
ส่วนที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาในการจัดทำรายงาน

โครงการผลิตบิสฟีนอล เอ ของบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด (Covestro (Thailand) Co., Ltd.) เดิมชื่อ บริษัท ไบเออร์ไทย จำกัด (Bayer Thai Co., Ltd. หรือ BTC) ตั้งอยู่เลขที่ 4-4/1 ถนนโอ-แปดนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โครงการได้ศึกษาและจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือ ที่ วว 0804/16320 ลงวันที่ 26 ธันวาคม 2543 ได้เริ่มดำเนินการก่อสร้างโรงงานตั้งแต่ปี พ.ศ. 2543 ซึ่งในการดำเนินโครงการในระยะต่อมา มีการขอเปลี่ยนแปลงและขยายกำลังการผลิตหลายครั้ง และได้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ มาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งในการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ทางโครงการได้เสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงต่อ สผ. และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาและได้รับความเห็นชอบ ก่อนดำเนินการ สามารถสรุปได้ดังตารางที่ 1.1-1

โครงการผลิตบิสฟีนอล เอ ถือปฏิบัติตามเงื่อนไขมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบแล้ว ฉบับล่าสุดตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ อก 5106.2/3516 ลงวันที่ 8 ธันวาคม 2563 อย่างเคร่งครัด (เอกสารแนบที่ 1) และได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ดังกล่าว ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบทุก 6 เดือน ทั้งนี้ บริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในด้านต่าง ๆ และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ดังกล่าว เพื่อนำเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป

รายงานฉบับนี้ เป็นรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในระยะดำเนินการของโครงการผลิตบิสฟีนอล เอ ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม 2565

ตารางที่ 1.1-1 สรุปลำดับการดำเนินการโครงการผลิตบิสฟีนอล เอ บริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด

ลำดับที่	โครงการ	กำลังการผลิต (ตันต่อปี)	เลขที่หนังสือเห็นชอบ ^{1/}
1.	โครงการผลิตสารบิสฟีนอล เอ	160,000	วว 0804/16320 ลงวันที่ 26 ธันวาคม 2543
2.	โครงการขยายกำลังการผลิตสารบิสฟีนอล เอ	225,000	วว 0804/10002 ลงวันที่ 24 กันยายน 2545
3.	แจ้งปรับกำลังการผลิตของโครงการขยายกำลังการผลิตสารบิสฟีนอล เอ จาก 225,000 เป็น 200,000 ตันต่อปี	200,000	ทส 1009/8364 ลงวันที่ 17 สิงหาคม 2547
4.	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการขยายกำลังการผลิตสารบิสฟีนอล เอ	225,000	ทส 1009/10599 ลงวันที่ 18 ตุลาคม 2548
5.	โครงการขยายกำลังการผลิตบิสฟีนอล เอ	280,000	ทส 1009.3/4699 ลงวันที่ 23 มิถุนายน 2551
6.	โครงการขยายกำลังการผลิตบิสฟีนอล เอ (ส่วนขยายครั้งที่ 3) ^{2/}	450,625	ทส 1009.9/3845 ลงวันที่ 25 เมษายน 2555
7.	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการผลิตบิสฟีนอล เอ (ครั้งที่ 3)	450,625	อก 5104.1.1/4565 ลงวันที่ 29 ตุลาคม 2558
8.	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการผลิตบิสฟีนอล เอ (ครั้งที่ 3)	450,625	อก 5102.3.1/2470 ลงวันที่ 16 พฤษภาคม 2560
9.	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการผลิตบิสฟีนอล เอ (ครั้งที่ 4)	450,625	อก 5106.2/3516 ลงวันที่ 8 ธันวาคม 2563

หมายเหตุ : ^{1/} ได้รับการเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานด้านโครงการอุตสาหกรรม สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และกองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
^{2/} โครงการขยายกำลังการผลิตบิสฟีนอล เอ (ส่วนขยายครั้งที่ 3) ขยายกำลังการผลิตบิสฟีนอล เอ 450,625 ตันต่อปี โดยเดือนเมษายน พ.ศ.2557 โครงการฯ ได้เพิ่มกำลังการผลิตในระยะแรกเป็น 290,000 ตันต่อปี

ที่มา : สรุปโดยบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด

1.2 วัตถุประสงค์

- 1) เพื่อติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Quality Monitoring) ของโครงการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565
- 2) รวบรวมผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (Environmental Mitigation Measures)
- 3) เพื่อจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว พร้อมทั้งนำมาเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดในช่วงที่ผ่านมา และนำเสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

1.3 ขอบเขตของการจัดทำรายงาน

ในการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการทางด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการนั้น ประกอบด้วย

1) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (Environmental Mitigation Measures)

โครงการจะเป็นผู้รวบรวมเอกสารหลักฐานต่าง ๆ ซึ่งเป็นผลการดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และบริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด จะเป็นผู้นำเอกสารหลักฐานต่าง ๆ มาใช้ประกอบการตรวจติดตาม และผนวกเข้าไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมนี้

2) มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Quality Monitoring)

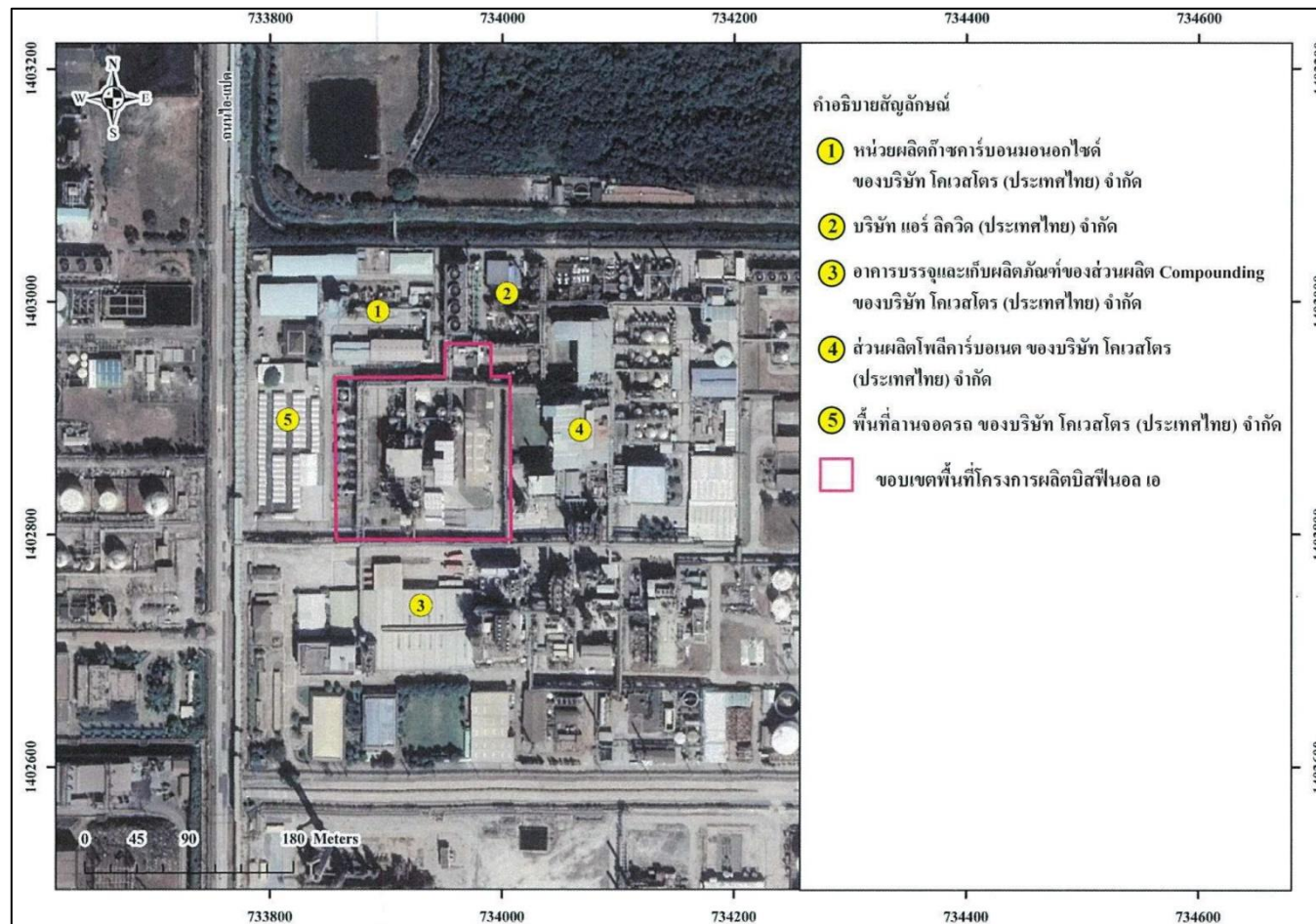
บริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ร่วมกับบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม และรายงานผลการตรวจวัดดังกล่าว พร้อมทั้งรวบรวมข้อมูลของโครงการ ในด้านอื่น ๆ ซึ่งเป็นข้อกำหนดตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1.4 รายละเอียดโครงการ

