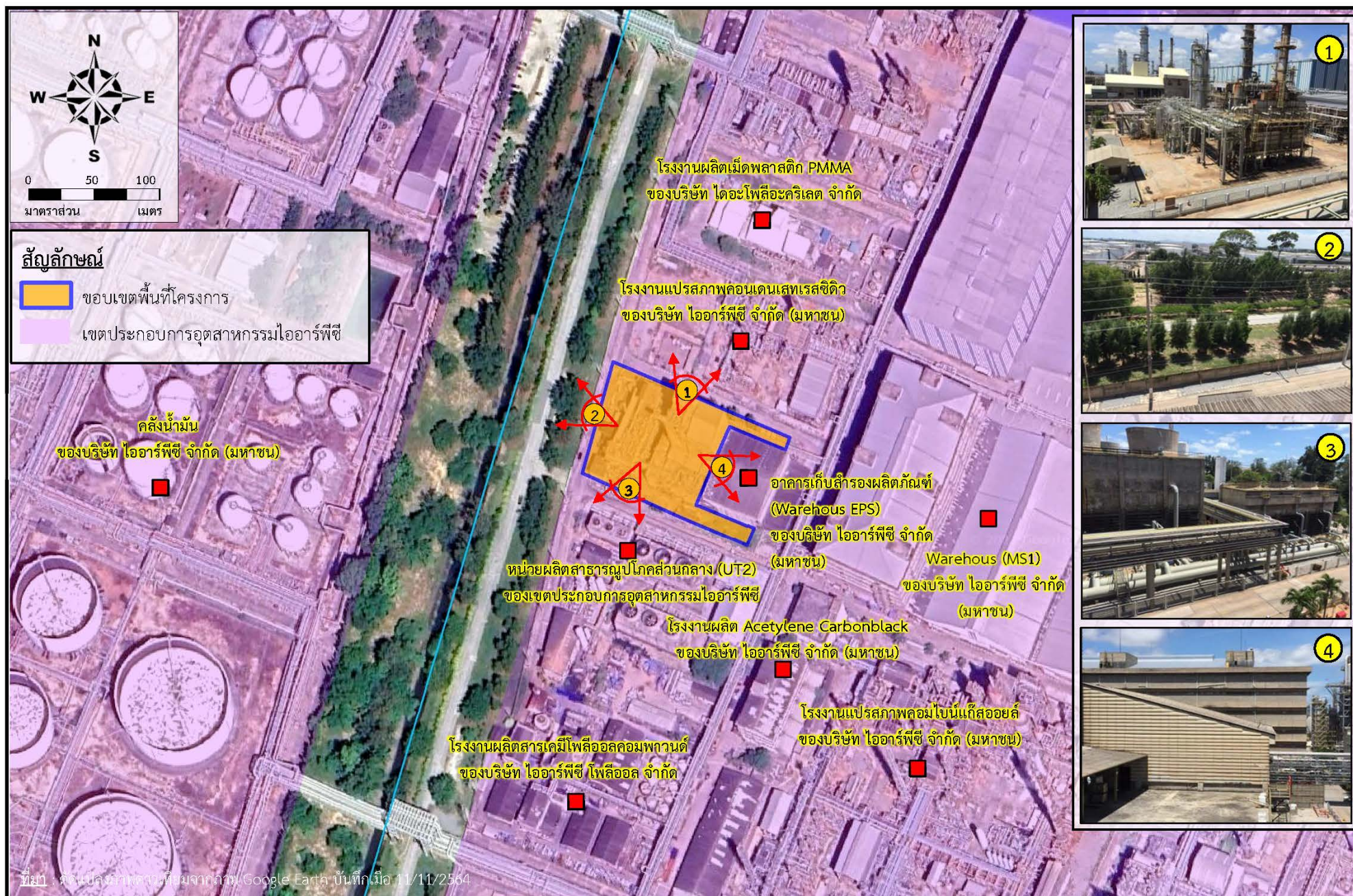


รูปที่ 2.1.1-1 ที่ตั้งโครงการและพื้นที่โดยรอบ



ที่มา : ดัดแปลงข้อมูลจากรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการหรือกิจการที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชนทั้งทางด้านคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทรัพยากรธรรมชาติ และสุขภาพโครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีส่วนขยาย, 2556





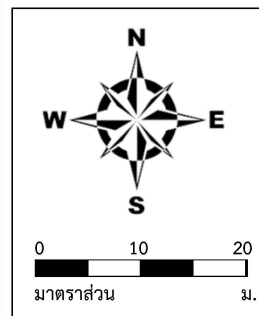
รูปที่ 2.1.1-4 การใช้ประโยชน์ที่ดินโดยรอบอาณาเขตของพื้นที่โครงการในปัจจุบัน

2.1.2 รายละเอียดสัดส่วนการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้แสดงดังรูปที่ 2.1.2-1 และรูปที่ 2.1.2-2 สำหรับสัดส่วนการใช้ประโยชน์พื้นที่ดินของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้แสดงดังตารางที่ 2.1.2-1 กล่าวคือ การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ส่งผลให้ขอบเขตและขนาดพื้นที่โครงการเปลี่ยนแปลงไปจากเดิมคือ 6,313 ตารางเมตร หรือ 3.95 ไร่ เนื่องจากอุปกรณ์ต่างๆ ที่ขอตีตตั้งเพิ่มเติมเพื่อรองรับการเปลี่ยนแปลงในครั้งนี้จะดำเนินการอยู่ในพื้นที่ว่างภายในอาคารส่วนการผลิตซึ่งถูกกำหนดหรือจัดสรรให้เป็นพื้นที่กระบวนการผลิตเดิมอยู่แล้ว นอกจากนี้ มีการปรับปรุงพื้นที่สีเขียวให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง (อ้างถึงรูปที่ 2.1.2-2) มีรายละเอียดดังนี้

1) **พื้นที่กระบวนการผลิต** เป็นพื้นที่ที่ถูกจัดสรรไว้สำหรับวางอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตโดยตรง ประกอบด้วย อาคารโพลีเมอไรเซชัน และอาคารผลิตเม็ด สำหรับขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการขอตีตตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมบางส่วน รวมถึงมีการปรับแก้ไขและเพิ่มเติมเลขทะเบียนเครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง โดยการขอตีตตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรข้างต้นจะดำเนินการในบริเวณพื้นที่ว่างภายในอาคารโพลีเมอไรเซชัน และอาคารผลิตเม็ดที่ถูกกำหนดหรือจัดสรรให้เป็นพื้นที่กระบวนการผลิตเดิมอยู่แล้ว ดังนั้น การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการจึงไม่ส่งผลให้ขนาดพื้นที่ส่วนนี้เปลี่ยนแปลงไปคือ 2,599.9 ตารางเมตร หรือคิดเป็นร้อยละ 41.18 ของพื้นที่ทั้งหมด ทั้งนี้ปัจจุบันโครงการมีการจัดสรรให้มีพื้นที่กระบวนการผลิตสำหรับวางอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตโดยตรง ประกอบด้วย 2 อาคาร ได้แก่ อาคารผลิตเม็ด มีลักษณะเป็นอาคารคอนกรีตจำนวน 7 ชั้น มีขนาดพื้นที่ใช้สอยรวม 6,594 ตารางเมตร ออกแบบให้เป็นพื้นที่กระบวนการผลิตสำหรับหน่วยคัดแยกขนาด หน่วยทำให้แห้ง หน่วยเคลือบผิว หน่วยบรรจุ และระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ส่วนอาคารโพลีเมอไรเซชัน มีลักษณะเป็นอาคารคอนกรีตจำนวน 4 ชั้น มีขนาดพื้นที่ใช้สอยรวม 2,462.7 ตารางเมตร ออกแบบให้เป็นพื้นที่กระบวนการผลิตสำหรับหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมอไรเซชัน และหน่วยแยกน้ำออกจากเม็ด สำหรับขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการขอตีตตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรบริเวณพื้นที่ว่างภายในอาคารผลิตเม็ดเป็นหลัก ส่วนอาคารโพลีเมอไรเซชันจะเป็นการปรับปรุงข้อมูลเครื่องจักรในส่วนของอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ขอนำกลับมาใช้ใหม่ แทนการยกเลิกการใช้งานตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น จึงไม่ทำให้ขนาดพื้นที่อาคารผลิตเม็ดและอาคารโพลีเมอไรเซชันแตกต่างจากเดิม (สัดส่วนการใช้ประโยชน์ภายในพื้นที่กระบวนการผลิตแสดงดังตารางที่ 2.1.2-2 และผังแสดงตำแหน่งการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์เพิ่มเติม และการแก้ไขเลขทะเบียนเครื่องจักรภายในพื้นที่กระบวนการผลิตแสดงดังรูปที่ 2.1.2-3)

2) **พื้นที่ระบบเสริมการผลิตและสาธารณูปโภค** เป็นพื้นที่ที่ถูกจัดสรรไว้สำหรับจัดวางอุปกรณ์ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตโดยตรง แต่เป็นอุปกรณ์ที่ใช้เป็นระบบเสริมการผลิตหรือระบบสาธารณูปโภค ประกอบด้วยระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น อาคารเก็บพักของเสีย และพื้นที่เก็บพักของเสีย สำหรับขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่มีการขอตีตตั้งอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบสาธารณูปโภคเพิ่มเติมแต่อย่างใด ดังนั้น การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการจึงไม่ส่งผลให้ขนาดพื้นที่ส่วนนี้เปลี่ยนแปลงไปคือ 515.5 ตารางเมตร หรือคิดเป็นร้อยละ 8.17 ของพื้นที่ทั้งหมด



สัญลักษณ์



ขอบเขตพื้นที่ของโครงการ

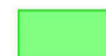


พื้นที่กระบวนการผลิต (การใช้ประโยชน์ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต)

ดูรายละเอียดเพิ่มเติมในรูปที่ 2.1.2-3)



พื้นที่ระบบเสริมการผลิตและระบบสาธารณูปโภค



พื้นที่สีเขียว

ตำแหน่งปล่องระบายมลสารทางอากาศ



VOCs Treatment Unit Stack



03K002: Vent 03T001A/B (Holding Tank)



04K001: Vent 04D001A/B (Holding Tank)



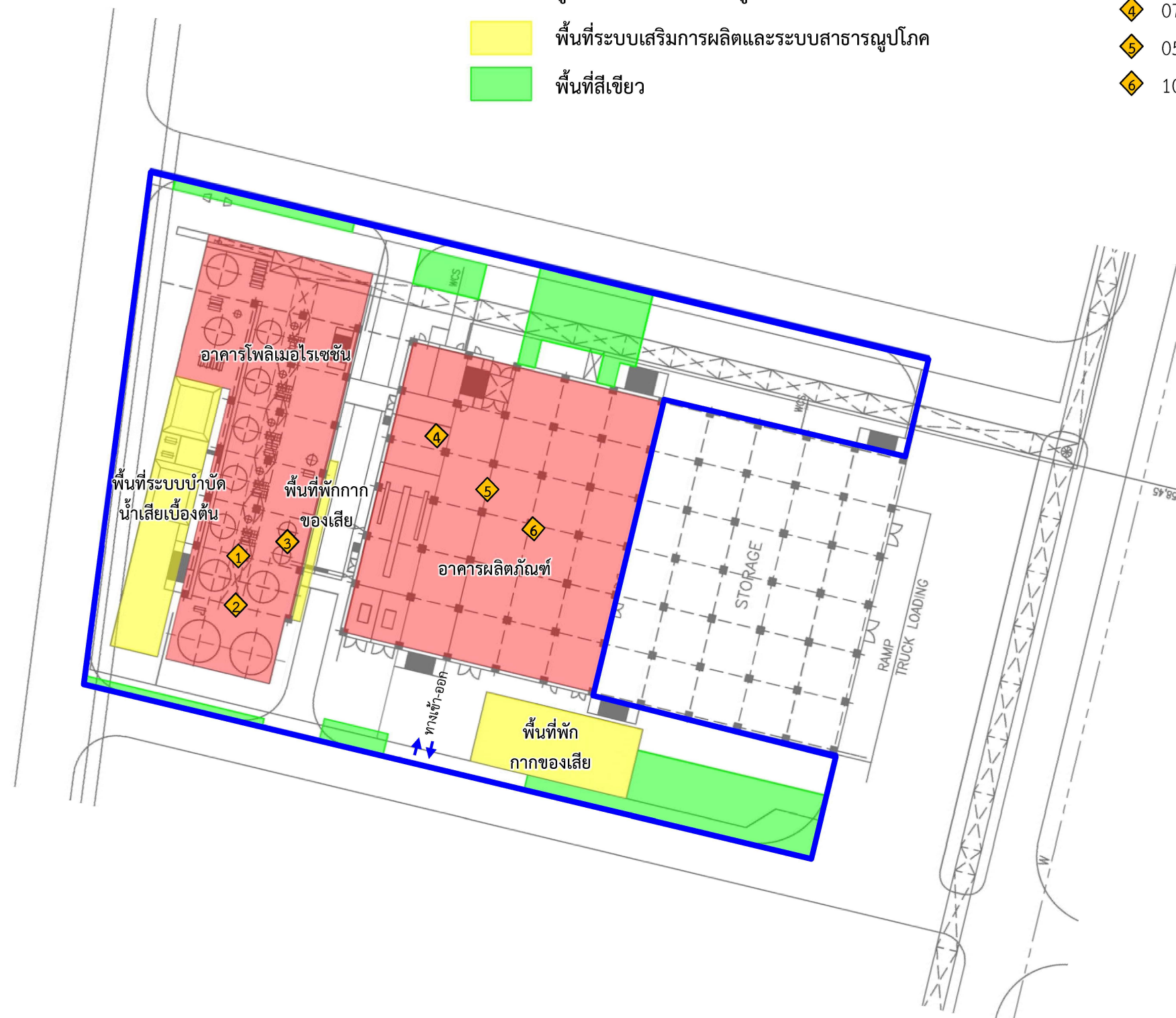
07K001: Vent 04N003A/B (Centrifuge)



05F002/07F004: Vent ระบบ Flash Dryer

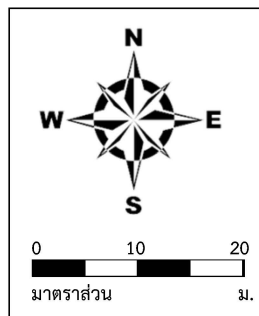


10U001-M01: Vent ถัง Predryer, ถัง Dryer



ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-1 ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ของโครงการปัจจุบัน



สัญลักษณ์



ขอบเขตพื้นที่ของโครงการ



พื้นที่กระบวนการผลิต (การใช้ประโยชน์ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต)

รายละเอียดเพิ่มเติมในรูปที่ 2.1.2-3)



พื้นที่ระบบเสริมการผลิตและระบบสาธารณูปโภค



พื้นที่สีเขียว



พื้นที่สีเขียวที่มีการปลูกทดแทน

ตำแหน่งปล่องระบายมลสารทางอากาศ



VOCs Treatment Unit Stack



03K002: Vent 03T001A/B (Holding Tank)



04K001: Vent 04D001A/B (Holding Tank)



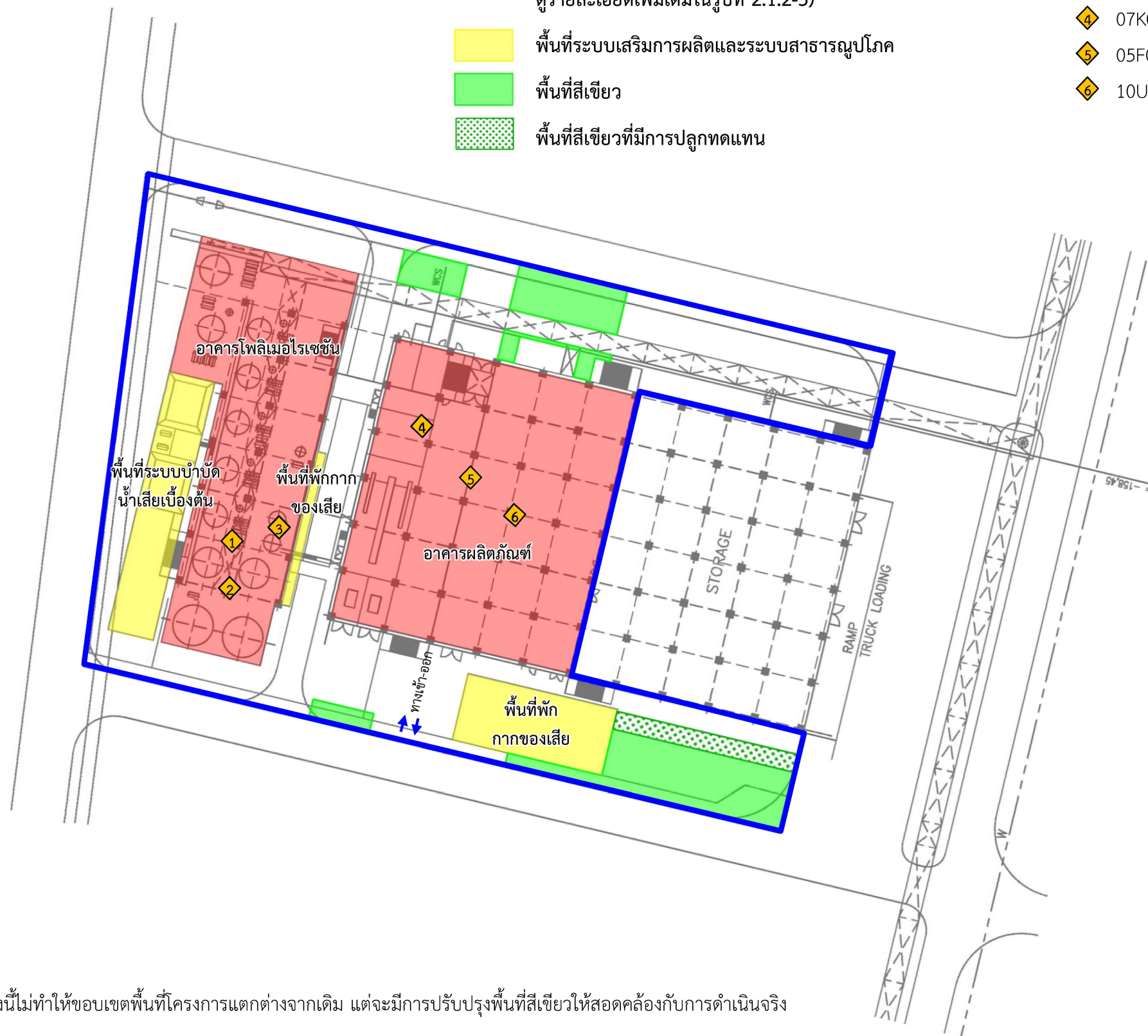
07K001: Vent 04N003A/B (Centrifuge)



05F002/07F004: Vent ระบบ Flash Dryer



10U001-M01: Vent ถัง Predryer, ถัง Dryer



หมายเหตุ : การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ขอบเขตพื้นที่โครงการแตกต่างจากเดิม แต่จะมีการปรับปรุงพื้นที่สีเขียวให้สอดคล้องกับการดำเนินจริง

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-2 ผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้

ตารางที่ 2.1.2-1

สัดส่วนการใช้ประโยชน์ที่ดินของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้

การใช้ประโยชน์พื้นที่	โครงการปัจจุบัน		ภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ ^{1/}	
	ตร.ม.	ร้อยละ	ตร.ม.	ร้อยละ
1. พื้นที่กระบวนการผลิต	2,599.9	41.18	2,599.9	41.18
- อาคารโพลีเมโรเรเซชัน	1,087.9	-	1,087.9	-
- อาคารผลิตก้อน	1,512	-	1,512	-
2. พื้นที่ระบบเสริมการผลิตและสาธารณูปโภค	515.5	8.17	515.5	8.17
- พื้นที่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น	263.5	-	263.5	-
- พื้นที่เก็บพักของเสีย	252	-	252	-
3. พื้นที่ว่าง	2,581.6	40.89	2,663.4	41.72
- พื้นที่ลานกรวด และพื้นที่รื้อรื้อรอการใช้ประโยชน์	1,589.8	-	1,641.6	-
- พื้นที่ถนน และพื้นที่ปู	991.8	-	991.8	-
4. พื้นที่สีเขียว	616	9.76	564.2	8.93
รวม	6,313	100	6,313	100

หมายเหตุ : ^{1/} การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ส่งผลให้ขอบเขตและขนาดพื้นที่โครงการเปลี่ยนแปลงไปจากเดิมคือ 6,313 ตารางเมตร หรือ 3.95 ไร่ เนื่องจากอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่ขอติดตั้งเพิ่มเติมเพื่อรองรับการเปลี่ยนแปลงในครั้งนี้ นั้นจะดำเนินการอยู่ในพื้นที่ว่างซึ่งถูกกำหนดหรือจัดสรรให้เป็นพื้นที่กระบวนการผลิตเดิมอยู่แล้ว นอกจากนี้ มีการปรับปรุงพื้นที่สีเขียวให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

ตารางที่ 2.1.2-2

สัดส่วนการใช้ประโยชน์พื้นที่กระบวนการผลิตของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้

การใช้ประโยชน์พื้นที่ กระบวนการผลิต	สัดส่วนการใช้ประโยชน์ (ตารางเมตร)		หมายเหตุ
	โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	
อาคารผลิตภัณฑ์	6,594	6,594	
ชั้น 1	1,512	1,512	-
ชั้น 2	1,512	1,512	1. ขอตติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติม ดังนี้ 1.1 เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 07S001C) จำนวน 1 เครื่อง 2. ขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนเครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง ดังนี้ ^{1/} 2.1 เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 05S002) จำนวน 1 เครื่อง 2.2 ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (05D001L, 05D003) จำนวน 2 ถัง
ชั้น 3	1,512	1,512	1. ขอตติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติม ดังนี้ 1.2 ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (07D002D) จำนวน 1 ถัง 2. ขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนเครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง ดังนี้ ^{1/} 2.3 ถังพักเม็ดรอบรรจุ (Buffer for Packing: 07D004C) จำนวน 1 ถัง

ตารางที่ 2.1.2-2 (ต่อ)

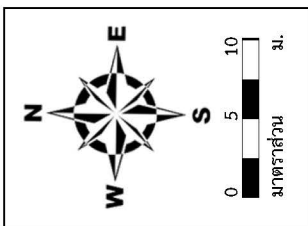
การใช้ประโยชน์พื้นที่ กระบวนการผลิต	สัดส่วนการใช้ประโยชน์ (ตารางเมตร)		หมายเหตุ
	โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	
ชั้น 4	588	588	2. ขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนเครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง ดังนี้ ^{1/} 2.4 ถังพักรอเติมสารเคมีเคลือบผิว (Coating Buffer : 07D003C) 1 ตัว 2.5 เครื่องเคลือบสารเติมแต่ง (Coating Mixer: 07N003C) 1 ตัว
ชั้น 5	588	588	1. ขอติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติม ดังนี้ 1.3 เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22D) จำนวน 1 เครื่อง 1.4 ระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22D) จำนวน 1 ระบบ 2. ขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนเครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง ดังนี้ ^{1/} 2.6 เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22C) จำนวน 1 เครื่อง 2.7 ระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22C) จำนวน 1 ระบบ 2.8 ถังอบแห้ง (07UA22C) จำนวน 1 ถัง 2.9 ถังอบแห้ง (07UA22B เป็น 07UA22D) 2.10 เครื่องถ่ายเม็ดจากถังอบแห้งลงถังพักรอการเคลือบผิว (07UH22B เป็น 07UH22D)
ชั้น 6	588	588	-
ชั้น 7	294	294	-

ตารางที่ 2.1.2-2 (ต่อ)

การใช้ประโยชน์พื้นที่ กระบวนการผลิต	สัดส่วนการใช้ประโยชน์ (ตารางเมตร)		หมายเหตุ
	โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	
อาคารโพลีเมอไรเซชัน	2,462.7	2,462.7	
ชั้น 1	1,087.9	1,087.9	3. มีการนำเครื่องจักรที่ถูกขอยกเลิกนำกลับมาใช้งานใหม่ ดังนี้ ^{1/} 3.1 ถังพักเม็ด (Washing Tank : 07D001A/B) จำนวน 2 ถัง 3.2 กรองเศษโพลีเมอร์จากถังพักเม็ด (Product Strainers : 07D001A/B-Z01) จำนวน 2 ตัว 3.3 ใบกวนถังพักเม็ด (Agitator for washing tank : 07DN01A/B) จำนวน 2 ตัว
ชั้น 2	621.6	621.6	3. มีการนำเครื่องจักรที่ถูกขอยกเลิกนำกลับมาใช้งานใหม่ ดังนี้ ^{1/} 3.4 ถังดักของเหลว (Collecting vessel for volatile : 03D008) จำนวน 1 ถัง
ชั้น 3	376.6	376.6	-
ชั้น 4	376.6	376.6	-

หมายเหตุ: ^{1/} ภายหลังการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้โครงการจะแจ้งรายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอตีตั้งเพิ่มเติม รายการอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริง และรายการอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกแต่นำมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง มาแจ้งจดทะเบียนกรรมสิทธิ์เครื่องจักรต่อหน่วยงานอนุญาตให้ถูกต้องต่อไป

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566



สัญลักษณ์

- 1 ห้องควบคุม
- 2 พื้นที่ส่วนการผลิต
- 3 พื้นที่เก็บพักผลิตภัณฑ์
- 4 ห้องหม้อแปลงไฟฟ้า
- 5 ห้องแบตเตอรี่




อาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 1

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-3 ผังการใช้ประโยชน์ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต

- 1 ห้องควบคุม
- 2 ห้องสำนักงาน
- 3 พื้นที่เก็บพัสดุ
- 4 พื้นที่ส่วนการผลิต
- 5 ห้องขังสาร
- 6 Mechanic Shop

-  ตำแหน่งที่มีการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติม
 -  ตำแหน่งที่มีการเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติมเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักร



อาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 2

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

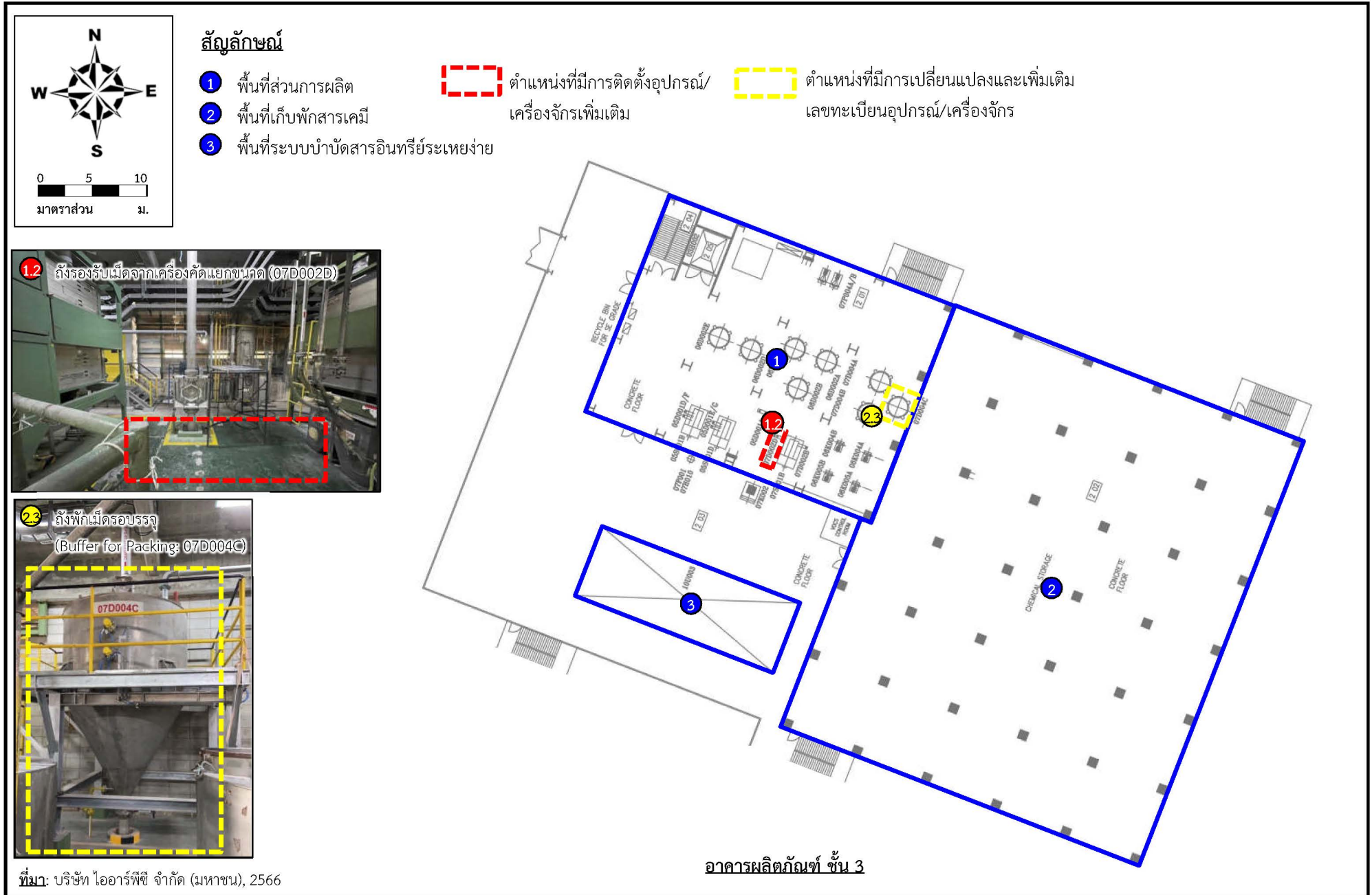


2.1 เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (05S002)

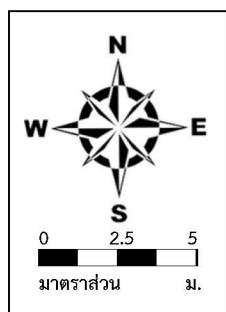


22 ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาด จำนวน 2 ถัง
(05D001L,05D003)





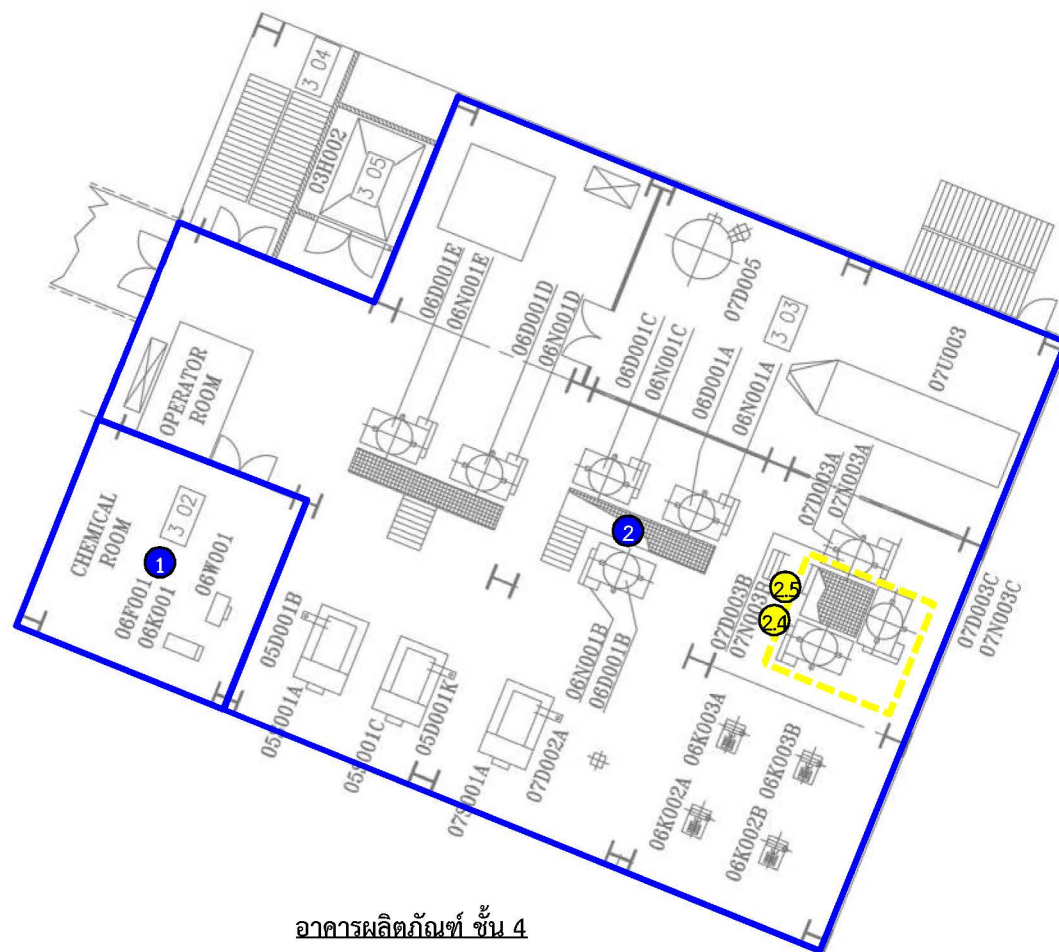
รูปที่ 2.1.2-3 (ต่อ)



สัญลักษณ์

- ① ห้องขังสาร
- ② พื้นที่ส่วนการผลิต

ตำแหน่งที่มีการเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักร

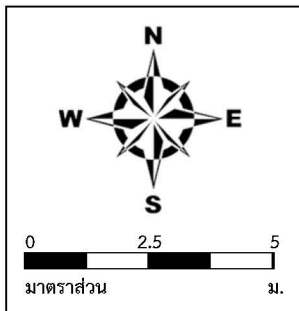


อาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 4



ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-3 (ต่อ)



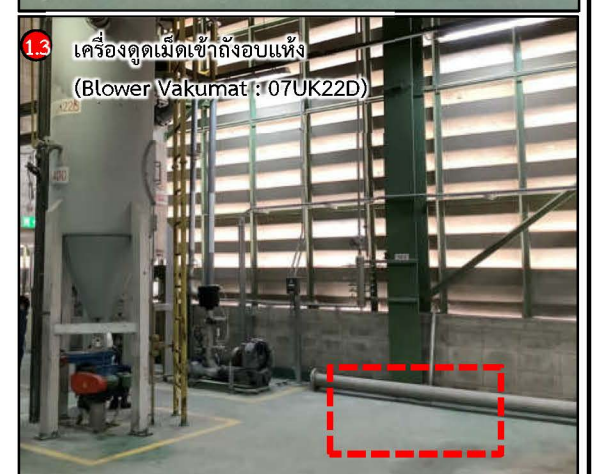
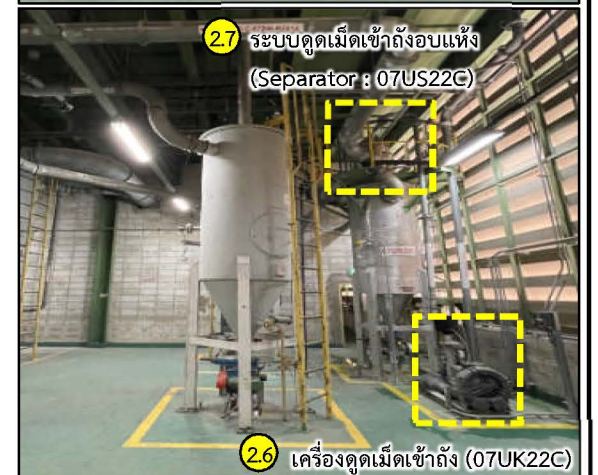
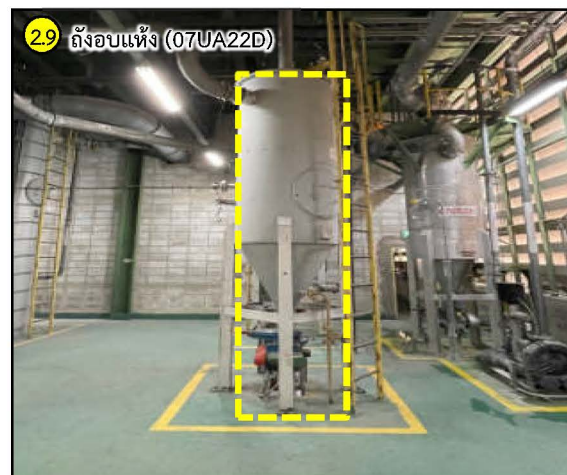
อาคารผลิตภัณท์ ชั้น 5

สัญลักษณ์

1 พื้นที่ส่วนการผลิต

ตำแหน่งที่มีการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติม

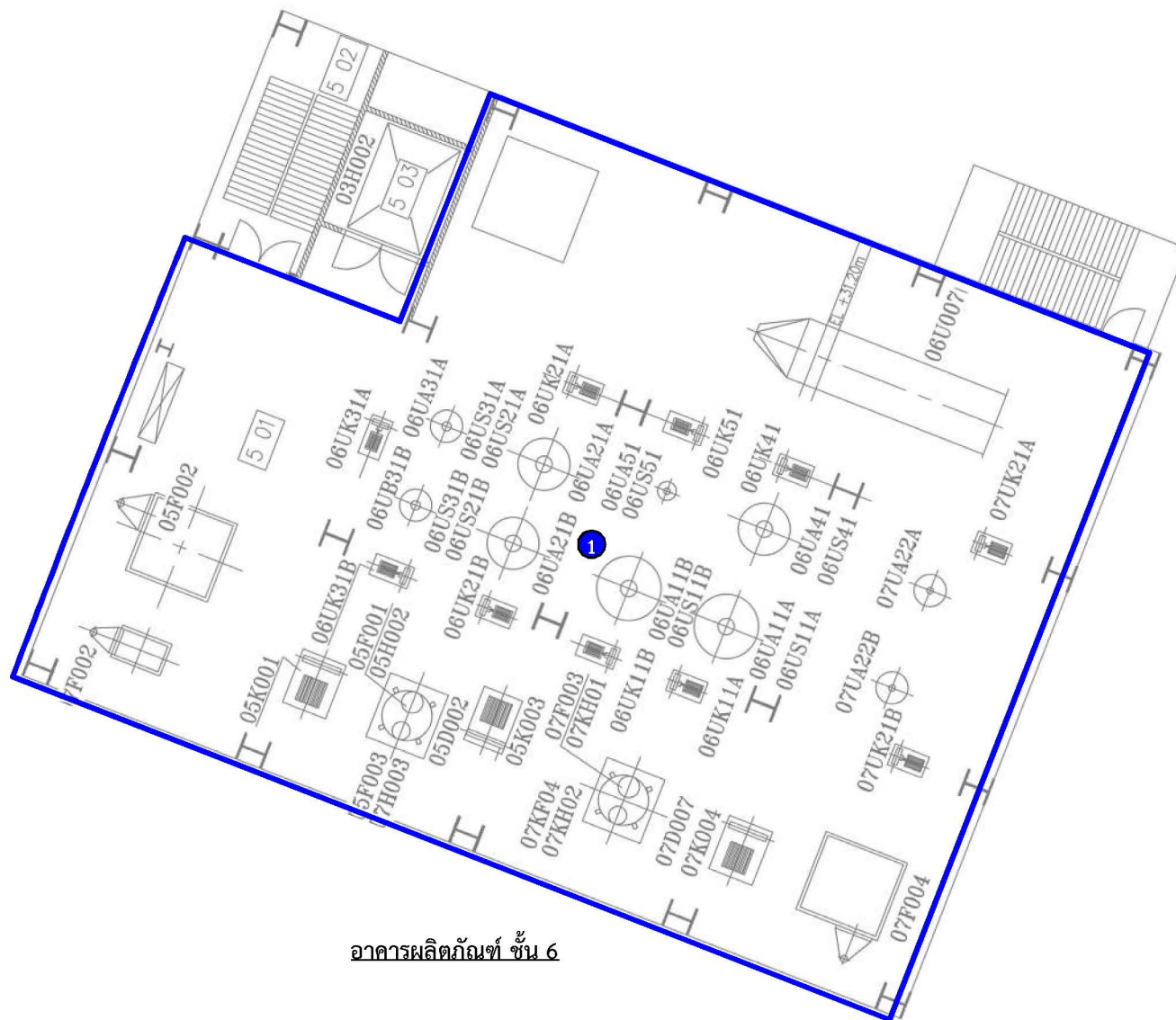
ตำแหน่งที่มีการเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักร



ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

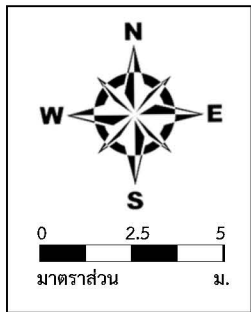
รูปที่ 2.1.2-3 (ต่อ)

1 พื้นที่ส่วนการผลิต



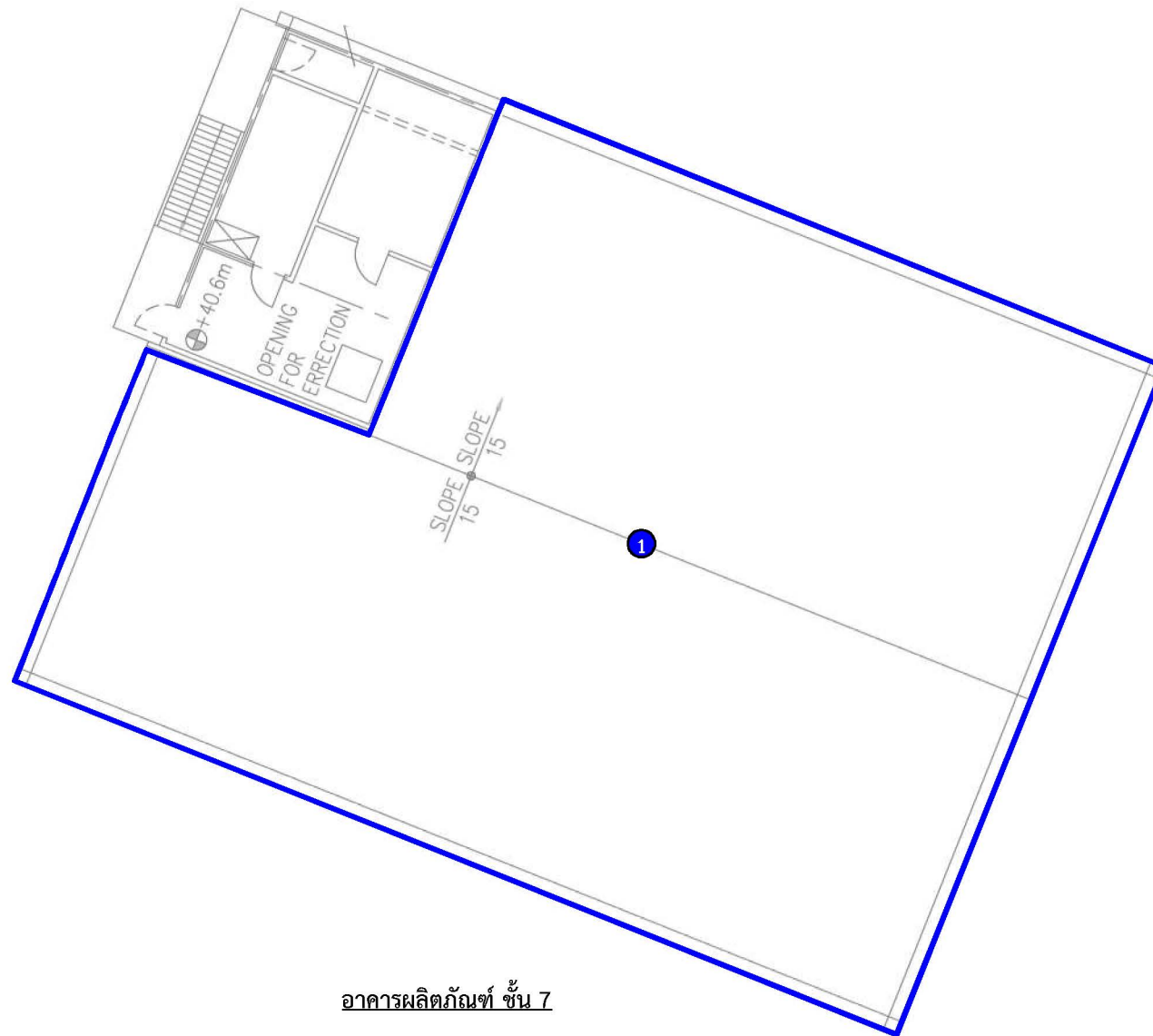
อาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 6

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566



สัญลักษณ์

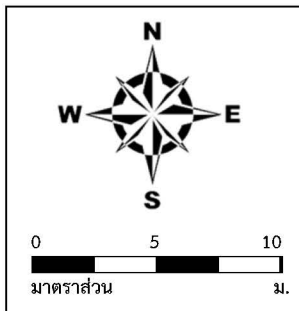
① พื้นที่หลังคา



อาคารผลิตภัณฑ์ ชั้น 7

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-3 (ต่อ)



สัญลักษณ์

① พื้นที่ส่วนการผลิต

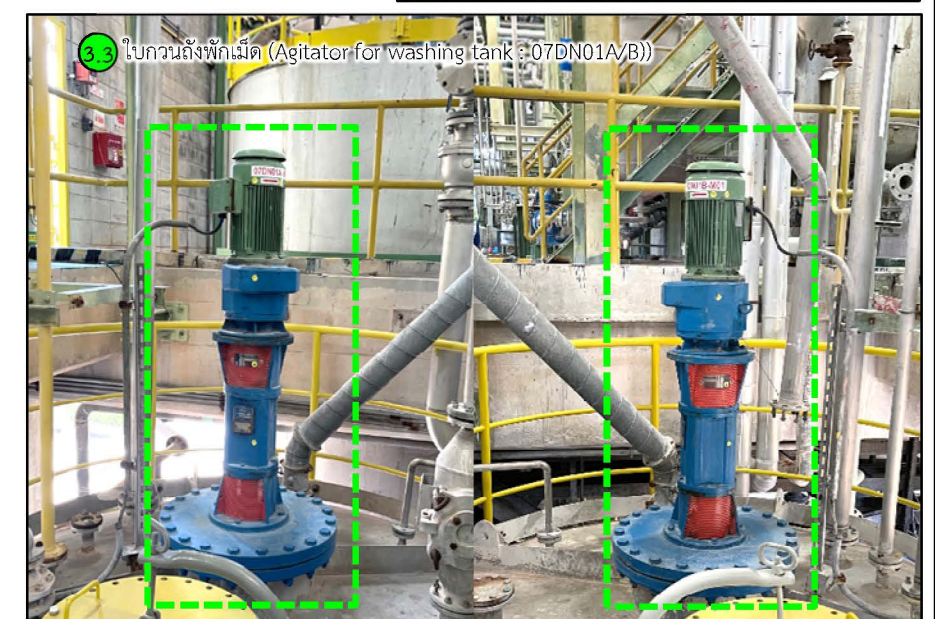
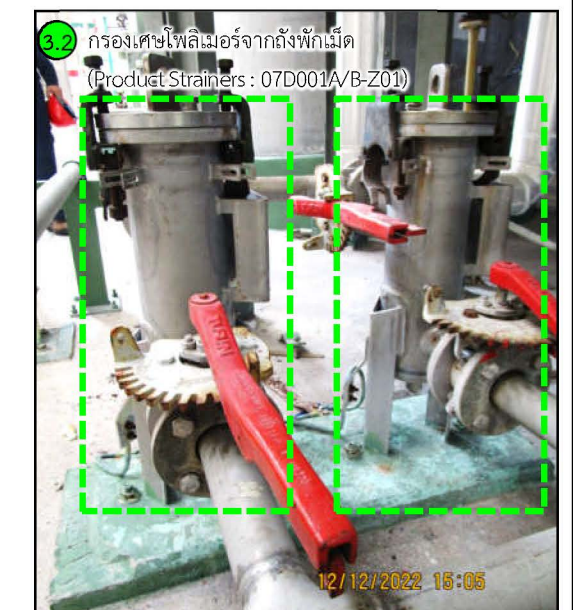
❑ ตำแหน่งอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการนำกลับมาใช้งานเป็นเครื่องจักรสำรอง
(รายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 แจ้งยกเลิกการใช้งาน)



อาคารโพลิเมอร์ไซเคชั่น ชั้น 1

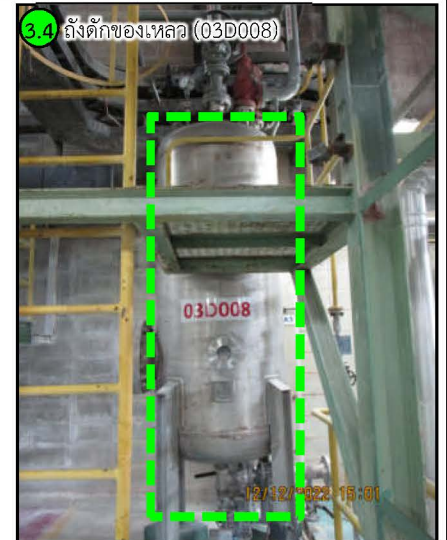
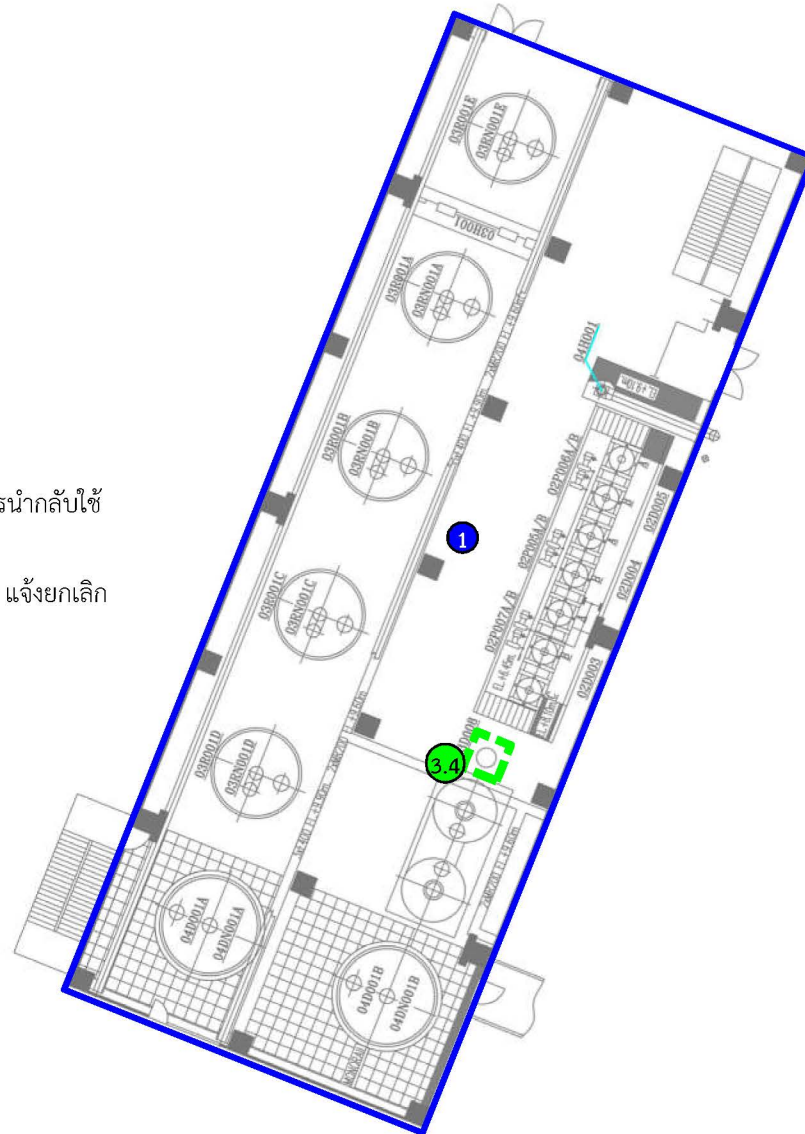
ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-3 (ต่อ)

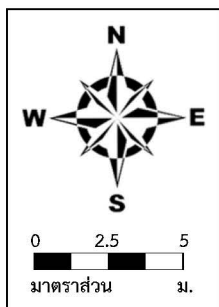


1 พื้นที่ส่วนการผลิต

- ตำแหน่งอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการนำกลับใช้
งานเป็นเครื่องจักรสำรอง
(รายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 แจ้งยกเลิก
การใช้งาน)