1.4.1 ที่ตั้งโครงการ

โครงการผลิตสารบิสฟีนอล เอ มีพื้นที่ประมาณ 13.5 ไร่ ภายในพื้นที่ของ บริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 4-4/1 ถนน 1-8 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง (แสดงดังรูปที่ 1.4.1-1) มีอาณาเขตติดต่อโดยรอบ ดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ หน่วยผลิตก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ ของบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด และบริษัท แอร์ ลีควิด (ประเทศไทย) จำกัด ผู้ผลิตระบบสาธารณูปโภค ให้กับบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด
ทิศใต้	ติดกับ อาคารบรรจุและเก็บผลิตภัณฑ์ของส่วนผลิต Compounding ของบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด
ทิศตะวันออก	ติดกับ ส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนต ของบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด
ทิศตะวันตก	ติดกับ พื้นที่ลานจอดรถของบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด และถนนไอ-แปด นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด



รูปที่ 1.4.1-1 แสดงที่ตั้งโครงการผลิตบิสฟีนอล เอ บริษัท โคเวสตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

1.4.2 สรุปการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตบิสฟีนอล เอ (ครั้งที่ 4) ของบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด ในครั้งนี้มีแผนที่จะเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ดังนี้

(1) เปลี่ยนชื่อเรียกตัวเร่งปฏิกิริยา ดังนี้

1) ตัวเร่งปฏิกิริยาที่รับจากภายนอก ตามที่ระบุในรายงานฯ ฉบับเดิม เป็นชื่อ เฉพาะทางการค้า คือ LEWATIT Catalyst K1221 ให้เป็นชื่อย่อกลาง คือ Water Wetted-Catalyst (CAS No.69011-20-7) เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นให้สามารถรับตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีคุณสมบัติเหมือนกันได้ กรณีที่ผู้ผลิตไม่สามารถส่งตัวเร่งปฏิกิริยาดังกล่าวให้กับโครงการฯ ได้

2) ตัวเร่งปฏิกิริยาที่เตรียมจากหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาของโครงการฯ ซึ่งตามทีระบุในรายงานฯ ฉบับเดิมเป็นชื่อเฉพาะทางการค้า คือ LEWATIT Catalyst K1221 ให้เป็นชื่อย่อกลาง คือ Phenol Wetted-Catalyst (CAS No.69011-20-7+Phenol)

(2) เพิ่มการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีฟีนอลเป็นองค์ประกอบ (Phenol Wetted-Catalyst) เพื่อส่งให้กับส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ของโคเวสโตรในต่างประเทศ จาก 300 ตันต่อปี เป็น 1,600 ตันต่อปี โดยการเพิ่มความถี่ในการเตรียมจากปีละ 2 ครั้ง เป็นปีละ 4 ครั้ง

(3) ติดตั้งระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Activated Carbon) แบบเคลื่อนย้ายได้ ในพื้นที่โครงการฯ เพื่อบำบัดน้ำเสียจากหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาเบื้องต้น ก่อนส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนต ซึ่งขนาดพื้นที่ทั้งหมดและการแบ่งสัดส่วนการใช้พื้นที่ไม่เปลี่ยนแปลงจากเดิม

1.4.3 การจัดผังพื้นที่โครงการ

โครงการผลิตบิสฟีนอล เอ ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์และเครื่องจักรในบางหน่วยผลิต โดยการเปลี่ยนแปลงทั้งหมดยังอยู่ในพื้นที่ส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ เดิม จึงทำให้การจัดผังพื้นที่และการใช้ประโยชน์ของพื้นที่โดยรวมยังเหมือนเดิม สำหรับการ उपयोगพื้นที่ของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ประกอบด้วย พื้นที่ส่วนการผลิต ลานถังเก็บวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ อาคารเก็บวัสดุอุปกรณ์ต่าง ๆ อาคารควบคุมส่วนกลาง พื้นที่ระบบสาธารณูปโภค เป็นต้น โดยหน่วยผลิตของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ประกอบด้วย 7 หน่วยการผลิต ดังนี้

- (1) หน่วยการทำปฏิกิริยา (Reaction Section)
- (2) หน่วยตกผลึกและกรอง (Crystallization and Filtration Section)
- (3) หน่วยเพิ่มความเข้มข้นและทำให้บริสุทธิ์ (Preconcentration and Desorption Section)
- (4) หอการละลาย (Dissolving Tower)
- (5) หน่วยทำเม็ด (Prill Tower)
- (6) หน่วยแยกสารกลับมาใช้ใหม่ (Material Recovery System)
- (7) หน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit)

1.4.4 วัตถุดิบและสารเคมี

1.4.4.1 ชนิด การใช้งาน และคุณสมบัติของวัตถุดิบและสารเคมี

ปริมาณการใช้ การกักเก็บ การขนส่งวัตถุดิบ และสารเคมีที่ใช้ในโครงการ แสดงดังตารางที่ 1.4.4-1 โดยวัตถุดิบและสารเคมีที่ใช้ในโครงการจะมีเอกสารความปลอดภัยของสารเคมี (Material Safety Data Sheet, MSDS) กำกับไว้ เพื่อบ่งบอกคุณสมบัติและลักษณะ (Specification) ของสารแต่ละชนิด

(1) วัตถุดิบ

- 1) ฟีนอล (Phenol) 387,537 ตัน/ปี
- 2) อะซิโตน (Acetone) 126,175 ตัน/ปี

(2) ตัวเร่งปฏิกิริยา

- 1) Water Wetted-Catalyst (CAS No. 6901-20-7)) ใช้ประมาณ 1,280 ตัน/ปี เพื่อเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาในหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit) ของโครงการ เพื่อให้ได้เป็นตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีฟีนอลเป็นองค์ประกอบ (Phenol Wetted-Catalyst (CAS No. 6901-20-7+Phenol))
 - ใช้ในการผลิตบิสฟีนอล เอ ของโครงการฯ ประมาณ 2,940 ตัน/10 ปี
 - ส่งให้ส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ของโคเวสโตรในต่างประเทศ 1,600 ตัน/ปี

(2) สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต

- 1) กรดเมอแคปโทโพรพิโอนิก (3-Mercaptopropionic Acid; MEPA) 125 ตัน/ปี
- 2) โซเดียมไฮดรอกไซด์ (Sodium Hydroxide) 152,016 ตัน/ปี

(2) สารเคมีที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

- 1) กรดซัลฟูริก (Sulfuric Acid) 225 ตัน/ปี
- 2) เมทิลไอโซบิวทิลคีโตน (Methyl Isobutylketone; MIBK) 25 ตัน/ปี

1.4.4.2 การขนส่งวัตถุดิบและสารเคมี

การขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีเพื่อนำมาใช้ในโครงการ ทั้งที่มาจากแหล่งในประเทศและต่างประเทศ สามารถจำแนกได้เป็น 2 ประเภท คือ การขนส่งทางท่อ และการขนส่งทางรถบรรทุก