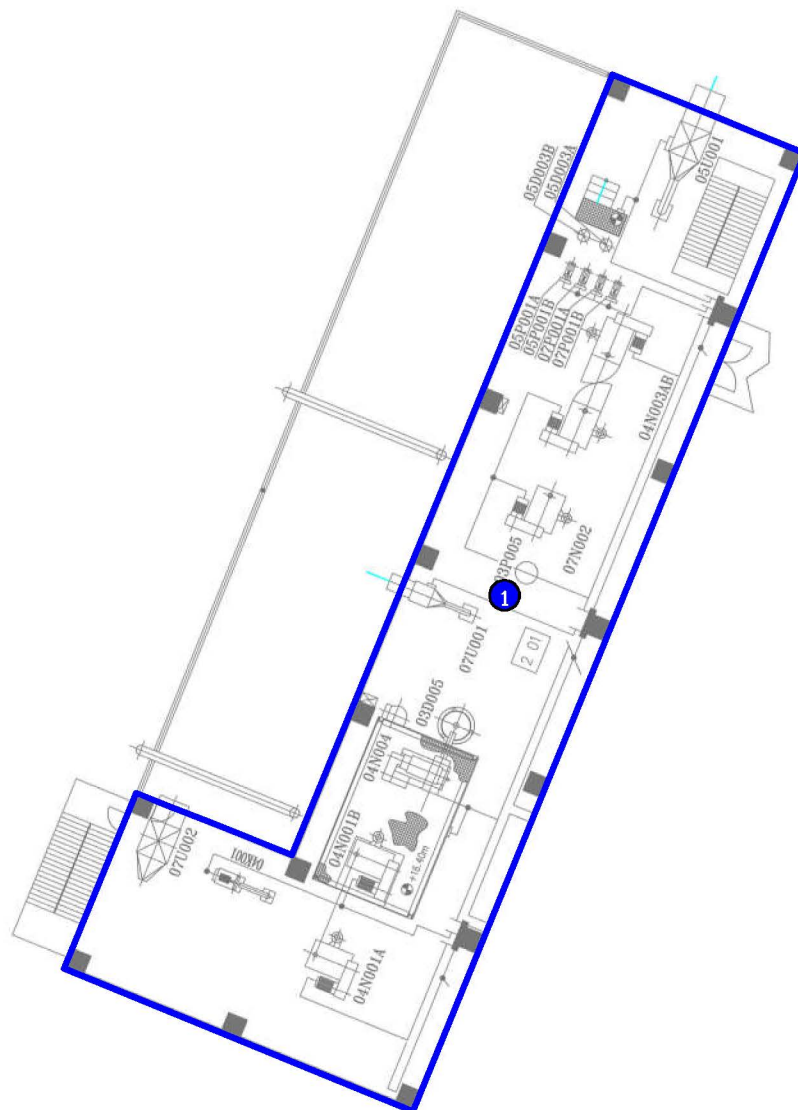
อาคารโพลีเมอไรเซชัน ชั้น 2

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566



สัญลักษณ์

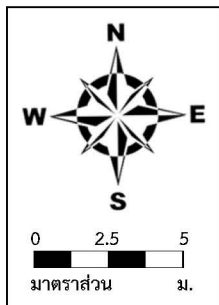
- ① พื้นที่ส่วนการผลิต



อาคารโพลีเอโรเซชัน ชั้น 3

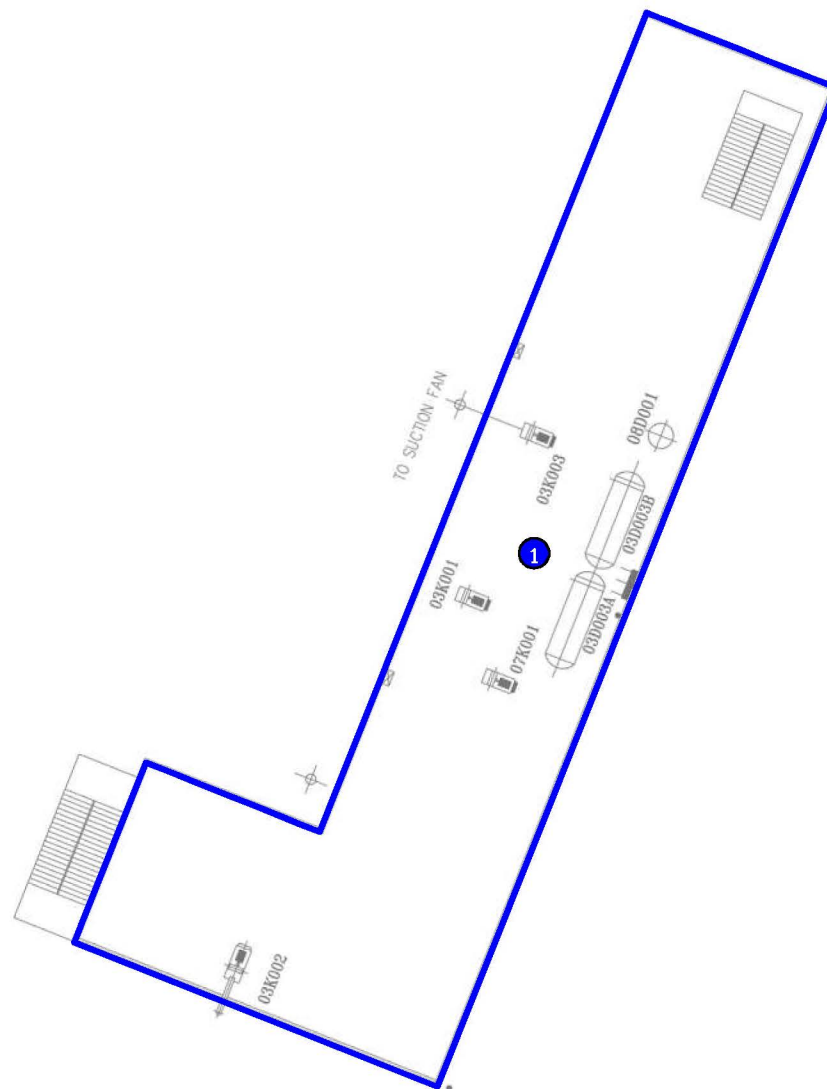
ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-3 (ต่อ)



สัญลักษณ์

- ① พื้นที่ส่วนการผลิต

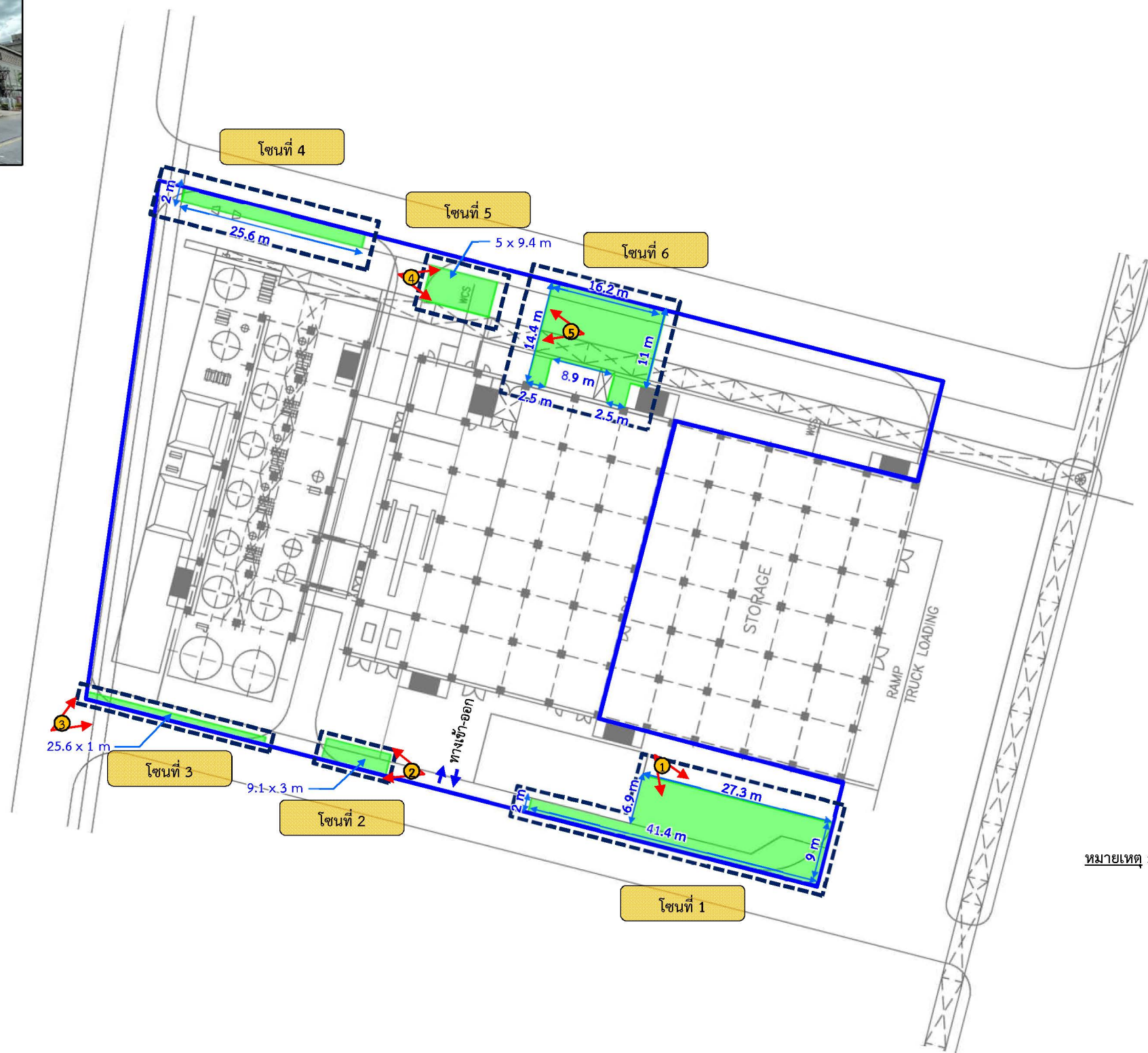
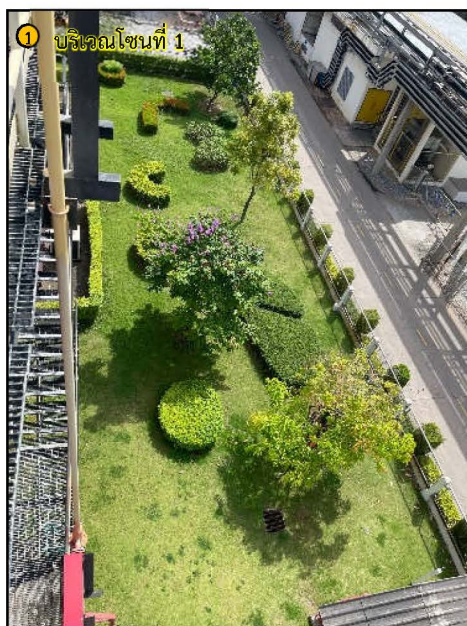


ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

อาคารโพลีเอโรเซชัน ชั้น 4

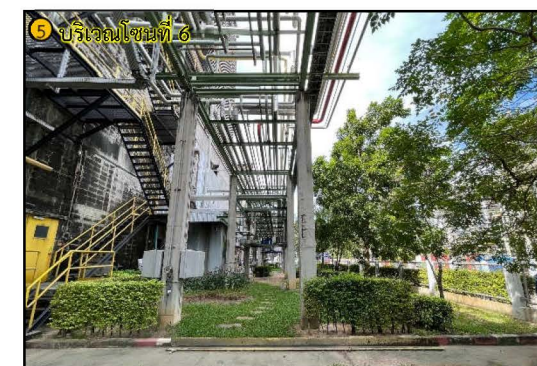
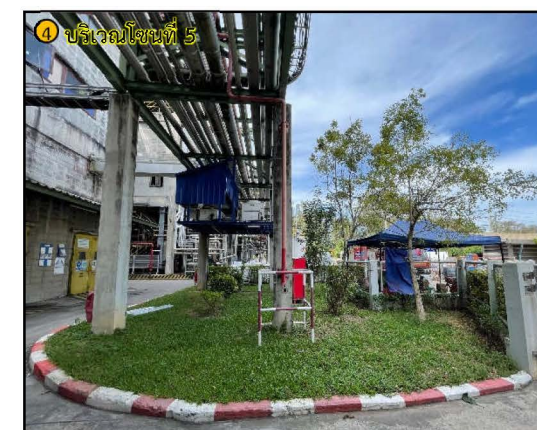
3) พื้นที่ว่าง เป็นพื้นที่ที่ถูกจัดสรรให้เป็นถนนเพื่อใช้สัญจรภายในพื้นที่โครงการ พื้นที่ว่างระหว่างอาคาร รวมถึงพื้นที่ว่างที่ถูกจัดสรรไว้เพื่อสำหรับการพัฒนาในอนาคต ซึ่งเป็นพื้นที่ลานกรวดและพื้นที่ริมรั้วสำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ อุปกรณ์/เครื่องจักรที่ติดตั้งเพิ่มเติมจะอยู่บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิตเดิมอยู่แล้ว โดยไม่มีการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรบริเวณพื้นที่ว่างเพิ่มเติมแต่อย่างใด ดังนั้น การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการจึงไม่ส่งผลให้ขนาดพื้นที่ส่วนนี้เปลี่ยนแปลงไปคือ 2,581.6 ตารางเมตร หรือคิดเป็นร้อยละ 40.89 ของพื้นที่ทั้งหมด

4) พื้นที่สีเขียว โครงการมีการปลูกไม้ยืนต้นที่มีทรงพุ่มและความสูงเหมาะสม เช่น ต้นสน ต้นหมาก ต้นไทรอินโด ต้นอินทนิล และต้นแคนา เป็นต้น ทั้งนี้พื้นที่สีเขียวข้างต้นถูกจัดสรรให้แยกหรือห่างจากพื้นที่กระบวนการผลิตเนื่องจากการคำนึงถึงความปลอดภัย ดังนั้น การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ ได้มีทบทวนปรับพื้นที่สีเขียวบางบริเวณของโครงการที่ไม่เหมาะสมออก ได้แก่ พื้นที่สีเขียวโซนที่ 6 บริเวณใต้แนวฐานรองท่อ (รูปที่ 2.1.2-4) พื้นที่สีเขียวโซนที่ 3 และโซนที่ 4 บริเวณริมขอบพื้นที่โครงการที่ไม่สามารถปลูกไม้ยืนต้นได้ (อ้างถึงรูปที่ 2.1.2-4) พร้อมทั้งได้จัดสรรพื้นที่สีเขียวในโซนที่ 1 เพิ่มเติม (อ้างถึงรูปที่ 2.1.2-4) โดยภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้โครงการจะมีขนาดพื้นที่สีเขียวในภาพรวมลดลงจาก 616 เป็น 564.2 ตารางเมตร หรือคิดเป็นร้อยละ 8.93 ของพื้นที่ทั้งหมด ซึ่งยังสอดคล้องกับแนวทางการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี จัดทำโดยสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (กันยายน 2565) ซึ่งกำหนดสัดส่วนพื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โครงการไม่น้อยกว่าร้อยละ 5 ของพื้นที่ทั้งหมด (ตำแหน่งพื้นที่สีเขียวของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้แสดงดังรูปที่ 2.1.2-5)



สัญลักษณ์

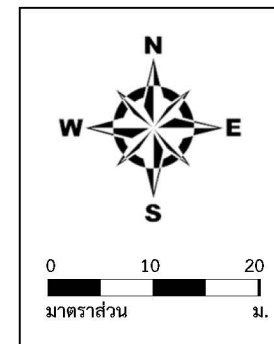
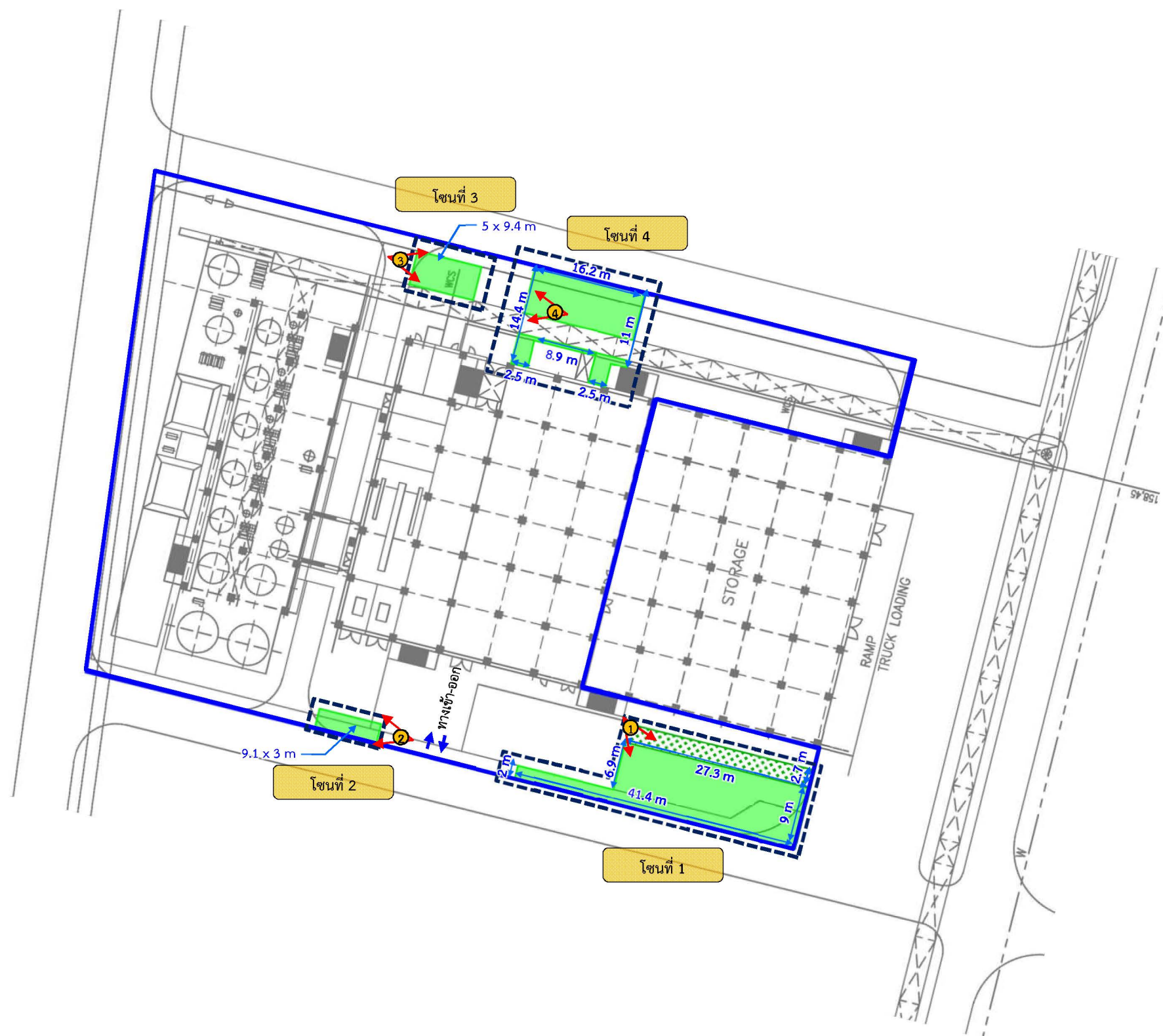
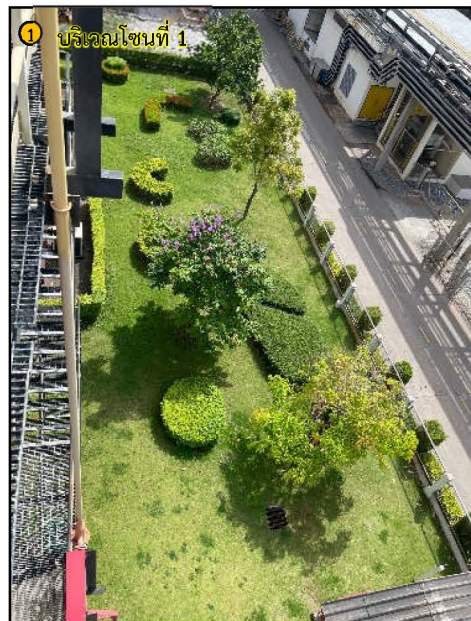
- ขอบเขตพื้นที่ของโครงการ
- พื้นที่สีเขียว



หมายเหตุ : บริเวณพื้นที่โซนที่ 4 โครงการจะมีการปลูกต้นไม้เพิ่มเติมและทดแทนส่วนที่ตาย

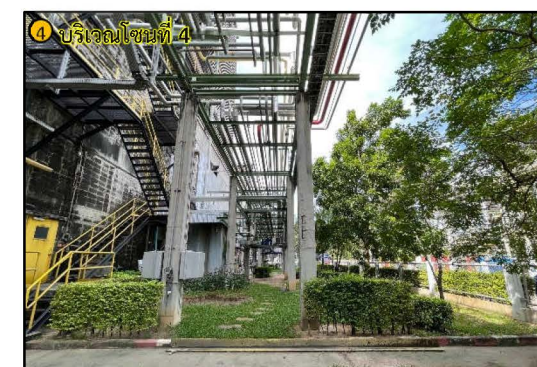
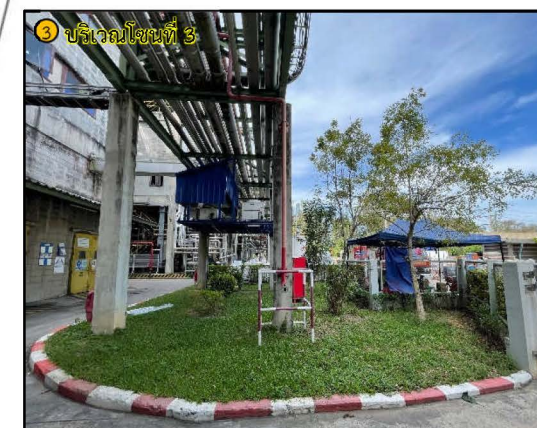
ที่มา : บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-4 พื้นที่สีเขียวของโครงการปัจจุบัน



สัญลักษณ์

- ขอบเขตพื้นที่ของโครงการ
- พื้นที่สีเขียว
- พื้นที่สีเขียวที่มีการปลูกทดแทน



ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.1.2-5 พื้นที่สีเขียวของโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้

2.2 กระบวนการผลิต

2.2.1 ขั้นตอนการผลิตและรายการอุปกรณ์

โครงการปัจจุบันจัดเป็นอุตสาหกรรมปิโตรเคมีขั้นปลายที่มีการรับสไตรีน (วัตถุดิบหลัก) ผ่านระบบท่อขนส่งมาจากโครงการโรงงานผลิตเอทิลเบนซีนสไตรีนโมโนเมอร์ (อุตสาหกรรมปิโตรเคมีขั้นกลาง) ซึ่งตั้งอยู่ในพื้นที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และดำเนินการโดยบริษัทฯ เช่นเดียวกัน และมีการเติมเพนเทนซึ่งเป็นสารที่ทำให้เกิดการพองตัว (Blowing Agent) เพื่อให้เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีนขยายตัวหรือเรียกว่าเม็ดพลาสติกอีพีเอส (Expandable Polystyrene; EPS) ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์หลักของโครงการปัจจุบัน โดยที่โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ในการขออนุญาตตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมในหน่วยการผลิตเดิมเพื่อขยายกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสจาก 80 ตันต่อวัน หรือ 28,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) เป็น 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) (อ้างถึงหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.9/9338 ลงวันที่ 11 สิงหาคม 2559) อย่างไรก็ตาม จากการดำเนินการที่ผ่านมาโครงการยังไม่สามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. เนื่องจากมีข้อจำกัดหรือมีปัญหาคอขวดในบางหน่วยผลิตเดิมที่ไม่เป็นไปตามค่าที่ออกแบบไว้ (ปัจจุบันโครงการสามารถดำเนินการผลิตได้สูงสุดที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี) ดังนั้น เพื่อเป็นการปรับปรุงหรือลดข้อจำกัดดังกล่าว การขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้โครงการจึงมีแนวคิดที่จะติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมบางส่วน ได้แก่ เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก 1 ชุด เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง 1 ชุด ระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง 1 ชุด และถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาด 1 ชุด ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) เช่นเดิม คือ 154.13 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) โดยแนวคิดการขอปรับเปลี่ยนดังกล่าวไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตหลักของโครงการแตกต่างไปจากเดิม นอกจากนี้ การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ส่งผลให้กำลังการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส ขนาดเม็ดพลาสติกอีพีเอส รวมถึงคุณภาพของเม็ดพลาสติกอีพีเอสที่โครงการผลิตได้เปลี่ยนแปลงไปจากเดิมตามที่ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) กล่าวคือ ผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกอีพีเอสที่โครงการผลิตได้นั้นจะมี 3 ขนาดหลัก ได้แก่ เม็ดพลาสติกอีพีเอสที่มีขนาดอยู่ในช่วง 0.9-1.8 มิลลิเมตร (ขนาดใหญ่ หรือที่เรียกว่า ขนาด 200) เม็ดพลาสติกอีพีเอสที่มีอยู่ในช่วง 0.5-1.12 มิลลิเมตร (ขนาดกลาง หรือที่เรียกว่า ขนาด 300) และเม็ดพลาสติกอีพีเอสที่มีอยู่ในช่วง 0.4-0.9 มิลลิเมตร (ขนาดเล็ก หรือที่เรียกว่า ขนาด 400) สำหรับเหตุผลในการขอติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์เพื่อคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติกเพิ่มเติมนั้นเป็นการติดตั้งเพื่อช่วยเพิ่มความสามารถในการคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติกให้ได้เพิ่มมากขึ้นเนื่องจากเครื่องจักร/อุปกรณ์เดิมไม่เพียงพอต่อการใช้งาน

สำหรับผังกระบวนการผลิตของโครงการปัจจุบัน และภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ แสดงดังรูปที่ 2.2.1-1 ถึงรูปที่ 2.2.1-2 โดยที่รายการอุปกรณ์การผลิตของโครงการปัจจุบัน และภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้แสดงดังตารางที่ 2.2.1-1 ส่วนผังดุลมวลการผลิตของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้แสดงดังรูปที่ 2.2.1-3 กล่าวคือ การขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ไม่ส่งผลให้ ขั้นตอนการผลิตหลักแตกต่างจากปัจจุบัน ประกอบด้วย 6 หน่วยการผลิตหลัก ได้แก่ 1) หน่วยทำปฏิกิริยา โพลีเมโรไลเซชัน 2) หน่วยแยกน้ำออกจากเม็ด 3) หน่วยคัดแยกขนาด 4) หน่วยการอบแห้ง 5) หน่วยเคลือบผิว และ 6) หน่วยบรรจุ มีรายละเอียดดังนี้

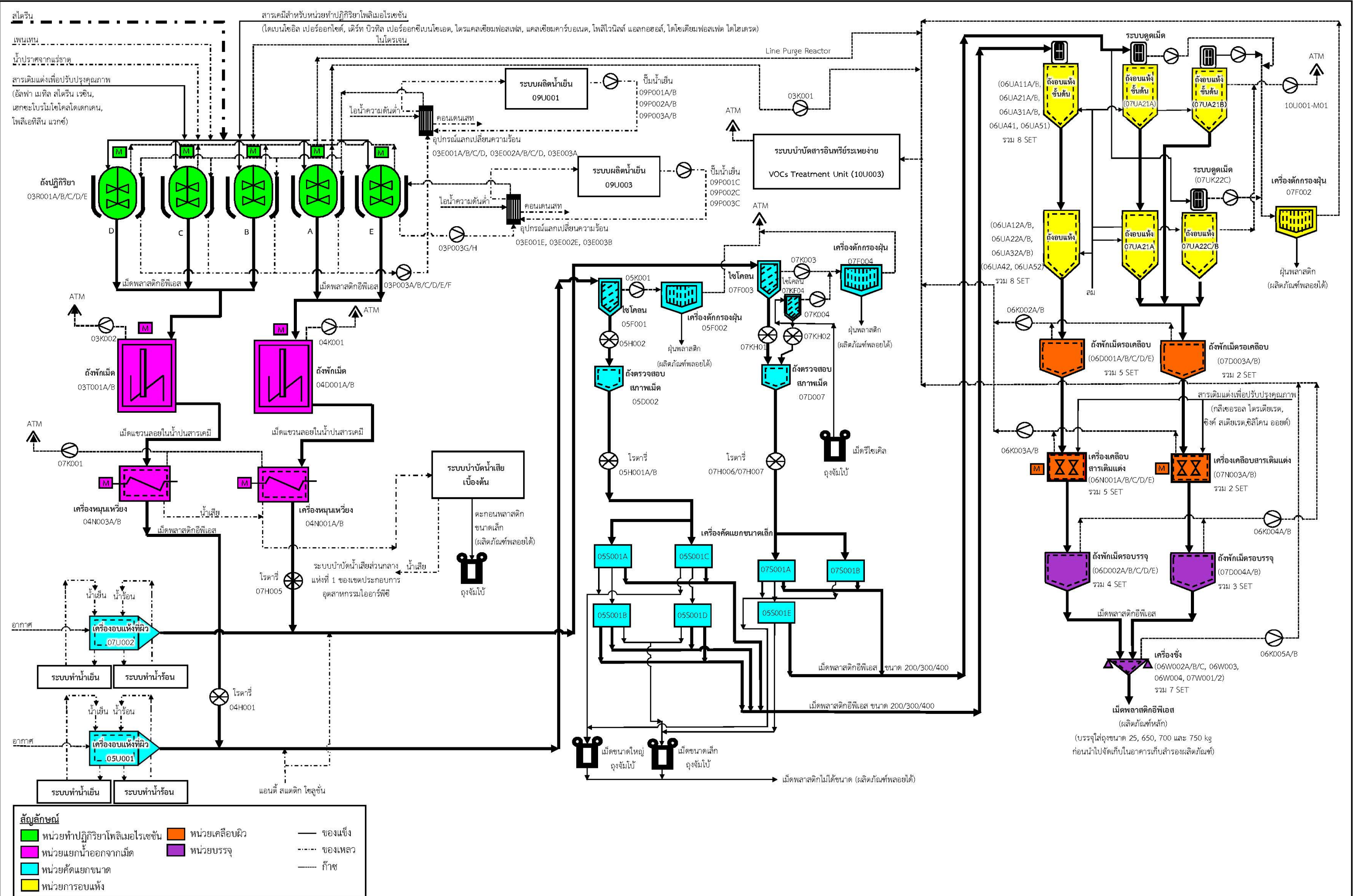
1) หน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชัน

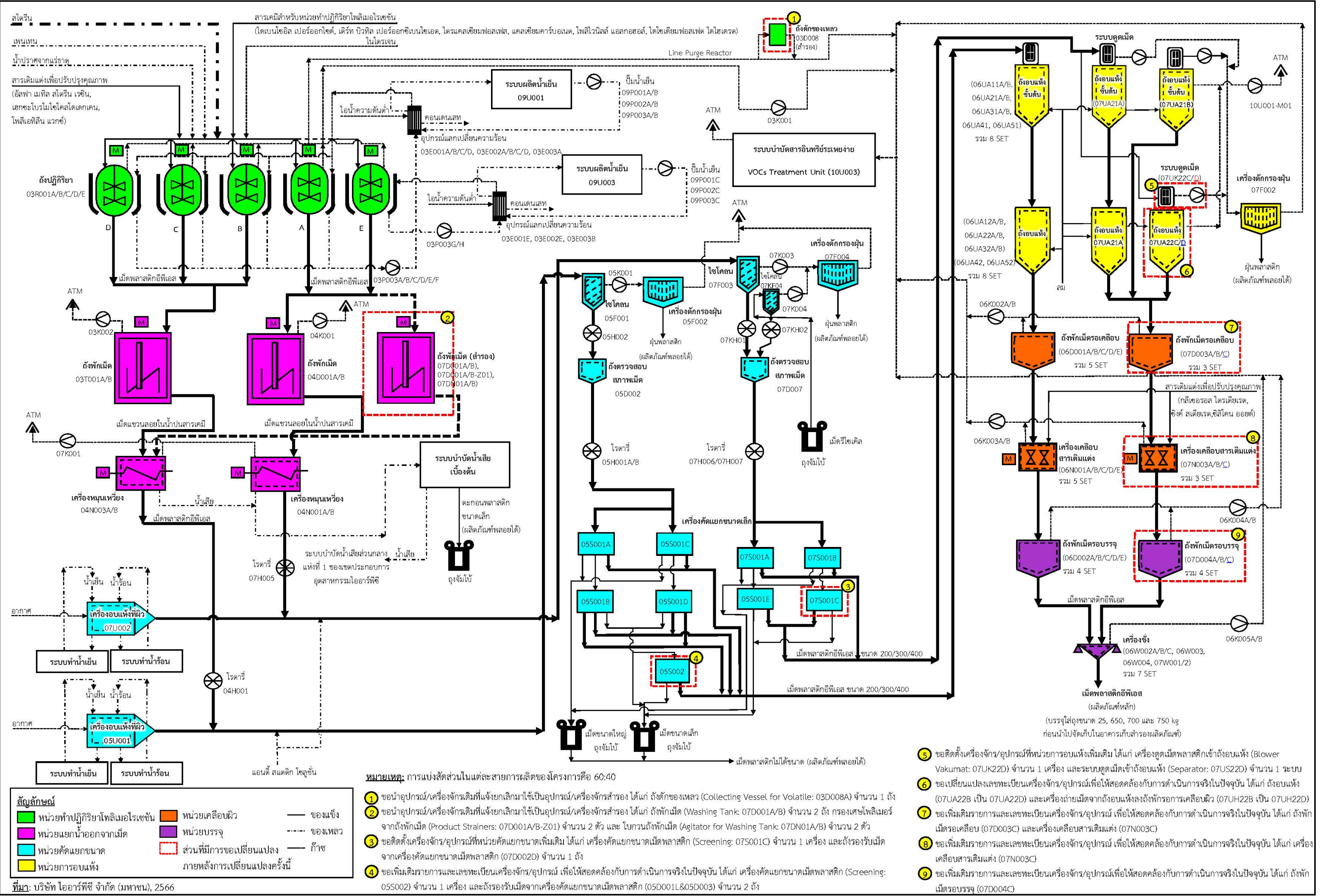
เป็นหน่วยที่ทำหน้าที่ในการนำสไตรีน (วัตถุดิบหลัก) เพนเทน สารเติมแต่งและสารเคมีต่างๆ มาทำปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชันแบบแขวนลอย (Suspension Polymerization) เพื่อเปลี่ยนสไตรีนไปเป็นโพลีสไตรีน ภายใต้การควบคุมอุณหภูมิและความดันที่เหมาะสม โดยปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชันแบบแขวนลอยนั้นอาศัยน้ำเป็นตัวกลาง และการกวนอย่างรวดเร็วเพื่อให้ได้โมโนเมอร์ (Monomer) เป็นหยดเล็กๆ ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.01-0.05 เซนติเมตร กระจายอยู่ในน้ำ โดยน้ำทำหน้าที่รับและคายความร้อน โพลีเมอร์ที่ได้จะเป็นเม็ดตามขนาดของหยดโมโนเมอร์ โดยจะมีการเติมสารเคมีและสารเติมแต่งช่วยให้เกิดการกระจายตัว และปรับปรุงคุณภาพ เพื่อให้สไตรีนโมโนเมอร์อยู่ในรูปของหยดโมโนเมอร์ภายใต้การกวนเพื่อให้เกิดการไหลวนในถังปฏิกิริยาอย่างเหมาะสม

โครงการได้ออกแบบให้มีถังปฏิกิริยาของหน่วยโพลีเมโรไลเซชัน จำนวน 5 ถัง โดยสามารถผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้ 8 รอบต่อวัน ซึ่งในการผลิตแต่ละรอบนั้นจะใช้เวลาประมาณ 15 ชั่วโมงต่อ 1 ถังปฏิกิริยา สำหรับขั้นตอนของหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชันในแต่ละรอบการผลิต (Batch) แบ่งออกเป็น 7 ขั้นตอนย่อย แสดงดังตารางที่ 2.2.1-2 โดยมีกราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างอุณหภูมิ ความดัน และช่วงเวลาแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตแสดงดังรูปที่ 2.2.1-4 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

(1) Charge WDS-H: เป็นขั้นตอนการเตรียมสารเคมีและสารเติมแต่ง โดยเริ่มจากเติมน้ำปราศจากแร่ธาตุลงถังปฏิกิริยาของหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชัน แล้วเดินโบกวน ก่อนเติมสารเคมีสำหรับหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชัน และสารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพ ซึ่งขั้นตอนนี้จะใช้ระยะเวลาประมาณ 0.5 ชั่วโมง

(2) Charge Styrene: เป็นขั้นตอนการเติมสไตรีน โดยเริ่มจากสไตรีนจากถังพัก (Day Tank) บริเวณโครงการ ABS/SAN จะถูกส่งผ่านท่อลำเลียงมายังถังปฏิกิริยาของหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชัน เมื่อกวนผสมกันจะเกิดเป็นหยดสไตรีนแขวนลอยอยู่ในน้ำ ซึ่งขั้นตอนนี้จะใช้ระยะเวลาประมาณ 0.5 ชั่วโมง จากนั้นเติมสารเคมีสำหรับหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชันตามสัดส่วนที่กำหนดไว้ เพื่อทำปฏิกิริยาโพลีเมโรไลเซชันแบบแขวนลอย (Suspension Polymerization) ทั้งนี้ไอของสไตรีนจากถังปฏิกิริยาจะถูกดูดด้วยพัดลมดูดอากาศ (03K001) เพื่อรวบรวมไปยังระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ





รูปที่ 2.2.1-2 ผังกระบวนการผลิตเมทิลพลาสติกอีพีเอสภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

ตารางที่ 2.2.1-1

บัญชีอุปกรณ์หลักตามลำดับขั้นตอนของการผลิตของโครงการปัจจุบันและภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
1. หน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมอไรเซชัน											
1.1	03D001	Dosage tank for pentane	ถังเก็บเพนเทน	1	1	AMB	2	50	6	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.2	03D003A/B	Level tank for water	ถังเก็บน้ำ WC ของถังปฏิกิริยา	2	2	<100	3.5	160	6	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.3	03D005	Suspension vessel for EPS-fine	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	30	ATM	50	ATM	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.4	03D006	Vessel for reserving monomer	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	<30	<6	160	16	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.5	03D008A	Collecting vessel for volatiles	ถังดักของเหลว	1	1	30	<6	160	16	DIN	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการนำอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการยกเลิกการใช้งานตามที่ระบุในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) กลับมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้กับการดำเนินโครงการและสามารถใช้ทรัพยากรที่มีอยู่เดิมได้อย่างคุ้มค่าและเกิดประโยชน์สูงสุด
1.6	03D009	Separating vessel for volatiles	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	20	3.5	80	6	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.7	03D010	Collecting vessel for recovered monomer	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	20	3.5	80	6	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.8	03D012	Dip vessel	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	30	0.05	80	0.5	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.9	03D013A/B	Transport vessel for recovered monomer	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	2	2	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.10	03D014	Seal pot for dip vessel	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
1.11	03DN05	Agitator for suspension vessel	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	35	ATM	50	ATM	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.12	03E001A-E	Heat exchanger	แลกเปลี่ยนความร้อนระหว่างไอน้ำกับน้ำ WC ของถังปฏิกริยา	5	5	160	7	170	10	DIN (03E001A-D) ASME (03E001E)	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.13	03E002A-E	Plate heat exchanger	แลกเปลี่ยนความร้อนระหว่างน้ำ WS กับน้ำ WC ของถังปฏิกริยา	5	5	45	8	150	10	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.14	03E003A-B	Plate heat exchanger	แลกเปลี่ยนความร้อนระหว่างน้ำ WL กับน้ำ WC ของถังปฏิกริยา	2	2	38	8	150	13	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.15	03E004	Condenser for volatiles	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	80	3	160	16	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.16	03F001	Filter for Pentane	กรองเพนเทน	1	1	-	-	-	-	DIN	-
1.17	03F002	Filter for Pentane	กรองเพนเทน	1	1	-	-	-	-	DIN	-
1.18	03K001	Suction fan	ดูดอากาศจากถังปฏิกริยา	1	1	-	-	-	-	DIN	-
1.19	03K003	Suction fan for dump pit	ดูดอากาศจากบ่อ dump pit	1	1	-	-	-	-	DIN	-
1.20	03K004	Suction fan	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
1.21	03K005	Suction fan	ไม่ได้ใช้งานแล้ว รอกการรื้อถอน	1	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
1.22	03P001A/B	Pentane pump	ส่งเพนเทนเข้าถังปฏิกริยา	2	2	-	-	120	20	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.23	03P002A/B	Water feed pump	ส่งน้ำคอนเดนเสทเข้าถังเก็บ	2	2	-	-	100	10	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.24	03P003A-H	Circulation pump for circulation water	หมุนเวียนน้ำ WC ที่เจ็ทเกิดถังปฏิกริยา	8	8	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.25	03P005	Conveying screw	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	35	AMB	AMB	AMB	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
1.26	03P007	Slurry pump	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	40	-	80	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
1.27	03P015	Suction pump	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
1.28	03P051A/B	ACN pump	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	2	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
1.29	03R001A-E	Polymerization reactor	ถึงปฏิกิริยา	5	5	120	8.5	160	14	DIN (03R001A-D) ASME (03R001E)	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.30	03RN01A-E	Agitator for Polymerization reactor	ใบกวนถึงปฏิกิริยา	5	5	120	8.5	160	14	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.31	03U001	Air compressor	อัดความดัน เพื่อถ่ายของในถึงปฏิกิริยา	1	1	-	-	35	3	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.32	03U002A/B	Air compressor	อัดความดันให้กับ Mechanical Seal ใบกวนถึงปฏิกิริยา	2	2	30	20	100	25	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
1.33	03UE01	Air Cooler	ลดอุณหภูมิจากเครื่องอัดอากาศ	1	1	20/241	6/2.5	50/270	6.8/12	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2. หน่วยแยกน้ำออกจากเม็ต											
2.1	03P004A-D	Slurry pump	ส่งของจากถังพักเม็ตเข้าเครื่องหมุนเหวี่ยง	4	4	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.2	03PF04A-D	Filter for slurry pump	กรองเศษโพลีเมอร์จากถังพักเม็ต	4	4	35	1	50	2	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.3	03K002	Suction fan	ดูดอากาศจากถังพักเม็ต	1	1	40	-	50	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.4	03T001A/B	Holding tank	ถังพักเม็ต	2	2	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.5	03TN01A/B	Agitator for holding tank	ใบกวนถังพักเม็ต	2	2	35	-	50	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.6	04N003A/B	Centrifuge 2	ปั่นแยกน้ำกับเม็ตที่มาจากถังพักเม็ต	2	2	35	-	50	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.7	04P001A/B	Slurry pump	ส่งของจากถังล้างเม็ตเข้าเครื่องหมุนเหวี่ยง	2	2	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.8	04PF01A/B	Sieve filter for slurry pump	กรองเศษโพลีเมอร์จากถังพักเม็ต	2	2	35	1	50	2	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.9	04D001A/B	Holding tank	ถังพักเม็ต	2	2	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.10	04DN01A/B	Agitator for holding tank	ใบกวนถังพักเม็ต	2	2	35	-	50	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.11	04N001A/B	Centrifuge 1	ปั่นแยกน้ำกับเม็ตที่มาจากถังพักเม็ต	2	2	35	-	50	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.12	04K001	Suction fan	ดูดอากาศจากถังพักเม็ต	1	1	35	-	50	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.13	07D001A/B	Washing tank	ถังพักเม็ต	2	2	35	ATM	50	ATM	DIN	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการนำอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการยกเลิกการใช้งานตามที่ระบุในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) กลับมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้กับการดำเนินโครงการและสามารถใช้ทรัพยากรที่มีอยู่เดิมได้อย่างคุ้มค่าและเกิดประโยชน์สูงสุด

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
2.14	07D001A/B-Z01	Product strainers	กรองเศษโพลีเมอร์จากถังพักเม็ด	2	2	35	1	50	2	DIN	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการนำอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการยกเลิกการใช้งานตามที่ระบุในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) กลับมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้กับการดำเนินโครงการและสามารถใช้ทรัพยากรที่มีอยู่เดิมได้อย่างคุ้มค่าและเกิดประโยชน์สูงสุด
2.15	07DN01A/B	Agitator for washing tank	ใบกวนถังพักเม็ด	2	2	35	ATM	50	ATM	DIN	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการนำอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการยกเลิกการใช้งานตามที่ระบุในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) กลับมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้กับการดำเนินโครงการและสามารถใช้ทรัพยากรที่มีอยู่เดิมได้อย่างคุ้มค่าและเกิดประโยชน์สูงสุด
2.16	07K001	Suction fan	ดูดอากาศเสียจากเครื่องหมุนเหวี่ยง	1	1	35	-	50	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.17	04F002	Filter press	เครื่องอัดตะกอน	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.18	04N004	Decanter	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	35	-	50	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
2.19	04P002	Feeding pump	ไม่ได้ใช้งานแล้ว รอกการรื้อถอน	1	1	35	2	50	7	DIN	
2.20	04P003A/B	Waste water pump	ส่งน้ำเสียไป WWT-1	2	2	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.21	04P004A/B	Waste water pump	ส่งน้ำเสียเข้า 04F002	2	2	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.22	07N002	Centrifuge	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	35		50		DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.23	07P001A/B	Slurry pump	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	2	2	35	ATM	50	5	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
2.24	07P006A/B	Suction pump	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	2	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
3. หน่วยคัดแยกขนาด											
3.1	04H001	Rotary feeder	ถ่ายของจากเครื่องหมุนเหวี่ยงเข้าสู่ระบบทำแห้งที่ผิว	1	1	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.2	05U001	Air dryer & heater	หน่วยผลิตลมแห้งสำหรับทำแห้งที่ผิว	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.3	05K001	Suction fan	ดูดอากาศในระบบทำแห้งที่ผิว	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.4	05F001	Cyclone separator	คัดแยกอากาศกับเม็ดออกจากกัน	1	1	40	-	60	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.5	05F002	Pulse jet filter	กรองฝุ่นขนาดเล็กจากระบบทำแห้งที่ผิว	1	1	60	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.6	05H002	Rotary feeder	ถ่ายของจากไซโคลนลงถังเช็คสภาพเม็ด	1	1	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.7	05D002	Buffer vessel	ถังเช็คสภาพเม็ด	1	1	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.8	05H001A/B	Rotary feeder	ถ่ายของจากถังเช็คสภาพเม็ดลงเครื่องคัดแยกขนาด	2	2	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
3.9	05S001A-E	Screening machine	เครื่องคัดแยกขนาด	5	5	35	STATIC	50	STATIC	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.10	05D001A-L	Receiver funnel system for EPS-fractions	ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาด	8	2	35	ATM	50	ATM	DIN	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักร เพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ซึ่งเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด
3.11	07H005	Rotary feeder	ถ่ายเม็ด	1	1	60	-	-	1.5	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.12	07U002	Air dryer & heater	หน่วยผลิตลมแห้งสำหรับทำแห้งที่ผิว	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.13	07F003	Cyclone separator	คัดแยกอากาศกับเม็ดออกจากกัน	1	1	40	-	60	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.14	07K003	Suction Fan	ดูดอากาศ	1	1	35	0.01	50	0.05	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.15	07F004	Pulse jet filter	กรองฝุ่นขนาดเล็กจากระบบทำแห้งที่ผิว	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.16	07KF04	Cyclone separator for recycle bead	คัดแยกเม็ดกับอากาศ	1	1	40	-	60	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.17	07K004	Suction Fan	ดูดอากาศ	1	1	35	0.01	50	0.05	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.18	07KH01	Rotary feeder	ถ่ายเม็ด	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.19	07KH02	Rotary feeder	ถ่ายเม็ด	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.20	07D007	Buffer Vessel	ถังตรวจสอบสภาพเม็ด	1	1	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.21	07H006	Rotary feeder	ถ่ายเม็ด	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.22	07H007	Rotary feeder	ถ่ายเม็ด	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.23	07S001A/B/C	Screening machine	เครื่องคัดแยกขนาด	2	3	35	-	50	-	DIN	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งเครื่องคัดแยกขนาด จำนวน 1 ชุดเพิ่มเติม เพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในบางหน่วยผลิตเดิมที่ไม่เป็นไปตามค่าที่ออกแบบไว้ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด
3.24	07D002A-D	Reciever funnel system for EPS-fractions	ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาด	3	4	35	ATM	50	ATM	DIN (07D002A-C) ANSI (07D002D)	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งเครื่องคัดแยกขนาด จำนวน 1 ชุดเพิ่มเติม เพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในบางหน่วยผลิตเดิมที่ไม่เป็นไปตามค่าที่ออกแบบไว้ ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด
3.25	07U001	Air dryer & heater	หน่วยผลิตลมแห้งสำหรับทำแห้งที่ผิว	1	1	90	-	100	6	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.26	07H001	Rotary feeder	ถ่ายเม็ด	1	1	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
3.27	07F001	Cyclone separator	คัดแยกอากาศกับเม็ดออกจากกัน	1	1	40	-	60	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.28	07H010	Rotary valve	ถ่ายของจากไซโคลนเข้าระบบคัดแยกขนาด	1	1	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.29	07K002	Blower for transfer bead	ดูดอากาศจากระบบทำแห้งที่ผิว	1	1			60		DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.30	05S002	Screening machine	เครื่องคัดแยกขนาด	0	1	-	-	-	-	DIN	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักร เพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน โดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างไร
3.31	05D003	Receiver funnel system for EPS-fractions	ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาด	0	1	35	ATM	50	ATM	ANSI	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักร เพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน โดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วง ปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างไร
3.32	05D003A/B	Antistatic prep.vessel	ถังเตรียมสารป้องกันไฟฟ้าสถิตสำหรับเครื่องเคลือบผิว	2	2	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.33	05P001A/B	Antistatic pump	ปั้อนสารป้องกันไฟฟ้าสถิตเข้าระบบทำแห้งที่ผิว	2	2	35	0.3	50	5	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.34	07P002A/B	Antistatic pump	ปั้อนสารป้องกันไฟฟ้าสถิตเข้าระบบทำแห้งที่ผิว	2	2	35	0.1	50	5	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.35	05D004	Buffer recycle bead	ถังเก็บเม็ดรีไซเคิล	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.36	05D005	Vakumat for recycle bead	ระบบดูดเม็ดรีไซเคิล	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.37	05H003	Rotary feeder	ถ่ายของจากระบบดูดเม็ดลงถังเข็กสภาพเม็ด	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.38	05H004	Rotary feeder	ถ่ายของจากถังเก็บเม็ดรีไซเคิลเข้าระบบดูดเม็ดรีไซเคิล	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
3.39	05K002	Suction fan	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	35	-0.02	50	0.05	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
3.40	05K003	Suction fan	ดูดเม็ดจากระบบรีไซเคิล	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4. หน่วยการอบแห้ง											
4.1	06U006	Air dryer set	หน่วยผลิตลมอบแห้ง	1	1	35	0.11	150	10	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.2	06U006-M04	Blower for air dryer set	พัดลมดูดอากาศจากเครื่องผลิตลมอบแห้ง	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.3	06U006-M05	Blower for air dryer set	พัดลมดูดอากาศจากเครื่องผลิตลมอบแห้ง	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.4	06U007	Air dryer unit	หน่วยผลิตลมอบแห้ง	1	1	35	0.11	150	10	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
4.5	06U007-M02	Blower for air dryer unit	ดูดอากาศจากระบบอบแห้งเข้าถังอบแห้งขั้นต้น	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.6	06U007-M03	Blower for air dryer unit	ดูดอากาศจากระบบอบแห้งเข้าถังอบแห้งขั้นต้น	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.7	06UA11A/B	Predryer for grade 200	ถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 200	2	2	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.8	06UA12A/B	Dryer for grade 200	ถังอบแห้งเกรด 200	2	2	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.9	06UA21A/B	Predryer for grade 300	ถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 300	2	2	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.10	06UA22A/B	Dryer for grade 300	ถังอบแห้งเกรด 300	2	2	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.11	06UA31A/B	Predryer for grade 400	ถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 400	2	2	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.12	06UA32A/B	Dryer for grade 400	ถังอบแห้งเกรด 400	2	2	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.13	06UA41	Predryer for grade 100	ถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 100	1	1	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.14	06UA42	Dryer for grade 100	ถังอบแห้งเกรด 100	1	1	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.15	06UA51	Predryer for grade 500	ถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 500	1	1	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.16	06UA52	Dryer for grade 500	ถังอบแห้งเกรด 500	1	1	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.17	06UH11A/B	Rotary valve for beads grade 200	ถ่ายของจากถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 200 ลงถังอบแห้ง	2	2	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.18	06UH12A/B	Rotary valve for beads grade 200	ถ่ายของจากถังอบแห้งเกรด 200 ลงถังพักรอเคลือบผิว	2	2	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.19	06UH21A/B	Rotary valve for beads grade 300	ถ่ายของจากถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 300 ลงถังอบแห้ง	2	2	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.20	06UH22A/B	Rotary valve for beads grade 300	ถ่ายของจากถังอบแห้งเกรด 300 ลงถังพักรอเคลือบผิว	2	2	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.21	06UH31A/B	Rotary valve for beads grade 400	ถ่ายของจากถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 400 ลงถังอบแห้ง	2	2	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.22	06UH32A/B	Rotary valve for beads grade 400	ถ่ายของจากถังอบแห้งเกรด 400 ลงถังพักรอเคลือบผิว	2	2	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.23	06UH41	Rotary valve for beads grade 100	ถ่ายของจากถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 100 ลงถังอบแห้ง	1	1	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.24	06UH42	Rotary valve for beads grade 100	ถ่ายของจากถังอบแห้งเกรด 100 ลงถังพักรอเคลือบผิว	1	1	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.25	06UH51	Rotary valve for beads grade 500	ถ่ายของจากถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 500 ลงถังอบแห้ง	1	1	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.26	06UH52	Rotary valve for beads grade 500	ถ่ายของจากถังอบแห้งเกรด 500 ลงถังพักรอเคลือบผิว	1	1	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.27	06UK11A/B	Blower vakumat for type 200	ดูดเม็ดเข้าถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 200	2	2	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.28	06UK21A/B	Blower vakumat for type 300	ดูดเม็ดเข้าถังอบแห้งขั้นต้นเกรด 300	2	2	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
4.29	06UK31A/B	Blower vakumat for type 400	ดูดเม็ดเข้าถังอบแห้งชั้นต้นเกรด 400	2	2	40	0.03	80	0.4	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.30	06UK41	Blower vakumat for type 100	ดูดเม็ดเข้าถังอบแห้งชั้นต้นเกรด 100	1	1	40	0.03	80	0.4	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.31	06UK51	Blower vakumat for type 500	ดูดเม็ดเข้าถังอบแห้งชั้นต้นเกรด 500	1	1	40	0.03	80	0.4	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.32	06US11A/B	Separator vakumat for beads grade 200	ระบบดูดเม็ดเกรด 200	2	2	35	-400 mbar	50	-600 mbar	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.33	06US21A/B	Separator vakumat for beads grade 300	ระบบดูดเม็ดเกรด 300	2	2	35	-400 mbar	50	-600 mbar	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.34	06US31A/B	Separator vakumat for beads grade 400	ระบบดูดเม็ดเกรด 400	2	2	35	-400 mbar	50	-600 mbar	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.35	06US41	Separator vakumat for beads grade 100	ระบบดูดเม็ดเกรด 100	1	1	35	-400 mbar	50	-600 mbar	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.36	06US51	Separator vakumat for beads grade 500	ระบบดูดเม็ดเกรด 500	1	1	35	-400 mbar	50	-600 mbar	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.37	10U001-M01	Blower for waste air combustion	ดูดอากาศจากถังอบแห้งชั้นต้นและถังอบแห้ง	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.38	07UA21A/B	Predryer for grade T4/T5	ถังอบแห้งชั้นต้นเกรด 200 และ 300	2	2	35	0.07	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.39	07UA22A/C/D	Dryer for grade T4/T7/T6	ถังอบแห้งเกรด 200, 300 และ 400	2	3	35	0.07	50	0.1	DIN (07UA22A/D) ANSI (07UA22C)	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการเปลี่ยนแปลงรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ ถังอบแห้ง (07UA22B เป็น 07UA22D) โดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด
4.40	07F002	Pulse jet filter	กรองฝุ่นขนาดเล็กจากระบบทำแห้งที่ผิว	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.41	07UK21A/B	Blower vakumat for grade T4/T5	ดูดเม็ดเข้าถังอบแห้งชั้นต้นเกรด200 และ 300	2	2	40	0.03	80	0.4	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.42	07UH21A/B	Rotary valve for grade T4/T5	ถ่ายเม็ดจากถังอบแห้งชั้นต้นลงถังอบแห้งเกรด 200 และ 300	2	2	35	ATM	50	1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.43	07UH22A/C/D	Rotary valve for grade T4/T6/T7	ถ่ายเม็ดจากถังอบแห้งลงถังพักการเคลือบผิว	2	3	35	ATM	50	1	DIN (07UH22A/D) ANSI (07UH22C)	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการขอเปลี่ยนแปลงรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ เครื่องถ่ายเม็ดจากถังอบแห้งลงถังพักการเคลือบผิว (07UH22B เป็น 07UH22D) โดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
4.44	07UK22C/D	Blower vakumat for grade T6/T7	ดูดเม็ดเข้าถังอบแห้งชั้นต้นเกรด 400 และ 300	0	2	40	0.03	80	0.4	ANSI	- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งเครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22D) จำนวน 1 เครื่อง เพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในบางหน่วยผลิตเดิมที่ไม่เป็นไปตามค่าที่ออกแบบไว้ ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด - การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการขอเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22C) จำนวน 1 เครื่องโดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด
4.45	07US21A/B	Separator for T-beads grade T4/T5	ระบบดูดเม็ดเกรด 200 และ 300	2	2	35	-400 mbar	50	-600 mbar	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
4.46	07US22C/D	Separator for T-beads grade T6/T7	ระบบดูดเม็ดเกรด 400 และ 300	0	2	-	-	-	-	ANSI	- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22D) จำนวน 1 ระบบ เพิ่มเติม เพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในบางหน่วยผลิตเดิมที่ไม่เป็นไปตามค่าที่ออกแบบไว้ ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด - การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการขอเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ ระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22C) จำนวน 1 ระบบ โดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้ การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
4.47	07U003	Air dryer set with 3 blower	หน่วยผลิตลมอบแห้ง	1	1	35	0.11	100	10	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5. หน่วยเคลือบผิว											
5.1	06D001A-E	Buffer for coating	ถังพักรอเติมสารเคมีเคลือบผิว	5	5	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.2	06D003	Preparation vessel for antistatic solution	ถังเตรียมสารป้องกันไฟฟ้าสถิตสำหรับเครื่องเคลือบผิว	1	1	35	ATM	50	STATIC	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.3	06D004	Intermediate vessel for antistatic solution	ถังเก็บสารป้องกันไฟฟ้าสถิตสำหรับเครื่องเคลือบผิว	1	1	35	1	50	7	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.4	06K002A/B	Blower ventilation for buffer coating	ดูดอากาศจากถังพักรอเคลือบผิว	2	2	35	-0.03	50	0.05	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.5	06K003A/B	Blower ventilation for coating mixer	ดูดอากาศจากเครื่องเคลือบผิว	2	2	35	-0.03	50	0.05	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.6	06N001A-E	Coating mixer	เครื่องเคลือบสารเติมแต่ง	5	5	35	0	50	0.1	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.7	07D003A/B/C	Coating buffer	ถังพักรอเติมสารเคมีเคลือบผิว	2	3	35	ATM	50	ATM	DIN (07D003A/B) ANSI (07D003C)	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ ถังพักรอเติมสารเคมีเคลือบผิว (Coating Buffer: 07D003C) จำนวน 1 ถัง โดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด
5.8	07D005	Collecting tank for WR	ถังเก็บน้ำ WR ที่แฉีกเกิดเครื่องเคลือบผิว	1	1	33	ATM	50	STATIC	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.9	07N003A/B/C	Coating mixer	เครื่องเคลือบสารเคมีที่ผิว	2	3	35	0	50	0.1	DIN (07N003A/B) ANSI (07N003C)	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้ความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ เครื่องเคลือบสารเติมแต่ง (Coating Mixer: 07N003) จำนวน 1 เครื่อง โดยเครื่องจักร/อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด
5.10	07P003A/B	Dosage pump for antistatic solution	ปั้อนสารป้องกันไฟฟ้าสถิต	2	2	35	2	50	5	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.11	06K001	Suction fan	ดูดอากาศในห้องสารเคมี	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.12	06H010	Elevator	ลิฟต์	1	0	-	-	-	-	-	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
5.13	06H011	Overhead crane	ปั้นจั่น	1	0	-	-	-	-	-	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
5.14	06F001	Dust collector fan	กรองดักฝุ่นในห้องซังสารเคมี	1	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
5.15	06K008	Ventilation fan	ดูดอากาศ ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว แล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
5.16	06K009	Ventilation fan	ดูดอากาศ ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว แล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
5.17	06P001A-E	Dosage pump for antistatic solution	ป้อนสารป้องกันไฟฟ้าสถิตที่เครื่องเคลือบผิว	5	5	35	2	50	5	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.18	06W001	Table balance	เครื่องชั่งสารเคมี	1	1	40.5	ATM	40.5	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.19	06W007	Weigher	เครื่องชั่งสารเคมี	1	1					DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.20	07D010	Feeding system drum	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	0	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว แล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
5.21	07P004A/B	Cooling water pump	ส่งน้ำ WS กลับ UT2	2	2	35	2	50	7	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
5.22	07P005A/B	Waste water pump	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	2	0	35	3.9	50	6	DIN	ปัจจุบันโครงการมีการรื้อถอนเครื่องจักรดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว แล้วตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)
6. หน่วยบรรจุ											
6.1	06D002A-E	Buffer for packing	ถังพักการบรรจุ	5	5	35	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.2	07D004A/B/C	Buffer for Packing	ถังพักการบรรจุ	2	2	35	ATM	50	ATM	DIN (07D004A/B) ANSI (07D004C)	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการ เพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักร เพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงใน ปัจจุบัน ได้แก่ ถังพักเม็ดรอบบรรจุ (Buffer for Packing: 07D004C) จำนวน 1 ถัง โดยเครื่องจักร/ อุปกรณ์ดังกล่าวถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาต ก่อสร้างในช่วงปี พ.ศ. 2559 ทั้งนี้การดำเนินการ ดังกล่าวไม่ส่งผลให้ขนาดเม็ดพลาสติกแตกต่าง จากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) แต่อย่างใด
6.3	06K004A/B	Suction fan	ดูดอากาศจากถังรอบบรรจุ	2	2	35	-0.03	50	0.05	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.4	06K005A/B	Suction fan	ดูดอากาศจากเครื่องชั่งเม็ด	2	2	35	-0.03	50	0.05	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.5	06W002A/B/C	Automatic balance	เครื่องชั่งเม็ด	2	2	30-40	ATM	50	ATM	DIN (06W002A/B) ANSI (06W002C)	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.2.1-1 (ต่อ)