(1) การขนส่งทางท่อ

- 1) ฟีนอล มีการขนส่งผ่านทางเรือ หรือท่อขนส่งจากบริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด และนำมาเก็บกักในถังเก็บที่ลานถัง ของบริษัท ไทย แทงค์ เทอร์มินอล จำกัด บริเวณท่าเทียบเรือในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ก่อนขนส่งทางท่อ มาเก็บไว้ในถังเก็บกักรายวันที่บริเวณลานถังเก็บกักของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิต
- 2) อะซิโตน มีการขนส่งผ่านทางเรือ หรือท่อขนส่งจากบริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด และนำมาเก็บกักในถังเก็บที่ลานถัง ของบริษัท ไทย แทงค์ เทอร์มินอล จำกัด บริเวณท่าเทียบเรือในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ก่อนขนส่งทางท่อ มาเก็บไว้ในถังเก็บกักรายวันที่บริเวณลานถังเก็บกักของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิต
- 3) โซเดียมไฮดรอกไซด์ รับมาจากถังเก็บกักภายในพื้นที่ส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนต ผ่านทางท่อมายังถังในกระบวนการผลิตก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตบิสฟีนอล เอ

ระบบความปลอดภัยของการขนส่งทางท่อ

ปัจจุบันมีการขนส่งสารปิโตรเลียมและอะซิโตนผ่านทางเรือ หรือท่อขนส่งจากบริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด และนำมาเก็บกักในถังเก็บที่ลานถังของบริษัท ไทย แทงค์ เทอร์มินอล จำกัด ก่อนขนส่งมายังโครงการทางท่อขนส่ง ซึ่งภายหลังขยายจะไม่มีการสร้างถังเก็บกักเพิ่มเติมแต่อย่างใด ทั้งนี้ ในอนาคตปิโตรเลียมและอะซิโตนบางส่วนจะถูกส่งโดยตรงมาตามท่อขนส่งของเหลว จากบริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด ซึ่งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) เพื่อลดปริมาณการนำเข้าสารเคมีจากต่างประเทศ สำหรับถังเก็บกักปิโตรเลียมที่ตั้งอยู่ที่บริษัท ไทย แทงค์ เทอร์มินอล จำกัด นั้นได้ถูกออกแบบให้มีแผ่นให้ความร้อนด้วยระบบไฟฟ้า (Electrical Heating Pad) และภายนอกถังหุ้มฉนวนกันความร้อน เพื่อรักษาอุณหภูมิของปิโตรเลียมในถังและป้องกันไม่ให้ปิโตรเลียมเกิดการแข็งตัวและคงสภาพเป็นของเหลวและสามารถขนถ่ายโดยใช้ปั๊มได้ ซึ่งปิโตรเลียมจากถังเก็บกักจะถูกปั๊มส่งตามท่อขนส่งไปยังถังเก็บกัก ในโครงการฯ ภายในท่อขนส่งสารปิโตรเลียม จะมีการรักษาอุณหภูมิโดยใช้ลวดความร้อน (Electrical Tracing) และหุ้มฉนวนกันความร้อน เพื่อป้องกันปิโตรเลียมแข็งตัว สำหรับถังเก็บกักภายในโครงการฯ จะใช้ท่อไอน้ำในการให้ความร้อนและรักษาอุณหภูมิ เช่นเดียวกับท่อขนส่งปิโตรเลียมภายในโครงการฯ ซึ่งทั้งหมดจะรักษาอุณหภูมิด้วยท่อไอน้ำ (Steam Tracing) และหุ้มฉนวนกันความร้อน

(2) การขนส่งทางรถบรรทุก

- 1) กรดเมอแคบโดโพรพโอนิก มีการนำเข้าจากต่างประเทศในลักษณะถังบรรจุน้ำหนัก 1,000 ลิตร มีการขนส่งโดยรถบรรทุก จะส่งไปเก็บกักที่ลานเก็บสารเคมีในพื้นที่ของโครงการ ก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อ
- 2) ตัวเร่งปฏิกิริยา (Water Wetted-Catalyst (CAS No. 6901-20-7)) รับจากบริษัท แลนเชส (เยอรมนี) มีการขนส่งโดยรถบรรทุก ด้วยถุง Big Bag และถ่ายเข้าสู่ถังปฏิกรณ์ในหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit)
- 3) กรดซัลฟูริก รับมาจากบริษัท พร้อมมิตรเคมีภัณฑ์ จำกัด หรือ บริษัท ผาแดง อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ในเขตพื้นที่มาบตาพุด มีการขนส่งโดยรถบรรทุก และส่งไปเก็บกักในถังซึ่งอยู่ในกระบวนการผลิตก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อ
- 4) เมทิลไฮโดรเจนซัลไฟด์ รับจากบริษัท เซลล์ เคมีคอล จำกัด มีการขนส่งโดยรถบรรทุก และถ่ายเข้าสู่ถังเก็บกักซึ่งอยู่ในกระบวนการผลิตก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อ

ระบบความปลอดภัยของการขนส่งทางรถบรรทุก

- 1) การจัดการจราจรภายในบริษัทฯ และควบคุมอย่างมีระบบ ทั้งการตรวจสอบสภาพรถ วัสดุพนักงานขับรถ และผังการจราจรในบริษัทฯ
- 2) ทุกระเบียบปฏิบัติและข้อตกลงระหว่างบริษัท โกลด์สโตร (ประเทศไทย) จำกัด กับบริษัท ผู้รับเหมาขนส่งในการกำกับการขนส่งทางรถ เช่น ห้ามรถขนส่งวัตถุอันตราย และผลิตภัณฑ์ของบริษัท ฯ จำกัดผ่านบริเวณถนนเส้นห้วยโป่ง-หนองบอน และให้ใช้เส้นทางตามที่บริษัทกำหนด
- 3) กลุ่มโรงงานในมาบตาพุดมีการรวมตัวจัดตั้งกลุ่มความร่วมมือช่วยเหลือซึ่งกันและกัน (Emergency Mutual Aid Group; EMAG) เพื่อทำการระงับและตอบโต้เหตุการณ์ฉุกเฉิน รวมถึงอัคคีภัย สำหรับกรณีสารเคมีเป็นพิษรั่วไหล

ตารางที่ 1.4.4-1 วัตถุดิบและสารเคมีที่ใช้ในหน่วยผลิตบิสฟีนอล เอ (BPA Plant) บริษัท โควีสโตร (ประเทศไทย) จำกัด