ลำดับ	รหัส	ชื่ออุปกรณ์	การใช้งาน	จำนวนอุปกรณ์		สภาวะการทำงาน		สภาวะการออกแบบ		มาตรฐานการออกแบบ	เหตุผลในการขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้
				โครงการปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)	อุณหภูมิ (°C)	ความดัน (barg)		
6.6	06W003	Automatic balance	เครื่องชั่งเม็ด	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.7	06W004	Automatic balance	เครื่องชั่งเม็ด	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.8	07W001	Automatic balance	เครื่องชั่ง	1	1	40	ATM	50	ATM	DIN (07W001) ANSI (07W002)	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.9	06H001A/B	Roller conveyer	ลูกกลิ้งลำเลียง	2	2	35	ATM	40	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.10	06H002A/B	Roller conveyer	ลูกกลิ้งลำเลียง	2	2	35	ATM	40	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.11	06H003A/B	Roller conveyer	ลูกกลิ้งลำเลียง	2	2	35	ATM	40	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.12	06K006	Vacuum transfer set	ไม่ได้ใช้งานแล้ว	1	1	-	-	-	-	DIN	ปัจจุบันโครงการไม่ได้ใช้งานเครื่องจักรดังกล่าว ทั้งนี้อยู่ระหว่างการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ประโยชน์ หรือจำหน่าย
6.13	06W005	Digital weight	เครื่องชั่ง 25 kg	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.14	06W006	Automatic weigher	เครื่องชั่งเม็ด 1000 kg	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.15	07H002	Roller conveyer	ลูกกลิ้งลำเลียง	1	1	35	ATM	40	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.16	07H003	Roller conveyer	ลูกกลิ้งลำเลียง	1	1	35	ATM	40	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
6.17	07H004	Roller conveyer	ลูกกลิ้งลำเลียง	1	1	35	ATM	40	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
7. หน่วยผลิตน้ำเย็น											
7.1	09P001A/B/C	Chilled water pump	ส่งน้ำจากถังเก็บน้ำ WL เข้าเครื่องผลิตน้ำเย็น	3	3	4	4	100	10	DIN (09P001A/B) ISO 2858/5199 (09P001C)	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.2	09P002A/B/C	Circulation pump for reactor cooling	ส่งน้ำจากถังเก็บน้ำ WL หมุนเวียนที่ถังปฏิกิริยา	3	3	4	2	100	10	DIN (09P002A/B) ISO 2858/5199 (09P002C)	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.3	09P003A/B/C	Chilled water pump	ส่งน้ำจากถังเก็บน้ำ WL เข้าระบบทำแห้งที่ผิว	3	3	-	-	-	-	DIN (09P003A/B) ISO 2858/5199 (09P003C)	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.4	09P005	Chilled water pump	ส่งน้ำจากถังเก็บน้ำ WL เข้าระบบผลิตลมอบแห้ง	1	1	8-14	2.5	100	10	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.5	09P007A/B	Chilled water pump	ส่งน้ำจากถังเก็บน้ำ WL เข้าเครื่องผลิตน้ำเย็น	2	2	-	-	-	-	ANSI	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.6	09T001	Chilled water tank	ถังเก็บน้ำ WL	1	1	6-26	ATM	50	ATM	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.7	09U001	Chilled water set	เครื่องผลิตน้ำเย็น	1	1	-	-	-	-	DIN	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.8	09U003	Chilled water set	เครื่องผลิตน้ำเย็น	1	1	-	-	-	-	-	ไม่เปลี่ยนแปลง
7.9	09U002	Chilled water set	เครื่องผลิตน้ำเย็น	0	1	-	-	-	-	ANSI	ไม่เปลี่ยนแปลง
8. หน่วยบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย											
8.1	10U003	VOCs Treatment Unit	บำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย	1	1	-	-	-	-	ANSI	ไม่เปลี่ยนแปลง

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

ตารางที่ 2.2.1-2

ขั้นตอนการผลิตของหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมอไรเซชันของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในกรณีเริ่มต้น (Start up) การผลิต (ไม่เปลี่ยนแปลงจากเดิม)

ชั่วโมงที่ Reactor	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	
ใบที่ 1	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4				
ใบที่ 2	Wait for starting			1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4	
ใบที่ 3	Wait for starting						1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2
ใบที่ 4	Wait for starting									1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4						5				
ใบที่ 5	Wait for starting												1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4							

ชั่วโมงที่ Reactor	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	
ใบที่ 1	4			5			6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4						5				
ใบที่ 2	4						5				6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4						
ใบที่ 3	3	4						5				6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4					
ใบที่ 4	6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4	
ใบที่ 5	5			6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2	3	4						5				6	7	1	2

หมายเหตุ : 1 - CHARGE WDS-H

2 - CHARGE STYRENE

3 - HEAT UP REACTOR

4 - POLYMERIZATION

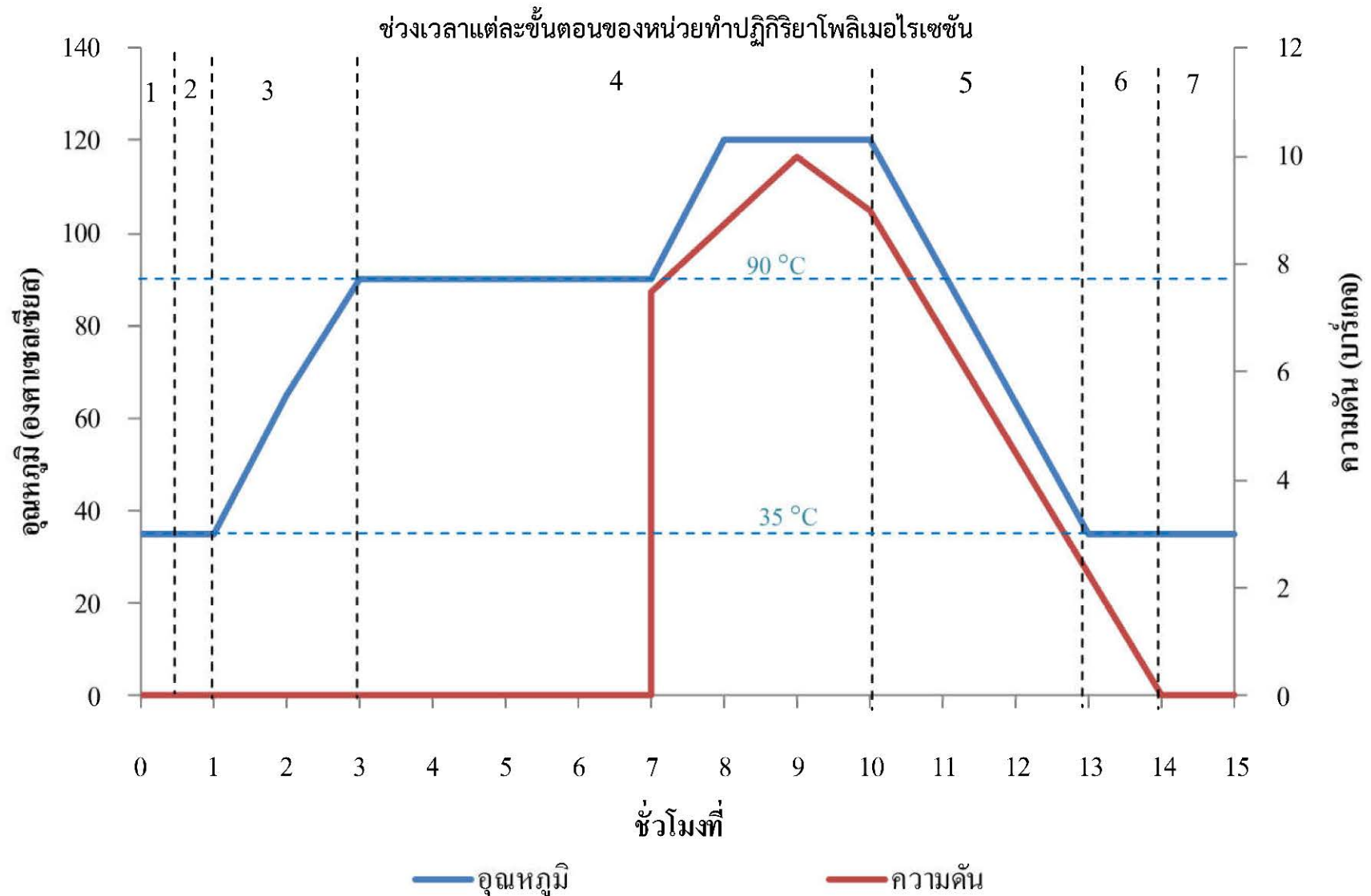
5 - COOL DOWN

6 - PURGE NITROGEN TO REACTOR

7 - TRANSFER TO HOLDING TANK

Wait for starting – ช่วงรอเริ่มการผลิตของถังปฏิกิริยา

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

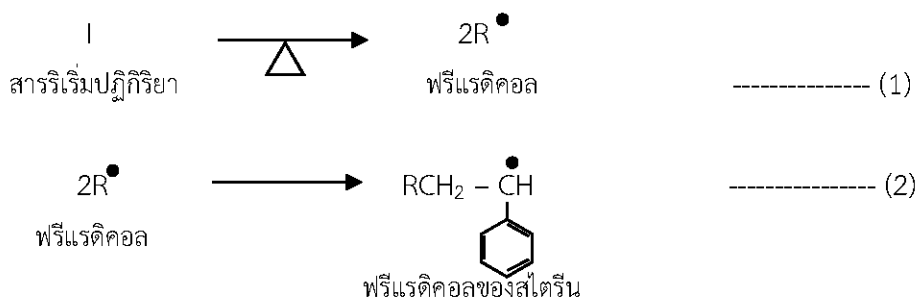


หมายเหตุ : 1 - CHARGE WDS-H, 2 - CHARGE STYRENE, 3 - HEAT UP REACTOR, 4 - POLYMERIZATION, 5 - COOL DOWN, 6 - PURGE NITROGEN TO REACTOR, 7 - TRANSFER TO HOLDING TANK

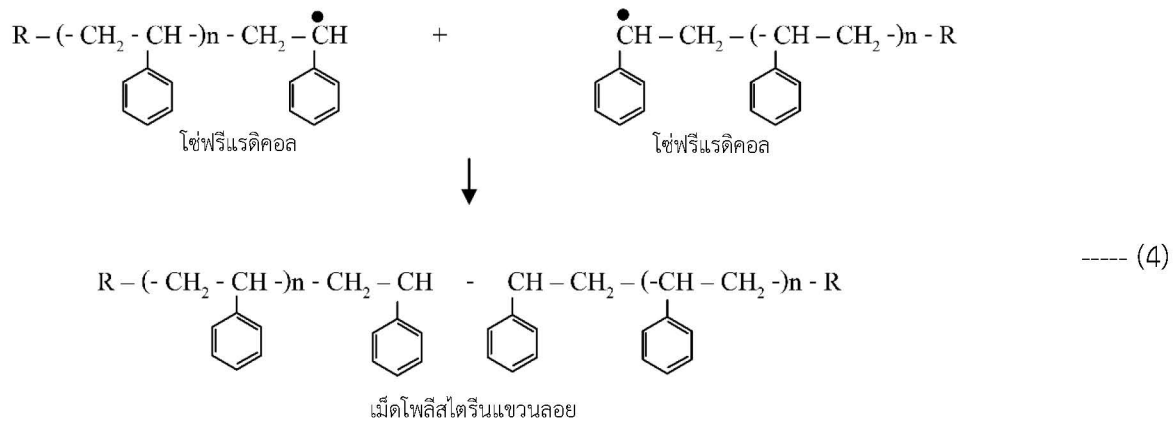
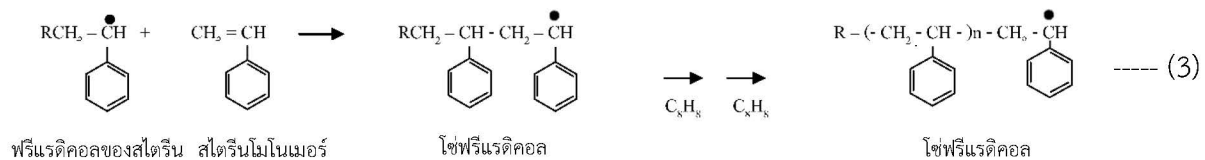
ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.2.1-4 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างอุณหภูมิ ความดัน และช่วงเวลาแต่ละขั้นตอนของหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน

(4) **Heat Up Reactor:** เป็นขั้นตอนการให้ความร้อนกับถังปฏิกิริยา โดยใช้ไอน้ำความดันต่ำ แลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกิริยาผ่านอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger: 03E001A/B/C/D) จนกระทั่งถึงอุณหภูมิ 65 องศาเซลเซียส จึงหยุดให้ความร้อนที่อุณหภูมิดังกล่าวเป็นระยะแรกของการเกิดปฏิกิริยา โดยสารเคมีที่ใช้ในหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันที่ทำหน้าที่เป็นสารริเริ่มปฏิกิริยา (สารเปอร์ออกไซด์ โดยเปอร์ออกไซด์จะเกิดเรดิคัล) ที่เริ่มทำงานจะมีการแตกตัวและเกิดฟรีเรดิคัล (Free Radical) (ดังสมการที่ 1) โดยอาศัยพลังงานความร้อน สำหรับฟรีเรดิคัล (Free Radical) ที่เกิดขึ้นจะทำปฏิกิริยากับสไตรีนเกิดเป็นฟรีเรดิคัลของสไตรีน (ดังสมการที่ 2) โดยปฏิกิริยาที่เกิดขึ้นจะมีการคายความร้อนออกมาซึ่งทำให้อุณหภูมิจะค่อย ๆ เพิ่มขึ้น จนกระทั่งถึงอุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส ความดัน 0 บาร์ (เกจ) การควบคุมอุณหภูมิจะใช้น้ำหล่อเย็นแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกิริยาผ่านอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger : 03E002A/B/C/D) ซึ่งขั้นตอนการเพิ่มอุณหภูมิจะใช้ระยะเวลาประมาณ 2 ชั่วโมง



(5) **Polymerization:** ขั้นตอนการโพลิเมอไรเซชันจะแบ่งออกเป็น 2 ช่วง คือ ช่วงแรก คือ การโพลิเมอไรเซชัน จะควบคุมที่อุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส และช่วงที่สอง คือ การอิมเพรกเนชัน จะควบคุมที่อุณหภูมิ 120 องศาเซลเซียส ในช่วงแรกจะเริ่มที่อุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส โดยใช้น้ำหล่อเย็นเป็นตัวควบคุมอุณหภูมิให้คงที่เป็นเวลา 4 ชั่วโมง ในระยะนี้ฟรีเรดิคัลของสไตรีนที่เกิดขึ้นใหม่จากโมโนเมอร์จะเข้าทำปฏิกิริยากับโมโนเมอร์ตัวต่อไปแบบสุ่มอย่างรวดเร็วจนได้สายโซ่ที่มีน้ำหนักโมเลกุลสูง เกิดเป็นเม็ดโพลีสไตรีนที่แขวนลอย (ดังสมการที่ 3 และสมการที่ 4) ซึ่งมีลักษณะคล้ายไข่มุก (1 หยดสไตรีน) ซึ่งขนาดของเม็ดโพลิเมอร์ ณ อุณหภูมิเริ่มต้นที่ 90 องศาเซลเซียส จะมีขนาดประมาณ 0.2 มิลลิเมตร ในชั่วโมงที่ 2 ขนาดเม็ดอีพีเอสจะเริ่มมีขนาดใหญ่ขึ้น และเมื่อเข้าสู่ชั่วโมงที่ 3 เม็ดพลาสติกอีพีเอสจะมีขนาดใหญ่ขึ้นจนได้ขนาดคงที่ประมาณ 0.85 มิลลิเมตร และไม่เหนียวติดกัน หลังจากนั้นจะทำการเติมสารที่ทำให้เกิดการฟองตัว (Foaming Agent) คือ เพนเทน ลงไปในถังปฏิกิริยา แล้วทำการเพิ่มอุณหภูมิให้สูงขึ้นจนถึง 120 องศาเซลเซียส โดยใช้ไอน้ำความดันต่ำ แลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกิริยาผ่านอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger: 03E001A/B/C/D) และความดันจะอยู่ที่ประมาณ 10 บาร์เกจ ซึ่งที่อุณหภูมินี้สไตรีนโมโนเมอร์จะเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันโดยสมบูรณ์ โดยอาศัยสารริเริ่มปฏิกิริยาที่เริ่มทำงานในช่วงอุณหภูมิ 117 องศาเซลเซียส เนื่องจากความดัน และอุณหภูมิที่สูงขึ้น สำหรับเพนเทนที่ทำการเติมเพื่อให้เม็ดพลาสติกอีพีเอสเกิดความฟองตัวนั้นจะแทรกตัวเข้าไปในเม็ด และจะถูกกักอยู่ในช่องว่างระหว่างเม็ดพลาสติกอีพีเอส จนกระทั่งเม็ดพลาสติกอีพีเอสซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ของโครงการถูกนำไปขึ้นรูปต่อไปโดยการให้ความร้อนต่อไป ซึ่งเรียกว่าการอิมเพรกเนชัน (Impregnation) โดยจะใช้ระยะเวลาประมาณ 1 ชั่วโมง ขั้นตอนนี้จะใช้เวลา 5 ชั่วโมง เริ่มจากการเพิ่มอุณหภูมิให้สูงขึ้นจนถึง 120 องศาเซลเซียส จนกระทั่งเกิดการอิมเพรกเนชันอย่างสมบูรณ์ รวมระยะเวลาทั้งสองช่วงเป็น 7 ชั่วโมง



(6) **Cool Down** : ขั้นตอนการลดอุณหภูมิจะแบ่งออกเป็น 2 ช่วง คือ ช่วงที่ 1: ลดอุณหภูมิจาก 120 องศาเซลเซียส จนถึงอุณหภูมิ 85 องศาเซลเซียส โดยใช้น้ำหล่อเย็น (Water Supply) ซึ่งมีอุณหภูมิ 30 องศาเซลเซียส มาแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกรณ์ที่อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger : 03E002 A/B/C/D) ช่วงที่ 2: ลดอุณหภูมิจาก 85 องศาเซลเซียส จนถึงอุณหภูมิ 35 องศาเซลเซียส โดยใช้น้ำเย็น (Chilled Water) ซึ่งมีอุณหภูมิ 4-8 องศาเซลเซียส มาแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกรณ์ที่อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger : 03E003A) ซึ่งขั้นตอนนี้จะใช้เวลา 3 ชั่วโมง

(7) **Purge Nitrogen** : เมื่ออุณหภูมิของถังปฏิกรณ์ลดลงต่ำกว่า 35 องศาเซลเซียส และความดันน้อยกว่า 2 บาร์ (เกจ) จะใช้ก๊าซไนโตรเจนไล่ไอของสารอินทรีย์ระเหยง่ายภายหลังการผลิตแต่ละรอบออกสู่ปล่อง Line Purge Reactor เพื่อความปลอดภัย ก่อนถ่ายของผสมจากถังปฏิกรณ์ไปยังถังพัก ซึ่งจะใช้เวลา 15 นาที ในการไล่ไอของสารอินทรีย์ระเหยง่ายจนกระทั่งความดันภายในถังปฏิกรณ์เท่ากับ ความดันบรรยากาศ ขั้นตอนนี้จะใช้เวลา 1 ชั่วโมง โดยไอของสารอินทรีย์ระเหยง่ายจะถูกรวบรวมไปยังระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป

(8) **Transfer to Holding Tank**: หลังจากขั้นตอนการไล่สารเคมีที่ไม่เกิดปฏิกิริยาเสร็จสิ้นแล้ว โครงการจะถ่ายเม็ดพลาสติกอีพีเอสไปยังถังพักเม็ด (03T001A/B และ 04D001A/B) ต่อไป ขั้นตอนนี้จะใช้เวลา 1 ชั่วโมง

หมายเหตุ: การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะไม่มีการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่หน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมอไรเซชันเพิ่มเติมแต่อย่างใด แต่จะมีการขนานอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ๊ยกเล็กมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง ได้แก่ ถังดักของเหลว (Collecting Vessel for Volatile: 03D008A) จำนวน 1 ถัง โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตหลักของหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมอไรเซชันแตกต่างจากเดิม (อ้างอิงรูปที่ 2.2.1-1 ถึงรูปที่ 2.2.1-2 และตารางที่ 2.2.1-1)

2) หน่วยแยกน้ำออกจากเม็ด

เป็นขั้นตอนแยกน้ำออกจากเม็ดพลาสติกอีพีเอส โดยเริ่มจากบ้อนเม็ดพลาสติกอีพีเอสจากถังพักเม็ด (03T001A/B และ 04D001A/B) เข้าเครื่องหมุนเหวี่ยง (04N003A/B หรือ 04N001A/B) เพื่อแยกน้ำที่ปนเปื้อนมากับเม็ดพลาสติกอีพีเอส โดยเม็ดพลาสติกอีพีเอสที่ผ่านการแยกน้ำแล้วจะถูกส่งผ่านเครื่องอบแห้งที่ผิว ซึ่งจะมีการเติมสารเคมีเพื่อป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตให้กับเม็ดพลาสติก ได้แก่ สารแอนตี้ สแตติก โซลูชัน ก่อนส่งลำเลียงด้วยลมร้อนของเครื่องอบแห้งที่ผิวไปยังไซโคลนของหน่วยคัดแยกขนาดต่อไป ส่วนน้ำเสียที่ถูกแยกได้บริเวณเครื่องหมุนเหวี่ยงจะถูกรวบรวมเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 ของเขตประกอบการฯ ต่อไป ทั้งนี้ในขั้นตอนของหน่วยแยกน้ำออกจากเม็ดจะมีการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายออกจากถังพักเม็ด (03T001A/B และ 04D001A/B) ซึ่งจะถูกดูดด้วยพัดลมดูดอากาศ (03K001 และ 04K001) ผ่านปล่องระบายและออกสู่บรรยากาศต่อไป

หมายเหตุ: การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะไม่มีการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่หน่วยแยกน้ำออกจากเม็ดเพิ่มเติมแต่อย่างใด แต่จะมีการขออนุอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง ได้แก่ ถังพักเม็ด (Washing Tank: 07D001A/B) จำนวน 2 ถัง กรองเศษโพลีเมอร์จากถังพักเม็ด (Product Strainers: 07D001A/B-Z01) จำนวน 2 ตัว และ ใบกวนถังพักเม็ด (Agitator for Washing Tank: 07DN01A/B) จำนวน 2 ตัว โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตของหน่วยแยกน้ำออกจากเม็ดแตกต่างจากเดิม (อ้างอิงรูปที่ 2.2.1-1 ถึงรูปที่ 2.2.1-2 และตารางที่ 2.2.1-1)

3) หน่วยคัดแยกขนาด

เป็นขั้นตอนการแยกขนาดเม็ดพลาสติกที่ไม่ได้ขนาดออก โดยเริ่มจากการบ้อนเม็ดพลาสติกที่ผ่านการแยกน้ำออกจากเม็ดเรียบร้อยแล้วเข้าสู่ไซโคลน (05F001 & 07K003) เพื่อทำหน้าที่แยกฝุ่นออกจากเม็ดพลาสติกโดยอาศัยความแตกต่างของน้ำหนักก่อนส่งไปยังถังตรวจสอบสภาพเม็ด (05D002&07D007) สำหรับฝุ่นพลาสติกที่ถูกแยกออกบริเวณด้านบนของไซโคลนจะถูกส่งไปยังเครื่องดักกรองฝุ่น (05F002&07F004) และรวบรวมใส่ถังก่อนนำไปเก็บไว้ในอาคารเก็บสำรองผลิตภัณฑ์ (Warehouse EPS) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เพื่อรอจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการต่อไป ส่วนอากาศที่ผ่านการแยกฝุ่นออกแล้วจะถูกระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป ส่วนเม็ดพลาสติกที่ผ่านการตรวจสอบสภาพเม็ดจะถูกบ้อนเข้าสู่เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติกจำนวน 7 ตัว (05S001A/B/C/D/E, 07S001A/B) เพื่อทำการคัดแยกเม็ดพลาสติกที่ไม่ได้คุณภาพออกก่อนรวบรวมใส่ถังและเก็บไว้ในอาคารเก็บสำรองผลิตภัณฑ์ (Warehouse EPS) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เพื่อรอจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการต่อไป ส่วนเม็ดพลาสติกอีพีเอสที่ได้ขนาดจะถูกลำเลียงไปยังถังอบแห้งขั้นต้นของหน่วยการอบแห้งต่อไป

หมายเหตุ: การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่หน่วยคัดแยกขนาดเพิ่มเติม ได้แก่ เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 07S001C) จำนวน 1 เครื่อง และถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (07D002D) จำนวน 1 ถัง รวมถึงมีการเพิ่มเติมนายการและเลขทะเบียนเครื่องจักร/อุปกรณ์ เพื่อให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 05S002) จำนวน 1 เครื่อง และถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (05D001L&05D003) จำนวน 2 ถัง (อ้างอิงรูปที่ 2.2.1-1 ถึงรูปที่ 2.2.1-2 และตารางที่ 2.2.1-1)

4) หน่วยการอบแห้ง

เป็นขั้นตอนการกำจัดความชื้นออกจากเม็ดพลาสติกอีพีเอส โดยเริ่มจากลำเลียงเม็ดพลาสติกที่ผ่านการคัดแยกขนาดโดยใช้ระบบดูดเม็ดมายังถังอบแห้งขั้นต้น (Predryer) จำนวน 10 ใบ (06UA11A/B, 06UA21A/B, 06UA31A/B, 06UA41, 06UA51, 07UA21A/B) เพื่อกำจัดความชื้นออกจากเม็ดพลาสติกด้วยลมแห้ง ก่อนส่งเม็ดพลาสติกไปกำจัดความชื้นด้วยลมอีกครั้งที่ถังอบแห้ง จำนวน 10 ใบ (06UA12A/B, 06UA22A/B, 06UA32A/B, 06UA42, 06UA52, 07UA22A/B) ก่อนส่งไปยังถังพักเม็ดรอเคลือบของหน่วยเคลือบผิวต่อไป ส่วนลมที่ผ่านการใช้งานแล้วของถังอบแห้งเบื้องต้น (Predryer) และถังอบแห้ง (Dryer) จะถูกดูดด้วยพัดลมดูดอากาศ (10U001-M01) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป สำหรับฝุ่นพลาสติกที่เกิดขึ้นในขั้นตอนการลำเลียงจะถูกรวบรวมเข้าสู่เครื่องดักกรองฝุ่น (07F002) ก่อนรวบรวมใส่ถังและนำไปเก็บไว้ในอาคารเก็บสำรองผลิตภัณฑ์ (Warehouse EPS) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เพื่อรอจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการต่อไป ส่วนอากาศที่ถูกแยกได้จะถูกรวบรวมไปบำบัดที่ระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป

หมายเหตุ: การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่หน่วยการอบแห้งเพิ่มเติม ได้แก่ เครื่องดูดเม็ดพลาสติกเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22D) จำนวน 1 เครื่อง และระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22D) จำนวน 1 ระบบ รวมถึงจะมีการขอเปลี่ยนแปลงรายการและเลขทะเบียนถังอบแห้งจาก 07UA22B เป็น 07UA22D ทั้งนี้เพื่อให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน โดยถังอบแห้งดังกล่าวได้รับอนุญาตและถูกติดตั้งไปพร้อมกับการขออนุญาตในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) ทั้งนี้ปัจจุบันโครงการมีถังอบแห้ง จำนวน 11 ถัง เพื่อทำหน้าที่กำจัดความชื้นออกจากเม็ดพลาสติกด้วยลมแห้ง ซึ่งสามารถรองรับกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) คือ 154.13 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) (อ้างถึงรูปที่ 2.2.1-1 ถึงรูปที่ 2.2.1-2 และตารางที่ 2.2.1-1)

5) หน่วยเคลือบผิว

เป็นขั้นตอนการปรับปรุงคุณภาพของเม็ดพลาสติกอีพีเอส โดยเริ่มจากบ้อนเม็ดพลาสติกอีพีเอสจากหน่วยการอบแห้งเข้าสู่ถังพักเม็ดรอเคลือบ (06D001A/B/C/D/E, 07D003A/B) ก่อนลำเลียงไปยังเครื่องเคลือบสารเติมแต่ง (06N001A/B/C/D/E, 07N003A/B) เพื่อปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์ โดยจะมีการเติมสารเติมแต่งที่ช่วยในการขึ้นรูปได้ง่าย ช่วยในการกระจายตัวของเม็ดพลาสติก และช่วยป้องกันการซึมผ่านของน้ำ ได้แก่ กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต ซิงค์ สเตียเรต และซิลิโคน ออยล์ โดยเม็ดพลาสติกที่ผ่านการเคลือบสารที่ผิวแล้วจะถูกลำเลียงไปยังถังพักเม็ดรอบรรจุของหน่วยบรรจุต่อไป สำหรับขั้นตอนการเคลือบผิวจะทำให้เกิดไอของสารอินทรีย์บริเวณถังพักเม็ดรอเคลือบ และเครื่องเคลือบสารเติมแต่ง ซึ่งจะถูกดูดด้วยพัดลมดูดอากาศ (06K002A/B และ 06K003A/B) เพื่อรวบรวมไปบำบัดที่ระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป

หมายเหตุ: การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่มีการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่หน่วยเคลือบผิวเพิ่มเติมแต่อย่างใด แต่จะมีการเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนเครื่องจักร/อุปกรณ์ เพื่อให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ ถังพักเม็ดรอเคลือบ (07D003C) และเครื่องเคลือบสารเติมแต่ง (07N003C) โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตของหน่วยเคลือบผิวแตกต่างจากเดิมแต่อย่างใด (อ้างถึงรูปที่ 2.2.1-1 ถึงรูปที่ 2.2.1-2 และตารางที่ 2.2.1-1)

6) หน่วยบรรจุ

เป็นขั้นตอนบรรจุเม็ดพลาสติกอีพีเอสในบรรจุภัณฑ์ต่างๆ โดยเริ่มจากบ่อนเม็ดพลาสติกที่ผ่านการเคลือบสารปรับปรุงคุณภาพเม็ดพลาสติกที่ผิวเข้าถึงพักเม็ดรอบบรรจุ (06D002A/B/C/D/E, 07D004A/B) เพื่อทำการซั่งและบรรจุลงในถุงจัมโบ้ขนาด 650, 700 และ 750 กิโลกรัม หรือถุงพลาสติกขนาด 25 กิโลกรัม แล้วนำไปจัดเก็บไว้ในอาคารเก็บสำรองผลิตภัณฑ์ (Warehouse EPS) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เพื่อรอจำหน่ายให้ลูกค้าทั้งในประเทศและต่างประเทศต่อไป ทั้งนี้ ในขั้นตอนการดำเนินงานของหน่วยบรรจุจะมีมลสารทางอากาศเกิดขึ้นจากถังพักเม็ดรอบบรรจุ และเครื่องซั่ง ซึ่งจะถูกดูดด้วยพัดลมดูดอากาศ (06K004A/B และ 06K005A/B) เพื่อรวบรวมไปบำบัดที่ระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป

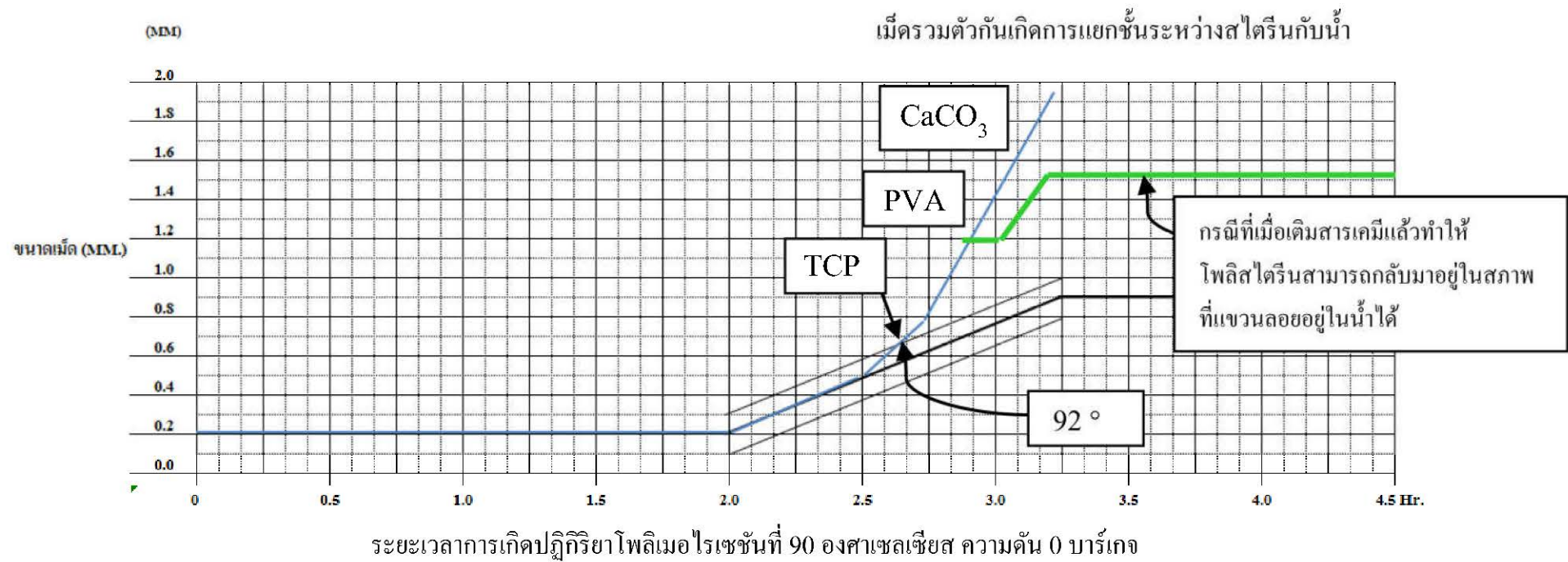
หมายเหตุ: การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่มีการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่หน่วยบรรจุเพิ่มเติมแต่อย่างใด แต่จะมีการเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนเครื่องจักร/อุปกรณ์เพื่อให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ ถังพักเม็ดรอบบรรจุ (07D004C) โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตของหน่วยบรรจุแตกต่างจากเดิมแต่อย่างใด (อ้างถึงรูปที่ 2.2.1-1 ถึงรูปที่ 2.2.1-2 และตารางที่ 2.2.1-1)

2.2.2 ระบบควบคุมความปลอดภัยของการผลิต

โครงการได้ประเมินสถานการณ์การเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิและความดันต่อช่วงเวลาในการเกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้ (Run away reaction) ของถังปฏิกิริยา (Reactor) (ความดันและอุณหภูมิที่ใช้ทดสอบถังปฏิกิริยา เท่ากับ 16 บาร์ (เกจ) และ 160 องศาเซลเซียส ตามลำดับ) โดยแบ่งเป็น 2 กรณี ดังนี้

1) กรณีเกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้ ณ อุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส

กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสของโครงการเป็นแบบไม่ต่อเนื่อง (Batch) ซึ่งจะมีการเติมวัตถุดิบ และสารเคมีเข้าสู่ถังปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชันตั้งแต่ขั้นต้น ดังนั้น การเกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้จึงถูกจำกัดด้วยปริมาณวัตถุดิบตั้งแต่ต้น สำหรับการหยุดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมอุณหภูมิได้นั้นในเบื้องต้นโครงการจะใช้น้ำหล่อเย็นและน้ำเย็นในการควบคุมอุณหภูมิภายในถังปฏิกิริยา โดยลักษณะการเกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้ปกติจะเกิด ณ ชั่วโมงที่ 2 ถึงชั่วโมงที่ 3 ของการเกิดปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชัน โดยเม็ดโพลีเมอร์จะโตขึ้นอย่างรวดเร็วจากขนาด 0.2 มิลลิเมตร แล้วใหญ่ขึ้นเรื่อยๆ จนเกินเป้าหมายที่กำหนดคือขนาด 0.85 มิลลิเมตร (แสดงดังรูปที่ 2.2.2-1) และเกิดการรวมตัวกันเป็นเนื้อเดียว รวมถึงเกิดการแยกชั้นกันระหว่างสไตรีนกับน้ำ กรณีนี้จะทำให้เกิดสถานะสูญเสียสภาพของสารแขวนลอยของเม็ดโพลีเมอร์ภายในถังปฏิกิริยาและการเกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้ โดยผู้ปฏิบัติงานจะใช้น้ำสัมผัสนี้ในการตรวจสอบอุณหภูมิภายในถังปฏิกิริยา โดยหากมีค่าเกิน 92 องศาเซลเซียส (ความดันประมาณ 0 บาร์ (เกจ)) จะมีสัญญาณเตือน (Alarm) ที่ห้องควบคุม สำหรับขั้นตอนการแก้ไขปัญหาโครงการจะเริ่มจากระบบสั่งให้เปิดน้ำหล่อเย็นแลกเปลี่ยนความร้อนกับระบบน้ำหมุนเวียนของถังปฏิกิริยาผ่านอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนเพิ่มมากขึ้น เพื่อควบคุมอุณหภูมิของถังปฏิกิริยาให้เป็นไปตามค่าควบคุม และในกรณีที่ปฏิกิริยารุนแรงมากกว่าปกติ อุณหภูมิของถังปฏิกิริยายังคงสูงกว่า 92 องศาเซลเซียส ระบบจะเปลี่ยนการควบคุมจากน้ำหล่อเย็นเป็นน้ำเย็นทันทีเพื่อลดอุณหภูมิของถังปฏิกิริยาให้ลงมาเหลือ 90 องศาเซลเซียส และความดันที่ 0 บาร์ (เกจ) ในกรณีที่เม็ดโพลีเมอร์มีการรวมตัวกันเป็นเนื้อเดียว และเกิดการแยกชั้นกันระหว่างสไตรีนกับน้ำซึ่งเป็นการสูญเสียสภาพของสารแขวนลอย โครงการจะพิจารณาเติมไตรแคลเซียมฟอสเฟต (TCP) เพิ่มเติม (ในขั้นตอนการผลิตปกติจะมีการเติมไตรแคลเซียมฟอสเฟต (TCP))



ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

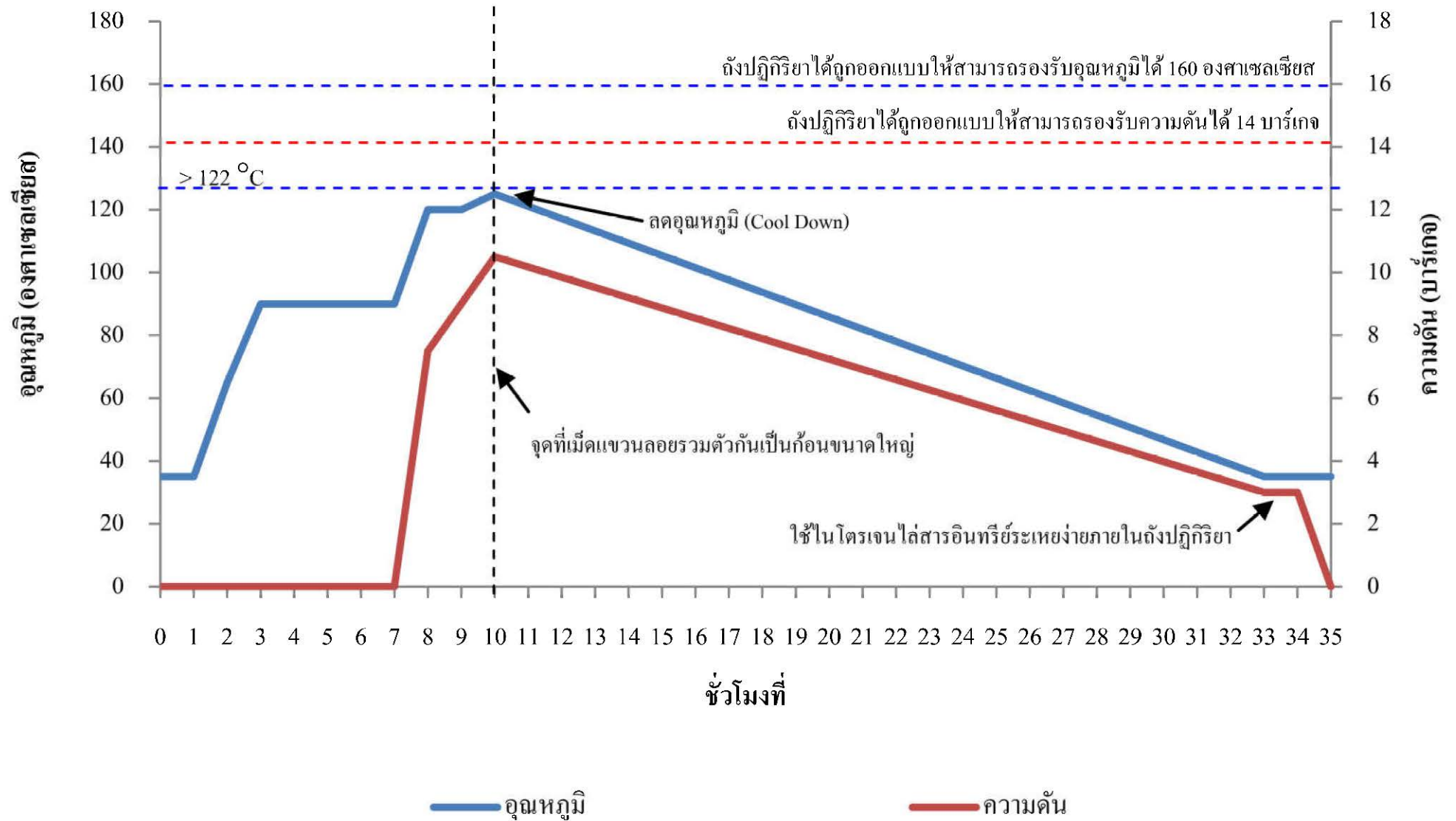
รูปที่ 2.2.2-1 กราฟแสดงขนาดเม็ดกรณีการเกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้ที่อุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส

ซึ่งเป็นสารช่วยในการแขวนลอย (Suspending Agent) ในช่วง Charge Styrene) เพื่อควบคุมให้โพลิเมอร์กลับมาอยู่ในสภาพสารแขวนลอย ซึ่งหลังจากทำการเติมไตรแคลเซียมฟอสเฟตเพิ่มเติมแล้ว หากไม่สามารถควบคุมให้โพลิเมอร์กลับมาอยู่ในสภาพสารแขวนลอยได้ จะทำการเติมสารโพลีไวนิลแอลกอฮอล์ (PVA) ลงไป เพื่อให้โพลีสไตรีนสามารถกลับมาอยู่ในสภาพที่แขวนลอยอยู่ในน้ำ และหากในกรณีที่โพลีสไตรีนกับน้ำยังคงแยกชั้นกันอยู่ และมีลักษณะเหนียวข้น ไม่สามารถกลับมาเป็นเม็ดโพลิเมอร์ได้เหมือนเดิม โครงการจะเติมแคลเซียมคาร์บอเนต (CaCO_3) ลงไป เพื่อยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันและทำการลดอุณหภูมิลงจนเหลือ 35 องศาเซลเซียส โดยใช้ น้ำหล่อเย็น (Cooling Water) และน้ำเย็น (Chilled Water) ร่วมกัน จากนั้นปล่อยให้แข็งตัวในถังปฏิกิริยา (ใช้ระยะเวลาประมาณ 24 ชั่วโมง) ตามการออกแบบเดิมจะใช้ไนโตรเจนไล่สารอินทรีย์ระเหยง่ายภายในถังปฏิกิริยา ออกสู่บรรยากาศทางปล่อง Line Purge Reactor ส่วนโพลีสไตรีนที่แข็งตัวอยู่ภายในถังปฏิกิริยาจะใช้เครื่องฉีดน้ำแรงดันสูง (มากกว่า 1,000 บาร์ (เกจ)) ตัดโพลีสไตรีนออกเป็นส่วนๆ เพื่อจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์นอกเกรดต่อไป นอกจากนี้ ไนโตรเจนที่ใช้ไล่สารอินทรีย์ระเหยง่ายภายในถังปฏิกิริยาจะรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) เพื่อลดผลกระทบต่อด้านคุณภาพอากาศ

2) กรณีเกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้ ณ อุณหภูมิ 120 องศาเซลเซียส

ในสภาวะปกติโครงการจะควบคุมการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน (ช่วงอิมเพกเนชัน) ที่อุณหภูมิ 120 องศาเซลเซียส ความดันในถังปฏิกิริยาประมาณ 10 บาร์ (เกจ) และโพลิเมอร์จะอยู่ในสภาพเม็ดแขวนลอยอยู่ภายในถังปฏิกิริยา ซึ่งในการประเมินสถานการณ์ กรณีที่เลวร้ายที่สุด (Worst Case) จะเกิดได้ในกรณีที่เกิดไฟฟ้าดับ (Power Failure) ภายในโครงการ โดยเมื่อเกิดไฟฟ้าดับ จะทำให้ไบกวอนของถังปฏิกิริยาไม่สามารถทำงานได้ โพลีสไตรีนที่มีสภาพเป็นเม็ดที่แขวนลอยอยู่ในถังปฏิกิริยาจะเกาะรวมตัวกันเป็นก้อนขนาดใหญ่ขึ้น ส่งผลให้การถ่ายเทความร้อนเกิดขึ้นได้ไม่ดี และเกิดการแยกชั้นกันระหว่างเม็ดที่แขวนลอยกับน้ำ ซึ่งเป็นการสูญเสียสภาพสารแขวนลอย โดยสามารถพิจารณาได้จากอุณหภูมิของถังปฏิกิริยาที่สูงขึ้นมากกว่า 122 องศาเซลเซียส อย่างต่อเนื่อง (ความดันประมาณ 10.5 บาร์ (เกจ)) และจะมีสัญญาณเตือน (Alarm) ที่ห้องควบคุมการแก้ไขปัญหาจะทำการลดอุณหภูมิ (Cool Down) ของถังปฏิกิริยา และปล่อยให้โพลีสไตรีนแข็งตัว (Lumping) อยู่ภายในถังปฏิกิริยา (ใช้ระยะเวลาประมาณ 24 ชั่วโมง) โดยจะลดอุณหภูมิลงจนเหลือ 35 องศาเซลเซียส โดยใช้ น้ำหล่อเย็น (Cooling Water) และน้ำเย็น (Chilled Water) ร่วมกัน ซึ่งความดันภายในถังปฏิกิริยาจะลดลง จนเหลือ 3 บาร์ (เกจ) แสดงดังรูปที่ 2.2.2-2 ซึ่งตามการออกแบบเดิมจะใช้ไนโตรเจนไล่สารอินทรีย์ระเหยง่ายภายในถังปฏิกิริยาออกสู่บรรยากาศทางปล่อง Line Purge Reactor จนความดันภายในถังปฏิกิริยาลดลงเหลือ 0 บาร์ (เกจ) ก่อนทำการใช้เครื่องฉีดน้ำแรงดันสูง (มากกว่า 1,000 บาร์ (เกจ)) ตัดโพลีสไตรีนออกเป็นส่วนๆ เพื่อจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์นอกเกรดต่อไป

ทั้งนี้โอกาสที่เม็ดจะเกิดการรวมตัวกันเป็นก้อนขนาดใหญ่ที่อุณหภูมิ 120 องศาเซลเซียส อันเนื่องมาจากไฟฟ้าดับ และส่งผลให้ไบกวอนไม่ทำงานนั้น เกิดขึ้นน้อยมาก เนื่องจากโครงการมีระบบผลิตไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generators) ขนาด 500 K.V.A. โดยสามารถจ่ายกระแสไฟฟ้าได้ไม่น้อยกว่า 24 ชั่วโมง ให้กับระบบไฟฟ้าของโครงการ และในการออกแบบกระบวนการผลิตได้ออกแบบให้มีระบบ UPS ที่เป็นไฟฟ้าสำรองในการสำรองไฟ (Back up) ให้กับระบบ DCS และเครื่องจักรที่สำคัญรวมทั้งไบกวอนของถังปฏิกิริยาด้วย



ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.2.2-2 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างอุณหภูมิ ความดัน และช่วงเวลากรณ์ที่เกิดไฟฟ้าดับที่อุณหภูมิ 120 องศาเซลเซียส

อย่างไรก็ตาม โครงการได้มีการกำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยเพื่อป้องกันการเกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้ ดังนี้

(ก) สอบเทียบอุปกรณ์ตรวจวัดอุณหภูมิ พร้อมทั้งสายส่งสัญญาณ สายไฟ และทำความสะอาดตามข้อต่อต่างๆ ในเชิงป้องกันเป็นประจำทุกปีตามแผนงานที่กำหนด

(ข) ควบคุมการทำงานตามคู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) เพื่อให้พนักงานปฏิบัติตามโดยครบถ้วนถูกต้อง ทั้งกรณีการผลิตตามปกติ และเมื่อเกิดปัญหาหรือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินในกระบวนการผลิต

(ค) กำหนดให้มีการจัดบันทึกค่าสถานะต่าง ๆ ได้แก่ ความดัน อุณหภูมิ และระดับสารในถังปฏิกิริยาในระบบเอกสารจากระบบฐานข้อมูลของระบบ DCS ที่สามารถแสดงค่าแนวโน้มในสถานะต่างๆ ซึ่งสามารถนำข้อมูลไปใช้เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน โดยให้ทำการบันทึกโดยพนักงานในพื้นที่ปฏิบัติงาน

(ง) กำหนดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น วาล์วนิรภัย (Pressure Safety Valve) วาล์วฉุกเฉิน (Emergency Valve) วาล์วแยก (Isolating Valve) เป็นต้น ตามแผนที่กำหนด เพื่อให้มั่นใจว่าอุปกรณ์ความปลอดภัยอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานตลอดเวลา

(จ) จัดให้มีแหล่งน้ำฉุกเฉิน (Water Plant Emergency; WPE) เพื่อใช้ในการใช้ควบคุมอุณหภูมิของถังปฏิกิริยาในกรณีที่ระบบ Cooling ที่รับมาจากเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีเกิดขัดข้องเพื่อความปลอดภัยในกระบวนการผลิต

2.3 ระบบน้ำใช้

1) ช่วงก่อสร้าง

การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้มีการติดตั้งอุปกรณ์หรือเครื่องจักรเพิ่มเติมบางส่วน บริเวณพื้นที่ว่างภายในอาคารผลิตภัณฑ์เดิม โดยโครงการคาดว่าจะต้องการใช้น้ำโดยรวม 7.1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยแบ่งกิจกรรมการใช้น้ำออกเป็น 2 ส่วน ได้แก่ การใช้น้ำเพื่อการอุปโภคของพนักงานก่อสร้าง และการใช้น้ำสำหรับกิจกรรมการก่อสร้าง สำหรับความต้องการใช้น้ำของพนักงานก่อสร้างขึ้นอยู่กับจำนวนของพนักงานก่อสร้างเป็นหลักซึ่งมีจำนวนแปรผันตามลักษณะหรือกิจกรรมการก่อสร้างในแต่ละช่วง ทั้งนี้กิจกรรมก่อสร้างโครงการมีความต้องการใช้คนงานสูงสุด 30 คน อีกทั้งมีนโยบายให้คนงานก่อสร้างพักอาศัยภายนอกพื้นที่โครงการ จึงกำหนดอัตราการใช้น้ำของคนงานก่อสร้างไม่เกิน 70 ลิตรต่อคน-วัน (อ้างอิงเกรียงศักดิ์ อุดมสินโรจน์, วิศวกรรมสิ่งแวดล้อม; 2539) ดังนั้น จึงมีความต้องการใช้น้ำสำหรับคนงานก่อสร้างสูงสุดประมาณ 2.1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ในขณะที่กิจกรรมก่อสร้างคาดว่าจะมีความต้องการใช้น้ำสูงสุดไม่เกิน 5 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ทั้งนี้แหล่งน้ำใช้ในช่วงก่อสร้างจะกำหนดให้ผู้รับเหมาจัดหาหรือรับน้ำมาจากแหล่งน้ำที่ถูกต้องตามกฎหมาย เช่น การรับน้ำใช้มาจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี เป็นต้น

2) ช่วงดำเนินการ

(1) แหล่งน้ำใช้ของโครงการ

โครงการมีการรับน้ำใช้จากภายนอก 2 ประเภท ได้แก่ น้ำประปา และน้ำปราศจากแร่ธาตุ โดยแหล่งน้ำใช้ข้างต้นจะรับมาจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี โดยเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีได้รับการจัดสรรน้ำดิบจากกรมชลประทานในปริมาณ 4,583.33 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง (110,000 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) นอกจากนี้ เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซียังมีบ่อน้ำดิบจำนวน 5 บ่อ มีปริมาตรรวม 6.5 ล้านลูกบาศก์เมตร เพื่อเก็บสำรองน้ำดิบไว้ใช้ในกรณีฉุกเฉิน เช่น ฤดูแล้ง เป็นต้น และใช้ในการดับเพลิง สำหรับน้ำดิบที่ได้รับจากการจัดสรรจากกรมชลประทานนั้นจะถูกส่งไปที่โรงผลิตน้ำประปาบ้านค่ายของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เพื่อผลิตน้ำใช้ส่งให้กับโรงงานต่างๆ ในเขตประกอบการฯ ต่อไป สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้แหล่งน้ำใช้ของโครงการเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม เนื่องจากระบบผลิตน้ำประปาและระบบผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ยังคงสามารถรองรับความต้องการใช้น้ำของโครงการได้อย่างเพียงพอ

(2) ปริมาณการใช้น้ำของโครงการ

ปริมาณการใช้น้ำในแต่ละกิจกรรมของโครงการตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ สามารถสรุปได้ดังตารางที่ 2.3-1 ส่วนดุลปริมาณน้ำใช้ของโครงการตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ แสดงดังรูปที่ 2.3-1 กล่าวคือ การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะเป็นการขอติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์บางส่วนเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ปัญหาข้อขัดข้องของหน่วยผลิตเดิมให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. คือ 53,000 ตันต่อปี ดังนั้น จึงไม่ส่งผลให้ปริมาณความต้องการใช้น้ำในภาพรวมแตกต่างจากเดิม คือ 265.3 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน แบ่งเป็นการใช้น้ำประปาโดยรวม 91.3 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และการใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุโดยรวม 174 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน สำหรับปริมาณน้ำใช้ในแต่ละกิจกรรมของโครงการมีรายละเอียดดังนี้

(ก) น้ำใช้สำหรับอาคารสำนักงาน เป็นน้ำใช้สำหรับอุปโภคของพนักงานหรือกิจกรรมต่างๆ ของอาคารสำนักงาน สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้จำนวนพนักงานแตกต่างจากเดิม คือ 61 คน จึงไม่ทำให้ความต้องการใช้น้ำส่วนนี้แตกต่างจากเดิม คือ 4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยน้ำใช้ในกิจกรรมนี้จะใช้น้ำประปาที่รับมาจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

(ข) น้ำใช้ล้างทำความสะอาดเครื่องจักร เป็นน้ำใช้สำหรับล้างทำความสะอาดอุปกรณ์/เครื่องจักรต่างๆ ในกระบวนการผลิต เช่น ถังปฏิกริยา (Reactor) เครื่องเหวี่ยงแยก (Centrifuge) เป็นต้น สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ความต้องการใช้น้ำส่วนนี้แตกต่างจากเดิม คือ 31 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (เกิดไม่ต่อเนื่อง) โดยน้ำใช้ในกิจกรรมนี้จะใช้น้ำประปาที่รับมาจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

(ค) น้ำขดเชยในระบบผลิตน้ำเย็น เป็นน้ำใช้สำหรับขดเชยในระบบผลิตน้ำเย็นที่อาจเกิดการสูญเสียในระบบท่อ สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ความต้องการใช้น้ำส่วนนี้แตกต่างจากเดิม คือ 0.3 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (เกิดไม่ต่อเนื่อง) โดยน้ำใช้ในกิจกรรมนี้จะใช้น้ำประปาที่รับมาจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

(ง) น้ำใช้ในกระบวนการผลิต เป็นน้ำใช้ในกระบวนการผลิตเพื่อเป็นตัวกลางในการทำปฏิกิริยาโพลีเมอร์เช่นแบบแขวนลอยในหน่วยโพลีเมอร์เช่น และน้ำใช้สำหรับล้างเม็ดพลาสติกอีพีเอส สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ความต้องการใช้น้ำส่วนนี้แตกต่างจากเดิม คือ 230 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ น้ำประปา 56 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และน้ำปราศจากแร่ธาตุ 174 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยรับน้ำประปาและน้ำปราศจากแร่ธาตุจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

(จ) น้ำหล่อเย็นที่ใช้ในระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย เป็นน้ำหล่อเย็นที่ใช้เพื่อลดอุณหภูมิทางอ้อมของก๊าซที่ผ่านการบำบัดด้วยระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่ายก่อนระบายออกสู่ปล่องระบายของโครงการ สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ความต้องการใช้น้ำหล่อเย็นส่วนนี้แตกต่างจากเดิม คือ 3,744 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยโครงการรับน้ำหล่อเย็นมาจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

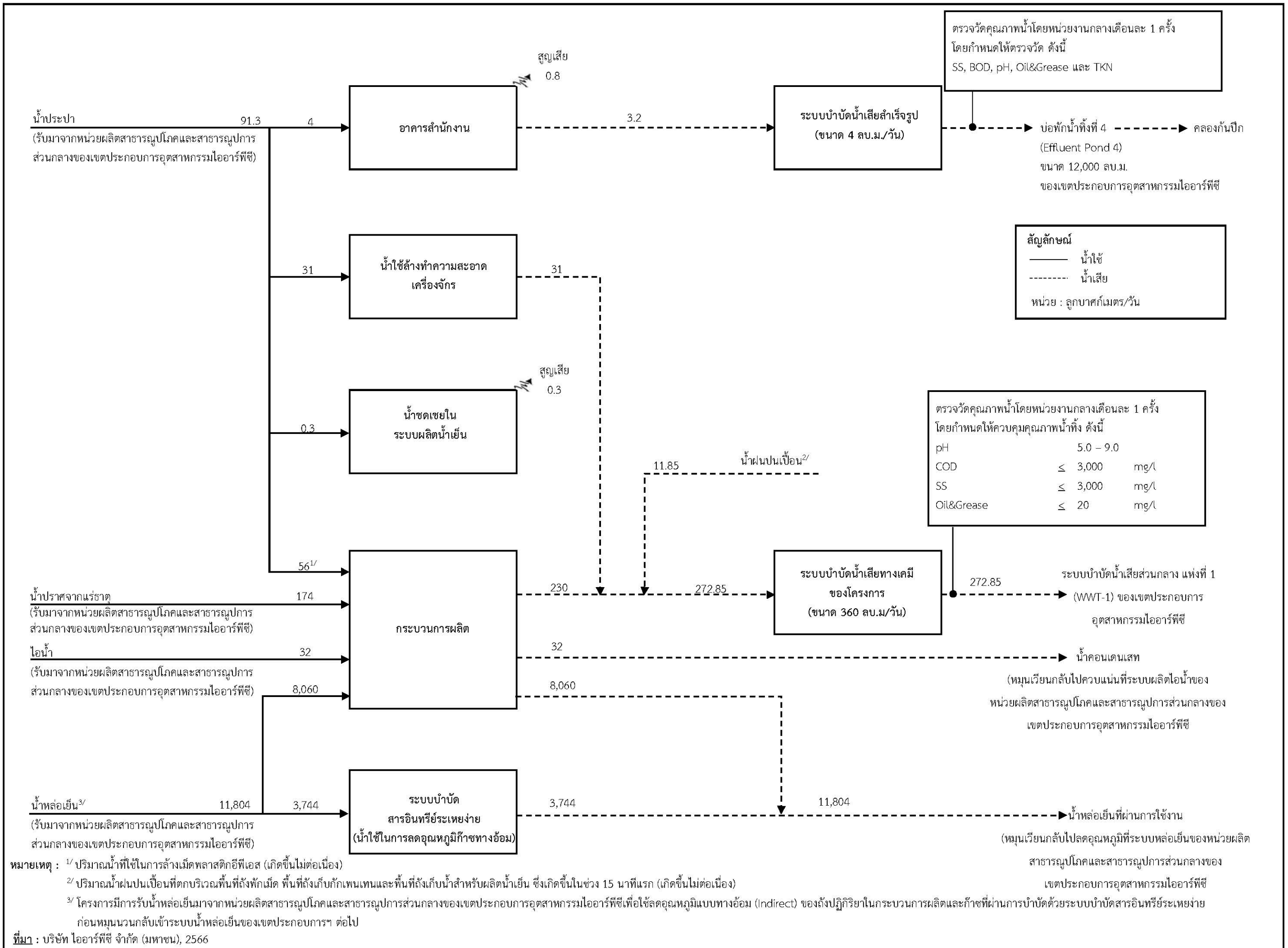
ตารางที่ 2.3-1

ปริมาณการใช้น้ำในแต่ละกิจกรรมของโครงการ

ตามที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้

กิจกรรมการใช้น้ำ	ปริมาณน้ำใช้ (ลูกบาศก์เมตรต่อวัน)		หมายเหตุ
	รายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559)	ภายหลัง เปลี่ยนแปลง	
1. น้ำใช้สำหรับอาคารสำนักงาน	4	4	- รับน้ำประปาจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี
2. น้ำใช้ล้างทำความสะอาดเครื่องจักร (เกิดไม่ต่อเนื่อง)	31	31	- รับน้ำประปาจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี
3. น้ำชดเชยในระบบผลิตน้ำเย็น (เกิดไม่ต่อเนื่อง)	0.3	0.3	- รับน้ำประปาจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี
4. น้ำใช้ในกระบวนการผลิต	230	230	- รับน้ำประปาและน้ำปราศจากแร่ธาตุจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี
รวมน้ำใช้	265.3	265.3	
5. น้ำหล่อเย็นที่ใช้ในระบบบำบัด สารอินทรีย์ระเหยง่าย	3,744	3,744	- รับน้ำหล่อเย็นจากหน่วยผลิตระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566



รูปที่ 2.3-1 คุณน้ำใช้ของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ (ไม่เปลี่ยนแปลงจากเดิม)

2.4 น้ำเสียและการจัดการ

1) ช่วงก่อสร้าง

น้ำเสียที่เกิดขึ้นในช่วงก่อสร้างโครงการในส่วนที่ขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ส่วนใหญ่เกิดจากการใช้น้ำของคณงานก่อสร้างเป็นหลัก โดยที่ปริมาณน้ำเสียที่เกิดขึ้นจะแปรผันตามจำนวนคณงานก่อสร้างซึ่งขึ้นอยู่กับกิจกรรมการก่อสร้างในแต่ละช่วง เมื่ออ้างอิงข้อมูลปริมาณน้ำใช้เกี่ยวกับกิจกรรมของคณงานก่อสร้างดังกล่าวแล้วข้างต้น พบว่า โครงการมีความต้องการใช้น้ำสำหรับกิจกรรมของคณงานก่อสร้างโดยรวมสูงสุด 2.1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยทั่วไปจะมีปริมาณน้ำเสียเกิดขึ้นประมาณร้อยละ 80 ของปริมาณน้ำใช้ จึงคาดว่าจะมีปริมาณน้ำเสียที่เกิดจากกิจกรรมของคณงานก่อสร้างเกิดขึ้นสูงสุดไม่เกิน 1.68 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ทั้งนี้โครงการได้กำหนดมาตรการจัดการน้ำเสียข้างต้นโดยกำหนดให้บริษัทรับเหมาต้องจัดเตรียมห้องน้ำ-ห้องส้วมแบบเคลื่อนที่ให้เพียงพอกับจำนวนคณงานก่อสร้างโดยอ้างอิงตามข้อกำหนดของสมาคมวิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทยในพระบรมราชูปถัมภ์หรือตามกฎหมายที่กำหนด และกำหนดให้บริษัทรับเหมาต้องติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเข้ามารับสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นเพื่อนำไปกำจัดตามหลักสุขาภิบาลและสอดคล้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ดังนั้น การดำเนินการช่วงก่อสร้างจะไม่มีภาระระบายน้ำเสียหรือน้ำทิ้งที่เกิดจากกิจกรรมของคณงานก่อสร้างลงแหล่งน้ำสาธารณะแต่อย่างใด

2) ช่วงดำเนินการ

(1) แหล่งกำเนิดน้ำเสีย/น้ำทิ้ง และการจัดการ

ปริมาณและการจัดการน้ำเสียในแต่ละแหล่งกำเนิดของโครงการตามที่ระบุไว้ในรายงานฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ แสดงดังตารางที่ 2.4-1 สำหรับผังการจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้งของโครงการรายงานฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) และภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ แสดงดังรูปที่ 2.4-1 กล่าวคือ การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะเป็นการขจัดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์บางส่วนเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ปัญหาข้อขัดข้องของหน่วยผลิตเดิมให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. คือ 53,000 ตันต่อปี ดังนั้น จึงไม่ทำให้ปริมาณ/แหล่งกำเนิดน้ำเสียและการจัดการน้ำเสียแตกต่างจากเดิม โดยโครงการมีปริมาณน้ำเสียเกิดขึ้นรวม 276.1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (รวมปริมาณน้ำฝนปนเปื้อนที่เกิดขึ้นไม่ต่อเนื่อง) ทั้งนี้โครงการมีการแยกการจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้งให้มีความเหมาะสมกับลักษณะน้ำเสียหรือน้ำทิ้งที่เกิดขึ้นในแต่ละแหล่งกำเนิด มีรายละเอียดดังนี้

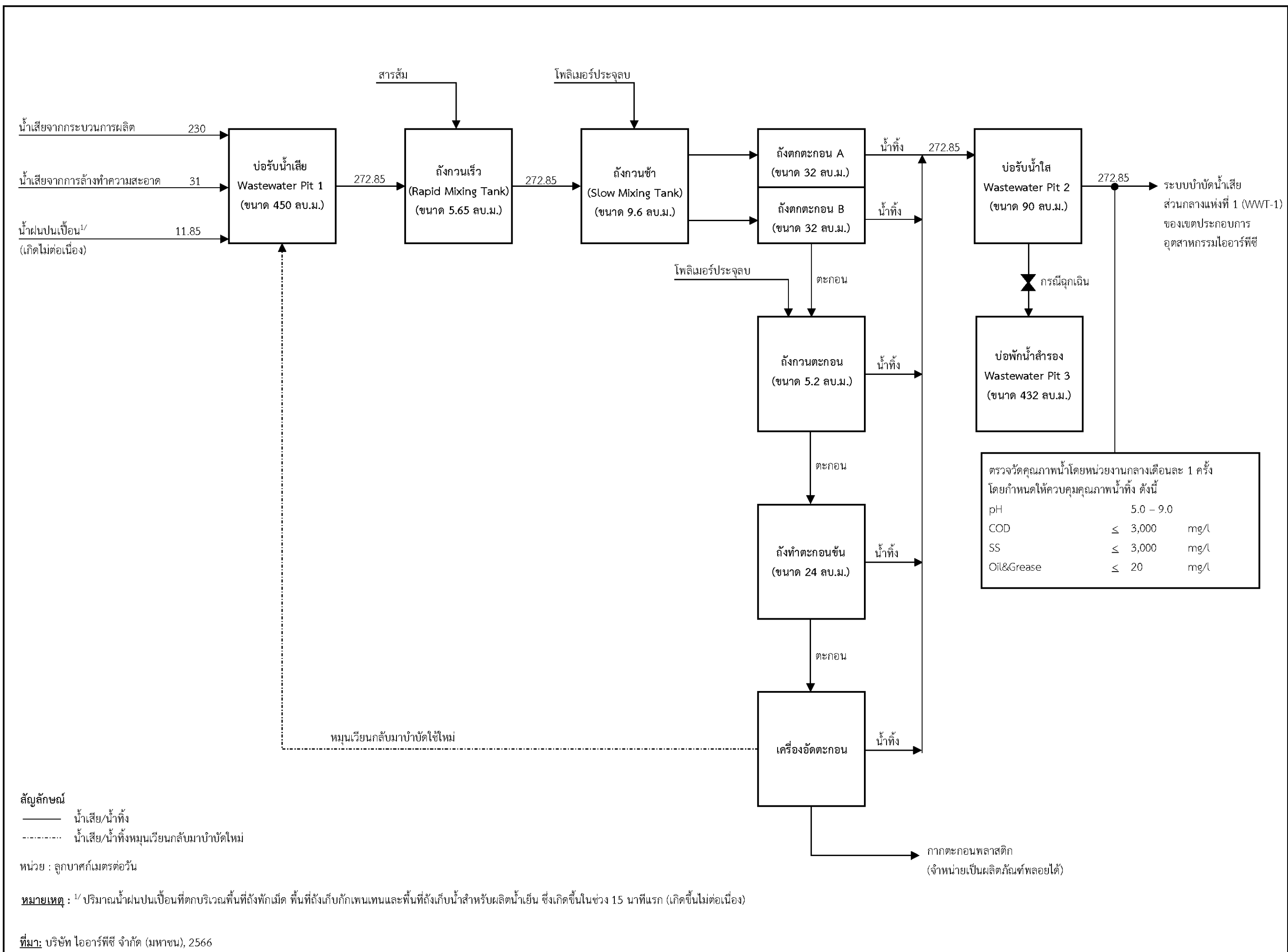
ก) น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้จำนวนพนักงานของโครงการแตกต่างจากเดิมคือ 61 คน ดังนั้น จึงไม่ทำให้ปริมาณน้ำเสียจากอาคารสำนักงานเปลี่ยนแปลงจากเดิมคือ 3.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (เกิดขึ้นต่อเนื่อง) โดยน้ำเสียที่เกิดขึ้นในส่วนนี้จะมีการปนเปื้อนในแง่ของสารอินทรีย์เป็นหลักซึ่งมีความเข้มข้นไม่มากนัก ดังนั้น โครงการจะรวบรวมน้ำเสียดังกล่าวเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปแบบเดิมอากาศขนาด 4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน เพื่อบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานกำหนดก่อนรวบรวมเข้าบ่อพักน้ำทิ้งที่ 4 (Effluent Pond 4) ขนาด 12,000 ลูกบาศก์เมตร ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป

ตารางที่ 2.4-1

ปริมาณและการจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้งของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ (ไม่เปลี่ยนแปลงจากเดิม)

แหล่งกำเนิดน้ำเสีย/น้ำทิ้ง	ปริมาณน้ำเสีย/น้ำทิ้ง (ลูกบาศก์เมตรต่อวัน)		การจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้ง
	ปัจจุบัน	ภายหลังเปลี่ยนแปลง	
1. น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน	3.2	3.2	น้ำเสียจากอาคารสำนักงานจะถูกรวบรวมเข้าระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปแบบเดิมอากาศขนาด 4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน เพื่อบำบัดน้ำเสียให้สอดคล้องตามมาตรฐานก่อนรวมเข้าสู่บำบัดน้ำทิ้งที่ 4 (Effluent Pond 4) ขนาด 12,000 ลูกบาศก์เมตร ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ก่อนระบายลงสู่คลองกันปีกต่อไป
น้ำเสียที่รวบรวมเข้าระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปแบบเดิมอากาศ	3.2	3.2	
2. น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร (เกิดขึ้นไม่ต่อเนื่อง)	31.0	31.0	รวบรวมน้ำเสียที่ปนเปื้อนสารอินทรีย์จากแหล่งกำเนิดต่างๆ เข้าระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการ ขนาด 360 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน เพื่อบำบัดน้ำเสียให้สอดคล้องตามค่าควบคุมของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ก่อนส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป
3. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	230.0	230.0	
4. น้ำฝนปนเปื้อน (เกิดขึ้นไม่ต่อเนื่อง) (น้ำฝนที่ตกบริเวณพื้นที่ถังพักน้ำที่เลี้ยงเก็บเพนเทน และบริเวณถังเก็บน้ำสำหรับผลิตน้ำเย็น)	11.85	11.85	
น้ำเสียที่รวบรวมเข้าระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการ	272.85	272.85	
รวมปริมาณน้ำเสีย/น้ำทิ้งทั้งหมด	276.1	276.1	

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566



รูปที่ 2.4-1 ผังการจัดการน้ำเสียของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ (ไม่เปลี่ยนแปลงจากเดิม)

ข) น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร เป็นน้ำเสียที่เกิดจากการล้างทำความสะอาดอุปกรณ์/เครื่องจักรในกระบวนการผลิต เช่น ถังปฏิกรณ์ (Reactor) เครื่องเหวี่ยงแยก (Centrifuge) เป็นต้น สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ปริมาณน้ำเสียส่วนนี้แตกต่างจากเดิม คือ 31 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (เกิดขึ้นไม่ต่อเนื่อง) โดยน้ำเสียส่วนนี้มักจะปนเปื้อนในแง่ของของแข็งแขวนลอยขนาดเล็ก ดังนั้น โครงการจะรวบรวมน้ำเสียดังกล่าวเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการเพื่อบำบัดน้ำเสียให้สอดคล้องตามค่าควบคุมของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ก่อนรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป

ค) น้ำเสียจากกระบวนการผลิต เป็นน้ำเสียที่เกิดจากเครื่องหมุนเหวี่ยงเพื่อแยกน้ำออกจากเม็ดพลาสติกอีพีเอสในหน่วยแยกน้ำออกจากเม็ด สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ปริมาณน้ำเสียส่วนนี้แตกต่างจากเดิม คือ 230 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยน้ำเสียส่วนนี้มักปนเปื้อนในแง่ของของแข็งแขวนลอยขนาดเล็ก ซึ่งปัจจุบันโครงการจะรวมน้ำเสียดังกล่าวเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการเพื่อบำบัดน้ำเสียให้สอดคล้องตามค่าควบคุมของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ก่อนรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป

ง) น้ำฝนปนเปื้อน เป็นน้ำฝนที่ตกบริเวณพื้นที่ถังพักเม็ด พื้นที่ถังเก็บกากเพนเทน และพื้นที่ถังเก็บน้ำสำหรับผลิตน้ำเย็น สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะเป็นการขจัดติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์บริเวณพื้นที่ว่างภายในอาคารผลิตถัณฑ์เดิมของโครงการ จึงไม่ทำให้พื้นที่ที่มีโอกาสเกิดน้ำฝนปนเปื้อนแตกต่างจากเดิม ดังนั้น จึงไม่ทำให้ปริมาณน้ำเสียส่วนนี้แตกต่างจากเดิม คือ 11.85 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (ปริมาณน้ำฝนที่เกิดขึ้นในช่วง 15 นาทีแรก) (เกิดขึ้นไม่ต่อเนื่อง) โดยน้ำเสียส่วนนี้มักปนเปื้อนในแง่ของของแข็งแขวนลอยขนาดเล็ก ซึ่งปัจจุบันโครงการจะรวมน้ำเสียดังกล่าวเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการเพื่อบำบัดน้ำเสียให้สอดคล้องตามค่าควบคุมของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ก่อนรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป

(2) ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ

โครงการปัจจุบันได้มีการออกแบบให้มีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จำนวน 1 ชุด มีความสามารถในการรองรับน้ำเสียได้โดยรวม 360 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ทั้งนี้ระบบบำบัดน้ำเสียดังกล่าวจะใช้เพื่อรองรับน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากแหล่งกำเนิดต่างๆ ของโครงการ ได้แก่ น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร น้ำเสียจากกระบวนการผลิต และน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนที่ตกในบริเวณพื้นที่โครงการในช่วง 15 นาทีแรก โดยมีวัตถุประสงค์หลักเพื่อรวมตะกอนหรือของแข็งแขวนลอยขนาดเล็กในน้ำเสียให้มีขนาดโตพอที่จะตกตะกอนได้ง่าย หรือบำบัดให้ได้ตามค่าควบคุมของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ก่อนรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ปริมาณน้ำเสียที่รวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการแตกต่างจากเดิมคือ 272.85 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน หรือคิดเป็นร้อยละ 75.8 ของความสามารถระบบ ดังนั้น ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการจึงสามารถรองรับปริมาณน้ำเสียที่เกิดขึ้นได้อย่างเพียงพอ

สำหรับผังขั้นตอนการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการ แสดงดังรูปที่ 2.4-2 มีรายละเอียดดังนี้

ก) บ่อรับน้ำเสีย (Wastewater Pit 1, 04T001) จำนวน 1 ถัง ขนาด 450 ลูกบาศก์เมตร สามารถเก็บพักน้ำเสียได้ไม่น้อยกว่า 1.6 วัน เพื่อทำหน้าที่รองรับน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากแหล่งกำเนิดต่างๆ ของโครงการ รวมถึงน้ำทิ้งในกรณีที่มิคุณภาพไม่ผ่านเกณฑ์ที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีกำหนด ทั้งนี้เพื่อลดความแปรผันของอัตราการไหลและลักษณะสมบัติของน้ำเสียก่อนป้อนเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย

ข) ถังกวนเร็ว (Rapid Mixing Tank, 04T004) จำนวน 1 ถัง ขนาด 5.65 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งทำหน้าที่กวนผสมอนุภาคที่อยู่ในน้ำเสียกับสารเคมี (สารส้ม) ให้จับตัวกันเป็นกลุ่มหรือเรียกว่าฟล็อก (Floc) จนมีน้ำหนักมากและสามารถตกตะกอนลงมาได้รวดเร็วโดยออกแบบให้มีระยะเวลาที่น้ำถูกกักไว้ในถังกวนเร็ว (Detention Time) ประมาณ 5-10 นาที ก่อนส่งไปยังถังกวนช้าต่อไป

ค) ถังกวนช้า (Slow Mixing Tank, 04T005) จำนวน 1 ถัง ขนาด 9.6 ลูกบาศก์เมตร ทำหน้าที่ช่วยสร้างตะกอนน้ำเสียให้มีขนาดใหญ่ขึ้นโดยการเติมโพลิเมอร์ประจุลบซึ่งทำให้เกิดการตกตะกอนได้ง่ายมากขึ้น โดยออกแบบให้มีระยะเวลาที่น้ำถูกกักไว้ในถังกวนช้า (Detention Time) ประมาณ 20-30 นาที ก่อนส่งไปยังถังตกตะกอนต่อไป

ง) ถังตกตะกอน (Sedimentation Tank A&B, 04T006 A&B) จำนวน 2 ถัง ขนาดถังละ 32 ลูกบาศก์เมตร วางต่อกันแบบขนาน ทำหน้าที่ช่วยตกตะกอนแยกออกจากน้ำใสที่ผ่านการบำบัดโดยน้ำใสจะถูกส่งไปยังบ่อรับน้ำใส (Wastewater Pit 2, 04T003) ส่วนตะกอนที่อยู่บริเวณก้นถังจะถูกส่งไปยังถังกวนตะกอน (Sludge Mixing Tank) โดยออกแบบให้มีระยะเวลาที่น้ำถูกกักไว้ในถังตะกอน (Detention time) ประมาณ 1.5-3.0 ชั่วโมง

จ) ถังกวนตะกอน (Sludge Mixing Tank, 04T007) จำนวน 1 ถัง ขนาด 5.2 ลูกบาศก์เมตร ทำหน้าที่ช่วยรวมตะกอนน้ำเสียที่ถูกแยกออกอีกครั้งโดยการเติมโพลิเมอร์ประจุลบ เพื่อช่วยให้ตะกอนประสานตัวได้ดียิ่งขึ้นก่อนส่งไปยังถังทำตะกอนขั้นต่อไป

ฉ) ถังทำตะกอนขั้น (Gravity Thickener Tank, 04T008) จำนวน 1 ถัง ขนาด 24 ลูกบาศก์เมตร ทำหน้าที่ช่วยแยกน้ำออกจากตะกอนอีกครั้งโดยอาศัยหลักการแรงโน้มถ่วง ซึ่งน้ำใสที่แยกออกมาได้จะถูกส่งไปยังบ่อรับน้ำใส (Wastewater Pit 2, 04T003) ส่วนตะกอนน้ำเสียที่เข้มข้นจะถูกส่งไปยังเครื่องอัดตะกอนต่อไป

ช) เครื่องอัดตะกอน (Filter Press, 04F002&04F004) ทำหน้าที่ช่วยรีดน้ำที่ยังเหลืออยู่อีกบางส่วนออกจากตะกอนขั้น โดยน้ำที่รีดออกมาได้จะถูกส่งไปยังบ่อรับน้ำใส (Wastewater Pit 2, 04T003) ต่อไป ส่วนตะกอนที่ถูกแยกออกจะรวบรวมไว้ในถุงจัมโบ้ก่อนจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการต่อไป

(3) การตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของโครงการ

โครงการปัจจุบันได้จัดเตรียมบ่อรับน้ำใสขนาด 90 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 บ่อ เพื่อใช้รองรับน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการ ทั้งนี้โครงการกำหนดให้มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งโดยหน่วยงานกลางบริเวณจุดปล่อยน้ำเสียออก (Outlet) เป็นประจำทุกเดือน ได้แก่ ความเป็นกรด-ด่าง (pH) ซีโอดี (COD) ของแข็งแขวนลอย (SS) และน้ำมันและไขมัน (Oil and Grease) ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป สำหรับการควบคุมและบริหารจัดการระบบบำบัดน้ำเสียนั้นปัจจุบันโครงการได้เลือกใช้การตรวจวัดค่าซีโอดี (COD) ในน้ำเสียบริเวณบ่อรับน้ำใสโดยหน่วยงานภายในของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีเป็นประจำทุกวันจันทร์-วันศุกร์ (ยกเว้นวันเสาร์-วันอาทิตย์ และวันหยุดประจำปีของบริษัทฯ) แทนการติดตั้งเครื่องตรวจวัดค่า COD แบบอัตโนมัติ ทั้งนี้หากตรวจพบว่าคุณภาพน้ำทิ้งไม่เป็นไปตามเกณฑ์กำหนดไว้โครงการกำหนดมาตรการให้มีขั้นตอนการดำเนินงานดังนี้ (ค่าเกณฑ์ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งของโครงการตามที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีกำหนดไว้แสดงดังตารางที่ 2.4-2)

ตารางที่ 2.4-2**ค่าควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งของโครงการตามที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีกำหนดไว้**

พารามิเตอร์	หน่วย	ค่าควบคุมน้ำทิ้ง
1. ความเป็นกรด-ด่าง (pH)	-	5.0-9.0
2. ซีโอดี (COD)	มิลลิกรัมต่อลิตร	≤3,000
3. ของแข็งแขวนลอย (SS)	มิลลิกรัมต่อลิตร	≤3,000
4. น้ำมันและไขมัน (Oil and Grease)	มิลลิกรัมต่อลิตร	≤20

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

(ก) หากผลตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียของโครงการมีค่าของแข็งแขวนลอย (SS) หรือ ซีโอดี (COD) สูงเกินค่าควบคุมภายใน (Internal Control Range) หน่วยงานระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) จะพิจารณาความสามารถในการรองรับน้ำเสียจากภาระบรรทุกซีโอดี (COD loading) ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 1,050 กิโลกรัมต่อวัน

(ข) หากเขตประกอบการฯ พิจารณาแล้วพบว่า ไม่สามารถรับน้ำเสียจากโครงการได้หน่วยงานระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) จะแจ้งให้โครงการหยุดระบายน้ำเสียจากโครงการมายังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 ทั้งนี้โครงการจะหยุดส่งน้ำเสียไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ทันที เพื่อตรวจสอบความผิดปกติของระบบน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการ

(ค) โครงการดำเนินการแก้ไขปัญหาตามสาเหตุ โดยจะตรวจสอบความใสของน้ำเสียที่เข้ามายังบ่อรับน้ำใส (Wastewater Pit 2 : WWP2) ถ้าน้ำไม่ใสจะตรวจสอบผ้ากรองของเครื่องอัดตะกอน (Filter Press) ว่าขาดหรือไม่ ถ้าขาดให้หยุดระบบเพื่อทำการเปลี่ยนผ้ากรองใหม่ให้เรียบร้อยก่อนเดินระบบต่อไป และในกรณีที่น้ำในบ่อรับน้ำใส (Wastewater Pit 2: WWP2) ขุ่น ให้สูบน้ำในบ่อพักน้ำเสียกลับเข้าบ่อรับน้ำเสีย (Wastewater Pit 1) ของโครงการใหม่ เพื่อนำไปบำบัดซ้ำอีกครั้ง โดยจะดำเนินการจนกว่าน้ำในบ่อพักน้ำเสียจะใสตามปกติ

(ง) เมื่อดำเนินการแก้ไขปัญหาลงมือแล้ว ก่อนที่จะส่งน้ำไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ใหม่ โครงการจะแจ้งหน่วยงานระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ทราบก่อน ทั้งนี้เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำที่ส่งไปบำบัดอีกครั้งว่าผ่านเกณฑ์ควบคุมของเขตประกอบการฯ หรือไม่

(จ) หากยังไม่สามารถบำบัดน้ำเสียให้เป็นไปตามเกณฑ์ควบคุมของเขตประกอบการฯ ได้ โครงการจะลดอัตราการผลิตของหน่วยต่างๆ หลังหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชัน (Downstream) เพื่อลดปริมาณน้ำเสียที่เกิดขึ้น และส่งน้ำเสียไปกำจัดยังบริษัทรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม

นอกจากนี้ ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการฯ ไม่สามารถรับบำบัดน้ำเสียได้ โครงการจะรวบรวมน้ำไว้ที่บ่อพักน้ำสำรอง (Wastewater Pit 3) ที่มีความจุ 432 ลูกบาศก์เมตร ชั่วโมง ซึ่งมีระยะเวลากักเก็บได้ประมาณ 1.5 วัน จนกว่าจะสามารถส่งน้ำเสียไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการฯ ได้

2.5 กากของเสีย

2.5.1 ของเสียช่วงก่อสร้าง

1) มูลฝอยที่เกิดจากคนงานก่อสร้าง

ปริมาณมูลฝอยที่เกิดขึ้นจากคนงานก่อสร้างจะแปรผันตามจำนวนคนงานก่อสร้างซึ่งขึ้นอยู่กับแต่ละขั้นตอนการก่อสร้าง โดยคาดว่าจะมีจำนวนคนงานสูงสุด (ในบางช่วง) 30 คน และเมื่อพิจารณาอัตราการเกิดของเสียเท่ากับ 1.18 กิโลกรัมต่อคนต่อวัน (อ้างอิงอัตราการเกิดมูลฝอยสูงสุดในช่วงปี พ.ศ. 2561-2565 จากรายงานสถานการณ์สถานที่กำจัดขยะมูลฝอยชุมชนของประเทศไทย กรมควบคุมมลพิษ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม) คาดว่ามีปริมาณมูลฝอยที่เกิดจากกิจกรรมของคนงานก่อสร้างสูงสุด 35.4 กิโลกรัมต่อวัน หรือประมาณ 0.0354 ตันต่อวัน อย่างไรก็ตาม โครงการมีแนวคิดที่จะคัดแยกมูลฝอยบางประเภทเพื่อส่งให้กับโรงงานแปรรูปและหมุนเวียนกลับไปใช้ใหม่ ทำให้สามารถลดปริมาณมูลฝอยที่ต้องส่งไปกำจัดได้ส่วนหนึ่ง โดยกำหนดให้บริษัทผู้รับเหมาต้องจัดให้มีถังรองรับมูลฝอยแบบแยกประเภทกระจายตามพื้นที่ก่อสร้าง อีกทั้งโครงการจัดให้มีแยกขยะติดเชื้อที่เกิดจากคนงานก่อสร้าง เช่น หน้ากากอนามัย เป็นต้น โดยให้มีการรวบรวมใส่ถุงขยะให้มิดชิดก่อนนำไปจัดเก็บในถังรองรับมูลฝอยที่มีการจัดเตรียมไว้ นอกจากนี้ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรับผิดชอบโดยตรงในการตรวจสอบและจัดการมูลฝอยที่เกิดขึ้น เช่น ประสานงานกับเทศบาลเมืองตำบลเชิงเนินหรือบริษัทเอกชนที่มีศักยภาพและได้รับอนุญาตเข้ามาเก็บขนมูลฝอยและนำไปกำจัดอย่างถูกหลักสุขาภิบาลและสอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด เป็นต้น

2) ของเสียที่เกิดจากกิจกรรมการก่อสร้าง

ของเสียที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมการก่อสร้างของโครงการในส่วนที่มีการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการส่วนใหญ่จะเป็นประเภทเศษเหล็ก เศษคอนกรีต เศษปูน และเศษไม้ ทั้งนี้การคาดการณ์ปริมาณของเสียที่เกิดจากกิจกรรมการก่อสร้างอ้างอิงข้อมูลจากแนวทางปฏิบัติในการจัดการของเสียจากการก่อสร้างและรื้อถอน กรมควบคุมมลพิษ (2563) ซึ่งระบุว่าปริมาณของเสียที่เกิดจากการก่อสร้างสูงสุด 33.17 กิโลกรัมต่อตารางเมตร ในขณะที่พื้นที่ที่มีการก่อสร้างมีขนาดโดยรวม 0.02125 ไร่ หรือประมาณ 34 ตารางเมตร จึงคาดว่าจะมีปริมาณของเสียที่เกิดจากการก่อสร้างโดยรวม 1.13 ตัน หรือมีปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นตลอดช่วงก่อสร้างประมาณ 0.011 ตันต่อวัน (ใช้เวลาการก่อสร้างโดยรวมประมาณ 4 เดือน) ทั้งนี้โครงการกำหนดให้ผู้รับเหมาต้องแยกขยะและเศษวัสดุที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ เช่น เศษเหล็ก เศษไม้ เป็นต้น เพื่อรวบรวมส่งหรือจำหน่ายให้กับผู้รับซื้อหรือหน่วยงานเอกชนที่ได้รับอนุญาตจากราชการเพื่อนำไปจัดการและนำกลับไปใช้ประโยชน์ต่อไป สำหรับเศษวัสดุจากการก่อสร้างที่ไม่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้จะถูกรวบรวมไว้บริเวณที่ได้จัดเตรียมไว้ก่อนประสานงานกับหน่วยงานเอกชนที่ได้รับอนุญาตจากราชการเพื่อเข้ามาเก็บขนและนำไปกำจัดอย่างถูกต้องตามหลักวิชาการต่อไป

2.5.2 ของเสียช่วงดำเนินการ

ของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการสามารถแบ่งออกเป็น 2 ส่วน (ดังตารางที่ 2.5-1) ได้แก่ 1) มูลฝอยจากพนักงานและอาคารสำนักงาน และ 2) ของเสียจากกิจกรรมการผลิต สำหรับการจัดการของเสียที่เกิดขึ้นจากแต่ละกิจกรรมของโครงการ มีรายละเอียดดังนี้

1) ประเภทและปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการ

(1) มูลฝอยจากพนักงานและอาคารสำนักงาน

การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้จำนวนพนักงานแตกต่างจากเดิม คือ 61 คน เมื่อพิจารณาอัตราการเกิดขยะมูลฝอย 1.18 กิโลกรัมต่อคน-วัน (อ้างอิงอัตราการเกิดขยะมูลฝอยสูงสุดในช่วงปี พ.ศ. 2561-2563 จากรายงานสถานการณ์สถานที่กำจัดมูลฝอยชุมชนของประเทศไทย กรมควบคุมมลพิษ) คาดว่าจะมีปริมาณมูลฝอยเกิดขึ้นโดยรวมประมาณ 71.98 กิโลกรัมต่อวัน (คำนวณจำนวน 61 คน \times 1.18 กิโลกรัมต่อคน-วัน) หรือประมาณ 25.2 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) โครงการมีแนวทางการจัดการมูลฝอยแบบสามอาร์ (3Rs) มาประยุกต์ใช้กับการจัดการมูลฝอยของโครงการเพื่อควบคุมให้เกิดปริมาณมูลฝอยให้น้อยที่สุด มีรายละเอียดดังนี้

(ก) R1 (รียูส; Reuse) เป็นการนำของเสียไปใช้ซ้ำตามวัตถุประสงค์เดิม เช่น การรณรงค์ให้ใช้กระดาษทั้ง 2 หน้า การใช้ถ่านไฟฉายที่สามารถนำมาชาร์จใหม่เพื่อใช้ซ้ำได้ เป็นต้น อีกทั้งมีการรณรงค์ให้ความรู้แก่พนักงานเพื่อส่งเสริมการนำของเสียกลับมาใช้ซ้ำอีกครั้ง

(ข) R2 (รีไซเคิล; Recycle) เป็นการนำหรือเลือกใช้ทรัพยากรที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้หรือสามารถผ่านการแปรรูปและนำกลับมาใช้ใหม่เพื่อเป็นการลดการใช้ทรัพยากรธรรมชาติและลดการเกิดของเสีย เช่น การอบรมให้ความรู้แก่พนักงานเกี่ยวกับการคัดแยกมูลฝอยที่เหมาะสมเพื่อลดการเกิด การจัดทำมีภาชนะรองรับของเสียแบบแยกประเภท เช่น การเทน้ำออกและคัดแยกแก้ว/พลาสติกลงในถังรองรับมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้เพื่อเป็นการลดการเกิดขยะเปียกและนำแก้ว/พลาสติกที่คัดแยกได้ส่งให้กับโรงงานแปรรูปเพื่อหลอมและนำกลับมาใช้ใหม่ เป็นต้น

(ค) R3 (รีดิวซ์; Reduce) เป็นการควบคุม/ลดปริมาณการเกิดของเสียโดยอาศัยกระบวนการ ขั้นตอน เทคนิค วิธีการ และเทคโนโลยีที่มีประสิทธิภาพและมาตรฐานเป็นที่ยอมรับ การเลือกผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพดี แข็งแรงทนทานเพื่อที่จะไม่ต้องเปลี่ยนบ่อยและลดการเกิดของเสีย หรือเลือกวัสดุ/อุปกรณ์ที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด เช่น ไม่ใช้วัสดุที่ทำจากโฟม กำหนดให้มีระบบการจัดเก็บเอกสารแบบส่วนกลางเพื่อลดการสำเนาเอกสารที่ซ้ำซ้อน การแยกเศษอาหารส่งไปเป็นอาหารให้กับฟาร์มปศุสัตว์ การแยกและนำเศษกิ่งไม้และเศษหญ้ามาผสมกับปุ๋ยใช้บำรุงต้นไม้ในพื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน เป็นต้น

ตารางที่ 2.5-1

แหล่งกำเนิดและปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการปัจจุบันและภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้

ชนิดของเสีย	รหัส ของเสีย	ปริมาณ (ตันต่อปี)			เปลี่ยนแปลง จากปัจจุบัน (ตันต่อปี)	การใช้ประโยชน์ภายหลังการเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการครั้งนี้ (ตันต่อปี)			กำจัด (ตันต่อปี)	การจัดการ
		รายงานฯ ฉบับ เดิม ปี พ.ศ. 2559	การดำเนินการ ของโครงการ ปัจจุบัน	ภายหลัง เปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการครั้งนี้		Reuse ^{1/}	Recycle ^{2/}	Reduce ^{3/}		
1. มูลฝอยจากพนักงานและ อาคารสำนักงาน		17.08	25.2	25.2	-	2.6	4.9	-	17.7	
- มูลฝอยทั่วไป (ส่วนใหญ่เป็นขยะอินทรีย์)	-	ไม่ได้ระบุ	16.9	16.9	-	-	-	-	16.9	- รวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ที่ตั้งอยู่บริเวณลานเก็บ พักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 ก่อนติดต่อให้หน่วยงาน ที่ได้รับอนุญาตหรือเทศบาลตำบลเชิงเนินเข้ามาเก็บขน เพื่อนำไปกำจัดแบบถูกหลักวิชาการและสอดคล้องตาม กฎหมายที่เกี่ยวข้อง
- มูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้จาก อาคารสำนักงาน เช่น กระดาษขวดแก้ว กระป๋อง น้ำอัดลมหรือกระป๋องอาหารสำเร็จรูป ขวด พลาสติก เป็นต้น	-	ไม่ได้ระบุ	7.5	7.5	-	2.6	4.9	-	-	- มีการนำมูลฝอยบางส่วนกลับมาใช้ซ้ำ เช่น มีการใช้ กระดาษทั้ง 2 หน้า และมีการคัดแยกมูลฝอยที่สามารถ กลับมาใช้ใหม่ เช่น ขวดแก้ว กระป๋อง น้ำอัดลมหรือ กระป๋องอาหารสำเร็จรูปเพื่อใส่ถังขนาด 200 ลิตร ก่อน ติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเข้ามาเก็บขนเพื่อ นำไปกำจัดแบบถูกหลักวิชาการและสอดคล้องตาม กฎหมายที่เกี่ยวข้อง
- มูลฝอยอันตรายจากอาคารสำนักงาน เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์เสื่อมสภาพ ถ่านไฟฉาย เสื่อมสภาพ เป็นต้น	-	ไม่ได้ระบุ	0.8	0.8	-	-	-	-	0.8	- รวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ที่ตั้งอยู่ที่อาคารเก็บพัก ของเสียอันตราย ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาต จากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด ด้วยวิธีการปรับ เสถียรและฝังกลบแบบถูกหลักสุขาภิบาลต่อไป
2. ของเสียจากกิจกรรมการผลิต										
2.1 ของเสียไม่อันตราย										
- บรรจุภัณฑ์ใช้แล้ว เช่น ถุงจัมโบ้ที่ใช้แล้ว (Used Jumbo Bag) กล่องกระดาษ และ ถุงกระดาษขรุขระ เป็นต้น	15 01 10, 15 01 02	ไม่ได้ระบุ	12.0	15.0	±3	-	-	-	15.0	- รวบรวมไว้ในถุงจัมโบ้ขนาด 1,000 กิโลกรัม ก่อนนำไป เก็บพักไว้ภายในพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตราย แห่งที่ 1 และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไป กำจัดตามหลักวิชาการต่อไป