วัตถุดิบและสารเคมี	แหล่งที่มา	ปริมาณการใช้ (ตัน/ปี)	การขนส่งและเก็บกัก	การใช้งาน
วัตถุดิบ				
1. ฟีนอล (Phenol)	Ineos Phenol, Ertisa, Mitsui Chemical, Mitsui Phenols, Gorgia, Shell Chemical, Kumho, Chang Chun, PTT Phenol	387,537	ขนส่งทางเรือ หรือทางท่อส่งจากบริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด และเก็บในถังเก็บที่ลานถังของ บริษัท ไทยแทงค์เทอร์มินอล จำกัด และขนส่งผ่านท่อมาเก็บไว้ในถังเก็บรายวัน ที่บริเวณลานถังของโรงงานผลิตบิสฟีนอล เอ ก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อส่ง	วัตถุดิบ เกิดปฏิกิริยา
2. อะซิโตน (Acetone)	Mitsui, Shell Chemical, Kumho, Chang Chun, PTT Phenol	126,175	ขนส่งทางเรือ หรือทางท่อส่งจากบริษัท ปตท. ฟีนอล จำกัด และเก็บในถังเก็บที่ลานถังของ บริษัท ไทยแทงค์เทอร์มินอล จำกัด และขนส่งผ่านท่อมาเก็บไว้ในถังเก็บรายวัน ที่บริเวณลานถังของโรงงานผลิตบิสฟีนอล เอ ก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อส่ง	วัตถุดิบ เกิดปฏิกิริยา
ตัวเร่งปฏิกิริยา				
1. Water Wetted-Catalyst (CAS No. 69011-20-7)	Lanxess Germany	2,940 ตัน/10 ปี	ขนส่งในรูปของตัวเร่งปฏิกิริยา (Water Wetted-Catalyst (CAS No. 69011-20-7)) ด้วย ถุง Big Bag แล้วถ่ายเข้าถังปฏิกิริยา เพื่อเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาภายในหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit) ของโครงการ เพื่อให้ได้เป็นตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีฟีนอลเป็นองค์ประกอบ (Phenol Wetted- Catalyst) ใช้งานจนเสื่อมสภาพและทยอยเปลี่ยนปีละ 1 ถัง ปฏิกิริยา	ช่วยในการเกิดปฏิกิริยา
สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต				
1. กรดเมอแคปโพรพีนิก (3-Mercaptopropionic Acid; MEPA)	Sakai, Bruno Bock Chemische Fabrik, Evans Chemical	125	ขนส่งในถัง 1,000 ลิตรและเก็บในบริเวณพื้นที่โครงการก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อ	ช่วยในการเกิดปฏิกิริยา
2. โซเดียมไฮดรอกไซด์ (Sodium Hydroxide)	ไทยอาซาฮิเคมีภัณฑ์	152,016	ขนส่งทางท่อจากผู้ผลิตในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดมายังถังเก็บในกระบวนการผลิตก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อ	ขั้นตอนการละลาย บิสฟีนอล เอ
สารเคมีที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย				
1. กรดซัลฟูริก (Sulfuric Acid)	พร้อมมิตรเคมีภัณฑ์, Padaeng Industry PLC. และส่วนผลิต PC ของบริษัท โควีสโตร (ประเทศไทย) จำกัด	225	ขนส่งทางรถบรรทุก ส่งทางท่อจากรถเข้าเก็บในถังเก็บในกระบวนการผลิต สำหรับการรับจากส่วนผลิต PC ขนส่งทางท่อเข้าถังเก็บในกระบวนการผลิต ก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อ	ระบบบำบัดน้ำเสียที่มี ฟีนอล
2. เมทิลไอโซบิวทิลคีโตน (Methyl Isobutylketone: MIBK)	Shell Chemical	25	ขนส่งในถัง 200 ลิตร และถ่ายเข้าถังในกระบวนการผลิตก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตทางท่อ	ระบบบำบัดน้ำเสียที่มี ฟีนอล

ที่มา : บริษัท โควีสโตร (ประเทศไทย) จำกัด, 2565

1.4.5 ผลิตรภัณฑ์และผลิตภัณฑ์พลอยได้

1.4.5.1 ชนิด การใช้งาน และคุณสมบัติของผลิตรภัณฑ์

ผลิตรภัณฑ์ของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ได้แก่ เม็ดบิสฟีนอล เอ และสารละลายโซเดียมบิสฟีนอลเอเตต ปัจจุบันมีกำลังการผลิต 278,448 ตัน/ปี

ปริมาณผลิตรภัณฑ์และผลิตภัณฑ์พลอยได้ที่เพิ่มขึ้น มีรายละเอียด ดังนี้

- (1) เม็ดบิสฟีนอล เอ (Bisphenol A) 39,445 ตัน/ปี
- (2) บิสฟีนอล เอ ในรูปสารละลายโซเดียมบิสฟีนอลเอเตต (Sodium Bisphenolate) 411,180 ตัน/ปี
- (3) ผลิตรภัณฑ์พลอยได้ (BPA by Product) คือ กากบิสฟีนอล เอ 13,685 ตัน/ปี

โดยเม็ดบิสฟีนอล เอ จะจัดจำหน่ายไปยังตลาดทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ เพื่อนำไปเป็นวัตถุดิบในการผลิตอีพอกซี สารเคลือบผิว วัสดุอุดฟัน ส่วนบิสฟีนอล เอ ในรูปสารละลายโซเดียมบิสฟีนอลเอเตตจะส่งไปเป็นวัตถุดิบยังส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนตทั้งหมด และผลิตรภัณฑ์พลอยได้คือ กากบิสฟีนอล เอ จะนำไปเป็นเชื้อเพลิงของหม้อไอน้ำที่บริษัท แอร์ ลิควิด (ประเทศไทย) จำกัด และบางส่วนปริมาณ 500 ตัน/ปี ส่งขายเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในการทำเบรกรถ ไบหินเจียร์ ต่อไป

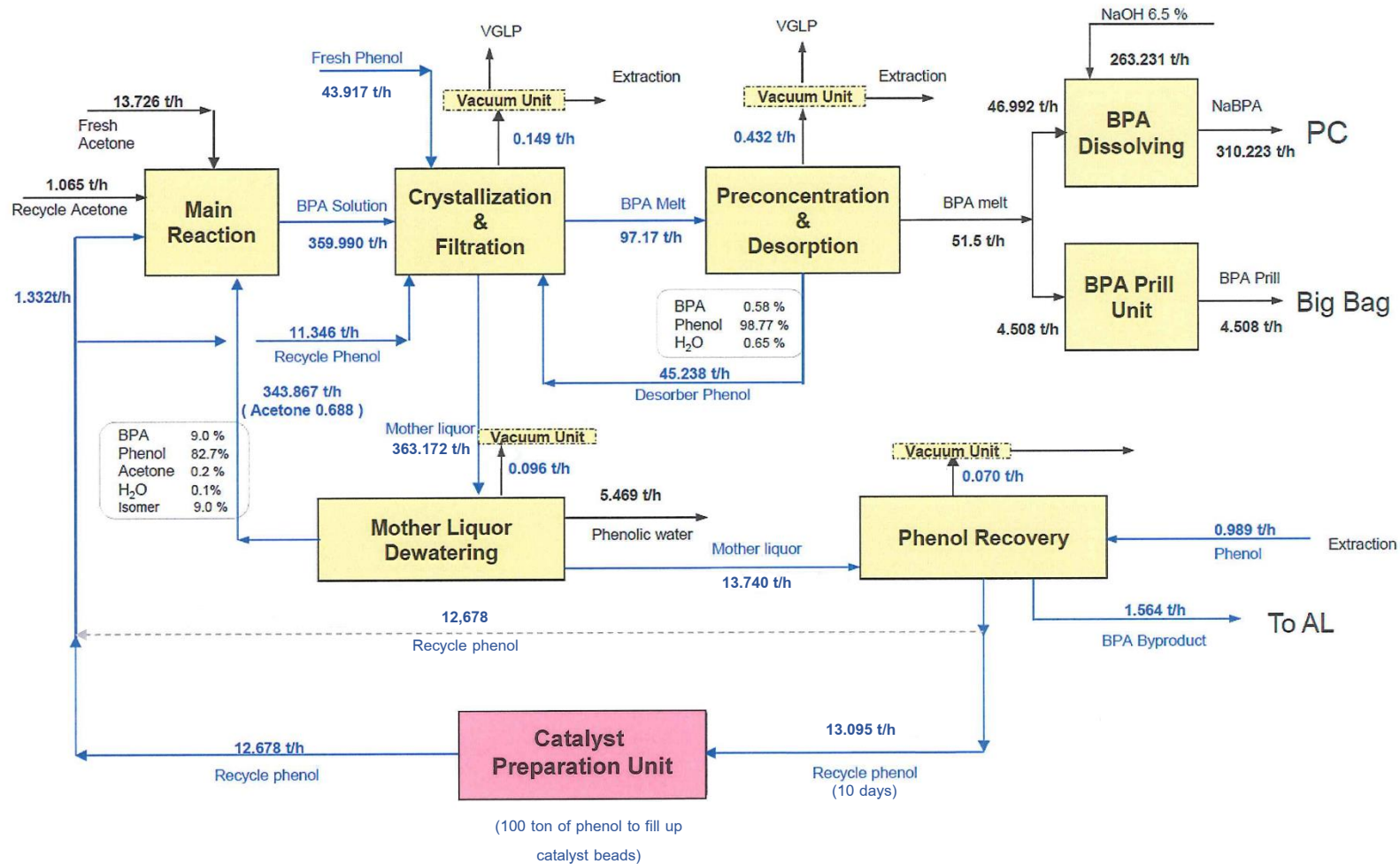
1.4.5.2 การกักเก็บและขนส่งผลิตรภัณฑ์

ผลิตรภัณฑ์หลักของโครงการ คือ สารบิสฟีนอล เอ ซึ่งจะส่งไปยังส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนต ในรูปของสารละลายโซเดียมบิสฟีนอลเอเตต (Sodium Bisphenolate Solution) ด้วยระบบท่อขนส่ง โดยไม่มีถังกักเก็บภายในโรงงาน ในส่วนของเม็ดบิสฟีนอล เอ ที่ผลิตได้ถูกพักไว้ที่ไซโลเพื่อการบรรจุเพื่อจำหน่ายโดยขนส่งทางรถบรรทุก

สำหรับผลิตรภัณฑ์พลอยได้ (BPA by product) จะกักเก็บไว้ในถังบรรจุผลิตรภัณฑ์พลอยได้ ก่อนส่งไปยังบริษัท แอร์ ลิควิด (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งอยู่ภายในรั้วเดียวกันผ่านระบบท่อขนส่ง นอกจากนี้ กากบิสฟีนอล เอ บางส่วนจะส่งขายเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในการทำเบรกรถ ไบหินเจียร์ ต่อไป

1.4.6 รายละเอียดกระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตบิสฟีนอล เอ ประกอบด้วย 7 หน่วยผลิต ได้แก่ หน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา หน่วยการทำปฏิกิริยา หน่วยตกผลึกและกรอง หน่วยเพิ่มความเข้มข้นและทำให้บริสุทธิ์ หอการละลาย หน่วยทำเม็ด และหน่วยแยกสารกลับมาใช้ใหม่ โดยขั้นตอนการผลิตและตุลมวล (Mass Balance) ดังรูปที่ 1.4.6-1 มีรายละเอียดดังนี้



รูปที่ 1.4.6-1 ขั้นตอนการผลิตและดุลมวล (Mass Balance) ของฟีนอล (ช่วง 10 วันในขั้นตอนการกำจัดน้ำ)

1) หน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit)

เป็นหน่วยผลิตสำหรับเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา เพื่อส่งเข้าสู่ปฏิกิริยาที่หน่วยการทำปฏิกิริยา (Reaction Section) สำหรับผลิตบิสฟีนอล เอ ขั้นตอนการทำงานของหน่วยนี้ ประกอบด้วย 2 ส่วน ได้แก่ ส่วนการปรับปรุงสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Conditioning Section) และหอแยกน้ำ (Dewatering Column) ดังรูปที่ 1.4.6-2 ดังนี้

(1) ส่วนการปรับปรุงสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Conditioning Section)

การเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาจะเริ่มจากการนำตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีน้ำเป็นองค์ประกอบ คือ Water Wetted-Catalyst (CAS No. 69011-20-7) มาทำการปรับปรุงสภาพ (Condition) ในถังปฏิกิริยา (Reactor) จากนั้นจึงเติมฟีนอล (Recycle Phenol) จากถังบรรจุสารฟีนอลที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol Tank) ของโครงการ เพื่อให้ได้เป็นตัวเร่งปฏิกิริยา (Water Wetted-Catalyst) ที่มีฟีนอลเป็นองค์ประกอบ (Phenol Wetted-Catalyst) ซึ่งพร้อมใช้งานในกระบวนการผลิตบิสฟีนอล เอ ของโครงการ ประกอบด้วย 2 ขั้นตอนดังนี้

(ก) การล้างด้วยน้ำ (Rinsing)

การล้างด้วยน้ำ (Rinsing) ใช้เวลาดำเนินการครั้งละ 10 วัน ตัวเร่งปฏิกิริยา ที่มีน้ำเป็นองค์ประกอบ (Water Wetted-Catalyst (CAS No.69011-20-7)) จะถูกส่งเข้าสู่ถังปฏิกิริยา (Reactor) เพื่อล้างด้วยน้ำปราศจากแร่ธาตุ (Demineralized Water) ที่มีอุณหภูมิ 70 องศาเซลเซียส มีขั้นตอนดังนี้

ก) ล้างด้วยน้ำแบบไหลลง (Downward) โดยใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุ 20 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง ดำเนินการล้างจนกระทั่งน้ำจากการล้างมีสภาพการนำไฟฟ้า (Conductivity) ต่ำกว่า 10 ไมโครซีเมนส์/เซนติเมตร

ข) ล้างด้วยน้ำแบบย้อนขึ้น (Upward) โดยใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุ 20 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง ดำเนินการล้างจนกระทั่งน้ำจากการล้างมีสภาพการนำไฟฟ้า (Conductivity) ต่ำกว่า 10 ไมโครซีเมนส์/เซนติเมตร

ค) ล้างด้วยน้ำแบบไหลหมุนวนย้อนขึ้น (Loop Flow, Up Ward) โดยใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุ 5 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง และน้ำที่ไหลหมุนวนอยู่ในระบบ ซึ่งระหว่างการล้าง น้ำจากการล้างประมาณ 5 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จะถูกส่งไปยังระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Activated Carbon) แบบเคลื่อนที่ของโครงการ ดำเนินการล้างจนกระทั่งน้ำจากการล้างมีสภาพการนำไฟฟ้า (Conductivity) ต่ำกว่า 10 ไมโครซีเมนส์/เซนติเมตร

ง) ล้างด้วยน้ำแบบไหลหมุนวนไหลลง (Loop Flow, Downward) โดยใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุ 5 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง และน้ำที่ไหลหมุนวนอยู่ในระบบ ซึ่งระหว่างการล้าง น้ำจากการล้างประมาณ 5 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จะถูกส่งไปยังระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Activated Carbon) แบบเคลื่อนที่ของโครงการ ดำเนินการล้างจนกระทั่งน้ำจากการล้างมีสภาพการนำไฟฟ้า (Conductivity) ต่ำกว่า 10 ไมโครซีเมนส์/เซนติเมตร

จ) ทำการฉีดไนโตรเจนเข้าสู่ส่วนบนของถังปฏิกิริยาเพื่อไล่ก๊าซส่วนที่ค้างออกจากถังปฏิกิริยา

ขั้นตอนการล้างด้วยน้ำ (Rinsing) จะใช้ระยะเวลาดำเนินงานประมาณ 10 วัน จากนั้นจะดำเนินการขั้นตอนการกำจัดน้ำ (Dewatering) ต่อไป

ปัจจุบันน้ำจากการล้างจะถูกส่งเข้าสู่ระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Activated Carbon) แบบเคลื่อนที่ได้ที่นำมาตั้งใหม่ของโครงการ

(ข) การกำจัดน้ำ (Dewatering)

การกำจัดน้ำ (Dewatering) ใช้เวลาดำเนินการครั้งละ 10 วัน ตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีน้ำเป็น Water Wetted-Catalyst (CAS No.69011-20-7) ในถังปฏิกิริยา (Reactor) ที่ถูกล้างด้วยน้ำปราศจากแร่ธาตุในขั้นตอนการล้างด้วยน้ำ (Rinsing) แล้ว จะถูกเติมด้วยฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol) จากถังเก็บสารฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol Tank) ของโครงการปัจจุบัน เพื่อไล่น้ำส่วนที่เหลือและเพื่อให้ได้เป็นตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีฟีนอลเป็นองค์ประกอบ (Phenol Wetted-Catalyst (CAS No.69011-20-7+Phenol) ที่พร้อมใช้งาน โดยมีขั้นตอนดังนี้