ตารางที่ 2.5-1 (ต่อ)

ชนิดของเสีย	รหัส ของเสีย	ปริมาณ (ตันต่อปี)			เปลี่ยนแปลง จากปัจจุบัน (ตันต่อปี)	การใช้ประโยชน์ภายหลังการเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการครั้งนี้ (ตันต่อปี)			กำจัด (ตันต่อปี)	การจัดการ
		รายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559	การดำเนินการ ของโครงการ ปัจจุบัน	ภายหลัง เปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการครั้งนี้		Reuse ^{1/}	Recycle ^{2/}	Reduce ^{3/}		
- ถุงกรองฝุ่น (Filter Bag)	15 02 02	0.4	0.4	0.5	+0.1	-	-	-	0.5	- รวบรวมไว้ในถุงจัมโบ้ขนาด 1,000 กิโลกรัม ก่อนนำไปเก็บพักไว้ในพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดตามหลักวิชาการต่อไป
- เศษไม้ชำรุด	15 01 03	ไม่ได้ระบุ	15.0	18.8	+3.8				18.8	- รวบรวมไปเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดตามหลักวิชาการต่อไป
- ฉนวนกันความร้อน	17 06 04	ไม่ได้ระบุ	4.8	4.8	-	-	-	-	4.8	- รวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนนำไปเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 2 และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดตามหลักวิชาการต่อไป
- เศษเหล็กและสังกะสี เช่น สังกะสี เศษเหล็ก และเหล็กหนา เป็นต้น	17 04 04, 17 04 05	ไม่ได้ระบุ	40.0	40.0	-				40.0	- รวบรวมไปเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 2 และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดตามหลักวิชาการต่อไป
2.2 ของเสียอันตราย										
- ขยะปนเปื้อนน้ำมัน และสารเคมี เช่น เศษผ้าเปื้อนน้ำมัน เป็นต้น	15 02 02	5.7	7.0	8.8	+1.8	-	-	-	8.8	- รวบรวมไว้ในถังขนาด 1,000 ลิตร ก่อนนำไปเก็บพักไว้ในอาคารเก็บพักของเสียอันตราย และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดตามหลักวิชาการต่อไป
- ภาชนะบรรจุปนเปื้อน เช่น ภาชนะบรรจุ ปนเปื้อนสารเคมี ถึงโลหะ ถึงพลาสติก 200 ลิตร ถุงกระดาศปนเปื้อน พลาสติกเกลลอน 25, 30 ลิตร และภาชนะบรรจุสารเติมแต่ง เป็นต้น	15 01 10, 15 01 02	ไม่ได้ระบุ	34.0	42.5	+8.5	-	-	-	42.5	- รวบรวมไว้ในถุงจัมโบ้ขนาด 1,000 กิโลกรัม ก่อนนำไปเก็บพักไว้ในอาคารเก็บพักของเสียอันตราย และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดตามหลักวิชาการต่อไป

ตารางที่ 2.5-1 (ต่อ)

ชนิดของเสีย	รหัส ของเสีย	ปริมาณ (ตันต่อปี)			เปลี่ยนแปลง จากปัจจุบัน (ตันต่อปี)	การใช้ประโยชน์ภายหลังการเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการครั้งนี้ (ตันต่อปี)			กำจัด (ตันต่อปี)	การจัดการ
		รายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559	การดำเนินการ ของโครงการ ปัจจุบัน	ภายหลัง เปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการครั้งนี้		Reuse ^{1/}	Recycle ^{2/}	Reduce ^{3/}		
- Intermediate Polymer	07 02 99, 15 01 10, 07 02 01 HA	ไม่ได้ระบุ	3.5	4.4	±0.9	-	-	-	4.4	- รวบรวมไว้ในถังขนาด 1,000 ลิตร ก่อนนำไปเก็บพัก ไว้ในอาคารเก็บพักของเสียอันตราย และติดต่อให้ หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดตามหลักวิชาการ ต่อไป
- หลอดไฟเสื่อมสภาพ	16 02 15	ไม่ได้ระบุ	0.3	0.3	-	-	-	-	0.3	- รวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร และรวบรวมไว้ใน อาคารเก็บพักของเสียอันตรายที่มีหลังคาปกคลุมและ มีคั่นกันล้อมรอบ ก่อนส่งไปกำจัดยังบริษัทรับกำจัด กากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ

หมายเหตุ : ^{1/} Reuse คือ การนำกากของเสียที่ผ่านการคัดแยกไปใช้ซ้ำตามวัตถุประสงค์เดิมหรือใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนโดยการนำกลับเข้ากระบวนการผลิต

^{2/} Recycle คือ การนำกากของเสียที่ผ่านการคัดแยกไปผ่านกระบวนการแปรรูปเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ใหม่

^{3/} Reduce คือ การควบคุม ป้องกัน และลดปริมาณการเกิดของเสีย โดยอาศัยกระบวนการขั้นตอน เทคนิค วิธีการและเทคโนโลยีที่มีประสิทธิภาพและมาตรฐานเป็นที่ยอมรับ

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

ทั้งนี้โครงการจัดเตรียมถังรองรับมูลฝอยแบบแยกประเภทไว้ในพื้นที่โครงการไว้อย่างเพียงพอ ได้แก่ ถังรองรับมูลฝอยทั่วไป ถังรองรับมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และถังรองรับมูลฝอยอันตราย รวมถึงจัดให้มีผู้รับผิดชอบในการประสานงานเพื่อจัดการมูลฝอยข้างต้นโดยติดต่อให้ผู้รับซื้อมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้เข้ามาเก็บขนเพื่อนำเข้าโรงงานแปรรูปก่อนนำกลับไปใช้ประโยชน์ต่อไป หรือประสานงานกับเทศบาลตำบลเชิงเนินหรือบริษัทเอกชนที่มีศักยภาพและได้รับอนุญาตเข้ามาเก็บขนมูลฝอยที่เหลือจากการคัดแยก และนำกลับไปใช้ประโยชน์เพื่อนำไปกำจัดแบบถูกหลักวิชาการและสอดคล้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องต่อไป สำหรับมูลฝอยที่เกิดจากพนักงานและอาคารสำนักงานแบ่งออกเป็น 3 ประเภท ได้แก่ มูลฝอยทั่วไป มูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และมูลฝอยอันตราย มีรายละเอียดดังนี้

(ก) มูลฝอยทั่วไปจากอาคารสำนักงาน เช่น ขยะเปียก เศษกิ่งไม้ ใบไม้ และเศษหญ้า เป็นต้น สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ปริมาณมูลฝอยทั่วไปแตกต่างจากปัจจุบัน คือ 16.9 ตันต่อปี โดยโครงการมีการจัดเตรียมถังพักมูลฝอยเพื่อรองรับมูลฝอยประเภทนี้กระจายตามบริเวณต่างๆ ภายในโครงการ ก่อนรวบรวมไปเก็บพักไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ที่ตั้งอยู่บริเวณลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 ที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 2.4 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประมาณ 0.6 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ประมาณ 12 วัน ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตหรือเทศบาลตำบลเชิงเนินเข้ามาเก็บขนเพื่อนำไปกำจัดแบบถูกหลักวิชาการและสอดคล้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง

(ข) มูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้จากอาคารสำนักงาน เช่น กระดาษ ขวดแก้ว กระจกน้ำอัดลมหรือกระป๋องอาหารสำเร็จรูป และขวดพลาสติก เป็นต้น สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ปริมาณมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้จากอาคารสำนักงาน แตกต่างจากเดิม คือ 7.5 ตันต่อปี โดยโครงการมีการจัดเตรียมถังพักมูลฝอยเพื่อรองรับมูลฝอยประเภทนี้กระจายตามบริเวณต่างๆ ภายในโครงการ ก่อนรวบรวมไปเก็บพักไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ที่ตั้งอยู่บริเวณลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 ที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 2.4 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประมาณ 0.6 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ประมาณ 28 วัน ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเข้ามาเก็บขนเพื่อนำไปกำจัดแบบถูกหลักวิชาการและสอดคล้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง

(ค) มูลฝอยอันตรายจากอาคารสำนักงาน เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์เสื่อมสภาพ และถ่านไฟฉายเสื่อมสภาพ เป็นต้น สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ปริมาณมูลฝอยอันตรายจากอาคารสำนักงานแตกต่างจากเดิม คือ 0.8 ตันต่อปี โดยโครงการมีการจัดเตรียมถังพักมูลฝอยเพื่อรองรับมูลฝอยประเภทนี้กระจายตามบริเวณต่างๆ ภายในโครงการ ก่อนรวบรวมไปเก็บพักไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ที่ตั้งอยู่ที่อาคารเก็บพักของเสียอันตรายที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 3 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประมาณ 2.1 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการปรับเสถียรและฝังกลบแบบถูกหลักสุขาภิบาลต่อไป

(2) ของเสียจากการกิจกรรมการผลิต

เนื่องจากปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากการผลิตตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 เป็นข้อมูลที่ได้จากการคาดการณ์ของผู้ออกแบบในขณะนั้นซึ่งพบว่ามีคลาดเคลื่อนจากการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จึงใช้ข้อมูลปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นในปัจจุบันเป็นข้อมูลคาดการณ์ปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นแทน (อ้างถึงตารางที่ 2.5-1) กล่าวคือ การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ส่งผลให้ปริมาณของเสียจากการผลิตในภาพรวมเพิ่มขึ้นจากปัจจุบัน โดยของเสียที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมการผลิตของโครงการ ได้แก่ บรรจุภัณฑ์ใช้แล้ว (เช่น ถุงจัมโบ้ที่ใช้แล้ว (Used Jumbo Bag) กล่องกระดาษ และถุงกระดาษชำระ เป็นต้น) ถุงกรองฝุ่น (Filter Bag) เศษไม้ชำระ ผนวกันความร้อน เศษเหล็ก และสังกะสี (เช่น สังกะสี เศษเหล็ก และเหล็กหนา เป็นต้น) ขยะปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมี (เช่น เศษผ้าเปื้อน น้ำมัน เป็นต้น) ภาชนะบรรจุปนเปื้อน (เช่น ภาชนะบรรจุปนเปื้อนสารเคมี ถังโลหะ ถังพลาสติก 200 ลิตร ถุงกระดาษปนเปื้อน พลาสติกเกลลอน 25, 30 ลิตร และภาชนะบรรจุสารเติมแต่ง เป็นต้น) Intermediate Polymer และหลอดไฟเสื่อมสภาพ ทั้งนี้โครงการได้จัดเตรียมอาคารเก็บพักของเสียอันตรายและพื้นที่ลานเก็บพักของเสีย รวมถึงกำหนดให้มีการแยกประเภทของเสียออกจากกันอย่างเป็นสัดส่วน พร้อมทั้งมีป้ายบ่งบอกชนิดของเสียแต่ละประเภทอย่างชัดเจน อีกทั้งมีการแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ และผู้บำบัด พร้อมทั้งแสดงวิธีกำจัดต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม รวมถึงมีการจัดทำเอกสารกำกับการขนส่ง (Manifest System) ให้กับผู้ขนส่งและผู้รับกำจัดก่อนที่จะนำของเสียออกจากพื้นที่โครงการเพื่อส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัดอย่างถูกหลักวิชาการ อย่างไรก็ตาม โครงการปัจจุบันมีการดำเนินการในเชิงป้องกันโดยคัดเลือกบริษัทรับกำจัดกากอุตสาหกรรมโดยคำนึงถึงประสิทธิภาพและศักยภาพเป็นสำคัญ รวมถึงคัดเลือกผู้บริการขนส่งหรือรับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมที่มีระบบติดตามตรวจสอบการขนส่งด้วยระบบจีพีเอส (GPS) เพื่อทำให้สามารถติดตามการขนส่งของเสียไปยังแหล่งกำจัดที่กำหนดได้

สำหรับปริมาณและการจัดการของเสียที่เกิดขึ้นจากการกิจกรรมการผลิตแต่ละชนิดของโครงการ มีรายละเอียดดังนี้ (ตารางสรุปชนิด ปริมาณ และการจัดการกากของเสียแต่ละชนิดตามข้อมูลที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) ข้อมูลการดำเนินการในปัจจุบัน และข้อมูลภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ อ้างถึงตารางที่ 2.5-1)

(ก) ของเสียที่ไม่อันตราย

- บรรจุภัณฑ์ใช้แล้ว เช่น ถุงจัมโบ้ที่ใช้แล้ว (Used Jumbo Bag)

กล่องกระดาษ และถุงกระดาษชำระ เป็นต้น เป็นของเสียที่เกิดจากบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ในการบรรจุเม็ดพลาสติกหรืออุปกรณ์เครื่องจักร สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ทำให้มีของเสียส่วนนี้เพิ่มขึ้นจากปัจจุบันคือ 12 เป็น 15 ตันต่อปี (เพิ่มขึ้น 3 ตันต่อปี) ซึ่งของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมไว้ในถุงจัมโบ้ขนาด 1,000 กิโลกรัม ก่อนนำไปเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 ที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 7.2 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประมาณ 6.8 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการตามหลักวิชาการต่อไป

- **ถุงกรองฝุ่น (Filter Bag)** เป็นของเสียที่เกิดจากถุงกรองเสื่อมสภาพของเครื่องดักกรองฝุ่นแบบถุงกรองในหน่วยคัดแยกขนาดและหน่วยทำให้แห้ง สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ทำให้มีของเสียส่วนนี้เพิ่มขึ้นจากปัจจุบันคือ 0.4 เป็น 0.5 ตันต่อปี (เพิ่มขึ้น 0.1 ตันต่อปี) โดยของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมในถุงจัมโบ้ขนาด 1,000 กิโลกรัม ก่อนนำไปเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 ที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 7.2 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ประมาณ 11.2 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการตามหลักวิชาการต่อไป

- **เศษไม้ข่ารูด** เป็นของเสียที่เกิดจากบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ในการขนถ่ายสินค้า สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ทำให้มีของเสียส่วนนี้เพิ่มขึ้นจากปัจจุบันคือ 15 เป็น 18.8 ตันต่อปี (เพิ่มขึ้น 3.8 ตันต่อปี) โดยของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมในถุงจัมโบ้ขนาด 1,000 กิโลกรัม ก่อนนำไปเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 ที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 14.4 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ประมาณ 1 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ประมาณ 18 วัน ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดตามหลักวิชาการต่อไป

- **ฉนวนกันความร้อน** เป็นของเสียที่เกิดจากฉนวนกันความร้อนของอุปกรณ์/เครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้มีของเสียส่วนนี้เปลี่ยนแปลงจากปัจจุบันคือ 4.8 ตันต่อปี ซึ่งของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนนำไปเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 2 ที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 3.6 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ประมาณ 7.9 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการตามหลักวิชาการต่อไป

- **เศษเหล็กและสังกะสี เช่น สังกะสี เศษเหล็ก และเหล็กหนา เป็นต้น** เป็นของเสียที่เกิดขึ้นในช่วงซ่อมบำรุง สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ของเสียส่วนนี้เปลี่ยนแปลงจากปัจจุบันคือ 40.0 ตันต่อปี ซึ่งของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมไปเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 2 ที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 3.6 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ประมาณ 23 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการตามหลักวิชาการต่อไป

(ข) ของเสียอันตราย**- ขยะปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมี เช่น เศษผ้าเปื้อนน้ำมัน เป็นต้น**

เป็นของเสียที่เกิดจากการทำความสะอาดอุปกรณ์/เครื่องจักรในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสของโครงการ สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ทำให้มีของเสียส่วนนี้เพิ่มขึ้นจากปัจจุบันคือ 7.0 เป็น 8.8 ตันต่อปี (เพิ่มขึ้น +1.8 ตันต่อปี) ซึ่งของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมไว้ในถังขนาด 1,000 ลิตร ก่อนนำไปเก็บพักไว้ในอาคารเก็บพักของเสียอันตรายที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 11.4 ตารางเมตร เมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ประมาณ 13.5 ตัน ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการตามหลักวิชาการต่อไป

- ภาชนะบรรจุปนเปื้อน เช่น ภาชนะบรรจุปนเปื้อนสารเคมี ถังโลหะ

ถังพลาสติก 200 ลิตร ถังกระดาษาปนเปื้อน พลาสติกเกลสลอน 25, 30 ลิตร และภาชนะบรรจุสารเติมแต่ง เป็นต้น เป็นของเสียที่เกิดจากบรรจุภัณฑ์สารเคมีและสารเติมแต่งที่มีใช้ในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสของโครงการ สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ทำให้มีของเสียส่วนนี้เพิ่มขึ้นจากปัจจุบันคือ 34.0 เป็น 42.5 ตันต่อปี (เพิ่มขึ้น 8.5 ตันต่อปี) ซึ่งของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมไว้ในถังจัมโบ้ขนาด 1,000 กิโลกรัม ก่อนนำไปเก็บพักไว้ในอาคารเก็บพักของเสียอันตรายที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 11.4 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ประมาณ 17 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการตามหลักวิชาการต่อไป

- Intermediate Polymer เป็นของเสียที่เกิดจากหน่วยโพลิเมอร์เซชัน

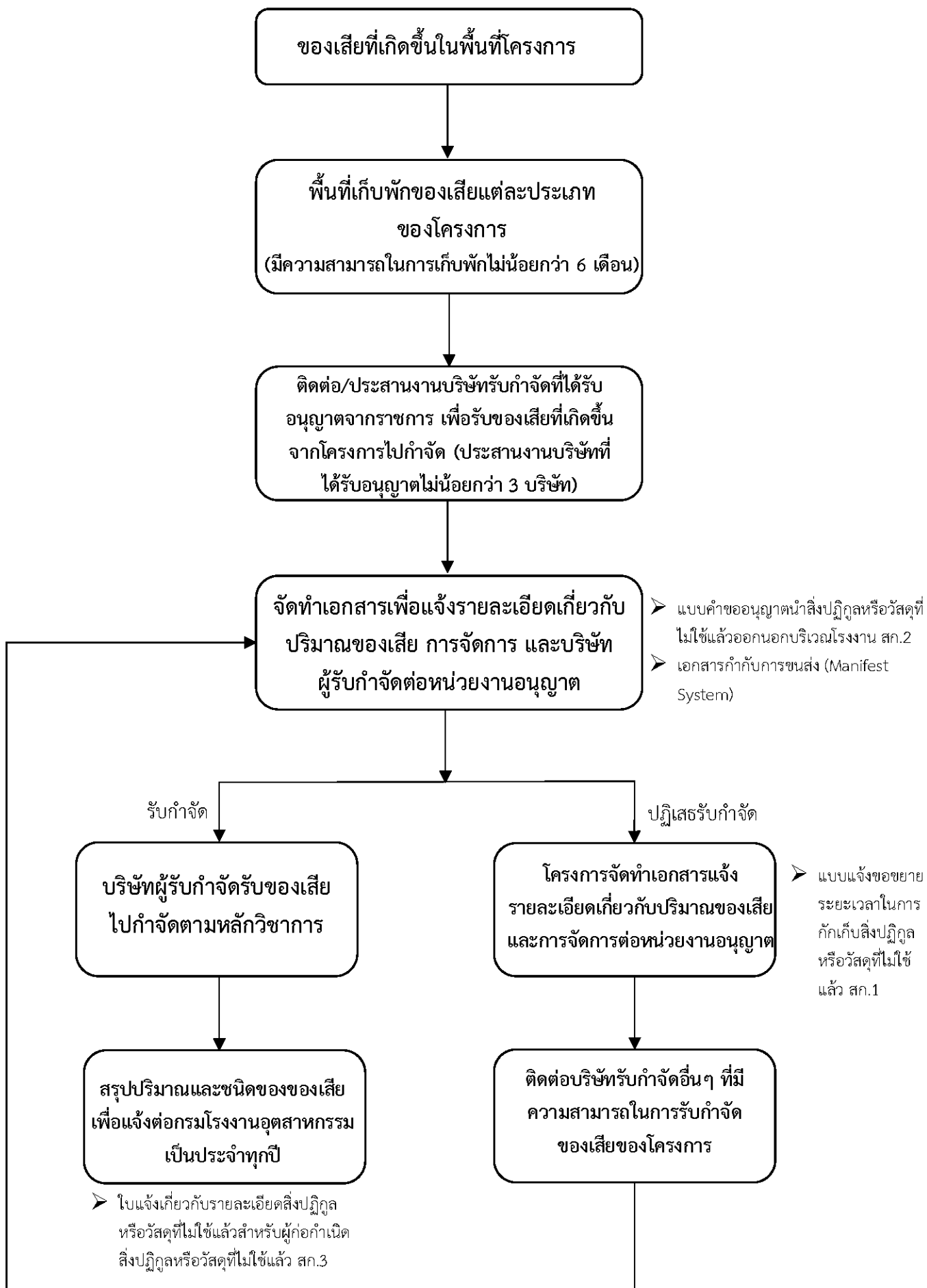
หรือหน่วยเคลือบผิว สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ทำให้มีของเสียส่วนนี้เพิ่มขึ้นจากปัจจุบันคือ 3.5 เป็น 4.4 ตันต่อปี (เพิ่มขึ้น 0.9 ตันต่อปี) ซึ่งของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมไว้ในถังขนาด 1,000 ลิตร ก่อนนำไปเก็บพักไว้ในอาคารเก็บพักของเสียอันตรายที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 11.4 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ประมาณ 9.5 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการตามหลักวิชาการต่อไป

- หลอดไฟเสื่อมสภาพ เป็นของเสียที่เกิดขึ้นในช่วงซ่อมบำรุงอุปกรณ์/

เครื่องจักร สำหรับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้มีของเสียส่วนนี้เปลี่ยนแปลงจากปัจจุบันคือ 0.3 ตันต่อปี ซึ่งของเสียส่วนนี้จะถูกรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนนำไปเก็บพักไว้ในอาคารเก็บพักของเสียอันตรายที่มีการจัดสรรพื้นที่ไว้ขนาด 8.4 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บพักของเสียประเภทนี้ได้ประมาณ 14.3 ตัน หรือสามารถเก็บพักได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อย่างไรก็ตาม ในทางปฏิบัติโครงการจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน ด้วยวิธีการตามหลักวิชาการต่อไป

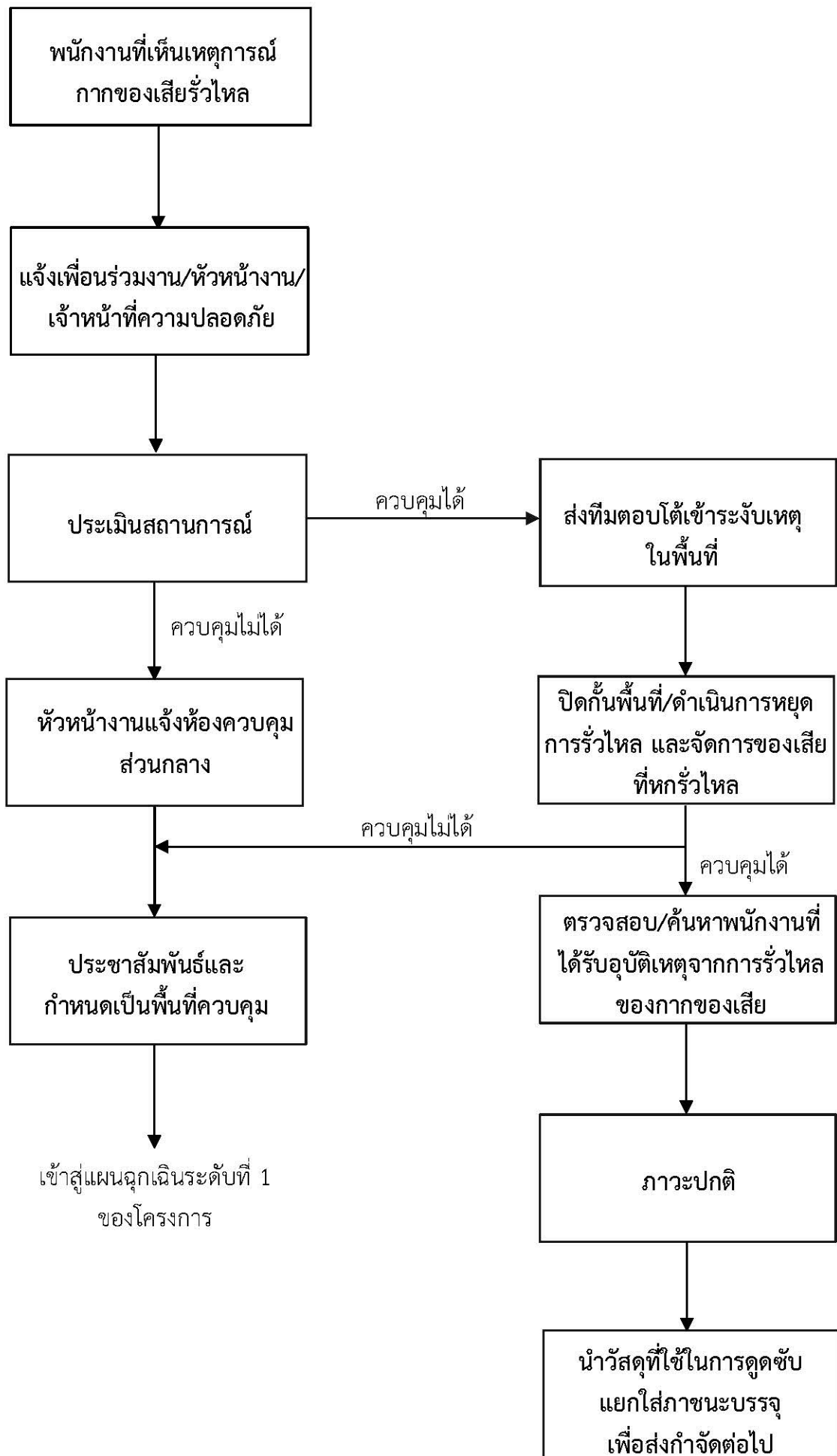
อย่างไรก็ตาม การดำเนินการที่ผ่านมาโครงการได้กำหนดขั้นตอนการขออนุญาตในการจัดการของเสียที่เกิดขึ้นเป็นไปตามที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนดทั้งในส่วนขอแบบขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน (แบบ สก. 1) แบบคำขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ สก. 2) ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว สำหรับผู้ก่อการกีดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (แบบ สก. 3) และเอกสารกำกับกำกับการขนส่ง (Manifest System) อย่างไรก็ตาม เพื่อเป็นการดำเนินการในเชิงป้องกันในกรณีที่โครงการไม่สามารถส่งของเสียไปกำจัดภายนอกได้ โครงการจึงได้ออกแบบให้มีพื้นที่เก็บพักของเสียที่มีความสามารถในการในแต่ละชนิดส่วนใหญ่ได้ไม่น้อยกว่า 6 เดือน อีกทั้งในทางปฏิบัติจะมีการประสานงานกับบริษัทรับกำจัดของเสียที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรมที่มีศักยภาพและความสามารถในการรองรับปริมาณของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการไปกำจัดอย่างถูกต้องตามหลักวิชาการไว้น้อยกว่า 3 บริษัทเพื่อเป็นทางเลือกไว้ล่วงหน้า เช่น บริษัท อัครีปการ จำกัด (มหาชน) บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) บริษัท อินทรี อีโค โซลูชัน จำกัด และบริษัท ที เอ อาร์ เอฟ จำกัด เป็นต้น ซึ่งหากเกิดกรณีที่บริษัทรับกำจัดรายใดไม่สามารถรองรับประเภทและปริมาณของเสียของโครงการได้ โครงการก็จะมีทางเลือกในการติดต่อให้บริษัทรับกำจัดรายอื่นๆ ที่มีศักยภาพและมีความสามารถนำของเสียออกจากโครงการไปกำจัดแทน (ผังขั้นตอนการส่งของเสียไปกำจัดของโครงการ แสดงดังรูปที่ 2.5-1)

นอกจากนี้ โครงการได้กำหนดให้มีแผนป้องกันและตอบโต้ภาวะฉุกเฉินกรณีเกิดการรั่วไหลของของเสียซึ่งเป็นระดับก่อนเข้าสู่แผนฉุกเฉินระดับที่ 1 ของโครงการ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อป้องกันกากของเสียที่ถูกเก็บพักไว้เพื่อรอการกำจัดรั่วไหลปนเปื้อนลงรางระบายน้ำสาธารณะหรือสิ่งแวดล้อมภายนอก อีกทั้งยังทำให้พนักงานในองค์กรได้รับทราบถึงบทบาทหน้าที่และร่วมมือกันรับผิดชอบต่อภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นตามหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย สำหรับแผนฉุกเฉินกรณีเกิดการรั่วไหลของกากของเสียแสดงดังรูปที่ 2.5-2 โดยเริ่มจากผู้ที่พบเห็นต้องแจ้งเพื่อนร่วมงาน หัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เพื่อประเมินสถานการณ์และสั่งทีมตอบโต้เข้าทำการระงับเหตุในพื้นที่ ก่อนทำการปิดกั้นพื้นที่เพื่อดำเนินการหยุดการรั่วไหล และจัดการของเสียที่หกรั่วไหล จากนั้นค้นหาผู้ได้รับอุบัติเหตุจากการรั่วไหลของกากของเสียเพื่อปฐมพยาบาลหรือนำส่งโรงพยาบาลเมื่อเหตุการณ์กลับเข้าสู่ภาวะปกติ จะทำการรวบรวมวัสดุที่ใช้ในการการดูดซับแยกใส่ภาชนะบรรจุก่อนส่งกำจัดด้วยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการต่อไป หากพบว่าไม่สามารถควบคุมได้ หัวหน้างานต้องแจ้งให้ห้องควบคุมส่วนกลางประชาสัมพันธ์ให้เป็นพื้นที่ควบคุม ห้ามมิให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้ามาในพื้นที่และเข้าสู่แผนฉุกเฉินระดับที่ 1 ของโครงการต่อไป



ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.5-1 ผังขั้นตอนการส่งของเสียไปกำจัดของโครงการ



ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

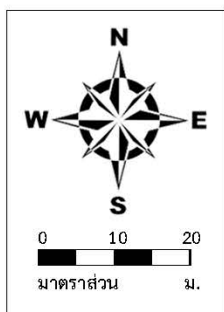
2) พื้นที่เก็บพักของเสีย

การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการขอปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บของเสียที่เกิดจากอาคารสำนักงานและกิจกรรมการผลิตของโครงการให้สอดคล้องกับการดำเนินการในปัจจุบันและภายหลังการเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ กล่าวคือ โครงการปัจจุบันได้จัดเตรียมพื้นที่เพื่อใช้สำหรับจัดเก็บกากของเสีย จำนวน 3 พื้นที่ ได้แก่ อาคารเก็บพักของเสียอันตราย พื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 และพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 2 โดยของเสียแต่ละชนิดนั้นจะถูกจัดเก็บไว้ในภาชนะบรรจุแยกออกจากกันชัดเจน และกำหนดให้มีการตรวจสอบการจัดเก็บและภาชนะบรรจุที่ใช้จัดเก็บเป็นประจำทุกวัน นอกจากนี้ โครงการมีการติดตั้งบ่อรองรับภายในพื้นที่อาคารเก็บพักของเสียอันตรายและมีการติดตั้งรางระบายบริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตราย เพื่อทำหน้าที่รวบรวมของเสียที่อาจเกิดการรั่วไหลออกจากภาชนะบรรจุของเสียก่อนรวบรวมของเสียดังกล่าวส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดหรือส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการต่อไป (ตำแหน่งพื้นที่เก็บพักของเสียของโครงการแสดงดังรูปที่ 2.5-3 ส่วนแบบแปลนการจัดวางของเสียภายในอาคารเก็บพักของเสียอันตรายและพื้นที่ลานเก็บพักของเสียของโครงการแห่งที่ 1 และ 2 แสดงดังรูปที่ 2.5-4 และรูปที่ 2.5-5 ตามลำดับ) สำหรับพื้นที่จัดเก็บของเสียต่างๆ ของโครงการมีรายละเอียดดังนี้

(1) อาคารเก็บพักของเสียอันตราย ขนาด 69 ตารางเมตร ซึ่งเป็นพื้นที่ที่มีหลังคาปกคลุมและมีคันทันล้อมรอบ โดยโครงการมีการจัดแบ่งพื้นที่ออกเป็นส่วนๆ เพื่อแยกการจัดเก็บของเสียแต่ละประเภทไม่ให้ปะปนกัน พร้อมทั้งมีป้ายบ่งบอกชนิดของกากของเสียแต่ละประเภทอย่างชัดเจน สำหรับแบบแปลนการจัดวางของเสียภายในอาคารเก็บพักของเสียอันตรายของโครงการอ้างอิงรูปที่ 2.5-3

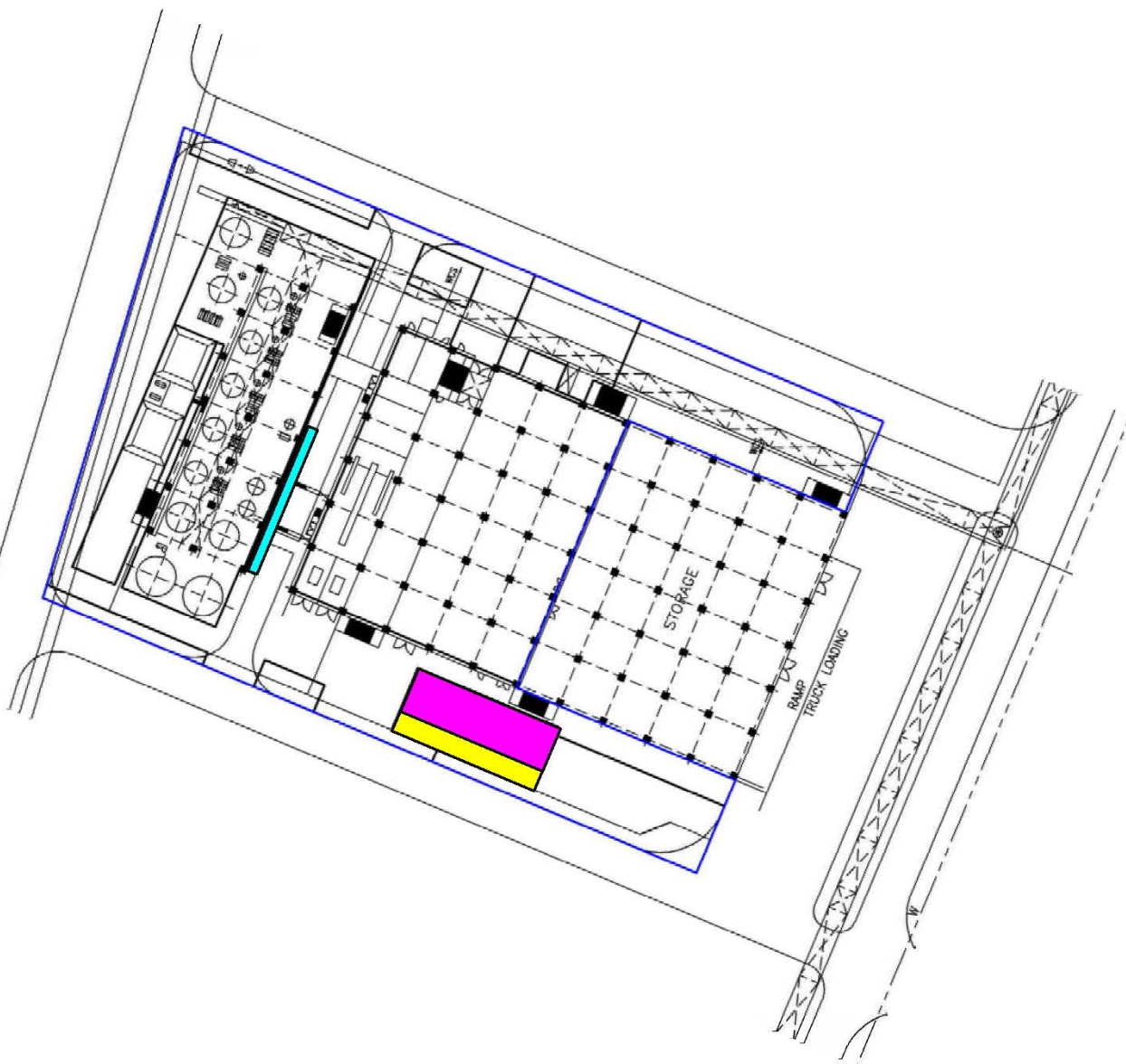
(2) พื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 1 ขนาด 111 ตารางเมตร โดยโครงการมีการจัดแบ่งพื้นที่ออกเป็นส่วนๆ เพื่อแยกการจัดเก็บของเสียแต่ละประเภทไม่ให้ปะปนกัน พร้อมทั้งมีป้ายบ่งบอกชนิดของกากของเสียแต่ละประเภทอย่างชัดเจน สำหรับแบบแปลนการจัดวางของเสียภายในพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายของโครงการอ้างอิงรูปที่ 2.5-4

(3) พื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 2 ขนาด 32.4 ตารางเมตร โดยโครงการมีการจัดแบ่งพื้นที่ออกเป็นส่วนๆ เพื่อแยกการจัดเก็บของเสียแต่ละประเภทไม่ให้ปะปนกัน พร้อมทั้งมีป้ายบ่งบอกชนิดของกากของเสียแต่ละประเภทอย่างชัดเจน สำหรับแบบแปลนการจัดวางของเสียภายในพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายของโครงการอ้างอิงรูปที่ 2.5-5



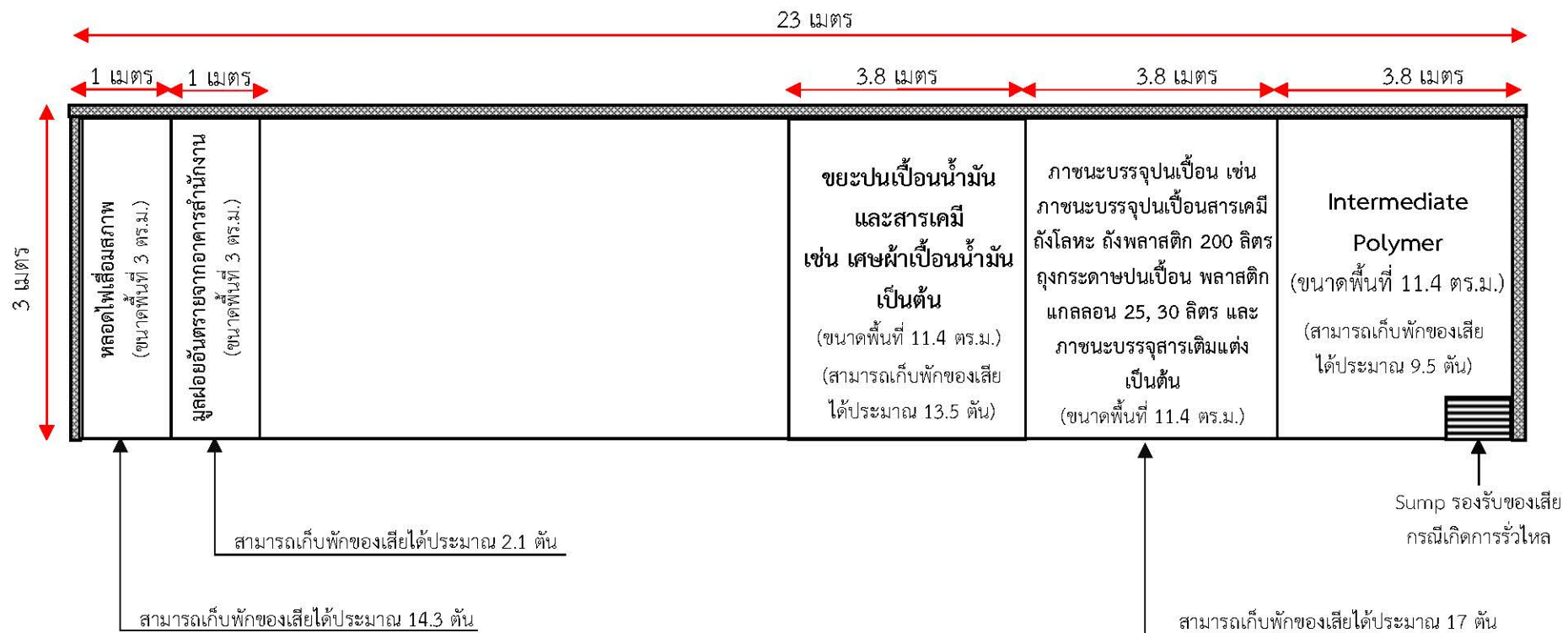
สัญลักษณ์

- ขอบเขตพื้นที่ของโครงการ
- อาคารเก็บพักของเสียอันตราย
ขยะปนเปื้อนน้ำมัน และสารเคมี เช่น เศษผ้าเปื้อน
น้ำมัน เป็นต้น ภาชนะบรรจุปนเปื้อน เช่น ภาชนะ
บรรจุปนเปื้อนสารเคมี ถังโลหะ ถังพลาสติก 200
ลิตร ถังกระดาดปนเปื้อน พลาสติกเกลลอน 25, 30
ลิตร และภาชนะบรรจุสารเติมแต่ง เป็นต้น
Intermediate Polymer และหลอดไฟเสื่อมสภาพ)
- พื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตราย แห่งที่ 1
(บรรจุภัณฑ์ที่ใช้แล้ว เช่น ถังจัมโบ้ที่ใช้แล้ว (Used
Jumbo Bag) ถังกรองกระดาด และถังกรองกระดาดชำรุด
เป็นต้น ถังกรองฝุ่น (Filter Bag) เศษไม้ชำรุด)
- พื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตราย แห่งที่ 2
(ฉนวนกันความร้อน เศษเหล็กและสังกะสี เช่น
สังกะสี เศษเหล็ก และเหล็กหนา เป็นต้น)



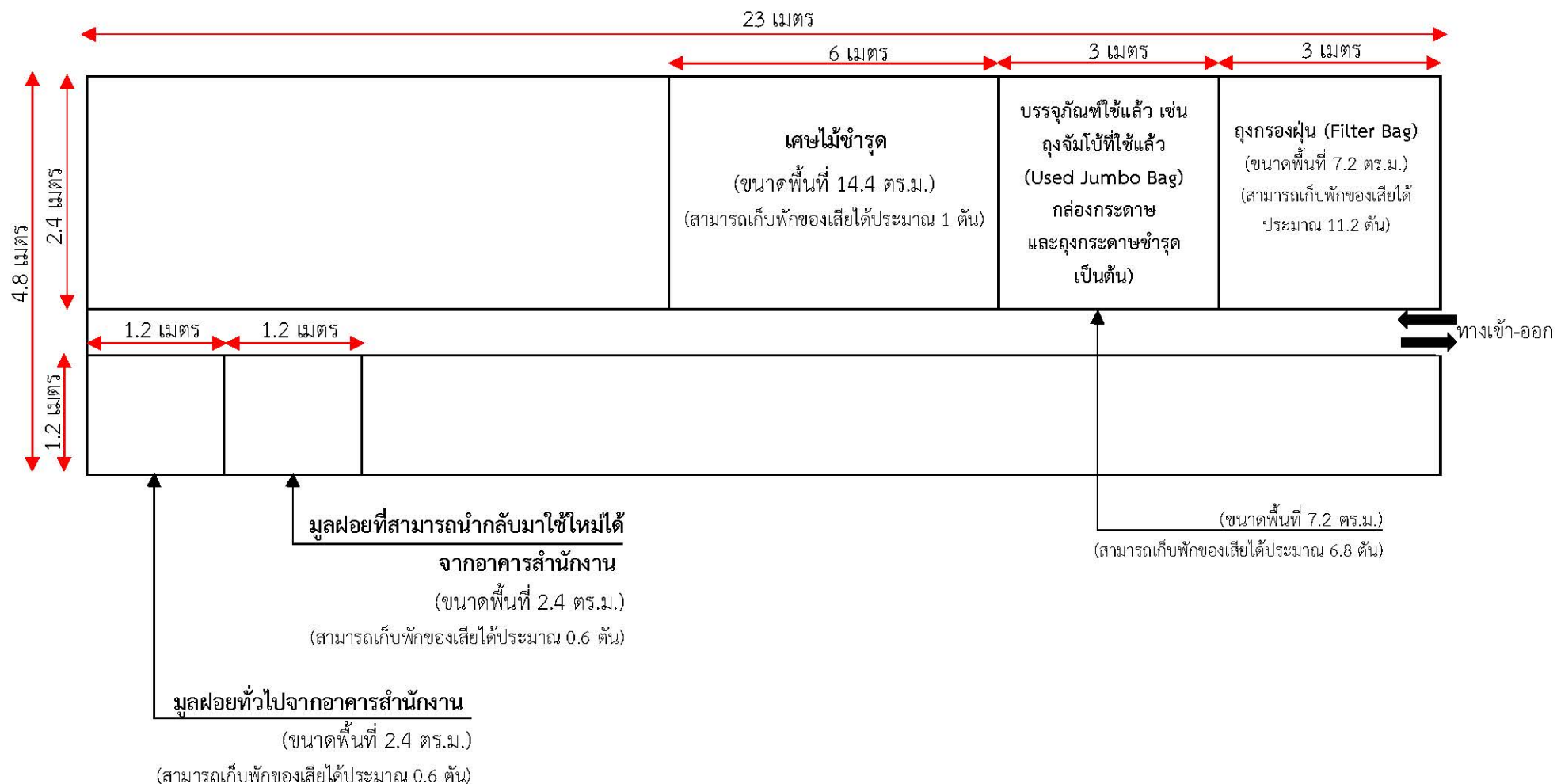
ที่มา: บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.5-3 ตำแหน่งอาคารเก็บพักของเสียอันตรายและพื้นที่ลานเก็บพักของเสียไม่อันตรายของโครงการ



ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

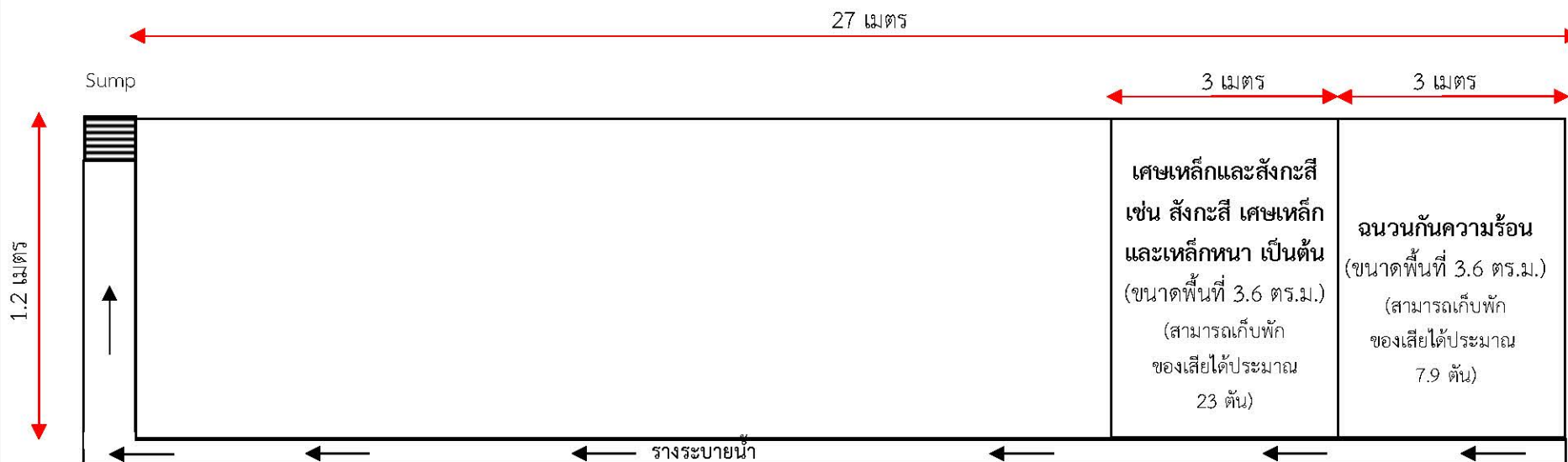
รูปที่ 2.5-4 ผังการเก็บพักของเสียบริเวณพื้นที่อาคารเก็บพักของเสียอันตรายของโครงการ



(ก) พื้นที่ลานเก็บพักของเสียของโครงการ แห่งที่ 1

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.5-5 ผังการเก็บพักของเสียบริเวณพื้นที่ลานเก็บพักของเสียของโครงการ



(ข) พื้นที่ลานเก็บพักของเสียของโครงการ แห่งที่ 2

ที่มา: บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 2.5-5 (ต่อ)

2.6 ระดับเสียง

1) ช่วงก่อสร้าง

การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้มีการติดตั้งอุปกรณ์หรือเครื่องจักรเพิ่มเติมบางส่วนบริเวณพื้นที่ว่างภายในอาคารผลิตภัณฑ์เดิม ได้แก่ เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 07S001C) จำนวน 1 เครื่อง ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (07D002D) จำนวน 1 ถัง เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22D) จำนวน 1 เครื่อง และระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22D) จำนวน 1 ระบบ อย่างไรก็ตาม กิจกรรมก่อสร้างที่อาจก่อให้เกิดเสียงดังอย่างมีนัยสำคัญคือขั้นตอนการเก็บงานและการตกแต่งในการติดตั้งอุปกรณ์ต่าง ๆ ตามที่กล่าวแล้วข้างต้น (ไม่มีกิจกรรมการทุบรื้อหรือการเคลื่อนย้ายวัสดุหรือเครื่องจักร) สำหรับการศึกษาระดับเสียงดังที่เกิดจากกิจกรรมก่อสร้างในขั้นตอนดังกล่าวอ้างอิงจาก United States Environmental Protection Agency (US EPA); Legal Compilation on Noise (1973) พบว่า ขั้นตอนการเก็บงานและการตกแต่งจะมีระดับเสียงดังเท่ากับ 89 เดซิเบลเอ (ที่ระยะห่างจากแหล่งกำเนิดเสียง 15 เมตร) ทั้งนี้โครงการได้กำหนดมาตรการป้องกันระดับเสียงที่อาจเกิดขึ้นจากการก่อสร้าง เช่น หลีกเลี่ยงกิจกรรมการก่อสร้างและการติดตั้งเครื่องจักรอุปกรณ์ที่ก่อให้เกิดเสียงดังในระหว่างเวลา 19.00-07.00 น. รวมถึงช่วงเวลาอื่นๆ ที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านเสียงรบกวนต่อชุมชน พิจารณาเลือกใช้เครื่องจักร/อุปกรณ์ที่มีระดับเสียงไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ ที่ระยะห่าง 1 เมตร และตรวจสอบอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพดี เพื่อลดการเกิดเสียงดังจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ สำหรับกรณีที่มีการใช้เครื่องจักร/อุปกรณ์ในการก่อสร้างที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ ต้องมีการติดตั้งอุปกรณ์ช่วยลดระดับเสียง เช่น การปิดครอบเครื่องจักรที่มีระดับเสียงสูง เป็นต้น กำหนดให้ผู้รับเหมาต้องจัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสียง เช่น ที่อุดหู (Earplugs) หรือที่ครอบหู (Earmuffs) เป็นต้น ให้กับคนงานก่อสร้างที่ต้องทำงานในบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ อย่างเพียงพอ พร้อมทั้งควบคุมให้มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงทุกครั้งที่ต้องเข้าไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างเคร่งครัด รวมถึงกำหนดให้มีป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ พร้อมทั้งกำหนดระยะเวลาการปฏิบัติงานของผู้ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ ให้ทำงานได้ไม่เกิน 8 ชั่วโมงต่อวัน รวมทั้งจัดให้มีการหยุดพักทำงานชั่วคราว หรือมีระบบการหมุนเวียนสลับเปลี่ยนคนงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังไปยังพื้นที่อื่น ๆ เป็นต้น