ก) เติมฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol) จากถังเก็บสารฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol Tank) เข้าสู่ถังปฏิกิริยา (Reactor) โดยเติมจากส่วนล่างของถังปฏิกิริยาจนกระทั่งเต็มถังปฏิกิริยา

ข) เติมฟีนอลแบบย้อนขึ้น (Upward) โดยใช้ฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol) 15 ตัน/ชั่วโมง ดำเนินการเติมจนกระทั่งฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยามีองค์ประกอบของน้ำน้อยกว่า 1%wt ซึ่งฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยาจะถูกส่งไปยังหอแยกน้ำ (Dewatering Column) เพื่อแยกน้ำออกจากฟีนอล

ค) เติมฟีนอลแบบไหลลง (Downward) โดยใช้ฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol) 15 ตัน/ชั่วโมง ดำเนินการเติมจนกระทั่งฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยามีองค์ประกอบของน้ำน้อยกว่า 1%wt ซึ่งฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยาจะถูกส่งไปยังหอแยกน้ำ (Dewatering Column) เพื่อแยกน้ำออกจากฟีนอล

ง) เติมฟีนอลแบบไหลหมุนวนย้อนขึ้น (Loop Flow, Upward) โดยใช้ฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol) 5 ตัน/ชั่วโมง และฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ที่ไหลหมุนวนอยู่ในระบบ ซึ่งระหว่างการทำให้น้ำ ฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยาประมาณ 5 ตัน/ชั่วโมง จะถูกส่งไปยังหอแยกน้ำ (Dewatering Column) ดำเนินการเติมจนกระทั่งฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยามีองค์ประกอบของน้ำน้อยกว่า 1%wt จากนั้นฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยาทั้งหมดจะถูกส่งไปยังหอแยกน้ำ (Dewatering Column) เพื่อแยกน้ำออกจากฟีนอล

จ) เติมฟีนอลแบบไหลหมุนวนไหลลง (Loop Flow, Downward) ใช้ฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle Phenol) 5 ตัน/ชั่วโมง และฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ที่ไหลหมุนวนอยู่ในระบบ ซึ่งระหว่างการทำให้น้ำ ฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยาประมาณ 5 ตัน/ชั่วโมง จะถูกส่งไปยังหอแยกน้ำ (Dewatering Column) ดำเนินการเติมจนกระทั่งฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยามีองค์ประกอบของน้ำน้อยกว่า 1%wt จากนั้นฟีนอลที่ออกจากถังปฏิกิริยาทั้งหมดจะถูกส่งไปยังหอแยกน้ำ (Dewatering Column) เพื่อแยกน้ำออกจากฟีนอล

การกำจัดน้ำ (Dewatering) จะใช้ระยะเวลาดำเนินงานประมาณ 10 วัน เมื่อเสร็จสิ้นการกำจัดน้ำ ตัวเร่งปฏิกิริยาที่เตรียมได้จะอยู่ในรูปของตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีฟีนอลเป็นองค์ประกอบ (Phenol Wetted-Catalyst (CAS No.69011-20-7+Phenol) ที่พร้อมนำไปใช้งานในกระบวนการผลิตบิสฟีนอล เอ ของโครงการ

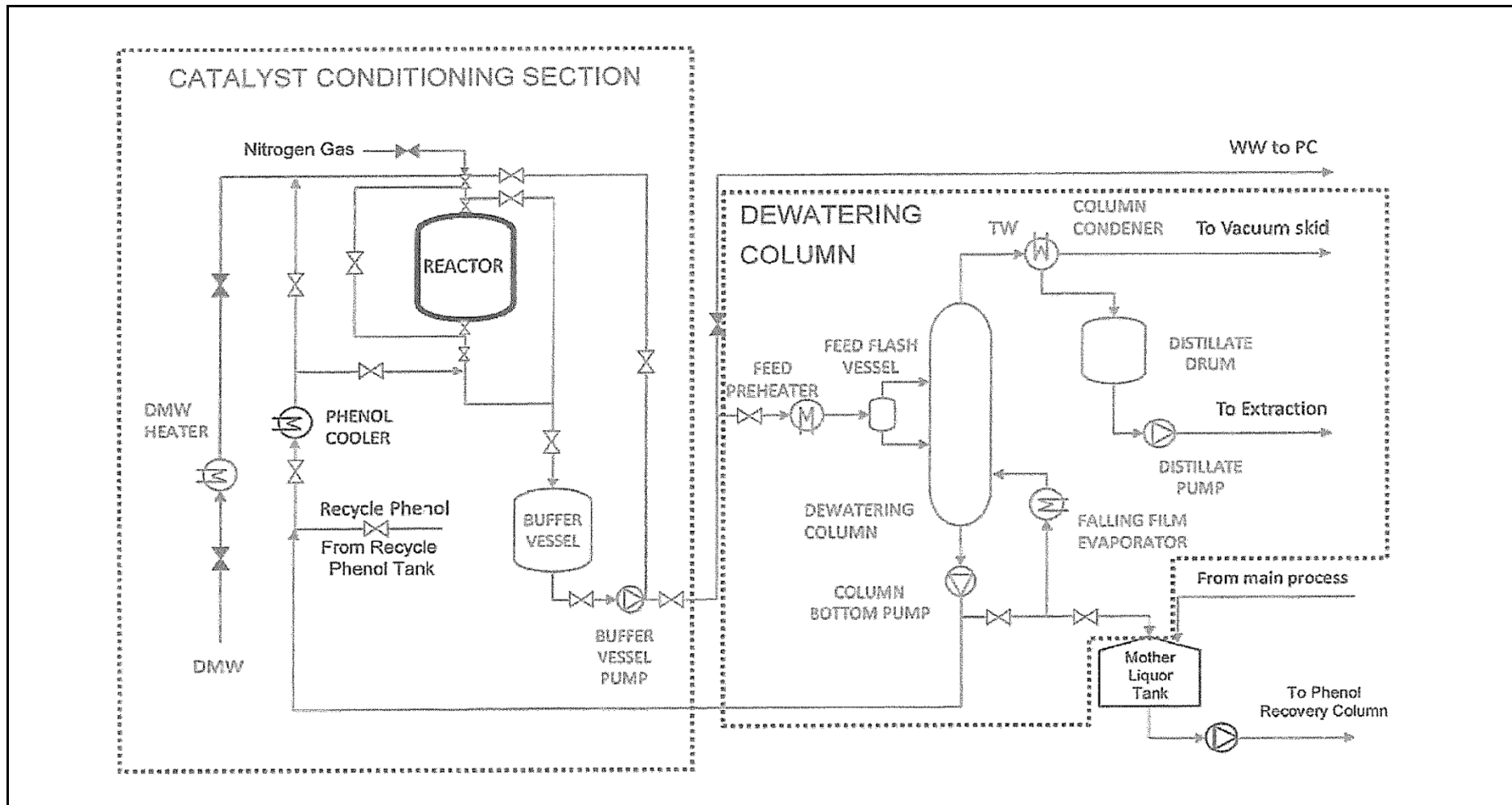
(2) หอแยกน้ำ (Dewatering Column)

ฟีนอลปนเปื้อนน้ำที่ออกจากถังปฏิกิริยาหลังการกำจัดน้ำ (Dewatering) จะถูกปั๊มส่งเข้าเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน ซึ่งจะทำให้การแลกเปลี่ยนความร้อนกับของร้อนจากกันหอแยกน้ำ (Dewatering Column) น้ำและฟีนอลบางส่วนจะระเหยกลายเป็นไอขึ้นสู่ยอดหอแล้วเข้าสู่เครื่องควบแน่น (Column Condenser) เพื่อลดอุณหภูมิของไอสารลงโดยใช้น้ำหล่อเย็น ไอสารจะถูกควบแน่นกลายเป็นของเหลวซึ่งเป็นน้ำปนเปื้อนฟีนอลลงสู่ถังพัก (Distillate Drum) น้ำเสียในถังพักจะถูกปั๊มส่งไปสกัด (Extraction) แยกฟีนอลที่หน่วยสกัดสารฟีนอล (Phenolic Water Extraction) ในกระบวนการผลิตของโครงการปัจจุบัน สำหรับไอสารส่วนที่เหลือจะถูกส่งเข้าระบบทำสุญญากาศ (Vacuum Skid) และส่งต่อไปยังหน่วยบำบัด