2) ช่วงดำเนินการ

การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการขอติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมภายในอาคารผลิตภัณฑ์เดิมของโครงการ ทั้งนี้เมื่อพิจารณาแหล่งกำเนิดเสียงที่มีนัยสำคัญจากอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอติดตั้งเพิ่มเติม นั้นจะประกอบด้วย 3 ส่วน ได้แก่ เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 07S001C) จำนวน 1 เครื่อง เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22D) จำนวน 1 เครื่อง และระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22D) จำนวน 1 ระบบ ซึ่งอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ติดตั้งเพิ่มเติมข้างต้นนั้นจะมีระดับเสียงที่เกิดขึ้นจากการทำงานเช่นเดียวกันกับโครงการปัจจุบัน อย่างไรก็ตาม เพื่อเป็นการลดผลกระทบด้านระดับเสียงตั้งแต่ต้นทางที่อาจเกิดขึ้นต่อชุมชน โครงการจึงได้มีการจัดทำข้อกำหนดทางเทคนิค (Specification) ของเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่นำมาใช้ในพื้นที่โครงการ โดยกำหนดให้มีระดับเสียงดังที่ระยะห่างจากเครื่องจักร 1 เมตร ไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ ซึ่งผู้จัดหาหรือผู้จำหน่ายจะต้องใช้เทคโนโลยีหรือติดตั้งระบบควบคุมระดับเสียงดังของเครื่องจักร เช่น การออกแบบให้ติดตั้งวัสดุกันเสียงโดยรอบเครื่องจักรต่าง ๆ ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียง เป็นต้น นอกจากนี้ โครงการปัจจุบันกำหนดให้มีการตรวจวัดระดับเสียงดังบริเวณใกล้เคียงกับเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงที่สำคัญอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง รวมถึงจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ภายในพื้นที่โครงการ เพื่อใช้กำหนดบริเวณที่มีเสียงดัง ทุก 3 ปี หรือกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงการผลิต ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง จัดให้มีห้องควบคุมอุปกรณ์/เครื่องจักร (Control Room) เพื่อป้องกันการสัมผัสเสียงดังแก่พนักงาน จัดให้มีการบำรุงรักษาเครื่องจักร/อุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ดีตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการใช้งานในเชิงป้องกันเพื่อลดโอกาสการเกิดเสียงดังเกินควรเนื่องจากการเสื่อมสภาพของเครื่องจักร กำหนดเขตใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง (เช่น Earmuffs, Earplug เป็นต้น) พร้อมทั้งติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังเมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ รวมทั้งควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังเมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างเคร่งครัด นอกจากนี้ มีการกำหนดให้มีการตรวจติดตามระดับเสียงบริเวณกลุ่มบ้าน/พื้นที่อ่อนไหวที่อยู่ใกล้โครงการเป็นประจำทุก 6 เดือน ซึ่งผลการตรวจวัดที่ผ่านมาพบว่ามีการระดับเสียงทั่วไปอยู่ในช่วง 48.8-63.1 เดซิเบลเอ ซึ่งสอดคล้องกับมาตรฐานเสียงทั่วไปอ้างอิงตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) (กำหนดให้ระดับเสียงทั่วไปไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ)

2.7 ชุมชนสัมพันธ์และการรับเรื่องร้องเรียน

2.7.1 ชุมชนสัมพันธ์

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ตระหนักถึงความสำคัญในการสร้างความเข้าใจและความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างชุมชนและโครงการ รวมถึงความสำคัญในการเป็นส่วนหนึ่งของสังคม จึงกำหนดนโยบายด้านการประชาสัมพันธ์ข้อมูลและข่าวสารของโครงการให้ชุมชนรับทราบ ตลอดจนการแสดงความรับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดตามมาจากกิจกรรม รวมถึงการแสดงความรับผิดชอบต่อสังคม (Corporate Social Responsibility หรือ CSR) ด้วยเหตุนี้ บริษัทฯ จึงดำเนินกิจกรรมด้านประชาสัมพันธ์และให้ความร่วมมือในการสนับสนุนชุมชนเพื่อเป็นการเอื้อประโยชน์ต่อสาธารณะอย่างต่อเนื่อง ซึ่งสามารถสรุปผลการดำเนินงานและกิจกรรมด้านความรับผิดชอบต่อสังคมหรือมวลชนสัมพันธ์ที่ผ่านมาปี พ.ศ. 2563-2565 สามารถสรุปได้ดังตารางที่ 2.7.1-1 อีกทั้งโครงการได้กำหนดแผนการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมของโครงการ ในช่วงปี พ.ศ. 2566-2568 ดังตารางที่ 2.7.1-2 ซึ่งจะครอบคลุมการส่งเสริมกิจกรรมของชุมชนในแต่ละด้าน ได้แก่ ด้านส่งเสริมและอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม ด้านส่งเสริมสาธารณสุขและคุณภาพชีวิต ด้านการร่วมพัฒนาชุมชนและสังคม ด้านการสื่อสารและเสริมสร้างความเข้าใจที่ดี เป็นต้น

2.7.2 การรับเรื่องร้องเรียน

ปัจจุบันโครงการจัดให้มีช่องทางในการรับเรื่องร้องเรียนที่อาจเกิดผลกระทบจากการดำเนินโครงการได้หลายช่องทาง เช่น สามารถติดต่อได้ที่ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (Emergency Control Center : ECC) ตลอด 24 ชั่วโมง ทางหมายเลขโทรศัพท์ 0 3880 2560, 1800 800 008 การส่งจดหมาย โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการ ทั้งนี้เมื่ออ้างอิงถึงหนังสือของสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง และเทศบาลตำบลเชิงเนิน (ดังภาคผนวก ค) พบว่าตั้งแต่มกราคม พ.ศ. 2563 – มีนาคม พ.ศ. 2565 ไม่มีกรณีร้องเรียนจากการดำเนินการของโครงการ อีกทั้งจากการตรวจสอบการดำเนินงานของโครงการที่ผ่านมาตั้งแต่ เมษายน พ.ศ. 2565 จนถึงปัจจุบัน (ธันวาคม พ.ศ. 2565) ไม่พบว่ามีกรณีการร้องเรียนต่อการดำเนินงานของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสแต่อย่างใด)

สำหรับขั้นตอนการดำเนินการในกรณีมีข้อร้องเรียนบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้ตระหนักถึงผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อชุมชนใกล้เคียงที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการ ดังนั้น บริษัทฯ จึงได้จัดทำแผนดำเนินการกรณีที่มีข้อแนะนำหรือเรื่องร้องเรียน ทั้งจากหน่วยงานภายในและภายนอก โดยมีรายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานดังนี้ (รูปที่ 2.7.2-1)

1) ช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน

ช่องทางการแจ้งข้อร้องเรียนสามารถดำเนินการติดต่อผ่านศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) ซึ่งเป็นศูนย์กลางรับผิดชอบการแจ้งเหตุ ยืนยันการรับเรื่องร้องเรียนและติดต่อประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ สิ่งแวดล้อมโรงงาน ฝ่ายผลิตโรงงาน เพื่อตรวจสอบในจุดที่ผู้ร้องเรียนได้แจ้งไว้ เมื่อหน่วยงาน ECC รับแจ้งเหตุเรื่องผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากบุคคล หน่วยงานภายนอกหรือหน่วยงานภายใน โดยกรณีที่ไม่ทราบแหล่งกำเนิดชัดเจนจะทำการส่งต่อไปยังหน่วยงานที่ได้รับผลกระทบ

ตารางที่ 2.7.1-1

สรุปผลการดำเนินงานด้านการประชาสัมพันธ์ และด้านความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม ในช่วงปี พ.ศ. 2563-2565

โครงการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	เป้าหมาย/ตัวชี้วัด	ผลลัพธ์	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ
ปี พ.ศ. 2563							
1. ด้านส่งเสริมและอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม							
<u>กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)</u>							
- คืบความสมบูรณ์และส่งเสริมความหลากหลายทางชีวภาพ	ก.ค. - พ.ย. 63	- สนับสนุนการดำเนินงานของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการอนุรักษ์และสร้างความหลากหลายทางชีวภาพ	- กลุ่มอนุรักษ์ทรัพยากรทางทะเล	- ดำเนินกิจกรรมร่วมกับกลุ่ม/หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และปลูกต้นไม้บริเวณหอชมวิวเฉลิมพระเกียรติจำนวน 20 ต้น	- ปลูกต้นไม้ประดับดอกแดงจำนวน 24 ต้น (คิดเป็น 120%) บริเวณหอชมวิวเฉลิมพระเกียรติ ศูนย์การเรียนรู้ระบบนิเวศป่าชายเลนพระเจดีย์กลางน้ำ เทศบาลนครระยอง บรรลุเป้าหมายที่ตั้งไว้	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	10,000
- อนุรักษ์แนวชายหาดและรักษาสีสิ่งแวดล้อม	ม.ค. - ธ.ค. 63	- รักษาความสะอาดชายหาดจังหวัดระยอง และสร้างจิตสำนึกให้กับเยาวชน ชุมชน และพนักงานบริษัทฯ	- พนักงานบริษัทฯ เยาวชน และชุมชนรอบเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	- พนักงานบริษัทฯ เยาวชน และชุมชนเข้าร่วมกิจกรรมจำนวน 1,000 คน โดยจัดกิจกรรมทั้งหมดจำนวน 6 ครั้ง/ปี	- เก็บขยะชายหาดแหลมรุ่งเรืองและศาลเจ้าทะเล จำนวน 6 ครั้ง มีพนักงานบริษัทฯ เข้าร่วมกิจกรรม จำนวน 1,329 คน ขยะที่เก็บได้ทั้งหมดจำนวน 6,480 กิโลกรัม บรรลุเป้าหมายที่ตั้งไว้	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	80,000
- ป่าชายเลนพระเจดีย์กลางน้ำพื้นที่เทศบาลนครระยอง	มี.ค. - พ.ค. 63	- ปรับปรุงป้ายหอชมวิวให้ใช้งานได้ตามปกติ	- กลุ่มอนุรักษ์ฟื้นฟูแม่น้ำระยองและป่าชายเลน และประชาชนที่มาท่องเที่ยว	- เผยแพร่โครงการของบริษัทฯ ผ่านป้ายหอชมวิว เพื่อเป็นเชิงสัญลักษณ์ บริษัทไออาร์พีซีที่เป็นส่วนหนึ่งของชุมชนที่อยู่บริเวณรอบบริษัท	- ดำเนินกิจกรรมเผยแพร่โครงการของบริษัทฯ ได้ตามแผนที่กำหนดครบ 100%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	60,000
2. ด้านส่งเสริมสาธารณสุขและคุณภาพชีวิต							
<u>กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)</u>							
- คลินิกแพทย์เคลื่อนที่	ม.ค. - ธ.ค. 63	- ให้บริการตรวจรักษาฟรีโดยไม่คิดค่าใช้จ่ายเพื่อลดภาระค่าใช้จ่ายด้านสุขภาพให้แก่ชุมชน	- ประชาชนที่อาศัยอยู่ในพื้นที่รอบเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี	- ตรวจรักษาโรคพื้นฐานและทันตกรรมให้กับประชาชนในพื้นที่ 3 ตำบล 2 เทศบาล รอบเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี โดยให้บริการไม่น้อยกว่า 4 ครั้งต่อปี เนื่องจากมาตรการควบคุมการแพร่ระบาดโรคโควิด 19	- ให้บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่แก่ผู้ที่ไม่สะดวกเดินทางไปโรงพยาบาลหรือใช้บริการที่คลินิกป็นน้ำใจ ออกหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ จำนวน 4 ครั้ง มีผู้เข้ารับบริการ 968 คน คิดเป็น 100% - ปฏิบัติตามนโยบายมาตรการควบคุมการแพร่ระบาดโรคโควิด 19	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	771,760
- คลินิกป็นน้ำใจ	ม.ค. - ธ.ค. 63	- แบ่งเบาภาระค่าใช้จ่ายในการดูแลสุขภาพของชุมชนรอบเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี	- ประชาชนที่อาศัยอยู่ในพื้นที่รอบเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี	- ตรวจ และรักษาโรค ให้บริการด้านหัตถการโดยไม่คิดค่าใช้จ่าย	- มีผู้เข้ารับบริการรักษา จำนวน 3,051 ครั้ง	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	3,013,000

ตารางที่ 2.7.1-1 (ต่อ)

โครงการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	เป้าหมาย/ตัวชี้วัด	ผลลัพธ์	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ
- กองทุนส่งเสริมสุขภาพชุมชน รอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี	ม.ค. - ธ.ค. 63	- ประชาชนโดยรอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซีรัศมี 5 กิโลเมตร มีสุขภาพอนามัยที่แข็งแรงจิตใจ สมบูรณ์ ปราศจากโรคภัยไข้เจ็บ สามารถดำรงชีวิตอย่างมีความสุข ในสังคม	- ชุมชนรอบเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซีในรัศมี 5 กิโลเมตร ตำบลตะพง ตำบลบ้านแลง ตำบลนาตาขวัญ ตำบล เชิงเนิน และเทศบาลนครระยอง	- สามารถส่งมอบโครงการที่ได้รับการ อนุมัติจากคณะกรรมการกองทุนฯ ไม่น้อยกว่า 90% ของโครงการที่ขอ อนุมัติ	- คณะกรรมการกองทุนได้อนุมัติ โครงการที่ชุมชนเสนอและผ่าน หลักเกณฑ์ จำนวน 19 โครงการ คิดเป็น 100%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	245,000
- โรงเรียนผู้สูงอายุอำเภอเมือง ระยอง	ม.ค. - ธ.ค. 63	- สร้างโอกาสให้ผู้สูงอายุได้มีการเรียนรู้ และพัฒนาทักษะด้านต่าง ๆ	- กลุ่มผู้สูงอายุในเขตอำเภอเมืองระยอง	- ผู้สูงอายุใช้เวลาว่างให้เกิดประโยชน์ และมีคุณค่า สร้างสรรค์ประโยชน์ ให้แก่ชุมชนและสังคม รวมทั้งนำ ความรู้ที่ได้รับมาสร้างรายได้ผ่านการ จัดกิจกรรมจำนวน 12 ครั้ง เนื่องจาก มาตรการควบคุมการแพร่ระบาดโรค โควิด 19	- ดำเนินกิจกรรมโรงเรียนผู้สูงอายุไป 14 ครั้ง คิดเป็น 100% - ปฏิบัติตามนโยบายมาตรการควบคุม การแพร่ระบาดโรคโควิด 19	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	245,000
- น้ำดื่มเพื่อชุมชน	ม.ค. - ธ.ค. 63	- ให้บริการน้ำดื่มที่สะอาดโดยไม่คิด ค่าใช้จ่าย	- ประชาชนที่อาศัยอยู่ในพื้นที่รอบเขต ประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี โรงเรียน วัด และหน่วยงานราชการต่าง ๆ	- ให้บริการน้ำดื่มกับชุมชนที่อยู่รอบเขต ประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี โรงเรียน วัด และหน่วยงานราชการ ต่างๆ 20 แห่ง	- สนับสนุนน้ำดื่มได้ตามที่มีการร้องขอ จำนวน 20 แห่ง คิดเป็น 100%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	400,000
3 . ด้านการร่วมพัฒนาชุมชนและสังคม							
กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)							
- ส่งเสริมวิสาหกิจชุมชนรอบเขต ประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	ม.ค. - ธ.ค. 63	- ส่งเสริมกลุ่มอาชีพในชุมชนให้มีอาชีพ และรายได้เลี้ยงตัวเองโดยไม่ต้องพึ่งพา คนอื่น พัฒนาทักษะ และเพิ่มศักยภาพ ไปสู่การเป็นผู้ประกอบการที่ดี	- ชุมชนที่อยู่โดยรอบพื้นที่เขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี	- กลุ่มอาชีพมีความเข้มแข็ง สามารถ สร้างรายได้ และพึ่งพาตนเองได้ จำนวน 1 กลุ่ม	- สามารถส่งเสริมและพัฒนากลุ่มเกษตรกร ปลอดสารตำบลนาตาขวัญสู่เป้าหมาย การเป็น “ครัวของระยอง” โดยทาง กลุ่มได้นำสินค้าวางขายประจำใน TOPS สาขาเซ็นทรัลระยอง สร้าง รายได้ให้เกิดขึ้นกับกลุ่มอาชีพ จำนวน 1 กลุ่ม คิดเป็น 100%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	300,000
- หัวใจอาสา	ม.ค. - ธ.ค. 63	- พนักงานเข้าร่วมทำกิจกรรมพัฒนา ชุมชน สังคม รอบเขตประกอบการ หรือรอบๆ พื้นที่ที่มีกิจกรรมของบริษัทฯ และกิจกรรมของชุมชน - พนักงานได้นำองค์ความรู้เฉพาะทางที่ มีอยู่ไปก่อให้เกิดประโยชน์ต่อชุมชน และสังคม และเป็นการปลูกจิตสำนึก การสร้างวัฒนธรรมความรับผิดชอบต่อ สังคม (CSR DNA) ให้เกิดขึ้นกับ พนักงานขององค์กร	- หน่วยงานสาย Support และพนักงานที่ มีความประสงค์จะทำกิจกรรมบำเพ็ญ สาธารณประโยชน์ต่อชุมชน	- หน่วยงานสาย Support และ พนักงานที่มีความประสงค์ดำเนิน กิจกรรม/โครงการ พัฒนาชุมชน ทั้งสิ้น 60 โครงการ มีพนักงานเข้า ร่วมไม่น้อยกว่า 2,000 คน	- ดำเนินกิจกรรม/โครงการ พัฒนา ชุมชนทั้งสิ้น 60 โครงการ มีพนักงาน สาย Support ที่เข้าร่วมทั้งสิ้น 2,025 คน (คิดเป็น 101.25%) ชั่วโมงอาสาที่ เกิดขึ้น 18,580 ชั่วโมง คิดเป็นจำนวน ชั่วโมงเฉลี่ย 9.17 ชั่วโมง/คน/ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	400,000

ตารางที่ 2.7.1-1 (ต่อ)

โครงการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	เป้าหมาย/ตัวชี้วัด	ผลลัพธ์	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ
- ศูนย์การเรียนรู้เครือข่ายชุมชนฯ	ม.ค. - ธ.ค. 63	- เพื่อเป็นแหล่งส่งเสริมอาชีพ วิชาการ และสนทนากาการ สร้างแรงบันดาลใจ เสริมสร้างสุขภาวะกายใจ เน้นให้เกิด การเรียนรู้อย่างเพลิดเพลิน เพื่ออำนวยความสะดวกด้านสถานที่ให้กับผู้มีส่วน ได้เสียและบุคคลทั่วไปที่เข้ามาใช้ บริการ และสร้างเครือข่ายชุมชนที่ บริษัทสามารถสื่อสารข้อมูลการ ดำเนินการได้	- ชุมชนผู้มีส่วนได้เสียรอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี ส่วนราชการต่างๆ ที่เข้ามาใช้บริการศูนย์การเรียนรู้ และ พนักงานของบริษัทฯ	- กลุ่มผู้มีส่วนได้เสียเข้าใช้บริการของ ศูนย์ไม่น้อยกว่า 30,000 คน	- จัดกิจกรรม 128 ครั้ง มีผู้ใช้บริการ ของศูนย์ฯ รวมจำนวน 32,452 คน คิดเป็น 108.17% - ปฏิบัติตามนโยบายมาตรการควบคุม การแพร่ระบาดโรคโควิด 19 งดใช้ บริการศูนย์เรียนรู้ฯ ตามประกาศ บริษัทฯ	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	4,930,833
- งานระบบมาตรฐานความรับผิดชอบต่อสังคม (CSR-DIW)	ม.ค. - พ.ย. 63	- ชุมชนได้รับการพัฒนาคุณภาพชีวิตจาก แผนการพัฒนาชุมชนของโครงการ และ เป็นเครื่องมือที่ก่อให้เกิดผลลัพธ์เพื่อ นำไปใช้ในการขอรับรองมาตรฐานต่างๆ เช่น Eco Factory, DJSI, GRI และ ESG100	- โรงงานในสังกัด บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือ และชุมชน รอบเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	- ปัญหาของชุมชนได้รับการแก้ไขตรง ตามความต้องการ และโรงงานผ่าน การรับรองมาตรฐานทั้งหมด 11 ทะเบียนโรงงาน	- ดำเนินกิจกรรมแผนพัฒนาชุมชนของ โครงการทั้งสิ้น 11 โครงการ คิดเป็น 100% เช่น ปรับปรุงสวนสุขภาพ ปรับปรุงระบบน้ำประปาหมู่บ้าน 3 แห่ง สร้างห้องเก็บครุภัณฑ์ เป็นต้น - ปฏิบัติตามนโยบายมาตรการควบคุม การแพร่ระบาดโรคโควิด 19	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	3,070,200
4. ด้านการสื่อสารและเสริมสร้างความเข้าใจที่ดี							
กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)							
- Open House	ม.ค. - ธ.ค. 63	- ปฏิบัติตามมาตรการ EIA/EHIA และ เพื่อให้ผู้มีส่วนได้เสียรอบเขต ประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี รับรู้และเข้าใจการดำเนิน ธุรกิจของบริษัทฯ และได้เข้าเยี่ยมชม พื้นที่จริงตามโครงการ CSR-DIW	- ผู้มีส่วนได้เสียจากชุมชนที่เข้าร่วม โครงการ CSR-DIW และผู้มีส่วนได้เสียใน เขตพื้นที่บริการ 5 กิโลเมตร ที่ยังไม่เคย เข้าร่วมโครงการ ผู้นำชุมชน/ท้องถิ่น โรงเรียน และหน่วยงานราชการต่าง ๆ	- จัดกิจกรรมเยี่ยมชมจุดต่าง ๆ ภายใน โรงงานเพื่อให้ข้อมูล คลายความกังวลใจ จำนวน 2 ครั้ง เนื่องจากมาตรการ ควบคุมการแพร่ระบาดโรคโควิด 19	- ดำเนินกิจกรรมจำนวน 2 ครั้ง คิดเป็น 100% - ปฏิบัติตามนโยบายมาตรการควบคุม การแพร่ระบาดโรคโควิด 19	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	111,200
- มอบทุนการศึกษา	ก.ค. -ธ.ค. 63	- สนับสนุนการศึกษาแก่เยาวชนที่เรียนดี และช่วยลดรายจ่ายทางการศึกษาของ เยาวชน	- เยาวชนในพื้นที่ที่ศึกษาอยู่ในโรงเรียน รอบเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	- มอบทุนการศึกษาแก่เยาวชนที่เรียนดี แต่ขาดแคลนทุนทรัพย์ เพื่อให้เยาวชน ได้รับโอกาสทางการศึกษาจำนวน 29 โรงเรียน หรือ 280 ทุน	- ดำเนินการมอบทุนการศึกษาจำนวน 299 ทุน คิดเป็น 106.79%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	1,000,000
- ทอดกฐิน	ม.ย. -ธ.ค. 63	- เพื่อสืบทอดวัฒนธรรมประเพณี ทอดกฐินในพื้นที่	- วัดที่อยู่รอบเขตประกอบการฯ	- ทอดกฐินจำนวน 10 วัด โดย หมุนเวียนกันไปแต่ละโรงงานในเขต ประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	- ดำเนินการทอดกฐินจำนวน 10 วัด คิดเป็น 100%	โครงการ EPS ร่วมกับ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	500,000

ตารางที่ 2.7.1-1 (ต่อ)

โครงการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	เป้าหมาย/ตัวชี้วัด	ผลลัพธ์	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ
ปี พ.ศ. 2564							
1. ด้านส่งเสริมสาธารณสุขและคุณภาพชีวิต							
<u>กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)</u>							
- กองทุนส่งเสริมสุขภาพชุมชน รอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี	ม.ค. - ธ.ค. 64	- ประชาชนโดยรอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซีรัศมี 5 กิโลเมตร มีสุขภาพอนามัยที่แข็งแรง จิตใจสมบูรณ์ ปราศจากโรคภัยไข้เจ็บ สามารถดำรงชีวิตอย่างมีความสุขใน สังคม	- ชุมชนรอบเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซีในรัศมี 5 กิโลเมตร ตำบลตะพง, ตำบลบ้านแลง, ตำบลนาตาขวัญ, ตำบล เชิงเนิน, เทศบาลนครระยอง, ตำบลตาขัน, ตำบลน้ำคอก หมู่ที่ 2 บ้านหนองตาขาน, ตำบลทับมา หมู่ที่ 3 บ้านหนองมะหาด	- สามารถส่งมอบโครงการที่ได้รับการ อนุมัติจากคณะกรรมการกองทุนฯ ได้อย่างน้อย 90% ของโครงการ ที่ขออนุมัติ	- คณะกรรมการกองทุนได้อนุมัติ โครงการที่ชุมชนเสนอและผ่าน หลักเกณฑ์ จำนวน 24 โครงการ คิดเป็น 100%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	6,000,000
- โรงเรียนผู้สูงอายุอำเภอเมือง ระยอง	ม.ค. - ธ.ค. 64	- สร้างโอกาสให้ผู้สูงอายุได้มีการเรียนรู้ และพัฒนาทักษะด้านต่างๆ	- กลุ่มผู้สูงอายุในเขตอำเภอเมืองระยอง	- เพื่อสร้างโอกาสให้ผู้สูงอายุได้มีการ เรียนรู้และพัฒนาทักษะด้านต่างๆ และสร้างเครือข่ายชุมชน นำมาซึ่ง ฐานข้อมูลชุมชน รวมทั้งนำความรู้ที่ ได้รับมาสร้างรายได้ผ่านการจัด กิจกรรมจำนวนไม่น้อยกว่า 3 ครั้ง เนื่องจากมาตรการควบคุมการแพร่ ระบาดโรคโควิด 19	- ดำเนินกิจกรรมโรงเรียนผู้สูงอายุไป 3 ครั้ง - ปฏิบัติตามนโยบายมาตรการควบคุม การแพร่ระบาดโรคโควิด 19	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	40,834
- คลินิกปัสสาวะ	ม.ค. - ธ.ค. 64	- แบ่งเบาภาระค่าใช้จ่ายในการดูแล สุขภาพของชุมชน รอบเขต ประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	- ประชาชนที่อาศัยอยู่ในพื้นที่รอบเขต ประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี	- ตรวจ และรักษาโรค ให้บริการด้าน หัตถการโดยไม่คิดค่าใช้จ่าย จำนวน 1,500 ครั้ง	- มีผู้เข้ารับบริการรักษา จำนวน 1,508 ครั้ง คิดเป็น 100.53%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	2,406,000
2. ด้านการร่วมพัฒนาชุมชนและสังคม							
<u>กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)</u>							
- ส่งเสริมวิสาหกิจชุมชนรอบเขต ประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	ม.ค. - ธ.ค. 64	- ส่งเสริมกลุ่มอาชีพในชุมชนให้มีอาชีพ และรายได้เลี้ยงตัวเองโดยไม่ต้องพึ่งพา คนอื่น พัฒนาทักษะ และเพิ่มศักยภาพ ไปสู่การเป็นผู้ประกอบการที่ดี	- ชุมชนที่อาศัยอยู่รอบ 5 พื้นที่เขต ประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี	- กลุ่มอาชีพที่มีความเข้มแข็ง สามารถ สร้างรายได้ และพึ่งพาตนเองได้ จำนวน 6 กลุ่ม (ผลิตน้ำยาล้างมือ)	- สามารถส่งเสริมและสร้างรายได้ให้กับ กลุ่มวิสาหกิจชุมชนจำนวน 6 กลุ่ม คิดเป็น 100%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	200,000

ตารางที่ 2.7.1-1 (ต่อ)

โครงการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	เป้าหมาย/ตัวชี้วัด	ผลลัพธ์	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ
- หัวใจอาสา	ม.ค. - ต.ค. 64	<ul style="list-style-type: none">- เพื่อให้พนักงานเข้าร่วมทำกิจกรรมพัฒนาชุมชน สังคม รอบเขตประกอบการหรือรอบ ๆ พื้นที่ที่มีกิจกรรมของบริษัทฯ และกิจกรรมของชุมชน- พนักงานได้นำองค์ความรู้เฉพาะทางที่มีอยู่ไปก่อให้เกิดประโยชน์ต่อชุมชนและสังคม และเป็นการปลูกจิตสำนึกการสร้างวัฒนธรรมความรับผิดชอบต่อสังคม (CSR DNA) ให้เกิดขึ้นกับพนักงานขององค์กร	- หน่วยงานสาย Support และพนักงานที่มีความประสงค์จะทำกิจกรรมบำเพ็ญสาธารณประโยชน์ต่อชุมชน	- หน่วยงานสาย Support และพนักงานที่มีความประสงค์ ต้องมีชั่วโมงการทำกิจกรรมใน 1 ปี เฉลี่ย 4 ชั่วโมง/คน/ปี และหน่วยงานสาย Support ของบริษัทฯ เข้าร่วมโครงการต้องผ่านเกณฑ์ที่กำหนด โดยตั้งเป้าพนักงานไม่น้อยกว่า 1,000 คน เข้าร่วมกิจกรรม	- ดำเนินกิจกรรม/โครงการ 10,000 ตันกล้าอาสาไออาร์พีซี 1 โครงการ มีพนักงานสาย Support ที่เข้าร่วมทั้งสิ้น 1,320 คน จำนวนชั่วโมงหัวใจอาสาที่เกิดขึ้น รวม 5,280 ชั่วโมง คิดเป็นจำนวนชั่วโมงเฉลี่ย 4 ชั่วโมง/คน/ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	42,000
- ศูนย์การเรียนรู้เครือข่ายชุมชนฯ	ม.ค. - ธ.ค. 64	<ul style="list-style-type: none">- เพื่อเป็นแหล่งส่งเสริมอาชีพ วิชาการ และสนทนากาการ สร้างแรงบันดาลใจ เสริมสร้างสุขภาวะกายใจ เน้นให้เกิดการเรียนรู้อย่างเพลิดเพลิน เพื่ออำนวยความสะดวกด้านสถานที่ให้กับผู้มีส่วนได้เสียและบุคคลทั่วไปที่เข้ามาใช้บริการ และสร้างเครือข่ายชุมชนที่บริษัทสามารถสื่อสารข้อมูลการดำเนินงานได้	- ชุมชนผู้มีส่วนได้เสียรอบเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ส่วนราชการต่าง ๆ ที่เข้ามาใช้บริการศูนย์การเรียนรู้ และพนักงานของบริษัทฯ	- กลุ่มผู้มีส่วนได้เสียเข้าใช้บริการของศูนย์ไม่น้อยกว่าหรือเท่ากับ 45,000 คน	<ul style="list-style-type: none">- จัดกิจกรรม 136 ครั้ง มีผู้ให้บริการของศูนย์ฯ รวมจำนวน 56,459 คน คิดเป็น 125.46%- ปฏิบัติตามนโยบายมาตรการควบคุมการแพร่ระบาดโรคโควิด 19 งดใช้บริการศูนย์เรียนรู้ฯ ตามประกาศบริษัทฯ	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	3,493,336
- งานระบบมาตรฐานความรับผิดชอบต่อสังคม (CSR-DIW)	ม.ค. - พ.ย. 64	<ul style="list-style-type: none">- ชุมชนได้รับการพัฒนาคุณภาพชีวิตจากแผนการพัฒนาชุมชนของโครงการ และเป็นเครื่องมือที่ก่อให้เกิดผลลัพธ์เพื่อนำไปใช้ในการขอรับรองมาตรฐานต่างๆ เช่น Eco Factory, DJSI, GRI และ ESG100	- โรงงานในสังกัด บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือ และชุมชนรอบเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	- ปัญหาของชุมชนได้รับการแก้ไขตรงตามความต้องการ และโรงงานผ่านการรับรองมาตรฐานทั้งหมด 12 ทะเบียนโรงงาน	<ul style="list-style-type: none">- ดำเนินกิจกรรมแผนพัฒนาชุมชนของโครงการ ทั้งสิ้น 12 โครงการ เช่น ปรับปรุงสวนสุขภาพ ปรับปรุงระบบน้ำประปาหมู่บ้าน 3 แห่ง สร้างห้องเก็บครุภัณฑ์ เป็นต้น- โรงงานผ่านการรับรองมาตรฐานทั้งหมด 12 ทะเบียนโรงงานคิดเป็น 100%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	1,381,300
- โครงการปรับปรุงห้องน้ำและไฟฟ้าศาลาชุมชน ม.6 ต.บ้านแลง	ม.ย. - ส.ค. 64	<ul style="list-style-type: none">- พนักงานและชาวบ้าน ช่วยกันทำกิจกรรมปรับปรุงห้องน้ำ ให้ถูกสุขลักษณะที่ดีขึ้น เทปูนทางเดินไปห้องน้ำ ปูกระเบื้อง และเปลี่ยนหลอดไฟที่เสียและชำรุดเป็นการเพิ่มแสงสว่างในพื้นที่บริเวณโดยรอบห้องน้ำจำนวน 7 จุด ที่ศาลาชุมชน ม.6 ต.บ้านแลง	- พนักงานและประชาชน ผลัดเปลี่ยนทำกิจกรรมครั้งละไม่เกิน 5 คน (ตามมาตรการโควิด 19)	- ปรับปรุงห้องน้ำให้ถูกสุขลักษณะที่ดีขึ้น และเปลี่ยนหลอดไฟที่เสียและชำรุดเป็นการเพิ่มแสงสว่างในพื้นที่บริเวณโดยรอบห้องน้ำจำนวน 7 จุด โดยวัดระดับความพึงพอใจของพนักงานและชุมชนที่เข้าร่วมโครงการ ไม่น้อยกว่าร้อยละ 80	- ระดับผลความพึงพอใจของชุมชนที่มีต่อโครงการร้อยละ 90 และดำเนินการตามแผนงาน 100%	โครงการ EPS	100,000

ตารางที่ 2.7.1-1 (ต่อ)

โครงการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	เป้าหมาย/ตัวชี้วัด	ผลลัพธ์	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ
3.ด้านการสื่อสารและเสริมสร้างความเข้าใจที่ดี							
<u>กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)</u>							
- มอบทุนการศึกษา	ธ.ค. 64	- เพื่อสนับสนุนการศึกษาแก่เยาวชนที่ เรียนดี แต่ขาดแคลนทุนทรัพย์	- เยาวชนในพื้นที่ที่ศึกษาอยู่ในโรงเรียน 5 พื้นที่ รอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี คือเทศบาลนคร ระยอง, เทศบาลตำบลเชิงเนิน, ตำบล ตะพง, ตำบลบ้านแลง และตำบลนาตา ขวัญ	- มอบทุนการศึกษาแก่เยาวชนที่เรียนดี แต่ขาดแคลนทุนทรัพย์ เพื่อให้เยาวชน ได้รับโอกาสทางการศึกษาจำนวน 29 โรงเรียน หรือ 350 ทุน	- ดำเนินการมอบทุนการศึกษาจำนวน 354 ทุน คิดเป็น 101.1%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	865,000
- ทอดกฐิน	ต.ค.-พ.ย. 64	- เพื่อสืบทอดวัฒนธรรมประเพณี ทอดกฐินในพื้นที่	- วัดที่อยู่ใน 5 พื้นที่ รอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี คือเทศบาลนคร ระยอง, เทศบาลตำบลเชิงเนิน, ตำบลตะพง, ตำบลบ้านแลง และตำบล นาตาขวัญ	- ทอดกฐิน จำนวน 10 วัด โดยมี ตัวแทนของแต่ละโรงงานสลับ หมุนเวียนกันไปตามวัดต่างๆ	- ดำเนินการทอดกฐินจำนวน 10 วัด คิดเป็น 100%	โครงการ EPS ร่วมกับ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	1,286,194
ปี พ.ศ. 2565							
1. ด้านส่งเสริมสาธารณสุขและคุณภาพชีวิต							
<u>กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)</u>							
- กองทุนส่งเสริมสุขภาพชุมชน รอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี	ม.ค. - ธ.ค. 65	- ประชาชนโดยรอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซีมี 5 กิโลเมตร มีสุขภาพอนามัยที่แข็งแรง จิตใจสมบูรณ์ ปราศจากโรคภัยไข้เจ็บ ที่อาจเกิดจากผลกระทบ สามารถ ดำรงชีวิตอย่างมีความสุขในสังคม	- ชุมชนรอบเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซีในรัศมี 5 กิโลเมตร รวม 8 พื้นที่ คือ ตำบลเชิงเนิน, ตำบลตะพง, ตำบลบ้านแลง, ตำบลนาตาขวัญ, เทศบาลนครระยอง, ตำบลตาขัน, ตำบลทับมา และตำบลน้ำคอก	- สามารถส่งมอบโครงการที่ได้รับการ อนุมัติจากคณะกรรมการกองทุนฯ ได้ จำนวน 35 โครงการ	- คณะกรรมการกองทุนได้อนุมัติ โครงการที่ชุมชนเสนอและผ่าน หลักเกณฑ์ จำนวน 35 โครงการ คิดเป็น 100%	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	4,293,163
- โรงเรียนผู้สูงอายุอำเภอเมือง ระยอง	ม.ค. - ธ.ค. 65	- สร้างโอกาสให้ผู้สูงอายุได้มีการเรียนรู้ และพัฒนาทักษะด้านต่างๆ	- กลุ่มผู้สูงอายุในเขตอำเภอเมืองระยอง	- เพื่อสร้างโอกาสให้ผู้สูงอายุได้มีการ เรียนรู้และพัฒนาทักษะด้านต่าง ๆ และสร้างเครือข่ายชุมชน นำมาซึ่ง ฐานข้อมูลชุมชน รวมทั้งนำความรู้ที่ ได้รับมาสร้างรายได้ผ่านการจัด กิจกรรมจำนวน 10 ครั้ง	- ดำเนินกิจกรรมไป 10 ครั้ง มีผู้สูงอายุ เข้าร่วมกิจกรรม รวม 200 คน	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	93,551
- หน่วยแพทย์เคลื่อนที่	ม.ค. - ธ.ค. 65	- ให้บริการทางการแพทย์และส่งเสริม ด้านสุขภาพอนามัยให้กับชุมชนที่อยู่ รอบเขตประกอบการฯ - ตรวจและรักษาโรคทั่วไป บริการ ตรวจวัดน้ำตาลในเลือด, ให้คำปรึกษา ปัญหาด้านสุขภาพ, ด้านกายภาพบำบัด, ด้านโภชนาการ, บริการตัดแว่นสายตา ราคาพิเศษ และบริการเปลี่ยนถ่าย น้ำมันเครื่อง	- ชุมชนรอบเขตประกอบการ 3 ตำบล 2 เทศบาล	- ลงพื้นที่ตรวจรอบคลุม 3 ตำบล 2 เทศบาล 12 ครั้งต่อปี	- ออกหน่วยแพทย์เคลื่อนที่จำนวน 8 ครั้ง มีผู้ใช้บริการรวม 759 คน (คงเหลืออีก 4 ครั้งอยู่ระหว่าง ดำเนินการ)	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	456,233

ตารางที่ 2.7.1-1 (ต่อ)

โครงการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	เป้าหมาย/ตัวชี้วัด	ผลลัพธ์	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ
2. ด้านการร่วมพัฒนาชุมชนและสังคม							
กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)							
- โครงการ 10,000 ต้นกล้าอาสา ปลูกป่าสู่ชุมชน	ม.ค. – ต.ค. 65	- เพื่อให้พนักงานเข้าร่วมทำกิจกรรม พัฒนาชุมชน สังคม รอบเขต ประกอบการหรือรอบๆ พื้นที่ ที่มีกิจกรรมของบริษัทฯ และกิจกรรม ของชุมชน พนักงานได้นำองค์ความรู้ เฉพาะทางที่มีอยู่ไปก่อให้เกิดประโยชน์ ต่อชุมชนและสังคม - เพื่อปลูกจิตสำนึกการสร้างวัฒนธรรม ความรับผิดชอบต่อสังคม (CSR DNA) ให้เกิดขึ้นกับพนักงานขององค์กร	- หน่วยงานสาย Support และพนักงานที่ มีความประสงค์จะทำกิจกรรมบำเพ็ญ สาธารณประโยชน์ต่อชุมชน	- หน่วยงานสาย Support และ พนักงานที่มีความประสงค์ ต้องมี ชั่วโมงการทำงานกิจกรรมใน 1 ปี เฉลี่ย 4 ชั่วโมง/คน/ปี และหน่วยงานสาย Support ของบริษัทฯ เข้าร่วม โครงการต้องผ่านเกณฑ์ที่กำหนด โดย ตั้งเป้าพนักงานไม่น้อยกว่า 1,000 คน เข้าร่วมกิจกรรม	- โครงการ 10,000 ต้นกล้าอาสาปลูกป่า สู่ชุมชน โดยการนำพนักงานหัวใจ อาสาและกล้าไม่เข้าร่วมกิจกรรมปลูก ต้นไม้ รวมแล้วกว่า 3,000 ต้น ส่วน จำนวนพนักงานและชั่วโมงการทำงาน อยู่ระหว่างการสรุปผลสิ้นปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	102,243
- งานระบบมาตรฐานความ รับผิดชอบต่อสังคม (CSR-DIW)	ม.ค. - พ.ย. 65	- ชุมชนได้รับการพัฒนาคุณภาพชีวิตจาก แผนการพัฒนาชุมชนของโครงการ และเป็นเครื่องมือที่ก่อให้เกิดผลลัพธ์ เพื่อนำไปใช้ในการขอรับรองมาตรฐาน ต่าง ๆ เช่น Eco Factory, DJSI, GRI และ ESG100	- โรงงานในสังกัด บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือ และชุมชน รอบเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี	- ปัญหาของชุมชนได้รับการแก้ไขตรง ตามความต้องการ และโรงงานผ่าน การรับรองมาตรฐานทั้งหมด 13 ทะเบียนโรงงาน	- ดำเนินกิจกรรมแผนพัฒนาชุมชนของ โครงการ และโรงงานผ่านการรับรอง มาตรฐานทั้งสิ้น 13 โครงการ - โครงการด้านสุขภาพ และความเป็นอยู่ ที่ดี ชุมชนได้รับประโยชน์ จำนวน 1,260 ครั้วเรือน 4,296 คน จำนวน 1 โครงการ - โครงการด้านเศรษฐกิจ ชุมชนได้รับ ประโยชน์ จำนวน 800 ครั้วเรือน 3,200 คน จำนวน 1 โครงการ - การมีน้ำใช้ที่ได้มาตรฐานสุขาภิบาล ที่ยั่งยืน ชุมชนได้รับประโยชน์ จำนวน 467 ครั้วเรือน 1,829 คน จำนวน 2 โครงการ - การพัฒนาปรับปรุงสิ่งปลูกสร้าง สาธารณประโยชน์ในชุมชน ชุมชน ได้รับประโยชน์ จำนวน 5,015 ครั้วเรือน 11,340 คน จำนวน 9 โครงการ	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	1,485,516

ตารางที่ 2.7.1-1 (ต่อ)

โครงการ	ระยะเวลา ดำเนินการ	วิธีการ	กลุ่มเป้าหมาย	เป้าหมาย/ตัวชี้วัด	ผลลัพธ์	ผู้รับผิดชอบ	งบประมาณ
3.ด้านการสื่อสารและเสริมสร้างความเข้าใจที่ดี							
กิจกรรม/โครงการระยะยาว (ประจำปี)							
- มอบทุนการศึกษา	ธ.ค. 65	- เพื่อสนับสนุนการศึกษาแก่เยาวชนที่ เรียนดี แต่ขาดแคลนทุนทรัพย์	- เยาวชนในพื้นที่ที่ศึกษาอยู่ในโรงเรียน 5 พื้นที่ รอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี คือเทศบาลนคร ระยอง, เทศบาลตำบลเชิงเนิน, ตำบล ตะพง, ตำบลบ้านแลง และตำบล นาตาขวัญ	- มอบทุนการศึกษาแก่เยาวชนที่เรียนดี แต่ขาดแคลนทุนทรัพย์ เพื่อให้เยาวชน ได้รับโอกาสทางการศึกษาจำนวน 29 โรงเรียน	อยู่ระหว่างดำเนินการและสรุปผล ประจำปี 2565	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	906,000
- ทอดกฐิน	ต.ค.-พ.ย. 65	- เพื่อสืบทอดวัฒนธรรมประเพณี ทอดกฐินในพื้นที่	- วัดที่อยู่ใน 5 พื้นที่ รอบเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี คือเทศบาลนคร ระยอง, เทศบาลตำบลเชิงเนิน, ตำบล ตะพง, ตำบลบ้านแลง และตำบล นาตาขวัญ	- ทอดกฐิน จำนวน 10 วัด โดยมี ตัวแทนของแต่ละโรงงานสลับ หมุนเวียนกันไปตามวัดต่างๆ	- ดำเนินการทอดกฐินจำนวน 10 วัด คิดเป็น 100%	โครงการ EPS ร่วมกับ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	1,304,000

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

ตารางที่ 2.7.1-2
 แผนการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมของโครงการในช่วงปี พ.ศ. 2566-2568

กิจกรรม	ช่วงเวลาดำเนินการ	กลุ่มเป้าหมาย/ผู้รับผลประโยชน์	วัตถุประสงค์	เป้าหมาย	รายละเอียดกิจกรรม/วิธีการ	งบประมาณ (บาท)	เกณฑ์การประเมินความพึงพอใจ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. ด้านส่งเสริมและอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม									
โครงการ/กิจกรรมระยะยาว									
1.1 โครงการคืนความสมบูรณ์และส่งเสริมความหลากหลายทางชีวภาพ	กรกฎาคม-พฤศจิกายนของทุกปี	- กลุ่มอนุรักษ์ทรัพยากรทางทะเล	- สนับสนุนการดำเนินงานของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการอนุรักษ์และส่งเสริมความหลากหลายทางชีวภาพทางทะเล	- ดำเนินกิจกรรมร่วมกับกลุ่ม/หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	- จัดกิจกรรมร่วมกับกลุ่ม/หน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการอนุรักษ์และส่งเสริมความหลากหลายทางชีวภาพทางทะเล	10,000	ดำเนินกิจกรรมตามที่ได้รับการร้องขอ	5 เดือน	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
1.2 โครงการอนุรักษ์แนวชายหาดและรักษาสีงแวดล้อม	มกราคม-ธันวาคมของทุกปี	- เยาวชน และชุมชนโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ รวมทั้งพนักงานของบริษัทฯ	- เพื่อรักษาความสะอาดชายหาด จังหวัดระยอง และสร้างจิตสำนึกให้กับเยาวชน และชุมชนโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ รวมทั้งพนักงานของบริษัทฯ	- เยาวชน ชุมชน และพนักงานของบริษัทฯ เข้าร่วมกิจกรรมครั้งละ 100 คน ซึ่งจัดขึ้นปีละ 12 ครั้ง	- จัดกิจกรรมรักษาความสะอาดชายหาดจังหวัดระยอง และสร้างจิตสำนึกให้กับเยาวชน และชุมชนโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ รวมทั้งพนักงานของบริษัทฯ	80,000	ดำเนินกิจกรรมครบร้อยละ 95 ตามแผน	12 เดือน	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
1.3 โครงการปาชายเลนพระเจดีย์กลางน้ำ	มีนาคม-ตุลาคมของทุกปี	- กลุ่มอนุรักษ์พันธุ์แพนน้ำระยองและปาชายเลนและ ประชาชนที่มาท่องเที่ยว	- เพื่อเป็นการอนุรักษ์แหล่งเพาะพันธุ์สัตว์น้ำไม่ให้ทรุดโทรมให้พร้อมสำหรับสัตว์น้ำวางไข่ขยายพันธุ์ - เพื่อเป็นแหล่งเรียนรู้ระบบนิเวศปาชายเลนให้กับนักเรียนและประชาชนที่สนใจ	- แหล่งเพาะพันธุ์สัตว์น้ำพร้อมสำหรับสัตว์น้ำวางไข่ขยายพันธุ์ - แหล่งเรียนรู้ระบบนิเวศปาชายเลนของจังหวัดระยองได้รับการดูแล สะอาด พร้อมให้ผู้สนใจเข้ามาเรียนรู้	- จัดหาอุปกรณ์สนับสนุนการทำ ความสะอาดหอยขมิ้ว - ปรับปรุงเรือที่ใช้ในศูนย์การเรียนรู้ระบบนิเวศฯ - จัดกิจกรรมอนุรักษ์แม่น้ำระยองและปาชายเลน	90,000	ดำเนินกิจกรรมครบร้อยละ 95 ตามแผน	8 เดือน	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
1.4 โครงการเพิ่มพื้นที่สีเขียวรอบเขตประกอบการฯ (หัวใจอาสา)	มิถุนายน-ตุลาคมของทุกปี	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ รวมทั้งพนักงานของบริษัทฯ	- เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวรอบเขตประกอบการฯ และสร้างจิตสำนึกให้กับพนักงาน	- เพาะกล้าไม้ยืนต้น และนำไปปลูกในพื้นที่ Protection Strip จำนวน 5,000 ต้น	- จัดกิจกรรมให้พนักงานเพาะพันธุ์กล้าไม้ยืนต้น และนำไปปลูกในพื้นที่ Protection Strip	50,000	ดำเนินกิจกรรมครบร้อยละ 95 ตามแผน	5 เดือน	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
1.5 โครงการพัฒนารถเก็บขยะชายหาด	มกราคม 2565-ธันวาคม 2568	- นักเรียน IRPCT และชุมชนบริเวณชายหาดแหลมรุ่งเรือง	- พัฒนาโมเดลรถเก็บขยะชายหาดให้มีประสิทธิภาพในการใช้งานที่สูงขึ้น	- พัฒนารถเก็บขยะชายหาดจนสามารถนำไปใช้งานได้	- จัดหารถมอเตอร์ไซด์ ATV (ปี 2565) - จัดหาวัสดุอุปกรณ์เพื่อใช้ผลิตอุปกรณ์ลากจูงเก็บขยะ Version 1 (ปี 2565) - ติดตามผลการดำเนินงานนำชิ้นงานที่ได้ไปทดลองใช้งาน - พัฒนาอุปกรณ์ลากจูงเก็บขยะ Version 2 (ปี 2566) - พัฒนาอุปกรณ์ลากจูงเก็บขยะ Version 3 (ปี 2567)	400,000	ดำเนินกิจกรรมครบร้อยละ 95 ตามแผน	36 เดือน	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และวิทยาลัยเทคโนโลยี ไออาร์พีซี

ตารางที่ 2.7.1-2 (ต่อ)