ก๊าซเสียของโครงการปัจจุบัน เพื่อรวบรวมก๊าซเสียที่มีส่วนผสมของฟีนอลในปริมาณน้อย (Vent Gas Low Phenol; VGLP) ส่งไปเผาทำลายที่ระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยแบบ Thermal Oxidizer (TO) ของโครงการผลิตโพลีคาร์บอนเนต

สำหรับฟีนอลที่ถูกแยกเอาน้ำออกแล้วจากกันหอแยกน้ำ (Dewatering Column) ส่วนหนึ่งจะส่งกลับไปใช้กำจัดน้ำ (Dewatering) ของส่วนการปรับปรุงสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา ฟีนอลอีกส่วนหนึ่งจะถูกส่งไปยังถังสารละลายมาเธอร์ลิควอร์ (Mother Liquor Tank) แล้วส่งไปยังหอแยกสารฟีนอล (Phenol Recovery Column) ในกระบวนการผลิตของโครงการปัจจุบัน เพื่อแยกฟีนอลนำกลับมาใช้ใหม่ต่อไป

ปัจจุบันโครงการ มีการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา ปีละ 4 ครั้ง เพื่อเตรียมสำหรับใช้ในการผลิตบิสฟีนอล เอ ของโครงการฯ เอง และเพื่อเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาสำหรับส่งให้กับโรงงานอื่น ๆ ของโคเวสโตรในต่างประเทศเพิ่มขึ้น



รูปที่ 1.4.6-2 ขั้นตอนการทำงานของหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit)

2) หน่วยการทำปฏิกิริยา (Reaction Section)

หน่วยผลิตนี้ทำหน้าที่ผลิตบิสฟีนอล เอ (Bis Phenol A หรือ 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-propane) จากการทำปฏิกิริยาระหว่างฟีนอล (Phenol) และอะซิโตน (Acetone) ในตัวเร่งปฏิกิริยาที่มีฟีนอลเป็นองค์ประกอบ (Phenol Wetted-Catalyst) ภายในถังปฏิกิริยา (Reactor) โดยมีกรดเมอแคปโพรพิก (3-Mercaptopropionic Acid, MEPA) เป็นตัวช่วยเร่งปฏิกิริยา (Co-Catalyst) สารละลายที่ทางออกของถังปฏิกิริยาจะถูกส่งเข้าถังพัก (Reaction Collection Tank) ก่อนส่งเข้าหน่วยตกผลึกและกรอง (Crystallization and Filtration Section) ผลผลิตพลอยได้จากปฏิกิริยานี้ประกอบด้วย น้ำและไอโซเมอร์ (Isomer) ปริมาณเล็กน้อย ซึ่งจะถูกกำจัดออกไป

3) หน่วยตกผลึกและกรอง (Crystallization and Filtration Section)

(1) หน่วยตกผลึก (Crystallization Unit)

สารละลายจากถังพัก (Reaction Collection Tank) จะถูกปั๊มส่งเข้าสู่ Crystallizer ที่มีระบบไหลวนเป็นตัวดึงความร้อนออก ทำให้อุณหภูมิลดลงจนบิสฟีนอล เอ ที่เกินสมมูลของการละลายจะตกผลึกอยู่ในรูปของเหลวข้น (Slurry) และไหลจากด้านล่างของ Crystallizer ขึ้นด้านบน

(2) หน่วยการกรอง (Filtration Unit)

สารละลายเหลวข้นที่มีผลึกบิสฟีนอล เอ จาก Crystallizer จะถูกส่งเข้า Rotary Drum Filter เพื่อกรองผลึกบิสฟีนอล เอ โดยบิสฟีนอล เอ ในฟีนอลจะถูกทำให้แห้งด้วยระบบสุญญากาศ ซึ่งจะได้ผลึกบิสฟีนอล เอ เข้มข้นประมาณ 50% และฟีนอลเข้มข้นประมาณ 50% ผลึกที่ได้จะถูกใบปาด ปาดออกจากผ้ากรองตกลงไปสู่ Melter โดยผลึกจะถูกหลอมให้เป็นของเหลว (Molten) แล้วส่งต่อเข้าหน่วยเพิ่มความเข้มข้นต่อไป ส่วนสารละลายมาเธอร์ลิควอร์ (Mother Liquor; ML) ที่ได้จากการกรอง จะถูกแยกออกลงสู่ถังพัก (Main Filtrate Collection Drum) เพื่อส่งเข้าหน่วยแยกสารกลับมาใช้ใหม่ต่อไป

สำหรับก๊าซที่แยกของเหลวออกแล้วจะถูกส่งเข้าระบบสร้างสุญญากาศ และส่งกลับหมุนเวียนอยู่ตลอดเวลา ซึ่งก๊าซส่วนเกินจะถูกส่งเข้าระบบก๊าซเสียของส่วนผลิตโพลีคาร์บอนเนตของบริษัทฯ ต่อไป

4) หน่วยเพิ่มความเข้มข้นและทำให้บริสุทธิ์ (Preconcentration and Desorption Section)

(1) หน่วยเพิ่มความเข้มข้น (Preconcentration Unit)

สารละลายบิสฟีนอล เอ 50% ในฟีนอล ประมาณ 50% จะถูกส่งเข้าหน่วยเพิ่มความเข้มข้นโดยการเพิ่มอุณหภูมิด้วยไอน้ำ ฟีนอลประมาณ 80% จะระเหยกลายเป็นไอ และควบแน่นกลายเป็นของเหลวไหลลงถังพัก ส่วนไอฟีนอลบางส่วนที่ยังไม่ควบแน่นจะถูกกลั่นอีกครั้งด้วยน้ำหล่อเย็น เพื่อให้ไอฟีนอลทั้งหมดกลายเป็นของเหลวไหลลงรวมกับฟีนอลเหลวส่วนแรกลงสู่ถังพัก สำหรับบิสฟีนอล เอ เหลว ที่ด้านล่างของหน่วยเพิ่มความเข้มข้น (Preconcentration Unit) จะมีฟีนอลเหลืออยู่ประมาณ 10% ถูกส่งเข้าหน่วยทำให้บริสุทธิ์

(2) หน่วยทำให้บริสุทธิ์ (Desorption Unit)

สารละลายบิสฟีนอล เอ 90% จากหน่วยเพิ่มความเข้มข้นจะถูกปั๊มส่งเข้าหอทำให้บริสุทธิ์ (Desorber Column) เพื่อแยกฟีนอลออกที่ยอดหอ โดยมีไนโตรเจนเป็นตัวช่วยพาและลดความดันไอของระบบ ฟีนอลที่ปนอยู่จะระเหยกลายเป็นไอและถูกทำให้กลายเป็นของเหลว และส่งไปยังถังพัก ส่วนไนโตรเจนจะถูกส่งไปล้างด้วยน้ำที่หอล้าง (N₂ Washing Column) เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ สำหรับน้ำบางส่วนจากหอล้างจะถูกส่งไประบบบำบัดน้ำเสียของโครงการเพื่อควบคุมคุณภาพของน้ำที่ใช้น้ำล้าง

บิสฟีนอล เอ เหลวทางด้านล่างของหอซึ่งจะมีฟีนอลเหลือน้อยกว่า 100 ส่วนในล้านส่วน จะถูกปั๊มส่งไป Melt Cooling Drum เพื่อลดอุณหภูมิโดยใช้น้ำควบแน่นแล้วถูกส่งไปยังหอการละลาย (Dissolving Tower) และหน่วยทำเม็ดบิสฟีนอล เอ (Prill Tower) ต่อไป

5) หอการละลาย (Dissolving Tower)