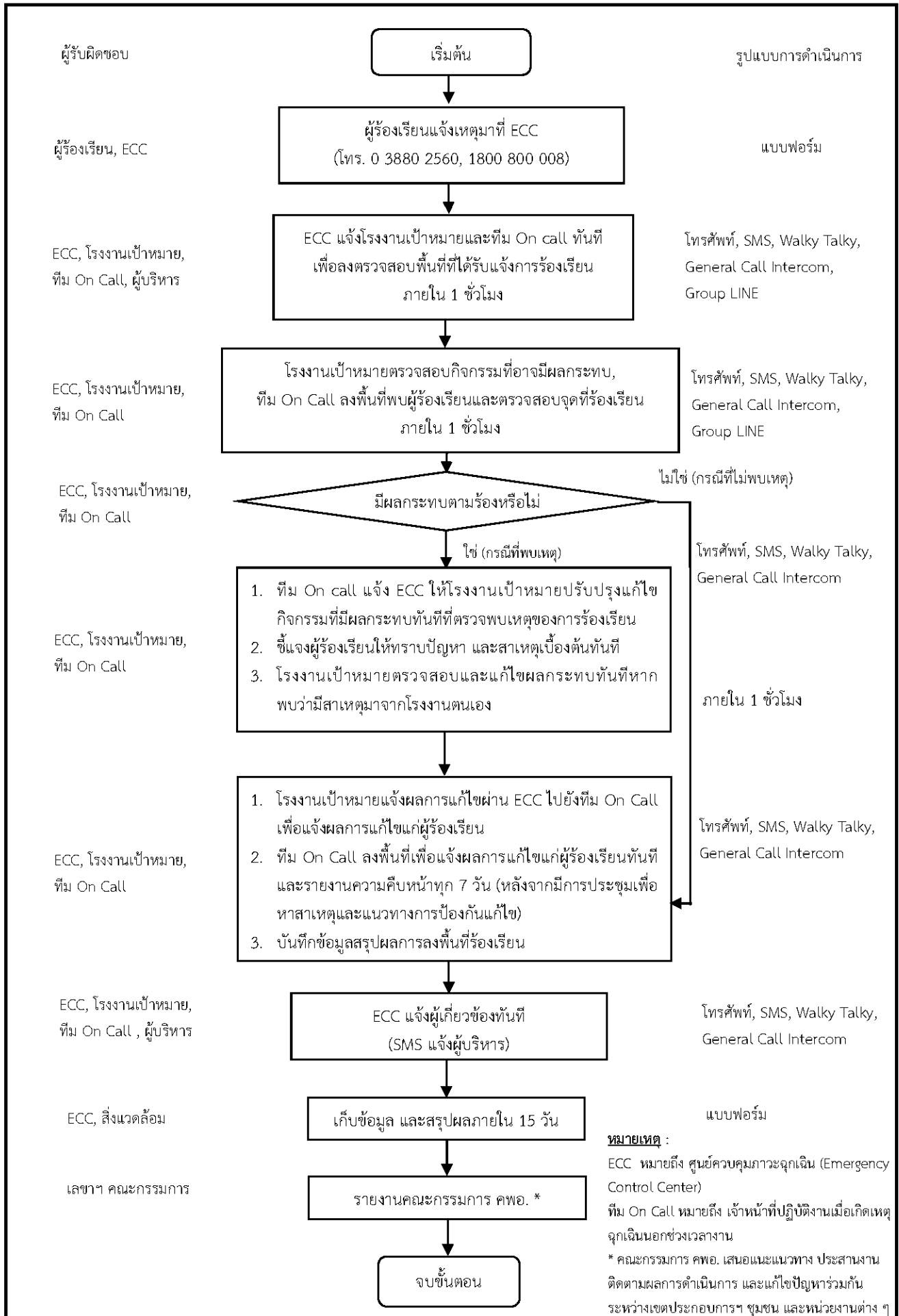
กิจกรรม	ช่วงเวลาดำเนินการ	กลุ่มเป้าหมาย/ ผู้รับผลประโยชน์	วัตถุประสงค์	เป้าหมาย	รายละเอียดกิจกรรม/วิธีการ	งบประมาณ (บาท)	เกณฑ์การ ประเมิน ความพึงพอใจ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. ด้านส่งเสริมสาธารณสุขและคุณภาพชีวิต									
โครงการ/กิจกรรมระยะยาว									
2.1 โครงการคลินิกเคลื่อนที่	มกราคม-ธันวาคม ของทุกปี	- ประชาชนที่อาศัยอยู่บริเวณ โดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ	- ให้บริการตรวจรักษาโรคพื้นฐานและทันตกรรมฟรีโดยไม่คิดค่าใช้จ่าย เพื่อลดภาระค่าใช้จ่ายด้านสุขภาพให้แก่ชุมชน	- ตรวจรักษาโรคพื้นฐานและให้บริการด้านทันตกรรมให้กับประชาชนในพื้นที่เทศบาลนครระยอง เทศบาลตำบลเชิงเนิน ตำบลบ้านแลง ตำบลตะพง และตำบลนาตาขวัญ	- จัดให้มีการออกหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ให้บริการตรวจรักษาโรคทั่วไป และบริการด้านทันตกรรม	771,760	ให้บริการได้ 12 ครั้ง/ปี	1 ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
2.2 โครงการคลินิกปันน้ำใจ	มกราคม-ธันวาคม ของทุกปี	- ประชาชนที่อาศัยอยู่บริเวณโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ	- เพื่อแบ่งเบาภาระค่าใช้จ่ายในการดูแลสุขภาพของประชาชนที่อาศัยอยู่บริเวณโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ	- ตรวจรักษาโรคพื้นฐานและให้บริการด้านทันตกรรม โดยไม่คิดค่าใช้จ่าย	- จัดตั้งขึ้นในพื้นที่ของศูนย์การเรียนรู้เครือข่ายชุมชนไออาร์พีซี เปิดให้บริการด้านสาธารณสุข และตรวจรักษาอาการเจ็บป่วยเบื้องต้นทั่วไปให้กับชุมชนรอบเขตประกอบการไออาร์พีซี โดยไม่เสียค่าใช้จ่าย - ทำบัตร IRPC CARD ให้กับประชาชน ซึ่งผู้ถือบัตรนี้จะได้รับสิทธิประโยชน์ในการขอใช้บริการรักษาฟรีที่คลินิกปันน้ำใจ	3,013,000	มากกว่าร้อยละ 75	1 ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
2.3 โครงการกองทุนส่งเสริมสุขภาพชุมชนโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ	มกราคม-ธันวาคม ของทุกปี	- ชุมชนโดยรอบเขตประกอบการฯ ในรัศมี 5 กิโลเมตร ประกอบด้วย ตำบลตะพง ตำบลบ้านแลง ตำบลนาตาขวัญ ตำบลเชิงเนิน และเทศบาลนครระยอง	- เพื่อให้ประชาชนในพื้นที่รัศมี 5 กิโลเมตร โดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ มีสุขภาพอนามัยที่แข็งแรง สภาพจิตใจสมบูรณ์ ปราศจากโรคภัยไข้เจ็บที่อาจเกิดจากการดำเนินโครงการ และสามารถดำรงชีวิตได้อย่างมีความสุขในสังคม	- สามารถส่งมอบโครงการที่ได้รับการอนุมัติจากคณะกรรมการกองทุนฯ ได้ร้อยละ 100	- ดำเนินการจัดตั้งกองทุนส่งเสริมสุขภาพชุมชนโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี เปิดโอกาสให้ชุมชนมีส่วนร่วมบริหารจัดการกองทุนฯ ด้วยตนเองภายใต้คำแนะนำด้านอาชีพอนามัยจากผู้เชี่ยวชาญด้านสาธารณสุข - สนับสนุนงบประมาณเงินกองทุนต่อเนื่องเป็นประจำทุกปี - จัดประชุมเพื่อรายงานความคืบหน้าทุก 2 เดือน	6,000,000	ดำเนินการตามแผนร้อยละ 95	1 ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
2.4 โครงการโรงเรียนผู้สูงอายุอำเภอเมืองระยอง	มกราคม-ธันวาคม ของทุกปี	- กลุ่มผู้สูงอายุในเขตอำเภอเมืองระยอง	- เพื่อสร้างโอกาสให้ผู้สูงอายุได้มีการเรียนรู้ และพัฒนาทักษะด้านต่าง ๆ	- ผู้สูงอายุใช้เวลาว่างให้เกิดประโยชน์ และมีคุณค่าสร้างสรรค์ประโยชน์ให้แก่ชุมชน และสังคม รวมทั้งนำความรู้ที่ได้รับมาสร้างรายได้ ผ่านการจัดกิจกรรมจำนวน 18 ครั้ง	- จัดกิจกรรมอบรมให้ความรู้ และสนทนาการ เดือนละ 2 ครั้ง ในโรงเรียนผู้สูงอายุเพื่อช่วยเพิ่มพูนความรู้ ทักษะ โดยวิทยากรจากภายใน และภายนอก - ภาคเรียนที่ 1 มกราคม - เมษายน - ภาคเรียนที่ 2 สิงหาคม - ธันวาคม - ปิดภาคเรียน พฤษภาคม - กรกฎาคม	245,000	ดำเนินการตามแผน 18 ครั้ง	1 ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2.7.1-2 (ต่อ)

กิจกรรม	ช่วงเวลาดำเนินการ	กลุ่มเป้าหมาย/ ผู้รับผลประโยชน์	วัตถุประสงค์	เป้าหมาย	รายละเอียดกิจกรรม/วิธีการ	งบประมาณ (บาท)	เกณฑ์การ ประเมิน ความพึงพอใจ	ระยะเวลา ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2.5 โครงการน้ำดื่มเพื่อ ชุมชน	มกราคม-ธันวาคม ของทุกปี	- ประชาชน โรงเรียน วัด และหน่วยงานราชการต่างๆ ที่อยู่บริเวณโดยรอบพื้นที่ เขตประกอบการฯ	- ให้บริการน้ำดื่มที่สะอาดโดยไม่คิด ค่าใช้จ่าย	- ให้บริการน้ำดื่มกับชุมชนโรงเรียน วัด และหน่วยงานราชการต่างๆ ที่อยู่ โดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ	- บริการน้ำดื่มกับชุมชนโรงเรียน วัด และหน่วยงานราชการต่างๆ ที่อยู่โดยรอบพื้นที่เขต ประกอบการฯ	400,000	ดำเนินการตามที่ ชุมชนร้องขอ	ดำเนินการ ตามที่ชุมชน ร้องขอ	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
3. ด้านการร่วมพัฒนาชุมชนและสังคม									
โครงการ/กิจกรรมระยะยาว									
3.1 โครงการส่งเสริม วิสาหกิจชุมชนรอบเขต ประกอบการฯ	มกราคม-ธันวาคม ของทุกปี	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่เขต ประกอบการฯ	- เพื่อให้กลุ่มอาชีพ สามารถพึ่งพา ตัวเองได้ - มีรายได้เลี้ยงครอบครัว และเป็น การพัฒนาทักษะเพื่อเพิ่มศักยภาพ สู่การเป็นผู้ประกอบการที่ดี	- กลุ่มอาชีพที่มีความเข้มแข็ง สามารถ สร้างรายได้และพึ่งพาตนเองได้ จำนวน 1 กลุ่ม	- จัดอบรมให้ความรู้แก่กลุ่มอาชีพ ให้สามารถพึ่งพาตัวเองได้ มีรายได้ เลี้ยงครอบครัว และเป็นการ พัฒนาทักษะเพื่อเพิ่มศักยภาพสู่ การเป็นผู้ประกอบการที่ดี	300,000	สนับสนุนกลุ่ม อาชีพได้อย่าง น้อย 1 กลุ่ม	1 ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
3.2 โครงการหัวใจอาสา ไออาร์พีซี	มกราคม-ธันวาคม ของทุกปี	- หน่วยงานสายสนับสนุน (Support) ของสาย ปฏิบัติการผลิตปิโตรเคมี และการกลั่น (PRO) และสายนวัตกรรม และ ปฏิบัติการเพื่อความเป็น เลิศ (IOE) - พนักงานที่มีความประสงค์ จะทำกิจกรรมบำเพ็ญ สาธารณประโยชน์ ต่อชุมชน	- เพื่อให้พนักงานเข้าร่วมทำ กิจกรรมพัฒนาชุมชน/สังคม รอบ เขตประกอบการฯ หรือโดยรอบ พื้นที่ที่มีกิจกรรมของบริษัทฯ และชุมชน ซึ่งพนักงานจะ สามารถนำองค์ความรู้เฉพาะทาง ที่มีอยู่ไปใช้ให้เกิดประโยชน์ต่อ ชุมชน และสังคม เป็นการปลูก จิตสำนึกและสร้างวัฒนธรรม ความรับผิดชอบต่อสังคม (CSR DNA) ให้เกิดขึ้นกับพนักงานของ บริษัทฯ	- หน่วยงานสายสนับสนุน (Support) ภายใต้สังกัดสายปฏิบัติการผลิตปิโตร เคมีและการกลั่น (PRO) และสาย นวัตกรรมและปฏิบัติการเพื่อความเป็น เลิศ (IOE) ต้องมีชั่วโมงการทำงาน ตามที่บริษัทฯ กำหนด	- ให้พนักงานเข้าร่วมทำกิจกรรม พัฒนาชุมชน/สังคม รอบเขต ประกอบการฯ หรือโดยรอบพื้นที่ ที่มีกิจกรรมของบริษัทฯ และ ชุมชน - ให้พนักงานนำองค์ความรู้เฉพาะ ทางที่มีอยู่ไปใช้ให้เกิดประโยชน์ ต่อชุมชน และสังคม เป็นการ ปลูกจิตสำนึกและสร้างวัฒนธรรม ความรับผิดชอบต่อสังคม (CSR DNA) ให้เกิดขึ้นกับ พนักงานของบริษัทฯ	400,000	หน่วยงานสาย สนับสนุน (Support) ของ บริษัทฯ เข้าร่วม กิจกรรมครบทุก หน่วยงานตามที่ บริษัทฯ กำหนด (ต้องมีชั่วโมงการ ทำกิจกรรม 0.417% ของ จำนวนชั่วโมง ทำงานรวม 1 ปี)	1 ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
3.3 โครงการศูนย์การเรียนรู้ เครือข่ายชุมชนฯ	มกราคม-ธันวาคม ของทุกปี	- ชุมชนที่อยู่โดยรอบพื้นที่ เขตประกอบการฯ หน่วยงานราชการ ต่าง ๆ และพนักงานของ บริษัทฯ ที่เข้ามาใช้บริการ ศูนย์การเรียนรู้	- อำนวยความสะดวกด้านสถานที่ ให้กับผู้มีส่วนได้เสียและบุคคล ทั่วไปเข้ามาใช้บริการ เพื่อเป็น แหล่งส่งเสริมอาชีพ วิชาการ และสหนาการ เป็นการสร้างแรง บันดาลใจให้เกิดการเรียนรู้อย่าง เพลิดเพลิน และยังเป็นการสร้าง เครือข่ายชุมชนที่บริษัทฯ สามารถสื่อสารข้อมูลที่เกี่ยวข้อง กับการดำเนินงานของโครงการได้	- กลุ่มผู้มีส่วนได้เสียเข้าใช้บริการของ ศูนย์การเรียนรู้เครือข่ายชุมชนฯ มากกว่า 50,000 คน และมีผู้เข้าร่วม การถ่ายทอดความรู้ในวันทำการ (วันอังคาร – ศุกร์) มากกว่า 1,500 คน	- จัดกิจกรรมด้านการศึกษา และ สหนาการต่าง ๆ ที่ศูนย์การ เรียนรู้เครือข่ายชุมชนไออาร์พีซี เพื่อนำความรู้ที่ได้รับจากการ เข้าร่วมกิจกรรมด้านต่าง ๆ ไปใช้ ประโยชน์ในชีวิตประจำวันหรือนำ ความรู้ที่ได้จากการฝึกอบรม ไปทำเพื่อสร้างรายได้เสริมให้กับ ครอบครัวเยาวชนได้รับการ พัฒนาทักษะด้านต่าง ๆ เช่น การศึกษา การกีฬา เป็นต้น	4,930,833	มีผู้ใช้บริการไม่ น้อยกว่า 45,000 คน	1 ปี	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2.7.1-2 (ต่อ)									
กิจกรรม	ช่วงเวลาดำเนินการ	กลุ่มเป้าหมาย/ผู้รับผลประโยชน์	วัตถุประสงค์	เป้าหมาย	รายละเอียดกิจกรรม/วิธีการ	งบประมาณ (บาท)	เกณฑ์การประเมินความพึงพอใจ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
4. ด้านการสื่อสาร และเสริมสร้างความเข้าใจที่ดี									
โครงการ/กิจกรรมระยะยาว									
4.1 โครงการมอบทุนการศึกษา	กรกฎาคม-ธันวาคมของทุกปี	- เยาวชนในพื้นที่ที่ศึกษาอยู่ในโรงเรียนโดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ	- เพื่อสนับสนุนการศึกษาแก่เยาวชนที่เรียนดี และช่วยลดรายจ่ายทางการศึกษาของเยาวชน	- มอบทุนการศึกษาแก่เยาวชนที่เรียนดีแต่ขาดแคลนทุนทรัพย์ เพื่อให้เยาวชนได้รับโอกาสทางการศึกษา จำนวน 29 โรงเรียน	- สนับสนุนมอบทุนการศึกษาแก่เยาวชนที่เรียนดีแต่ขาดแคลนทุนทรัพย์เพื่อให้เยาวชนได้รับโอกาสทางการศึกษา จำนวน 29 โรงเรียน	1,000,000	มอบทุนการศึกษาได้อย่างน้อย 29 โรงเรียน	6 เดือน	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
4.2 โครงการไออาร์พีซีทอดกฐินสามัคคี	มิถุนายน-ธันวาคมของทุกปี	- วัดที่อยู่โดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ	- เพื่อสืบทอดวัฒนธรรมประเพณีทอดกฐินในพื้นที่	- ทอดกฐิน ที่วัดหลัก 2 แห่ง ได้แก่ วัดปลวกเกตู วัดเนินพุทรา และวัดรอง 8 แห่ง ซึ่งเป็นวัดที่อยู่โดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ โดยจะจัดขึ้นหมุนเวียนกันไป	- ร่วมทอดกฐินสามัคคีและเป็นเจ้าภาพในการทอดกฐินวัดต่างๆ ที่วัดหลัก 2 แห่ง ได้แก่ วัดปลวกเกตู วัดเนินพุทรา และวัดรอง 8 แห่ง ซึ่งเป็นวัดที่อยู่โดยรอบพื้นที่เขตประกอบการฯ โดยจะจัดขึ้นหมุนเวียนกันไป	1,626,000	ดำเนินการได้อย่างน้อย 1 วัด	7 เดือน	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และ EPS

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566



รูปที่ 2.7.2-1 ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน

2) แจ้งเหตุที่เกี่ยวข้อง

หลังจากหน่วยงาน ECC รับแจ้งเหตุ ทบสวนและยืนยันการเกิดเหตุจริงจากผู้แจ้งแล้วให้บันทึกลงแบบฟอร์ม จากนั้นแจ้งหน่วยงานสิ่งแวดล้อมและหน่วยงานมวลชนสัมพันธ์ เพื่อตรวจสอบและประเมินผลกระทบจากจุดแจ้งเหตุภายใน 1 ชั่วโมง

3) ตรวจสอบและหาสาเหตุผลกระทบจากจุดที่ได้รับแจ้งเหตุ

(1) หน่วยงานสิ่งแวดล้อมลงพื้นที่ตรวจสอบผลกระทบที่จุดแจ้งเหตุร้องเรียนเพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุ

(2) หน่วยงานมวลชนสัมพันธ์พื้นที่ตรวจสอบและพบผู้แจ้งเหตุร้องเรียน

(3) หากหน่วยงานสิ่งแวดล้อมตรวจสอบแล้วพบว่าบริเวณดังกล่าวไม่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม จะแจ้งกลับศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินเพื่อบันทึกลงในแบบฟอร์ม และศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินจะส่งต้นฉบับให้หน่วยงานสิ่งแวดล้อมดำเนินการต่อไป

(4) หากหน่วยงานสิ่งแวดล้อมตรวจสอบและวิเคราะห์หาสาเหตุแล้วพบว่าบริเวณดังกล่าวได้รับผลกระทบตามที่รับแจ้งเหตุ หน่วยงานสิ่งแวดล้อมแจ้งกลับศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินเพื่อเป็นข้อมูล และศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินจะส่งแบบฟอร์มเรื่องร้องเรียนให้แหล่งกำเนิดตอบกลับ และส่งต้นฉบับให้หน่วยงานสิ่งแวดล้อมพร้อมสำเนาไว้ที่ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน และหน่วยงานมวลชนสัมพันธ์

4) แผนกที่เป็นแหล่งกำเนิดการแก้ไข

(1) หลังจากได้รับแจ้งจากศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน แผนกที่เป็นแหล่งกำเนิดของผลกระทบจะต้องตรวจสอบเหตุผิดปกติที่เกิดขึ้นและดำเนินการแก้ไขทันที

(2) หลังจากการดำเนินการข้างต้นแล้ว ให้ตอบกลับผลการปฏิบัติงานและผลการดำเนินการแก้ไขลงแบบฟอร์มและส่งมายังหน่วยงานสิ่งแวดล้อม ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน และหน่วยงานมวลชนสัมพันธ์

5) แจ้งกลับผู้ร้องเรียนและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

(1) หน่วยงานมวลชนสัมพันธ์จะได้รับแบบฟอร์มที่ตอบกลับผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาผลกระทบสิ่งแวดล้อม

(2) หน่วยงานมวลชนสัมพันธ์แจ้งต่อบุคคลหรือหน่วยงานที่ร้องเรียน และหน่วยงานราชการตามระเบียบปฏิบัติ และบันทึกในแบบฟอร์มแล้วสำเนาเรียนแผนกที่เป็นแหล่งกำเนิด หน่วยงานสิ่งแวดล้อม หน่วยงานมวลชนสัมพันธ์ และศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน

6) เก็บข้อมูลและสรุปผลการแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียน

ECC และหน่วยงานสิ่งแวดล้อมจะเก็บข้อมูลและสรุปผลการแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนภายใน 15 วัน และรายงานการแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนให้กับคณะกรรมการพัฒนาศักยภาพโครงการและพัฒนาชุมชนและสังคม เขตประกอบการอุตสาหกรรม บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) หรือ คพอ. ให้รับทราบ โดยเมื่อคณะกรรมการ คพอ. ได้รับรายงานการแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนจะให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทางและประสานงานในการแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนของชุมชน ติดตามผลการดำเนินงาน และแก้ไขปัญหาพร้อมกันระหว่างเขตประกอบการฯ ชุมชน และหน่วยงานต่างๆ รวมทั้งให้คำแนะนำต่อผู้เกี่ยวข้องในแนวทางมาตรการเยียวยา ร่วมกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้ความช่วยเหลืออย่างเหมาะสมตามหลักธรรมาภิบาล

2.8 คณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เนื่องจากโครงการตั้งอยู่ภายในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ดังนั้น เพื่อเปิดโอกาสให้ประชาชนเข้ามามีส่วนร่วมและมีประสิทธิภาพในการทำงาน จึงให้โครงการร่วมกับเขตประกอบการฯ จัดตั้งคณะกรรมการพัฒนาศักยภาพโครงการและพัฒนาชุมชนและสังคม เขตประกอบการอุตสาหกรรมบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง (คพอ.) หรือคณะกรรมการพหุภาคี เพื่อให้มีส่วนร่วมในการกำกับดูแล ตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ เสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขข้อร้องเรียนจากแต่ละภาคส่วน มีส่วนร่วมในการเสนอแนะกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ และการชดเชยเยียวยา (รายละเอียดคณะกรรมการฯ ดังภาคผนวก ง-1)

ทั้งนี้ คณะกรรมการพัฒนาศักยภาพโครงการและพัฒนาชุมชนและสังคม (คพอ.) ประกอบด้วย ตัวแทนภาคประชาชน ตัวแทนภาคราชการ และตัวแทนภาคเอกชน โดยมีสัดส่วนผู้แทนชุมชนที่ไม่มีตำแหน่งบริหาร หรือตำแหน่งในชุมชนไม่น้อยกว่ากึ่งหนึ่งขององค์ประกอบคณะทำงานฯ ในระยะต้นกำหนดวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ 3 ปี และดำรงตำแหน่งติดต่อกันได้ไม่เกิน 2 วาระ คณะกรรมการฯ อาจพ้นสภาพเมื่อตาย ลาออก ย้ายภูมิลำเนา (กรณีตัวแทนภาคประชาชน) หรือพ้นสภาพจากพนักงานบริษัท หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (กรณีตัวแทนของโครงการ ตัวแทนหน่วยงานราชการ และตัวแทนผู้ทรงคุณวุฒิด้านสิ่งแวดล้อม) และขาดคุณสมบัติของคณะกรรมการฯ หากมีกรรมการท่านใดพ้นสภาพตามเงื่อนไขข้างต้นจะต้องดำเนินการคัดเลือกคณะกรรมการท่านใหม่ทดแทนตามเงื่อนไขที่กำหนดให้แล้วเสร็จภายใน 90 วัน โดยคณะกรรมการมีบทบาทหน้าที่ ดังนี้

- ประสานงานและกำกับดูแลให้โครงการดำเนินการโดยไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทาง และประสานงานแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม

และข้อร้องเรียนของชุมชนอันเนื่องมาจากการดำเนินงานของโครงการฯ/กลุ่มบริษัท

- พิจารณาและให้ข้อคิดเห็นต่อขั้นตอนและวิธีการดำเนินงานที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมตลอดจนประสานงานกับหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง
- เชิญบุคคลหรือเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ข้อมูล คำปรึกษา หรือข้อเสนอแนะได้ตามความจำเป็น
- ในกรณีที่มีการก่อสร้างและทดลองเดินเครื่องให้บริษัทฯ นำเสนอความก้าวหน้าโครงการต่อคณะทำงานฯ ตามความเหมาะสม
- จัดให้มีการส่งเสริมความรู้ หรือเสริมสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการสิ่งแวดล้อมให้แก่ประชาชนและชุมชนอย่างต่อเนื่อง
- พิจารณาจัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคมของโครงการฯ ทั้งระยะสั้นระยะยาว และแบบชั่วคราวให้เหมาะสมกับชุมชน
- พิจารณาการชดเชยและเยียวยา หากเป็นปัญหาที่พิสูจน์แล้วว่าเกิดจากการดำเนินการของโครงการ
- จัดให้มีการอบรม/ให้ความรู้/การดูงานภายใน 6 เดือน หลังจากการจัดตั้งและทุก 2 ปี เพื่อเพิ่มเติมความรู้ใหม่หรือตามความเหมาะสม

องค์ประชุมและความถี่ในการประชุมกำหนดให้มีวาระการประชุมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง หรือมากกว่านั้น หากมีเหตุจำเป็นเร่งด่วน เพื่อติดตามผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและแผนมวลชนสัมพันธ์

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ให้ความสำคัญต่อการประชาสัมพันธ์และให้ข้อมูลเกี่ยวกับการดำเนินงานด้านต่าง ๆ แก่ประชาชนและหน่วยงานต่าง ๆ จึงมีการให้ข้อมูลเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของโครงการในครั้งนี้ต่อคณะกรรมการพัฒนาศักยภาพโครงการและพัฒนาชุมชนและสังคม เขตประกอบการอุตสาหกรรม บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) อำเภอเมือง จังหวัดระยอง (คพอ.) ในการประชุมของ คพอ. เมื่อวันที่ 19 ตุลาคม พ.ศ. 2565 ณ ห้องประชุมเมืองระยอง ศูนย์การเรียนรู้เครือข่ายชุมชนไออาร์พีซี โดยระบุว่า บริษัทฯ มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสและจัดทำรายงานการเปลี่ยนแปลงฯ ช่วงปี พ.ศ. 2565 ซึ่งเป็นการขอตีตตั้งเครื่องจักรเพิ่มเติมในส่วนด้านท้ายกระบวนการผลิตเพื่อเพิ่มความสามารถในการผลิตเม็ดพลาสติกของโครงการ โดยที่กำลังการผลิตรวมไม่เพิ่มขึ้นจากเดิมตามที่ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ปัจจุบันอยู่ระหว่างการพิจารณาของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทั้งนี้หลังจากคณะกรรมการฯ ได้รับทราบรายละเอียดข้างต้นเรียบร้อยแล้วไม่มีข้อเสนอแนะหรือข้อสอบถามเพิ่มเติม (รายละเอียดสรุปประชุม คพอ. ดังภาคผนวก ง-2)

2.9 สรุปภาพรวมรายละเอียดโครงการ

การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้มีประเด็นหลักที่ขอเปลี่ยนแปลง 3 ประเด็น คือ 1) การขอติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิม 2) การขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริง และ 3) การขออนุญาตอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง ทั้งนี้การเปลี่ยนแปลงในแต่ละประเด็นข้างต้นนั้นจะเป็นทั้งในส่วนของ การเพิ่มโอกาสทางธุรกิจของบริษัทฯ รวมถึงเพิ่มความยืดหยุ่นและเพิ่มเสถียรภาพให้กับกระบวนการผลิตของโครงการ โดยจะไม่ทำให้กำลังการผลิตและกระบวนการผลิตหลักของโครงการปัจจุบันเปลี่ยนแปลงไป รวมถึงไม่ส่งผลให้แหล่งกำเนิดมลพิษและค่าควบคุมมลพิษเพิ่มขึ้นจากเดิม ซึ่งสามารถสรุปรายละเอียดโครงการในแต่ละประเด็นเปรียบเทียบก่อนและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ได้ดังตารางที่ 2.9-1

ตารางที่ 2.9-1

การเปรียบเทียบสรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) ข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน และข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
1. ลักษณะโครงการ และกำลังการผลิต	- โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบ สิ่งแวดล้อม จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตั้งแต่เดือนสิงหาคม พ.ศ. 2559 ซึ่งมีกำลัง การผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) โดยลักษณะโครงการปัจจุบันจัดเป็นอุตสาหกรรม ปิโตรเคมีชั้นปลาย (Downstream Petrochemical Industry) ที่มีการรับสไตรีน (วัตถุดิบหลัก) ผ่านระบบท่อขนส่งมาจากโครงการ โรงงานผลิตเอทิลเบนซีนสไตรีนโมโนเมอร์ (อุตสาหกรรมปิโตรเคมี ชั้นกลาง) ซึ่งตั้งอยู่ในพื้นที่เขตประกอบการฯ และดำเนินการโดย บริษัทฯ เช่นเดียวกัน และมีการเติมเพนเทนซึ่งเป็นสารที่ทำให้เกิด การพองตัว (Blowing Agent) เพื่อทำให้เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีนขยาย ตัวหรือเรียกว่าเม็ดพลาสติกอีพีเอส (Expandable Polystyrene; EPS) ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์หลักของโครงการ	- การดำเนินการที่ผ่านมาโครงการปัจจุบันยังไม่สามารถดำเนินการ ผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับ ความเห็นชอบจาก สผ. เมื่อปี พ.ศ. 2559 คือ 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) เนื่องจากมี ข้อจำกัดหรือมีปัญหาководในบางหน่วยผลิตเดิมที่ไม่เป็นไปตาม ค่าที่ออกแบบไว้ <u>โดยปัจจุบันโครงการสามารถดำเนินการผลิตได้ สูงสุดที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี)</u>	- การขอเปลี่ยนแปลงครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักร เพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือปัญหาководในหน่วยผลิต เดิม ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติก อีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบ จาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) คือ 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี (ดำเนินการผลิต 350 วันต่อปี) รวมถึงเพื่อเป็นการเพิ่มความยืดหยุ่นให้กับ โครงการ และเพื่อให้การดำเนินโครงการมีความสอดคล้องกับ การดำเนินการจริง	-
2. ที่ตั้งโครงการและ การใช้ประโยชน์ที่ดิน	- โครงการตั้งอยู่ภายในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (พื้นที่ เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีด้านทิศใต้ของถนนสุขุมวิท) ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 3.95 ไร่ หรือ 6,313 ตารางเมตร โดยมีการจัดสรรพื้นที่ในการดำเนินกิจกรรมต่างๆ ดังนี้ * พื้นที่ส่วนการผลิต 2,599.9 ตารางเมตร (ร้อยละ 41.8) * พื้นที่ระบบเสริมการผลิต 515.5 ตารางเมตร (ร้อยละ 8.17) และสาธารณูปโภค * พื้นที่ว่าง 2,581.6 ตารางเมตร (ร้อยละ 40.89) * พื้นที่สีเขียว 616 ตารางเมตร (ร้อยละ 9.76)	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	- การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการขอติดตั้ง อุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมบางส่วน รวมถึงมีการปรับแก้ไขและ เพิ่มเติมเลขทะเบียนเครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินงานจริง โดยการขอติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรข้างต้นจะดำเนินการใน บริเวณพื้นที่ว่างภายในอาคารโพลีเอไธเซน และอาคารผลิตภัณฑ์ ที่ถูกกำหนดหรือจัดสรรให้เป็นพื้นที่กระบวนการผลิตเดิมอยู่แล้ว นอกจากนี้ มีการทบทวนพื้นที่สีเขียวของโครงการให้เหมาะสม และสอดคล้องกับการดำเนินงานจริง จึงทำให้ขนาดพื้นที่สีเขียว ในภาพรวมลดลงจากเดิมโดยมีการจัดสรรพื้นที่ในการดำเนิน กิจกรรมต่างๆ ดังนี้ * พื้นที่ส่วนการผลิต 2,599.9 ตารางเมตร (ร้อยละ 41.8) * พื้นที่ระบบเสริมการผลิต 515.5 ตารางเมตร (ร้อยละ 8.17) และสาธารณูปโภค * พื้นที่ว่าง 2,633.4 ตารางเมตร (ร้อยละ 41.72) * พื้นที่สีเขียว 564.2 ตารางเมตร (ร้อยละ 8.93)	-

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
3. วัตถุดิบ	<div>- โครงการมีการใช้วัตถุดิบหลัก 2 ชนิด มีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div><div>* สไตรีน (Styrene)</div><div>49,075</div><div>ตันต่อปี</div></div><div><div>* เพนเทน (Pentane)</div><div>3,796</div><div>ตันต่อปี</div></div></div>	<div>- โครงการปัจจุบันมีการใช้วัตถุดิบหลัก 2 ชนิด มีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div><div>* สไตรีน (Styrene)</div><div>39,260</div><div>ตันต่อปี</div></div><div><div>* เพนเทน (Pentane)</div><div>3,037</div><div>ตันต่อปี</div></div></div>	<div>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิม ซึ่งมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จึงไม่ทำให้ชนิดและปริมาณวัตถุดิบหลักของโครงการเปลี่ยนแปลงจากรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) มีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div><div>* สไตรีน (Styrene)</div><div>49,075</div><div>ตันต่อปี</div></div><div><div>* เพนเทน (Pentane)</div><div>3,796</div><div>ตันต่อปี</div></div></div>	<div>- ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีแสดงดังภาคผนวก จ</div>
4. สารเคมี	<div>- โครงการมีการใช้สารเคมี 2 ส่วน คือ สารเคมีที่ใช้ในหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน และสารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพมีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div>(1) สารเคมีที่ใช้ในหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน</div><div><div><div>* ไดเบนโซอิล เปอร์ออกไซด์</div><div>210.8</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Di-benzoyl peroxide)</div><div><div>* เติร์ท บิวทิล เปอร์ออกซี เบนโซเอต</div><div>56.9</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Tert-butyl peroxy benzoate)</div><div><div>* ไตรแคลเซียมฟอสเฟต</div><div>147.9</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Tri-calcium phosphate)</div><div><div>* แคลเซียมคาร์บอเนต</div><div>39.2</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Calcium Carbonate)</div><div><div>* โพลีไวนิลแอลกอฮอล์</div><div>0.2</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Polyvinyl Alcohol)</div><div><div>* ไดโซเดียมฟอสเฟต ไดไฮเดรต</div><div>8.3</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Disodium phosphate 2-hydrate)</div><div><div>* แอนตี้ สแตติก โซลูชัน</div><div>9.7</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Antistatic Solution)</div></div></div>	<div>- โครงการปัจจุบันมีการใช้สารเคมี 2 ส่วน คือ สารเคมีที่ใช้ในหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน และสารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพมีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div>(1) สารเคมีที่ใช้ในหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน</div><div><div><div>* ไดเบนโซอิล เปอร์ออกไซด์</div><div>168.6</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Di-benzoyl peroxide)</div><div><div>* เติร์ท บิวทิล เปอร์ออกซี เบนโซเอต</div><div>45.5</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Tert-butyl peroxy benzoate)</div><div><div>* ไตรแคลเซียมฟอสเฟต</div><div>118.3</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Tri-calcium phosphate)</div><div><div>* แคลเซียมคาร์บอเนต</div><div>31.4</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Calcium Carbonate)</div><div><div>* โพลีไวนิลแอลกอฮอล์</div><div>0.16</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Polyvinyl Alcohol)</div><div><div>* ไดโซเดียมฟอสเฟต ไดไฮเดรต</div><div>6.6</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Disodium phosphate 2-hydrate)</div><div><div>* แอนตี้ สแตติก โซลูชัน</div><div>7.8</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Antistatic Solution)</div></div></div>	<div>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิม ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จึงไม่ทำให้ชนิดและปริมาณสารเคมีของโครงการแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) มีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div>(1) สารเคมีที่ใช้ในหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน</div><div><div><div>* ไดเบนโซอิล เปอร์ออกไซด์</div><div>210.8</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Di-benzoyl peroxide)</div><div><div>* เติร์ท บิวทิล เปอร์ออกซี เบนโซเอต</div><div>56.9</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Tert-butyl peroxy benzoate)</div><div><div>* ไตรแคลเซียมฟอสเฟต</div><div>147.9</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Tri-calcium phosphate)</div><div><div>* แคลเซียมคาร์บอเนต</div><div>39.2</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Calcium Carbonate)</div><div><div>* โพลีไวนิลแอลกอฮอล์</div><div>0.2</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Polyvinyl Alcohol)</div><div><div>* ไดโซเดียมฟอสเฟต ไดไฮเดรต</div><div>8.3</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Disodium phosphate 2-hydrate)</div><div><div>* แอนตี้ สแตติก โซลูชัน</div><div>9.7</div><div>ตันต่อปี</div></div><div>(Antistatic Solution)</div></div></div>	<div>- ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอ้างอิงภาคผนวก จ</div>

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ																																																																																																												
4. สารเคมี (ต่อ)	<p>(2) สารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพ</p> <table><tr><td>* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน</td><td>5.6</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Alpha Methyl Styrene resin)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน</td><td>42.7</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Hexabromo cyclododecane)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* โพลีเอทิลีน แวกซ์</td><td>53.6</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Polyethylene Wax)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต</td><td>125.6</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Glycerol Monostearate)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต</td><td>44.5</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Glycerol tristearate)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)</td><td>7.8</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)</td><td>0.2</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table>	* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน	5.6	ตันต่อปี	(Alpha Methyl Styrene resin)			* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน	42.7	ตันต่อปี	(Hexabromo cyclododecane)			* โพลีเอทิลีน แวกซ์	53.6	ตันต่อปี	(Polyethylene Wax)			* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต	125.6	ตันต่อปี	(Glycerol Monostearate)			* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต	44.5	ตันต่อปี	(Glycerol tristearate)			* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)	7.8	ตันต่อปี	* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)	0.2	ตันต่อปี	<p>(2) สารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพ</p> <table><tr><td>* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน</td><td>4.5</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Alpha Methyl Styrene resin)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน</td><td>34.2</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Hexabromo cyclododecane)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* โพลีเอทิลีน แวกซ์</td><td>42.9</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Polyethylene Wax)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต</td><td>100.5</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Glycerol Monostearate)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต</td><td>35.6</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Glycerol tristearate)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)</td><td>6.2</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)</td><td>0.16</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table>	* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน	4.5	ตันต่อปี	(Alpha Methyl Styrene resin)			* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน	34.2	ตันต่อปี	(Hexabromo cyclododecane)			* โพลีเอทิลีน แวกซ์	42.9	ตันต่อปี	(Polyethylene Wax)			* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต	100.5	ตันต่อปี	(Glycerol Monostearate)			* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต	35.6	ตันต่อปี	(Glycerol tristearate)			* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)	6.2	ตันต่อปี	* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)	0.16	ตันต่อปี	<p>(2) สารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพ</p> <table><tr><td>* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน</td><td>5.6</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Alpha Methyl Styrene resin)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน</td><td>42.7</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Hexabromo cyclododecane)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* โพลีเอทิลีน แวกซ์</td><td>53.6</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Polyethylene Wax)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต</td><td>125.6</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Glycerol Monostearate)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต</td><td>44.5</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>(Glycerol tristearate)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)</td><td>7.8</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)</td><td>0.2</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table>	* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน	5.6	ตันต่อปี	(Alpha Methyl Styrene resin)			* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน	42.7	ตันต่อปี	(Hexabromo cyclododecane)			* โพลีเอทิลีน แวกซ์	53.6	ตันต่อปี	(Polyethylene Wax)			* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต	125.6	ตันต่อปี	(Glycerol Monostearate)			* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต	44.5	ตันต่อปี	(Glycerol tristearate)			* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)	7.8	ตันต่อปี	* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)	0.2	ตันต่อปี	
* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน	5.6	ตันต่อปี																																																																																																														
(Alpha Methyl Styrene resin)																																																																																																																
* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน	42.7	ตันต่อปี																																																																																																														
(Hexabromo cyclododecane)																																																																																																																
* โพลีเอทิลีน แวกซ์	53.6	ตันต่อปี																																																																																																														
(Polyethylene Wax)																																																																																																																
* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต	125.6	ตันต่อปี																																																																																																														
(Glycerol Monostearate)																																																																																																																
* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต	44.5	ตันต่อปี																																																																																																														
(Glycerol tristearate)																																																																																																																
* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)	7.8	ตันต่อปี																																																																																																														
* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)	0.2	ตันต่อปี																																																																																																														
* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน	4.5	ตันต่อปี																																																																																																														
(Alpha Methyl Styrene resin)																																																																																																																
* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน	34.2	ตันต่อปี																																																																																																														
(Hexabromo cyclododecane)																																																																																																																
* โพลีเอทิลีน แวกซ์	42.9	ตันต่อปี																																																																																																														
(Polyethylene Wax)																																																																																																																
* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต	100.5	ตันต่อปี																																																																																																														
(Glycerol Monostearate)																																																																																																																
* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต	35.6	ตันต่อปี																																																																																																														
(Glycerol tristearate)																																																																																																																
* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)	6.2	ตันต่อปี																																																																																																														
* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)	0.16	ตันต่อปี																																																																																																														
* อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน	5.6	ตันต่อปี																																																																																																														
(Alpha Methyl Styrene resin)																																																																																																																
* เฮกซะโบรโมไซโคลโดเดเคน	42.7	ตันต่อปี																																																																																																														
(Hexabromo cyclododecane)																																																																																																																
* โพลีเอทิลีน แวกซ์	53.6	ตันต่อปี																																																																																																														
(Polyethylene Wax)																																																																																																																
* กลีเซอรอล โมโนสเตียเรต	125.6	ตันต่อปี																																																																																																														
(Glycerol Monostearate)																																																																																																																
* กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต	44.5	ตันต่อปี																																																																																																														
(Glycerol tristearate)																																																																																																																
* ซิงค์ สเตียเรต (Zinc Stearate)	7.8	ตันต่อปี																																																																																																														
* ซิลิโคน ออยล์ (Silicone Oil)	0.2	ตันต่อปี																																																																																																														
5. ผลกระทบและผลกระทบพลอยได้	<p>- ผลกระทบหลักและผลพลอยได้ของโครงการมีรายละเอียดดังนี้</p> <p>(1) ผลกระทบหลัก</p> <table><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอส</td><td>52,423.3</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table> <p>(2) ผลกระทบพลอยได้</p> <table><tr><td>* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก</td><td>254</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด</td><td>265</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน</td><td>1.5</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* ฝุ่นพลาสติก</td><td>56.2</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table>	* เม็ดพลาสติกอีพีเอส	52,423.3	ตันต่อปี	* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก	254	ตันต่อปี	* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด	265	ตันต่อปี	* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน	1.5	ตันต่อปี	* ฝุ่นพลาสติก	56.2	ตันต่อปี	<p>- ผลกระทบหลักและผลพลอยได้ของโครงการปัจจุบันมีรายละเอียดดังนี้</p> <p>(1) ผลกระทบหลัก</p> <table><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอส</td><td>41,976</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table> <p>(2) ผลกระทบพลอยได้</p> <table><tr><td>* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก</td><td>186.75</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด</td><td>194.83</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน</td><td>1.1</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* ฝุ่นพลาสติก</td><td>41.3</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table>	* เม็ดพลาสติกอีพีเอส	41,976	ตันต่อปี	* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก	186.75	ตันต่อปี	* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด	194.83	ตันต่อปี	* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน	1.1	ตันต่อปี	* ฝุ่นพลาสติก	41.3	ตันต่อปี	<p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิม ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จึงไม่ทำให้ชนิดและปริมาณผลกระทบหลักและผลกระทบพลอยได้ของโครงการแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>(1) ผลกระทบหลัก</p> <table><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอส</td><td>52,423.3</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table> <p>(2) ผลกระทบพลอยได้</p> <table><tr><td>* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก</td><td>254</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด</td><td>265</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน</td><td>1.5</td><td>ตันต่อปี</td></tr><tr><td>* ฝุ่นพลาสติก</td><td>56.2</td><td>ตันต่อปี</td></tr></table>	* เม็ดพลาสติกอีพีเอส	52,423.3	ตันต่อปี	* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก	254	ตันต่อปี	* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด	265	ตันต่อปี	* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน	1.5	ตันต่อปี	* ฝุ่นพลาสติก	56.2	ตันต่อปี	<p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ส่งผลให้ฝุ่นจากเม็ดพลาสติกซึ่งเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการผลิตของโครงการแตกต่างจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) คือ 56.2 ตันต่อปี สำหรับฝุ่นจากเม็ดพลาสติกที่เกิดจากการดำเนินการดำเนินโครงการนั้นจะถูกรวบรวมลงถุงจัมโบ้ (Big Bag) ขนาด 1,000 กิโลกรัม และนำไปเก็บพักไว้ที่อาคารสำรองผลิตภัณฑ์ (Warehouse EPS) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ก่อนส่งจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ให้ผู้รับซื้อเพื่อนำกลับไปใช้ประโยชน์ต่อไป (ภาพถ่ายแสดงลักษณะฝุ่นจากเม็ดพลาสติกและการเก็บพักเพื่อรอการจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการ แสดงดังรูปที่ 1</p>																																																															
* เม็ดพลาสติกอีพีเอส	52,423.3	ตันต่อปี																																																																																																														
* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก	254	ตันต่อปี																																																																																																														
* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด	265	ตันต่อปี																																																																																																														
* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน	1.5	ตันต่อปี																																																																																																														
* ฝุ่นพลาสติก	56.2	ตันต่อปี																																																																																																														
* เม็ดพลาสติกอีพีเอส	41,976	ตันต่อปี																																																																																																														
* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก	186.75	ตันต่อปี																																																																																																														
* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด	194.83	ตันต่อปี																																																																																																														
* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน	1.1	ตันต่อปี																																																																																																														
* ฝุ่นพลาสติก	41.3	ตันต่อปี																																																																																																														
* เม็ดพลาสติกอีพีเอส	52,423.3	ตันต่อปี																																																																																																														
* ตะกอนพลาสติกขนาดเล็ก	254	ตันต่อปี																																																																																																														
* เม็ดพลาสติกอีพีเอสไม่ได้ขนาด	265	ตันต่อปี																																																																																																														
* เม็ดพลาสติกอีพีเอสปนเปื้อน	1.5	ตันต่อปี																																																																																																														
* ฝุ่นพลาสติก	56.2	ตันต่อปี																																																																																																														



ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

รูปที่ 1 ภาพถ่ายแสดงลักษณะฝุ่นจากเม็ดพลาสติกและการเก็บพักเพื่อรอการจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการ

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
6. การจัดเก็บวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์พลอยได้	<p>- โครงการมีการจัดเก็บวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์และ ผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการในพื้นที่ระบบสาธารณูปโภค และสาธารณูปการของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>(1) การจัดเก็บวัตถุดิบ ประกอบด้วย สไตรีน และเพนเทน โดยจะถูกเก็บกักบริเวณลานถังเก็บ 1 (Tank Farm 1) ของเขต ประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และถังพักบริเวณโครงการ ABS/SAN ซึ่งถังเก็บกักดังกล่าวจะอยู่ภายใต้การบริหารจัดการของ เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี โดยมีรายละเอียดดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none">* ถังเก็บกักสไตรีน (21T001) ตั้งอยู่บริเวณลานถังเก็บ 1 (Tank Farm 1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี เป็นถังชนิด Cone roof tank จำนวน 1 ถัง ขนาดเก็บกัก ตามการออกแบบ 12,000 ลูกบาศก์เมตร (ถังเก็บกักดังกล่าว จะอยู่ภายใต้การบริหารจัดการของเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซี)* ถังพักสไตรีน (Day Tank) (01D004) ตั้งอยู่บริเวณ โครงการ ABS/SAN เป็นถังชนิด Cone roof tank จำนวน 1 ถัง ขนาดเก็บกักตามการออกแบบ 150 ลูกบาศก์เมตร (ถังเก็บกักดังกล่าวจะอยู่ภายใต้การบริหารจัดการของ โครงการ ABS/SAN)* ถังเก็บกักเพนเทน (21T002) ตั้งอยู่บริเวณลานถังเก็บ 1 (Tank Farm 1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี เป็นถังชนิด Spherical tank ขนาดเก็บกักตามการออกแบบ 900 ลูกบาศก์เมตร (ถังเก็บกักดังกล่าวจะอยู่ภายใต้การ บริหารจัดการของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี)* ถังเก็บกักเพนเทน (03D001) ตั้งอยู่บริเวณพื้นที่โครงการ เป็นถังชนิด Vertical tank ขนาดเก็บกักตามการออกแบบ 6 ลูกบาศก์เมตร มีคันคอนกรีต (Dike)	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	-

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
6. การจัดเก็บวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์พลอยได้ (ต่อ)	<p>(2) การจัดเก็บสารเคมี ประกอบด้วยสารเคมีที่ใช้ในหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน และสารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพจะถูกจัดเก็บไว้ในอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และจะนำออกมายังโครงการเมื่อมีความต้องการใช้</p> <p>(3) การจัดเก็บผลิตภัณฑ์และผลิตภัณฑ์พลอยได้ เม็ดพลาสติกอีพีเอสที่ผลิตได้จะถูกบรรจุลงในถุงพลาสติกสาน (Woven Bag) ขนาด 25 กิโลกรัม หรือถุงจัมโบ้ (Jumbo Bag) ขนาด 650, 700 และ 750 กิโลกรัม ก่อนทำการขนย้ายโดยโพลีคลิฟท์จากพื้นที่โครงการไปจัดเก็บในอาคารเก็บสำรองผลิตภัณฑ์ (Warehouse) ซึ่งอยู่ทางทิศตะวันออกของโครงการ โดยอาคารที่อยู่ติดกับโครงการ (Warehouse EPS) จะเป็นการจัดเก็บในห้องปรับอากาศ (Air Condition) ก่อนนำไปเก็บพักที่อาคาร WH40 ซึ่งอยู่ทางทิศตะวันออกของโครงการเพื่อรอจัดส่งให้ลูกค้า (โดยรถบรรทุกสำหรับลูกค้าภายในประเทศ หรือรถคอนเทนเนอร์สำหรับลูกค้าต่างประเทศ) ต่อไป</p>			
7. กระบวนการผลิต	<p>- กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสของโครงการประกอบด้วย 6 ส่วนการผลิตหลัก ได้แก่ 1) หน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน 2) หน่วยแยกน้ำออกจากเม็ด 3) หน่วยคัดแยกขนาด 4) หน่วยทำให้แห้ง 5) หน่วยเคลือบผิว และ 6) หน่วยบรรจุ ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้</p> <p>(1) หน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน เป็นหน่วยที่นำสไตรีนมาทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันแบบแขวนลอย (Suspension Polymerization) เพื่อเปลี่ยนสไตรีนไปเป็นโพลีสไตรีนภายใต้การควบคุมอุณหภูมิและความดันที่เหมาะสม โดยปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันแบบแขวนลอยนั้นอาศัยน้ำเป็นตัวกลาง และการกวนอย่างรวดเร็วเพื่อให้ได้โมโนเมอร์ (Monomer) เป็นหยดเล็กๆ ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.01-0.05 เซนติเมตร กระจายอยู่ในน้ำ โดยน้ำทำหน้าที่รับและคายความร้อน โพลีเมอร์ที่ได้จะเป็นเม็ดตามขนาดของหยดโมโนเมอร์ โดยจะมีการเติมสารเคมีและสาร</p>	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p> <p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	<p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิมบางส่วน ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สม. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น <u>การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ขั้นตอนผลิตหลักของโครงการแตกต่างจากเดิม</u></p> <p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการขออนำอุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรองได้แก่ ถังดักของเหลว (Collecting Vessel for Volatile: 03D008A) จำนวน 1 ถัง โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตหลักของหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชัน แตกต่างจากเดิม</p>	-

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
7. กระบวนการผลิต (ต่อ)	<p>เดิมแต่งช่วยให้เกิดการกระจายตัว และปรับปรุงคุณภาพ เพื่อให้สไตรีนโมโนเมอร์อยู่ในรูปของหยดโมโนเมอร์ภายใต้การกวนเพื่อให้เกิดการไหลวนในถังปฏิกริยาอย่างเหมาะสม สำหรับขั้นตอนของหน่วยทำปฏิกริยาโพลิเมอไรเซชันในแต่ละรอบการผลิต (Batch) แบ่งออกเป็น 7 ขั้นตอนย่อย ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none">* Charge WDS-H: เป็นขั้นตอนการเตรียมสารเคมี โดยเริ่มจากการเติมน้ำปราศจากแร่ธาตุลงถังปฏิกริยาของหน่วยทำปฏิกริยาโพลิเมอไรเซชัน แล้วเดินใบกวน เติมสารเคมีสำหรับหน่วยทำปฏิกริยาโพลิเมอไรเซชัน (ไดเบนโซอิลเปอร์ออกไซด์ เติร์ท, บิวทิล เปอร์ออกซี เบนโซเอต, ไตรแคลเซียมฟอสเฟต, แคลเซียมคาร์บอเนต, โพลีไวนิลแอลกอฮอล์, ไดโซเดียมฟอสเฟต ไดไฮเดรต) และสารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพ (อัลฟา เมทิล สไตรีน เรซิน, เฮกซะโบรโมไซโคลโตเดเคน, โพลีเอทิลีน แวกซ์) ซึ่งขั้นตอนนี้จะใช้ระยะเวลาประมาณ 0.5 ชั่วโมง* Charge Styrene: เป็นขั้นตอนการเติมสไตรีนจากถังพัก (Day Tank) บริเวณโครงการ ABS/SAN จะถูกส่งผ่านท่อลำเลียงมายังถังปฏิกริยาของหน่วยทำปฏิกริยาโพลิเมอไรเซชัน เมื่อกวนผสมกันจะเกิดเป็นหยดสไตรีนแขวนลอยอยู่ในน้ำ จากนั้นเติมสารเคมีสำหรับหน่วยทำปฏิกริยาโพลิเมอไรเซชันตามสัดส่วนที่กำหนดไว้ เพื่อทำปฏิกริยาโพลิเมอไรเซชันแบบแขวนลอย (Suspension Polymerization) ซึ่งขั้นตอนนี้จะใช้ระยะเวลาประมาณ 0.5 ชั่วโมง* Heat Up Reactor: เป็นขั้นตอนการให้ความร้อนแก่ถังปฏิกริยาโดยใช้ไอน้ำความดันต่ำแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกริยาผ่านอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน จนกระทั่งถึงอุณหภูมิ 65 องศาเซลเซียส จึงหยุดให้ความร้อน ที่อุณหภูมิดังกล่าวเป็นระยะแรกของการเกิดปฏิกริยา โดยสารเคมีที่ใช้ในหน่วยทำปฏิกริยาโพลิเมอไรเซชันที่ทำหน้าที่เป็นสารริเริ่มปฏิกริยาที่เริ่ม			

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
7. กระบวนการผลิต (ต่อ)	<p>ทำงาน จะมีการแตกตัวและเกิดฟรีแรดิคัล (Free Radical) โดยอาศัยพลังงานความร้อน ฟรีแรดิคัล (Free Radical) ที่เกิดขึ้นจะทำปฏิกิริยากับสไตรีน เกิดเป็นฟรีแรดิคัลของสไตรีน ปฏิกิริยาที่เกิดขึ้นจะมีการคายความร้อนออกมา อุณหภูมิจะค่อยๆ เพิ่มขึ้นเรื่อยๆ จนกระทั่งถึงอุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส ความดัน 0 บาร์ (เกจ) การควบคุมอุณหภูมิ จะใช้น้ำหล่อเย็นแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกิริยาผ่านอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน ซึ่งขั้นตอนการเพิ่มอุณหภูมิจะใช้ระยะเวลาประมาณ 2 ชั่วโมง</p> <p>* Polymerization: ขั้นตอนการโพลิเมอร์ไรเซชันจะแบ่งออกเป็น 2 ช่วง คือ ช่วงแรก คือ การโพลิเมอร์ไรเซชัน จะควบคุมที่อุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส และช่วงที่สอง คือ การอิมเพรกเนชันจะควบคุมที่อุณหภูมิ 120 องศาเซลเซียส ในช่วงแรกจะเริ่มที่อุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส โดยใช้น้ำหล่อเย็นเป็นตัวควบคุมอุณหภูมิให้คงที่เป็นเวลา 4 ชั่วโมง ในระยะนี้ฟรีแรดิคัลของสไตรีนที่เกิดขึ้นใหม่จากโมโนเมอร์จะเข้าทำปฏิกิริยากับโมโนเมอร์ตัวต่อไปแบบสุ่มอย่างรวดเร็วจนได้สายโซ่ที่มีน้ำหนักโมเลกุลสูง เกิดเป็นเม็ดโพลีสไตรีนที่แขวนลอย ซึ่งมีลักษณะคล้ายไข่มุก (1 หยดสไตรีน) ซึ่งขนาดของเม็ดโพลิเมอร์ ณ อุณหภูมิเริ่มต้นที่ 90 องศาเซลเซียส จะมีขนาดประมาณ 0.2 มิลลิเมตร ในชั่วโมงที่ 2 ขนาดเม็ดอีพีเอสจะเริ่มมีขนาดใหญ่ขึ้น และเมื่อเข้าสู่ชั่วโมงที่ 3 เม็ดพลาสติกอีพีเอสจะมีขนาดใหญ่ขึ้นจนได้ขนาดคงที่ประมาณ 0.85 มิลลิเมตร และไม่เหนียวติดกัน หลังจากนั้นจะทำการเติมสารที่ทำให้เกิดการฟองตัว (Foaming Agent) คือ เพนเทน ลงไปถึงปฏิกิริยา แล้วทำการเพิ่มอุณหภูมิให้สูงขึ้นจนถึง 120 องศาเซลเซียส โดยใช้ไอน้ำความดันต่ำแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกิริยาผ่านอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger) และความดันจะอยู่</p>			

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
7. กระบวนการผลิต (ต่อ)	<p>ที่ประมาณ 10 บาร์เกจ ซึ่งที่อุณหภูมินี้สไตรีนโมโมเมอร์ จะเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์เซชันโดยสมบูรณ์ โดยอาศัยสารริเริ่มปฏิกิริยาที่เริ่มทำงานในช่วงอุณหภูมิ 117 องศาเซลเซียส เนื่องจากความดัน และอุณหภูมิที่สูงขึ้น สำหรับเพนเทนที่ทำการเติมเพื่อให้เม็ดพลาสติกอีพีเอสเกิดความพองตัวนั้นจะแทรกตัวเข้าไปในเม็ด และจะถูกกักอยู่ในช่องว่างระหว่างเม็ดพลาสติกอีพีเอส จนกระทั่งเม็ดพลาสติกอีพีเอส ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ของโครงการถูกนำไปขึ้นรูปต่อไปโดยการให้ความร้อนต่อไป ซึ่งเรียกว่าการอิมเพรกเนชัน (Impregnation) โดยจะใช้ระยะเวลาประมาณ 1 ชั่วโมง ขั้นตอนนี้จะใช้เวลา 5 ชั่วโมง เริ่มจากการเพิ่มอุณหภูมิให้สูงขึ้นจนถึง 120 องศาเซลเซียส จนกระทั่งเกิดการอิมเพรกเนชันอย่างสมบูรณ์ รวมระยะเวลาทั้งสองช่วงเป็น 7 ชั่วโมง</p> <p>* Cool Down: เป็นขั้นตอนการลดอุณหภูมิจะแบ่งออกเป็น 2 ช่วง คือ ช่วงที่ 1 : ลดอุณหภูมิจาก 120 องศาเซลเซียส จนถึงอุณหภูมิ 50 องศาเซลเซียส โดยใช้น้ำหล่อเย็น (Water Supply) ซึ่งมีอุณหภูมิ 30 องศาเซลเซียส มาแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกิริยาที่อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน</p> <p>ช่วงที่ 2 : ลดอุณหภูมิจาก 50 องศาเซลเซียส จนถึงอุณหภูมิ 35 องศาเซลเซียส โดยใช้น้ำเย็น (Chilled Water) ซึ่งมีอุณหภูมิ 4-8 องศาเซลเซียส มาแลกเปลี่ยนความร้อนกับน้ำหมุนเวียน (Circulation Water) ของถังปฏิกิริยาที่อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน</p> <p>* Purge Nitrogen: เมื่ออุณหภูมิของถังปฏิกิริยาลดลงต่ำกว่า 35 องศาเซลเซียส และความดันน้อยกว่า 2 บาร์ (เกจ) จะใช้ก๊าซไนโตรเจนไล่สารเคมีที่ไม่เกิดปฏิกิริยาหลังจากเสร็จการผลิตแต่ละรอบออกสู่ปล่อง Line Purge Reactor เพื่อความปลอดภัย ก่อนถ่ายของผสมจากถังปฏิกิริยาไปยังถังพัก ซึ่งจะใช้เวลาในการไล่สารเคมีที่ไม่เกิดปฏิกิริยาจนกระทั่งความดันภายในถังปฏิกิริยาเท่ากับความดันบรรยากาศ ขั้นตอนนี้จะใช้เวลา 1 ชั่วโมง</p>			

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
7. กระบวนการผลิต (ต่อ)	<p>* Transfer to Holding Tank: หลังจากขั้นตอนการไล่สารเคมีที่ไม่เกิดปฏิกิริยาเสร็จสิ้นแล้ว โครงการจะถ่ายเม็ดพลาสติกอีพีเอสไปยังถังพักเม็ดต่อไป ขั้นตอนนี้จะใช้เวลา 1 ชั่วโมง ถึงปฏิกิริยาของหน่วยทำปฏิกิริยาโพลีเมอร์เซชันในปัจจุบันมี 4 ใบ ทำการผลิตเรียงตามลำดับของถังปฏิกิริยา โดยแต่ละถังปฏิกิริยาจะมีระยะเวลาการเริ่มต้นของรอบการผลิต (Batch) ห่างกันประมาณ 6 ชั่วโมง ถึงปฏิกิริยาแต่ละถังสามารถดำเนินการผลิตได้ 1 รอบการผลิตต่อวัน ซึ่งแต่ละรอบการผลิตจะใช้ระยะเวลารวม 18 ชั่วโมง รวมเป็น 4 รอบการผลิตต่อวัน โดยปัจจุบันจะผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสรอบการผลิตละเกรด คือ เกรดธรรมดา และเกรดไม่ลามไฟ</p> <p>(2) หน่วยแยกน้ำออกจากเม็ด เป็นหน่วยที่แยกน้ำออกจากเม็ดด้วยเครื่องหมุนเหวี่ยง โดยเริ่มจากป้อนเม็ดพลาสติกอีพีเอสจากถังพักเม็ดเพื่อลำเลียงมายังเครื่องหมุนเหวี่ยง ซึ่งเม็ดพลาสติกอีพีเอสที่ผ่านการแยกน้ำแล้วจะถูกลำเลียงโดยอาศัยกระแสลมร้อนจากระบบอบแห้งที่ผิว พร้อมทั้งจะมีการเติมสารแอนตี้ สแตติก โซลูชันเพื่อป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตให้กับผลิตภัณฑ์ ก่อนส่งไปยังไซโคลนของหน่วยคัดแยกขนาดต่อไป ส่วนน้ำที่ถูกแยกออกจากเครื่องหมุนเหวี่ยงจะถูกรวบรวมไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี ก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป</p> <p>(3) หน่วยคัดแยกขนาด เป็นหน่วยที่ทำหน้าที่คัดแยกขนาดเม็ดพลาสติกอีพีเอสแต่ละขนาดก่อนส่งจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์ของโครงการ โดยเริ่มจากการลำเลียงเม็ดพลาสติกอีพีเอสด้วยกระแสลมร้อนมายังเครื่องหมุนเหวี่ยงมายังไซโคลน ซึ่งไซโคลนจะทำหน้าที่ในการแยกเอาเม็ดพลาสติกอีพีเอสออกจากฝุ่นพลาสติกโดยอาศัยความแตกต่างของน้ำหนัก สำหรับฝุ่นพลาสติกที่ถูกแยกได้จะระบายออกทางด้านบนของไซโคลนที่มีการติดตั้งเครื่องดักฝุ่นเพื่อทำการแยกฝุ่นพลาสติกและอากาศออกจากกัน โดยอากาศที่ผ่านการแยกฝุ่นพลาสติกออกแล้วจะถูกระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป ส่วนฝุ่นพลาสติกจะถูกรวบรวมไว้ในถุงจัมโบ้เพื่อส่งจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการ สำหรับเม็ดพลาสติกที่ผ่านการแยกฝุ่นพลาสติกออกแล้วจะถูกส่งไปยังถังตรวจสอบสภาพเม็ด</p>	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p> <p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	<p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการขอใช้อุปกรณ์/เครื่องจักรเดิมที่แจ้งยกเลิกมาใช้เป็นอุปกรณ์/เครื่องจักรสำรอง ได้แก่ ถังพักเม็ด (Washing Tank: 07D001A/B) จำนวน 2 ถัง กรองเศษโพลีเมอร์จากถังพักเม็ด (Product Strainers: 07D001A/-Z01) จำนวน 2 ตัว และ ใบกวนถังพักเม็ด (Agitator for Washing Tank: 07DN01A/B) จำนวน 2 ตัว โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตของหน่วยแยกน้ำออกจากเม็ดแตกต่างจากเดิม</p> <p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นเพียงการติดตั้งเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 07S001C) จำนวน 1 เครื่อง และถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (07D002D) จำนวน 1 ถัง เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นของหน่วยคัดแยกขนาด รวมถึงจะมีการขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริง ได้แก่ เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 05S002) จำนวน 1 เครื่อง ถังรองรับเม็ดจากเครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (05D001L&05D003) จำนวน 2 ถัง โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตของหน่วยคัดแยกขนาดแตกต่างจากเดิมแต่อย่างใด</p>	

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
7. กระบวนการผลิต (ต่อ)	<p>เพื่อทำการตรวจสอบสภาพของเม็ดพลาสติกอีพีเอส ก่อนส่งไปยังเครื่องคัดแยกขนาดเพื่อแยกเม็ดพลาสติกอีพีเอสที่ไม่ได้ขนาดตามที่ต้องการ โดยเม็ดพลาสติกที่แยกผ่านการแยกจะถูกส่งลำเลียงไปยังถังอบแห้งชั้นต้นของหน่วยการทำให้แห้งต่อไป ส่วนเม็ดพลาสติกที่ไม่ได้ขนาดจะถูกรวบรวมไว้ในถุงจัมโบ้เพื่อรอส่งจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการต่อไป</p> <p>(4) หน่วยการทำให้แห้ง เป็นหน่วยที่ทำให้เม็ดพลาสติกอีพีเอสแห้งด้วยลม โดยเริ่มจากป้อนเม็ดพลาสติกอีพีเอสที่ผ่านการคัดแยกขนาดแล้วจะถูกลำเลียงมายังถังอบแห้งชั้นต้นเพื่อกำจัดความชื้นที่เม็ดด้วยลมแห้ง โดยเม็ดพลาสติกที่ผ่านการอบแห้งเบื้องต้นนั้นยังคงมีความชื้นหลงเหลืออยู่จึงส่งเม็ดพลาสติกไปยังถังอบแห้ง (Dryer) เพื่อกำจัดความชื้นออกจากเม็ดพลาสติกอีกครั้งก่อนส่งไปยังถังพักเม็ดรอเคลือบของหน่วยเคลือบผิวต่อไป สำหรับขั้นตอนการลำเลียงเม็ดพลาสติกด้วยลมจะทำให้เกิดฝุ่นพลาสติกขึ้นจึงมีการรวบรวมฝุ่นพลาสติกดังกล่าวไปยังเครื่องดักกรองฝุ่นก่อนระบายอากาศที่ถูกแยกได้ออกสู่บรรยากาศต่อไป ส่วนฝุ่นพลาสติกที่ถูกแยกได้จะรวบรวมใส่ถุงจัมโบ้เพื่อรอจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของโครงการต่อไป</p> <p>(5) หน่วยเคลือบผิว เป็นหน่วยที่ทำหน้าที่เคลือบผิวของเม็ดพลาสติกอีพีเอสเพื่อปรับปรุงคุณภาพของเม็ดพลาสติกให้เหมาะสมตามความต้องการ โดยเริ่มจากการป้อนเม็ดพลาสติกที่ผ่านการแยกน้ำออกจากเม็ดแล้วจะถูกป้อนไปยังถังพักเม็ดรอเคลือบก่อนลำเลียงไปยังเครื่องเคลือบสารเติมแต่งเพื่อปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์ โดยจะมีการเติมสารเติมแต่ง เช่น กลีเซอรอล ไตรสเตียเรต, ซิงค์ สเตียเรต และซิลิโคน ออยล์ สำหรับเม็ดพลาสติกที่ผ่านการเคลือบสารที่ผิวแล้วจะถูกลำเลียงไปยังถังพักเม็ดรอบรรจุของหน่วยบรรจุต่อไป สำหรับขั้นตอนดังกล่าวจะมีไอของสารอินทรีย์ระเหยง่ายเกิดขึ้นบริเวณถังพักเม็ดรอเคลือบและเครื่องเคลือบสารเติมแต่งซึ่งจะถูกรวบรวมไปยังระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป</p>	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p> <p>-ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	<p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นเพียงการติดตั้งเครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22D) จำนวน 1 เครื่อง และระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22D) จำนวน 1 ระบบ เพิ่มเพิ่มความยืดหยุ่นของหน่วยการทำให้แห้ง รวมถึงจะมีการขอเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริง ได้แก่ ถังอบแห้ง (07UA22D) จำนวน 1 ถัง เครื่องถ่ายเม็ดจากถังอบแห้งลงถังพักรอการเคลือบผิว (07UH22B) จำนวน 1 เครื่อง ระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22C) จำนวน 1 ระบบ ถังอบแห้ง (07UA22C) จำนวน 1 ถัง เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22C) จำนวน 1 เครื่อง โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตของหน่วยการทำให้แห้งแตกต่างจากเดิมแต่อย่างใด</p> <p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้มีการเพิ่มเติมรายการและเลขทะเบียนอุปกรณ์/เครื่องจักรเพื่อให้สอดคล้องกับการดำเนินการจริงในปัจจุบัน ได้แก่ ถังพักรอเติมสารเคมีเคลือบผิว (Coating Buffer: 07D003C) จำนวน 1 ถัง และเครื่องเคลือบสารเคมีที่ผิว (Coating Mixer: 07N003) จำนวน 1 เครื่อง โดยไม่ทำให้ขั้นตอนการผลิตของหน่วยเคลือบผิวแตกต่างจากเดิมแต่อย่างใด</p>	

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
7. กระบวนการผลิต (ต่อ)	(6) หน่วยบรรจุ เป็นหน่วยที่ทำหน้าที่บรรจุภัณฑ์ในขนาดต่างๆ เพื่อรอส่งจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์ของโครงการ โดยเริ่มจากป้อนเม็ดพลาสติกอีพีเอสที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพจากเครื่องเคลือบสารเติมแต่งมาอย่างถึงพริกถึงถากบรรจุก่อนทำการทยอยเม็ดพลาสติกอีพีเอสไปยังเครื่องชั่งและบรรจุลงในถุงจัมโบ้ขนาดต่างๆ เพื่อนำไปจัดเก็บในอาคารเก็บสำรองผลิตภัณฑ์เพื่อรอส่งจำหน่ายต่อไป สำหรับขั้นตอนดังกล่าวจะมีไอของสารอินทรีย์ระเหยง่ายเกิดขึ้นบริเวณถังพริกถึงถากบรรจุซึ่งจะถูกรวบรวมไปยังระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	
8. ระบบท่อขนส่ง	- โครงการมีการขนส่งวัตถุดิบและระบบสาธารณูปโภคผ่านระบบท่อขนส่ง มีรายละเอียดดังนี้ 1) <u>ท่อขนส่งวัตถุดิบ</u> * ท่อขนส่งสไตรีน ขนาด 80 มม. เชื่อมจากถังเก็บกักสไตรีน (21T001) บริเวณลานถังเก็บ 1 (Tank Farm 1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีมายังถังพริก (Day Tank) (01D004) บริเวณโครงการ ABS/SAN * ท่อขนส่งสไตรีน ขนาด 200 มม. เชื่อมจากถังพริก (Day Tank) (01D004) บริเวณโครงการ ABS/SAN มายังหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันของโครงการ * ท่อขนส่งเพนเทน ขนาด 40 มม. เชื่อมจากถังเก็บกักเพนเทน (21T002) บริเวณลานถังเก็บ 1 (Tank Farm 1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีมายังถังเก็บกักเพนเทน (03D001) ของโครงการ 2) <u>ท่อระบบสาธารณูปโภค</u> * ท่อขนส่งไนโตรเจน ขนาด 80 มม. เชื่อมจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคและสาธารณูปการแห่งที่ 1 ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี มายังหน่วยทำปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันของโครงการ	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	-

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
9. คมนาคมขนส่ง	- โครงการมีกิจกรรมการขนส่งทางรถซึ่งจะเป็นการขนส่งสารเคมี สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์พลอยได้เป็นหลัก โดยจะใช้ ทางหลวงหมายเลข 36 เป็นเส้นทางหลัก โดยมีการขนส่งทางรถ จำนวน 4,953 เที่ยวต่อปี	- โครงการมีกิจกรรมการขนส่งสารเคมี สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์ และ ผลิตภัณฑ์พลอยได้ ทางรถจำนวน <u>3,962</u> เที่ยวต่อปี	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	-
10. ระบบสาธารณูปโภค 10.1 ระบบน้ำใช้	- โครงการรับน้ำใช้มาจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคส่วนกลางของ เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี โดยเขตประกอบการ อุตสาหกรรมไออาร์พีซีจะรับน้ำดิบจากอ่างเก็บน้ำต่างๆ บริเวณ เหนือฝายบ้านค่ายภายใต้ความรับผิดชอบดูแลโดยกรมชลประทาน เพื่อนำมาปรับปรุงคุณภาพและจัดสรรให้กับโครงการและโรงงาน อุตสาหกรรมต่างๆ ที่ตั้งอยู่ในพื้นที่ของเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี - โครงการมีความต้องการน้ำใช้ในกิจกรรมต่างๆ ดังนี้ <div><div>* น้ำใช้สำหรับอาคารสำนักงาน</div><div>4</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำใช้ล้างทำความสะอาดเครื่องจักร</div><div>31</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำขดเขยในระบบผลิตน้ำเย็น</div><div>0.3</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำใช้ในกระบวนการผลิต</div><div>230</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div>	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) - โครงการปัจจุบันมีความต้องการน้ำใช้ในกิจกรรมต่างๆ ดังนี้ <div><div>* น้ำใช้สำหรับอาคารสำนักงาน</div><div>4</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำใช้ล้างทำความสะอาดเครื่องจักร</div><div><u>24.8</u></div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำขดเขยในระบบผลิตน้ำเย็น</div><div><u>0.24</u></div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำใช้ในกระบวนการผลิต</div><div><u>184</u></div><div>ลบ.ม./วัน</div></div>	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) - การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้ง อุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญห คอขวดในหน่วยผลิตเดิมบางส่วน ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการ สามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิต สูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุ ไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น <u>การเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้ความต้องการน้ำใช้ในกิจกรรม ต่างๆ ของโครงการแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559)</u> มีรายละเอียดดังนี้ <div><div>* น้ำใช้สำหรับอาคารสำนักงาน</div><div>4</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำใช้ล้างทำความสะอาดเครื่องจักร</div><div>31</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำขดเขยในระบบผลิตน้ำเย็น</div><div>0.3</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div> <div><div>* น้ำใช้ในกระบวนการผลิต</div><div>230</div><div>ลบ.ม./วัน</div></div>	-
10.2 ระบบผลิตน้ำเย็น	- โครงการมีการติดตั้งระบบผลิตน้ำเย็น จำนวน 2 ชุด ขนาด 200 และ 220 ตันความเย็น เพื่อใช้ในการลดอุณหภูมิของถังปฏิกริยา ในหน่วยทำปฏิกริยาโพลีเมอเรเซชัน และใช้ลดอุณหภูมิบริเวณ เครื่องอบแห้งที่ผิวในหน่วยคัดแยกขนาด	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	-

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
10.3 น้ำหล่อเย็น	- โครงการรับน้ำหล่อเย็นมาจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี เพื่อใช้ลดอุณหภูมิของถังปฏิกิริยาในหน่วยโพลีเมอไรเซชัน และลดอุณหภูมิของก๊าซที่ผ่านการบำบัดแล้วก่อนระบายออกสู่บรรยากาศในหน่วยบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย โดยโครงการมีความต้องการใช้น้ำหล่อเย็นประมาณ 11,804 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	- โครงการรับน้ำหล่อเย็นมาจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี เพื่อใช้ลดอุณหภูมิของถังปฏิกิริยาในหน่วยโพลีเมอไรเซชัน และลดอุณหภูมิของก๊าซที่ผ่านการบำบัดแล้วก่อนระบายออกสู่บรรยากาศในหน่วยบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย โดยปัจจุบันมีการใช้น้ำหล่อเย็น 9,443.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิมบางส่วน ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้แหล่งน้ำหล่อเย็นและปริมาณน้ำหล่อเย็นของโครงการแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) คือ 11,804 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	-
10.4 ระบบไอน้ำ	- โครงการรับไอน้ำมาจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี โดยโครงการมีความต้องการใช้ไอน้ำ 32 ตันต่อวัน	- โครงการปัจจุบันรับไอน้ำมาจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี โดยปัจจุบันมีความต้องการใช้ไอน้ำ 25.6 ตันต่อวัน	- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิมบางส่วน ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้แหล่งไอน้ำและปริมาณไอน้ำของโครงการแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) คือ 32 ตันต่อวัน	-
10.5 ระบบไฟฟ้า	- โครงการมีความต้องการใช้ไฟฟ้า 22,572 กิโลวัตต์-ชั่วโมงต่อวัน โดยรับไฟฟ้ามาจากโรงไฟฟ้าภายในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี - โครงการใช้ระบบไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generators) ขนาด 500 กิโลวัตต์ จากเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ซึ่งระบบไฟฟ้าสำรองไฟฟ้าง่ายใช้ดีเซลเป็นเชื้อเพลิง และสามารถจ่ายกระแสไฟฟ้าได้ไม่น้อยกว่า 24 ชั่วโมง ในกรณีไฟฟ้าเกิดขัดข้อง	- ปัจจุบันโครงการมีความต้องการใช้ไฟฟ้า 18,350 กิโลวัตต์-ชั่วโมงต่อวัน โดยรับไฟฟ้ามาจากโรงไฟฟ้าภายในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี - ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิมบางส่วน ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ทำให้โครงการมีความต้องการใช้ไฟฟ้าเพิ่มขึ้นเป็น 22,836 กิโลวัตต์-ชั่วโมง/วัน - ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)	- -

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
10.6 ระบบระบายน้ำ	<p>- โครงการมีการติดตั้งระบบระบายน้ำฝนแยกออกจากกระบบระบายน้ำเสียอย่างชัดเจน ซึ่งแนวทางในการออกแบบระบบระบายน้ำฝนจะพิจารณาลักษณะของการใช้ประโยชน์พื้นที่เป็นหลัก ซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ ระบบระบายน้ำฝนที่ไม่มีโอกาสปนเปื้อน และระบบระบายน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>* การจัดการน้ำฝนที่ไม่มีโอกาสปนเปื้อน น้ำฝนที่ไม่มีโอกาสปนเปื้อน คือ น้ำฝนที่ตกในพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อนสารเคมี ได้แก่ พื้นที่ที่มีหลังคาปกคลุม (รวมถึงพื้นที่ส่วนการผลิตที่อยู่ในอาคาร) หรือพื้นที่ส่วนการผลิตที่ไม่มีการใช้สารเคมี ซึ่งน้ำฝนที่ตกในพื้นที่ข้างต้นจะเป็นน้ำฝนที่ไม่มีโอกาสสัมผัสกับสารเคมีที่ใช้ในโครงการ ทั้งนี้โครงการออกแบบให้มีรางระบายน้ำฝนรอบพื้นที่อาคารหรือส่วนผลิตต่างๆ เพื่อรวบรวมน้ำฝนที่ไม่ปนเปื้อนลงสู่รางระบายน้ำฝนที่วางขนานตามแนวนอนภายในเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี ก่อนรวบรวมเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond 4) ขนาด 12,000 ลูกบาศก์เมตร ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และระบายลงสู่คลองกันปึกต่อไป</p> <p>* การจัดการน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน โครงการมีพื้นที่ที่อาจทำให้น้ำฝนปนเปื้อน 3 ส่วน คือ พื้นที่ถังพักเม็ด พื้นที่ถังเก็บกากเพนเทน และพื้นที่บริเวณถังเก็บน้ำ ทั้งนี้มีการติดตั้งระบบระบายน้ำบริเวณพื้นที่ที่อาจทำให้น้ำฝนปนเปื้อนเพื่อรวบรวมน้ำฝนที่ตกภายใน 15 นาที ปริมาณ 11.85 ลูกบาศก์เมตร เข้าสู่บ่อรับน้ำเสีย (Wastewater Pit 1) ขนาด108 ลูกบาศก์เมตร ก่อนทยอยสูบเข้าระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีของโครงการ และระบายน้ำฝนที่ผ่านการบำบัดเบื้องต้นไปยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และระบายเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้ง (Effluent Pond 2) ขนาด 12,000 ลูกบาศก์เมตร ก่อนระบายออกสู่ทะเลต่อไป</p>	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	<p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาข้อขัดในหน่วยผลิตเดิมบางส่วน โดยตำแหน่งที่จะมีการติดตั้งจะอยู่บริเวณพื้นที่ว่างที่ถูกกำหนดให้เป็นพื้นที่อาคารส่วนการผลิตเดิม ซึ่งได้มีการพัฒนากระบบระบายน้ำไว้เรียบร้อยแล้ว</p>

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
11. การจัดการมลพิษ 11.1 มลสารทางอากาศ	<p>- แหล่งกำเนิดมลสารทางอากาศของโครงการมีแหล่งกำเนิดมลสารจาก 2 แหล่งกำเนิดหลัก ได้แก่ 1) ปล่องระบายมลสารทางอากาศจำนวน 6 ปล่อง และ 2) สารอินทรีย์ระเหยง่ายจากอุปกรณ์มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>1) แหล่งกำเนิดมลสารจากปล่องระบายมลสารทางอากาศ จำนวน 6 ปล่อง ซึ่งมีการควบคุมการระบายมลสารทางอากาศแต่ละปล่องดังนี้</p> <p>(1) ปล่องระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit Stack)</p> <ul style="list-style-type: none">* สไตรีน ไม่เกิน 20 ppm และอัตราการระบาย 0.1678 g/s* เพนเทน ไม่เกิน 300 ppm และอัตราการระบาย 1.774 g/s* ไนโตรเจนไดออกไซด์ ไม่เกิน 10.6 ppm และอัตราการระบาย 0.039 g/s <p>(2) 03K002: Vent 03T001A/B (Holding Tank)</p> <ul style="list-style-type: none">* สไตรีน ไม่เกิน 0.378 ppm และอัตราการระบาย 0.00058 g/s* เพนเทน ไม่เกิน 185.22 ppm และอัตราการระบาย 0.198 g/s <p>(3) 04K001: Vent 04D001A/B (Holding Tank)</p> <ul style="list-style-type: none">* สไตรีน ไม่เกิน 0.567 ppm และอัตราการระบาย 0.00135 g/s* เพนเทน ไม่เกิน 266.49 ppm และอัตราการระบาย 0.440 g/s <p>(4) 07K001: Vent 04N003A/B (Centrifuge)</p> <ul style="list-style-type: none">* เพนเทน ไม่เกิน 647.73 ppm และอัตราการระบาย 0.554 g/s <p>(5) 05F002/07F004: Vent ระบบ Flash Dryer</p> <ul style="list-style-type: none">* เพนเทน ไม่เกิน 86.94 ppm และอัตราการระบาย 0.601 g/s* ฝุ่นละอองรวม (TSP) ไม่เกิน 10.4 mg/m³ และอัตราการระบาย 0.024 g/s <p>(6) 10U001-M01: Vent ถัง Predryer, ถัง Dryer</p> <ul style="list-style-type: none">* เพนเทน ไม่เกิน 514.08 ppm และอัตราการระบาย 1.751 g/s	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p> <p>1) ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	<p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p> <p>1) ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	-

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
11.1 มลสารทางอากาศ (ต่อ)	<p>2) สารอินทรีย์ระเหยง่ายจากอุปกรณ์ เมื่อพิจารณารายละเอียดโครงการ พบว่า โครงการมีการใช้วัตถุดิบที่มีลักษณะเป็นสารอินทรีย์ระเหยง่าย ได้แก่ สไตรีนและเพนเทน ซึ่งสารดังกล่าวอาจเกิดการรั่วซึมจากอุปกรณ์ระบบลำเลียงได้หากอุปกรณ์ลำเลียงเกิดการชำรุด ทั้งนี้เพื่อเป็นการดำเนินการในเชิงป้องกันโครงการมีการติดตั้งหน่วยบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) รวมถึงมีการตรวจสอบการรั่วซึมจากอุปกรณ์ในระบบท่อลำเลียงที่เกี่ยวข้องกับสารอินทรีย์ระเหยง่ายเป็นประจำทุก 6 เดือน เพื่อเป็นการลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น อย่างไรก็ตาม เมื่อพิจารณาลักษณะและสมบัติของสารอินทรีย์ระเหยที่เกี่ยวกับโครงการดังที่กล่าวข้างต้นพบว่า ไม่อยู่ในกลุ่มที่ถูกควบคุมตามมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 30 (พ.ศ. 2550) อีกทั้งไม่อยู่ในกลุ่มที่ถูกเฝ้าระวังตามประกาศกรมควบคุมมลพิษ เรื่อง กำหนดค่าเฝ้าระวังสำหรับสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไปในเวลา 24 ชั่วโมง (พ.ศ. 2552) ดังนั้นหากพิจารณาในเบื้องต้นพบว่าการดำเนินงานของโครงการจะไม่มีผลกระทบต่อคุณภาพอากาศในบรรยากาศในแง่ของสารอินทรีย์ระเหยง่ายในกลุ่มที่ถูกควบคุมและเฝ้าระวังตามข้อกำหนดของประเทศไทยแต่อย่างใด อย่างไรก็ตาม เพื่อเป็นการดำเนินโครงการเมื่ออ้างอิงแนวทางตาม (ร่าง) คู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2553) และคู่มือการจัดทำบัญชีแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยจากโรงกลั่นน้ำมัน และโรงงานปิโตรเคมีของสำนักการจัดการคุณภาพอากาศและเสียง กรมควบคุมมลพิษ (พ.ศ. 2549) และเพื่อเป็นการเฝ้าระวังและดำเนินการในเชิงป้องกันโครงการจึงมีการจัดทำบัญชีแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยง่ายอ้างอิงแนวทางตาม (ร่าง) คู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2553) และคู่มือการจัดทำบัญชีแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยจากโรงกลั่นน้ำมัน และโรงงานปิโตรเคมีของสำนักการจัดการคุณภาพอากาศและเสียง กรมควบคุมมลพิษ (พ.ศ. 2549) พบว่าแหล่งกำเนิดที่มีการระบายสไตรีน และเพนเทนประกอบด้วยการรั่วซึมจากอุปกรณ์ลำเลียง และระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี</p>	<p>2) ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	<p>2) ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559) เนื่องจากอุปกรณ์ในระบบลำเลียงที่ติดตั้งเพิ่มเติมขึ้นเป็นอุปกรณ์ใช้กับสถานะสุญญากาศจึงไม่มีโอกาสรั่วซึมแต่อย่างใด นอกจากนี้การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้แหล่งกำเนิดหลักของสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่รวบรวมเข้าระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) แตกต่างจากเดิม อีกทั้งเมื่อพิจารณาปริมาณอากาศจากเครื่องดูดเม็ดพลาสติกที่มีการขอเพิ่มเติม 2 ชุด (รายละเอียดดังภาคผนวก ฉ) พบว่าข้อมูลในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ได้มีการใช้ตัวเลขความสามารถสูงสุดของเครื่องดักกรองฝุ่น (07F002) ที่ 3,200 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง (Maximum Design) ในการออกแบบระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) ไว้เรียบร้อยแล้ว (รายละเอียดข้อมูลออกแบบเครื่องดักกรองฝุ่น (07F002) ดังภาคผนวก ฉ-1) ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงครั้งนี้จึงไม่ส่งผลให้ค่าควบคุมปริมาณการระบายและความเข้มข้นของสไตรีนที่ระบายออกจากระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) แตกต่างจากเดิม</p>	<p>- รายละเอียดระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) แสดงดังภาคผนวก ข และรายละเอียดข้อมูลการออกแบบระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit) แสดงดังภาคผนวก ฉ-2</p> <p>- รายละเอียดสรุปการระบายสารอินทรีย์ระเหยจากแหล่งกำเนิดทั้ง 6 แหล่งของโครงการปัจจุบันและภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้แสดงดังภาคผนวก ข</p>

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ																																				
11.2 การจัดการน้ำเสีย	<p>- โครงการมีการแยกการจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้งให้มีความเหมาะสมกับลักษณะน้ำเสียหรือน้ำทิ้งที่เกิดขึ้นในแต่ละแหล่งกำเนิด ทั้งนี้ ปริมาณน้ำเสียเกิดขึ้นโดยรวม 276.1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน มีรายละเอียดดังนี้</p> <table><tr><td>* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน</td><td>3.2</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร</td><td>31</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต</td><td>230</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำฝนปนเปื้อน</td><td>11.85</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr></table> <p>- โครงการมีระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี จำนวน 1 ชุด มีความสามารถในการรองรับน้ำเสียได้โดยรวม 360 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ทั้งนี้ ระบบบำบัดน้ำเสียดังกล่าวจะใช้เพื่อรองรับน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากแหล่งกำเนิดต่างๆ ของโครงการ ได้แก่ น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร น้ำเสียจากกระบวนการผลิต และน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนที่ตกในบริเวณพื้นที่โครงการในช่วง 15 นาทีแรก โดยมีวัตถุประสงค์หลักเพื่อรวมตะกอนหรือของแข็งแขวนลอยขนาดเล็กในน้ำเสียให้มีขนาดโตพอที่จะตกตะกอนได้ง่าย หรือบำบัดให้ได้ตามค่าควบคุมของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ก่อนรวบรวมเข้าระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 1 (WWT-1) ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีต่อไป</p>	* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน	3.2	ลบ.ม./วัน	* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	31	ลบ.ม./วัน	* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	230	ลบ.ม./วัน	* น้ำฝนปนเปื้อน	11.85	ลบ.ม./วัน	<p>- โครงการปัจจุบันมีการแยกการจัดการน้ำเสีย/น้ำทิ้งให้มีความเหมาะสมกับลักษณะน้ำเสียหรือน้ำทิ้งที่เกิดขึ้นในแต่ละแหล่งกำเนิด ทั้งนี้ปัจจุบันปริมาณน้ำเสียเกิดขึ้นโดยรวม <u>223.85</u> ลูกบาศก์เมตรต่อวัน มีรายละเอียดดังนี้</p> <table><tr><td>* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน</td><td>3.2</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร</td><td><u>24.8</u></td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต</td><td><u>184</u></td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำฝนปนเปื้อน</td><td>11.85</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr></table> <p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน	3.2	ลบ.ม./วัน	* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	<u>24.8</u>	ลบ.ม./วัน	* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	<u>184</u>	ลบ.ม./วัน	* น้ำฝนปนเปื้อน	11.85	ลบ.ม./วัน	<p>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้เป็นการติดตั้งอุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมเพื่อปรับปรุงข้อจำกัดหรือแก้ไขปัญหาคอขวดในหน่วยผลิตเดิมบางส่วน ซึ่งจะมีผลทำให้โครงการสามารถดำเนินการผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอสได้เต็มกำลังการผลิตสูงสุดตามที่เคยได้รับความเห็นชอบจาก สผ. ตามที่ได้รับระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) ดังนั้น <u>การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ไม่ทำให้แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสียที่เกิดขึ้นโดยรวมแตกต่างจากรายงานฯ ฉบับเดิม (พ.ศ. 2559) มีรายละเอียดดังนี้</u></p> <table><tr><td>* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน</td><td>3.2</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร</td><td>31</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต</td><td>230</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr><tr><td>* น้ำฝนปนเปื้อน</td><td>11.85</td><td>ลบ.ม./วัน</td></tr></table> <p>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</p>	* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน	3.2	ลบ.ม./วัน	* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	31	ลบ.ม./วัน	* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	230	ลบ.ม./วัน	* น้ำฝนปนเปื้อน	11.85	ลบ.ม./วัน	<p>-</p> <p>-</p>
* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน	3.2	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	31	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	230	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำฝนปนเปื้อน	11.85	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน	3.2	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	<u>24.8</u>	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	<u>184</u>	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำฝนปนเปื้อน	11.85	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน	3.2	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดเครื่องจักร	31	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	230	ลบ.ม./วัน																																						
* น้ำฝนปนเปื้อน	11.85	ลบ.ม./วัน																																						

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
11.3 การจัดการ ของเสีย	<div>- ของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการ มีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div><div>* ของเสียจากพนักงาน17.08 ตันต่อปี</div><div>* ถุงกรองฝุ่น (Filter bag)0.4 ตันต่อปี</div><div>* ภาชนะบรรจุที่ปนเปื้อน (ถุงพลาสติกที่ใช้แล้ว (Used Plastic Bag) ถุงจัมโบ้ที่ใช้แล้ว (Used Jumbo Bag) แกลลอนพลาสติก (Plastic Gallon) และกล่องกระดาษ (Paper Box)53.0 ตันต่อปี</div><div>* ขยะปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมี (Paper with polymer)5.7 ตันต่อปี</div><div>* ถุงกระดาษที่บรรจุสารเติมแต่ง (Additive Paper Bag)5.1 ตันต่อปี</div></div></div> <div>- โครงการจัดให้มีพื้นที่สำหรับจัดเก็บกากของเสียจำนวน 3 พื้นที่ ได้แก่ อาคารเก็บพักของเสียอันตราย พื้นที่ลานพักของเสีย ไม่อันตรายแห่งที่ 1 และพื้นที่ลานพักของเสียไม่อันตรายแห่งที่ 2</div>	<div>- ของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการปัจจุบัน มีรายละเอียด ดังนี้</div> <div><div><div>* ของเสียจากพนักงาน25.2 ตันต่อปี</div><div>* ถุงกรองฝุ่น (Filter bag)0.4 ตันต่อปี</div><div>* บรรจุภัณฑ์ที่ใช้แล้ว เช่น ถุงจัมโบ้ที่ใช้แล้ว (Used Jumbo Bag) กล่องกระดาษ และถุงกระดาษชำรุด เป็นต้น12 ตันต่อปี</div><div>* เศษไม้ชำรุด15 ตันต่อปี</div><div>* ฉนวนกันความร้อน4.8 ตันต่อปี</div><div>* เศษเหล็กและสังกะสี40 ตันต่อปี</div><div>เช่น เศษเหล็ก เศษเหล็กหนา เป็นต้น</div><div>* ขยะปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมี7 ตันต่อปี</div><div>เช่น เศษผ้าเปื้อนน้ำมัน เป็นต้น</div><div>* ภาชนะบรรจุปนเปื้อน34 ตันต่อปี</div><div>เช่น ภาชนะบรรจุปนเปื้อนสารเคมี ถังโลหะ ถังพลาสติก 200 ลิตร ถุงกระดาษปนเปื้อน พลาสติกแกลลอน 25, 30 ลิตร และภาชนะบรรจุสารเติมแต่ง เป็นต้น</div><div>* Intermediate Polymer3.5 ตันต่อปี</div><div>* หลอดไฟเสื่อมสภาพ0.3 ตันต่อปี</div></div></div> <div>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</div>	<div>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้ทำให้ปริมาณของเสียเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม มีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div><div>* ของเสียจากพนักงาน25.2 ตันต่อปี</div><div>* ถุงกรองฝุ่น (Filter bag)0.5 ตันต่อปี</div><div>* บรรจุภัณฑ์ที่ใช้แล้ว เช่น ถุงจัมโบ้ที่ใช้แล้ว (Used Jumbo Bag) กล่องกระดาษ และถุงกระดาษชำรุด เป็นต้น15 ตันต่อปี</div><div>* เศษไม้ชำรุด18.8 ตันต่อปี</div><div>* ฉนวนกันความร้อน4.8 ตันต่อปี</div><div>* เศษเหล็กและสังกะสี40 ตันต่อปี</div><div>เช่น เศษเหล็ก เศษเหล็กหนา เป็นต้น</div><div>* ขยะปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมี8 ตันต่อปี</div><div>เช่น เศษผ้าเปื้อนน้ำมัน เป็นต้น</div><div>* ภาชนะบรรจุปนเปื้อน42.5 ตันต่อปี</div><div>เช่น ภาชนะบรรจุปนเปื้อนสารเคมี ถังโลหะ ถังพลาสติก 200 ลิตร ถุงกระดาษปนเปื้อน พลาสติกแกลลอน 25, 30 ลิตร และภาชนะบรรจุสารเติมแต่ง เป็นต้น</div><div>* Intermediate Polymer4.4 ตันต่อปี</div><div>* หลอดไฟเสื่อมสภาพ0.3 ตันต่อปี</div></div></div> <div>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</div>	<div>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการปรับปรุง ชนิดและปริมาณ ของเสียที่เกิดขึ้นให้สอดคล้องกับชนิด และปริมาณที่เกิดขึ้นจริงจากการดำเนินโครงการในปัจจุบัน</div>
11.4 ระดับเสียง	<div>- แหล่งกำเนิดเสียงที่มีนัยสำคัญของโครงการ เช่น เครื่องอัดอากาศ (Compressor) เครื่องสูบน้ำ (Pump) พัดลมเป่าอากาศ (Blower/Fan) เครื่องกวน (Agitator) เครื่องคัดแยกขนาด (Screening) เครื่องเหวี่ยงแยก (Agitator) อย่างไรก็ตาม เพื่อเป็นการลดผลกระทบด้านระดับเสียงตั้งแต่ต้นทางที่อาจเกิดขึ้นต่อชุมชน โครงการจึงได้มีการจัดทำข้อกำหนดทางเทคนิค (Specification) ของเครื่องจักร หรืออุปกรณ์ที่นำมาใช้ในพื้นที่โครงการ โดยกำหนดให้มีระดับเสียงดังที่ระยะห่างจากเครื่องจักร 1 เมตร ไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ ซึ่งผู้จัดหา หรือผู้จำหน่ายจะต้องใช้เทคโนโลยีหรือติดตั้งระบบควบคุมระดับเสียงดังของเครื่องจักร เช่น การออกแบบให้ติดตั้งวัสดุกันเสียง โดยรอบเครื่องจักรต่างๆ ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียง เป็นต้น</div>	<div>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</div>	<div>- การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งนี้จะมีการขอติดตั้ง อุปกรณ์/เครื่องจักรเพิ่มเติมภายในอาคารผลิตเม็ดเดิมของโครงการ ทั้งนี้เมื่อพิจารณาแหล่งกำเนิดเสียงที่มีนัยสำคัญจาก อุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีการขอติดตั้งเพิ่มเติมนั้นจะประกอบด้วย 3 ส่วน ได้แก่ เครื่องคัดแยกขนาดเม็ดพลาสติก (Screening: 07S001C) จำนวน 1 เครื่อง เครื่องดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Blower Vakumat: 07UK22D) จำนวน 1 เครื่อง และระบบดูดเม็ดเข้าถังอบแห้ง (Separator: 07US22D) จำนวน 1 ระบบ ซึ่งอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ติดตั้งเพิ่มเติมข้างต้นนั้นจะมีระดับเสียงที่เกิดขึ้นจากการทำงานเช่นเดียวกันกับโครงการปัจจุบัน อย่างไรก็ตาม เพื่อเป็นการลดผลกระทบด้านระดับเสียงตั้งแต่ต้นทางที่อาจ</div>	<div>-</div>

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
11.4 ระดับเสียง (ต่อ)			เกิดขึ้นต่อชุมชน โครงการจึงได้มีการจัดทำข้อกำหนดทางเทคนิค (Specification) ของเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่นำมาใช้ในพื้นที่โครงการ โดยกำหนดให้มีระดับเสียงดังที่ระยะห่างจากเครื่องจักร 1 เมตร ไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ ซึ่งผู้จัดหาหรือผู้จำหน่ายจะต้องใช้เทคโนโลยีหรือติดตั้งระบบควบคุมระดับเสียงดังของเครื่องจักร เช่น การออกแบบให้ติดตั้งวัสดุกันเสียงโดยรอบเครื่องจักรต่างๆ ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียง เป็นต้น	
12. ระบบป้องกันและ ระงับอัคคีภัย	<div>- โครงการมีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยบริเวณพื้นที่ต่างๆ ของโครงการ ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้</div> <div><div><div>* Gas Detector</div><div>14</div><div>จุด</div></div><div><div>* หัวกระจายน้ำดับเพลิง (Sprinkler)</div><div>319</div><div>จุด</div></div><div><div>* อุปกรณ์แจ้งเตือนเหตุฉุกเฉิน (Fire alarm push bottom)</div><div>29</div><div>จุด</div></div><div><div>* อุปกรณ์ตรวจจับควัน</div><div>22</div><div>จุด</div></div><div><div>* อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน</div><div>42</div><div>จุด</div></div><div><div>* Wall hydrant</div><div>13</div><div>จุด</div></div><div><div>* Foam hydrant</div><div>5</div><div>จุด</div></div><div><div>* Emergency stop push button</div><div>22</div><div>จุด</div></div><div><div>* Fire hose cabinet</div><div>3</div><div>จุด</div></div><div><div>* ถังดับเพลิงมือถือชนิดเคมีแห้ง ขนาด 12 กิโลกรัม</div><div>39</div><div>จุด</div></div><div><div>* ถังดับเพลิงพร้อมหัวฉีด ชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ ขนาด 6 กิโลกรัม</div><div>11</div><div>จุด</div></div><div><div>* ถังดับเพลิงพร้อมหัวฉีด ชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ ขนาด 50 กิโลกรัม</div><div>1</div><div>จุด</div></div></div> <div><div>- โครงการมีการใช้น้ำสำรองดับเพลิงร่วมกับเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ซึ่งเขตประกอบการฯ มีความสามารถในการจัดสรรน้ำดับเพลิงดังนี้</div><div><div><div>* ถังเก็บน้ำขนาด 25,000 ลบ.ม.</div><div>4</div><div>ถัง</div></div><div><div>* เครื่องสูบน้ำดับเพลิง</div><div>6</div><div>ชุด</div></div></div></div>	<div>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</div> <div><div>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</div></div>	<div>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</div> <div><div>- ไม่เปลี่ยนแปลงจากที่ระบุไว้ในรายงานฯ ฉบับเดิม (ปี พ.ศ. 2559)</div></div>	<div>-</div> <div><div>-</div></div>

ตารางที่ 2.9-1 (ต่อ)

ประเด็น	สรุปข้อมูลโครงการในรายงานฯ ฉบับเดิม ปี พ.ศ. 2559 (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลการดำเนินการของโครงการปัจจุบัน (ที่กำลังการผลิต 121.314 ตันต่อวัน หรือ 42,460 ตันต่อปี)	สรุปข้อมูลโครงการภายหลังเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ (ที่กำลังการผลิต 151.43 ตันต่อวัน หรือ 53,000 ตันต่อปี)	หมายเหตุ
12. ระบบป้องกันและ ระงับอัคคีภัย (ต่อ)	(เครื่องสูบน้ำไฟฟ้า จำนวน 4 ชุด ได้แก่ เครื่องสูบน้ำไฟฟ้า ขนาด 680 ลบ.ม./ชม. จำนวน 1 ชุด เครื่องสูบน้ำไฟฟ้าขนาด 280 ลบ.ม./ชม. จำนวน 1 ชุด และเครื่องสูบน้ำไฟฟ้าขนาด 9 ลบ.ม./ชม. จำนวน 2 ชุด) (เครื่องสูบน้ำดีเซล ขนาด 680 ลบ.ม./ชม. จำนวน 2 ชุด) * ถังเก็บน้ำบริเวณอาคารคลังสินค้า (WH40) ขนาด 1,050 ลบ.ม. จำนวน 1 ถัง และเครื่องสูบน้ำไฟฟ้าขนาด 300 ลบ.ม./ชม. จำนวน 1 ชุด * น้ำทะเล และเครื่องสูบน้ำไฟฟ้าจำนวน 6 ชุด ที่มีอัตรา การสูบรวม 450 ลบ.ม./ชม.			
13. พนักงาน	- โครงการมีพนักงานประมาณ 61 คน แบ่งเวลาการทำงานเป็น วันละ 3 กะ กะละ 8 ชั่วโมง โดยกำหนดให้พนักงานทำงาน 3 กะ พัก 1 กะ	- โครงการปัจจุบันมีพนักงานโดยรวมประมาณ 61 คน <u>แบ่งออกเป็น</u> <u>พนักงานประจำ 37 คน และผู้รับเหมาประจำ 24 คน</u> โดยที่มีการ แบ่งการทำงานเป็นวันละ 3 กะ กะละ 8 ชั่วโมง โดยกำหนดให้ พนักงานทำงาน 3 กะ พัก 1 กะ	- ไม่เปลี่ยนแปลงจากโครงการปัจจุบัน	-

ที่มา : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน), 2566

2.10 ผลปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การดำเนินโครงการปัจจุบันที่ผ่านมาบริษัทฯ ได้นำมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฉบับล่าสุดตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.9/9338 ลงวันที่ 11 สิงหาคม พ.ศ. 2559 มายึดถือปฏิบัติและใช้เป็นแนวทางในการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ เพื่อเสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง และอุตสาหกรรมจังหวัดระยองอย่างต่อเนื่องเป็นประจำทุก 6 เดือน สำหรับเนื้อหาส่วนนี้เป็น การนำเสนอข้อมูลผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ของโครงการที่ผ่านมาในช่วงปี พ.ศ. 2562 - พ.ศ. 2565 ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ 1) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ 2) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยมีจุดประสงค์เพื่อตรวจสอบปัญหาอุปสรรคของการดำเนินโครงการที่ผ่านมา เพื่อประเมินความเหมาะสมและปรับปรุงมาตรการฯ ให้มีความสอดคล้องกับข้อกำหนดและสภาพแวดล้อมในปัจจุบัน มีรายละเอียดดังนี้

2.10.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ที่ผ่านมาจะอ้างอิงข้อมูลจากรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส ฉบับล่าสุด (เดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2565) ซึ่งจัดทำโดยบริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด พบว่าโครงการปัจจุบันได้ยึดถือปฏิบัติตามรายละเอียดที่ระบุไว้ในมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด และได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ เสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) กรมโรงงานอุตสาหกรรม สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง และอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง เป็นประจำทุก 6 เดือน โดยได้นำส่งครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 12 กรกฎาคม พ.ศ. 2565 (รายละเอียดการสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการแสดงดังภาคผนวก ญ)

2.10.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การดำเนินโครงการปัจจุบันที่ผ่านมาได้มีการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในด้านต่างๆ ประกอบด้วย 1) คุณภาพอากาศ 2) ระดับเสียง 3) คุณภาพน้ำทิ้ง 4) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 5) สภาพสังคมและเศรษฐกิจ และ 6) ข้อร้องเรียน ซึ่งสามารถสรุปผลโดยอ้างอิงข้อมูลจากรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ของโครงการในช่วงปี พ.ศ. 2562 - ปี พ.ศ. 2565 พบว่าผลการตรวจวัดมลสารจากแหล่งกำเนิดของโครงการปัจจุบันมีค่าไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้แต่อย่างใด ทั้งนี้ เพื่อเป็นการดำเนินการในเชิงป้องกันโครงการจะดำเนินการเฝ้าระวังและตรวจสอบหาสาเหตุ เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ปัญหาที่อาจเกิดขึ้นหากผลการตรวจวัดมลสารจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติแต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ พร้อมทั้งจะดำเนินการสรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจน (รายละเอียดการสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการอ้างอิงภาคผนวก ญ)