บิสฟีนอล เอ เหลวจะถูกป้อนเข้าผสมกับสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ 6.5 % ที่หอการละลาย (Dissolving Tower) โดยจะแบ่งออกเป็น 2 ส่วน ส่วนหลักประมาณ 85% จะถูกส่งเข้าผสมภายในหอ และอีกส่วนประมาณ 15% จะถูกส่งเข้าที่ด้านล่างหอเพื่อผสมกับสารละลายที่ผ่านการผสมภายในหอแล้ว เพื่อให้ได้สารละลายความเข้มข้นที่ต้องการ (บิสฟีนอล เอ ประมาณ 15 %) สารละลายโซเดียมบิสฟีนอลเอเลดที่ผ่านการผสมทั้ง 2 ครั้งแล้วจะถูกส่งเข้าปั๊มเข้าตัวกรองเพื่อกรองเอาสิ่งสกปรกออก และลดอุณหภูมิลงก่อนส่งไปส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนต

6) หน่วยทำเม็ด (Prill Tower)

บิสฟีนอล เอ เหลว จากหน่วยทำให้บริสุทธิ์จะถูกส่งต่อไปยังหอทำให้เป็นเม็ด (Prilling Tower) โดยการป้อนบิสฟีนอล เอ เหลว ผ่านแผ่นได (Die Plate) ที่ด้านบนหอ เพื่อให้บิสฟีนอล เอ เหลว ไหลผ่านรูเกิดเป็นหยดเล็ก ๆ หรือเป็นเม็ด และตกสู่ด้านล่างของหอ ซึ่งก๊าซไนโตรเจนจะถูกป้อนเข้าที่ด้านล่างหอโดยไหลสวนทางกับหยดของเหลวบิสฟีนอล เอ ทำให้บิสฟีนอล เอ เย็นตัวลงและแข็งตัวเป็นเม็ดตกลงมายังตะแกรงเพื่อแยกขนาดให้ได้ขนาดตามต้องการ แล้วจะถูกส่งเข้าระบบขนส่งด้วยไนโตรเจนเพื่อส่งต่อไปยังไซโลเพื่อบรรจุใส่ถุงขนาด 1,000 กิโลกรัม และส่งจำหน่ายต่อไป

ก๊าซไนโตรเจนซึ่งรับความร้อนจากบิสฟีนอล เอ จะถูกล้างและลดอุณหภูมิลงที่หอล้าง (Washer Tower) แล้วส่งเข้าเครื่องอัดเพื่อทำการอัดกลับไปใช้งานใหม่ที่หอทำให้เป็นเม็ด สำหรับน้ำบางส่วนจากหอล้างจะถูกส่งไประบบบำบัดน้ำเสียของโครงการเพื่อควบคุมคุณภาพของน้ำที่ใช้น้ำล้าง

7) หน่วยแยกสารกลับมาใช้ใหม่ (Material Recovery System)

สารฟีนอลและอะซิโตนจากหน่วยหอแยกน้ำออกจากสารละลายมาเธอร์ ลิกวอร์ หน่วยแยกสารฟีนอล หอกลิ้นแยกอะซิโตน และหน่วยบำบัดน้ำเสียจะถูกแยกและนำกลับมาใช้ใหม่ภายในกระบวนการผลิต

(1) หอแยกน้ำออกจากสารละลายมาเธอร์ ลิกวอร์ (Mother Liquor Dewatering Column; ML)

สารละลายมาเธอร์ ลิกวอร์ ประกอบไปด้วย ฟีนอล บิสฟีนอล เอ ไอโซเมอร์ อะซิโตน และน้ำ จากหน่วยการกรองซึ่งรวบรวมไว้ในถังพัก (Main Filtrate Collection Drum) จะถูกปั๊มส่งเข้าหอกลั่นมาเธอร์ ลิกวอร์ ซึ่งน้ำ อะซิโตน และฟีนอลบางส่วนจะระเหยกลายเป็นไอขึ้นยอดหอแล้วเข้าเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนชุดแรก เพื่อควบแน่นอะซิโตนที่แยกได้บางส่วนจะกลายเป็นของเหลว และส่งไปยังถังพัก (Acetone Distillation Feed Tank) ของหอกลั่นแยกอะซิโตน ไอสารส่วนที่เหลือจากการควบแน่นที่เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนชุดแรก จะไหลเข้าเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนชุดที่สอง เพื่อควบแน่นให้เป็นของเหลวอีกครั้ง และไหลไปยังถังพักของหอกลั่นแยกอะซิโตน ส่วนไอสารที่เหลือเล็กน้อยจะถูกส่งเข้าระบบทำสุญญากาศ และระบายไปยังระบบก๊าซเสียโครงการฯ ส่วนของเหลวกันห่อที่ถูกแยกน้ำและอะซิโตนออกแล้ว ประกอบด้วย ฟีนอล บิสฟีนอล เอ และไอโซเมอร์ จะถูกแบ่งเป็น 3 ส่วน โดยที่ส่วนที่ 1 ส่งไปให้ความร้อนที่กันห่อ ส่วนที่ 2 ส่งไปให้ความร้อนกับสารละลายมาเธอร์ ลิกวอร์ ที่ป้อนเข้าหอ และส่วนที่ 3 ส่งไปยังถัง Mother Liquor รวมกับฟีนอลที่สกัดออกมาจากระบบบำบัดน้ำเสียที่หน่วยแยกสารฟีนอล

(2) หอกลั่นแยกอะซิโตน (Acetone Distillation Column)

ของเหลวถังพัก (Acetone Distillation Feed Tank) จะถูกส่งเข้าสู่หอแยกอะซิโตน (Acetone Distillation Column) เพื่อแยกไอสารอะซิโตนออกทางยอดหอและผ่านเครื่องควบแน่นให้เป็นของเหลวไหลลงถังเก็บ และส่งไปถึง Reaction Mixture Tank ของหน่วยปฏิกิริยา เพื่อใช้ทำปฏิกิริยาใหม่ ส่วนก๊าซที่ไม่ควบแน่นปริมาณเล็กน้อยจะถูกส่งเข้าระบบบำบัดก๊าซเสียต่อไป ของเหลวจากกันห่อกลั่น ส่วนใหญ่ประกอบด้วยน้ำและมีฟีนอลปนเปื้อนประมาณ 6% จะถูกส่งไปยังถังพัก (Phenolic Water Surge Tank) และถังเก็บน้ำปนเปื้อนฟีนอล (Phenolic Water Tank) ตามลำดับ เพื่อส่งเข้าหน่วยบำบัดน้ำเสียต่อไป

(3) หน่วยแยกสารฟีนอล (Phenol Recovery Unit)

สารจากถังเก็บ Mother Liquor จะถูกป้อนเข้าหอกลั่นแยกสารฟีนอล โดยไอสารฟีนอลจะระเหยออกทางยอดหอไปผ่านเข้าเครื่องควบแน่นให้เป็นของเหลวไหลลงถังเก็บ Recycle Phenol และส่งไป Reaction Mixture Tank ของหน่วยการทำปฏิกิริยา เพื่อนำกลับไปใช้ทำปฏิกิริยา ส่วนก๊าซที่เหลือจากการควบแน่นซึ่งมีปริมาณเล็กน้อยส่งเข้าระบบทำสุญญากาศก่อนส่งเข้าระบบบำบัดก๊าซเสียต่อไป

สำหรับผลิตภัณฑ์จากกันห่อ ส่วนใหญ่เป็นสารประกอบของไอโซเมอร์บิสฟีนอล เอ มีปริมาณฟีนอลน้อยกว่า ร้อยละ 2 จะถูกส่งเข้าถังเก็บ By-product เพื่อส่งส่วนหนึ่งไปเป็นเชื้อเพลิงสำหรับหม้อไอน้ำ ของบริษัท แอร์ ลิกวิด (ประเทศไทย) จำกัด และส่วนที่เหลือจะขนถ่ายลงรถเพื่อจำหน่ายให้กับลูกค้าภายในประเทศ

(4) หน่วยบำบัดน้ำเสีย

(ก) หน่วยสกัดสารฟีนอล (Phenolic Water Extraction Unit)

หน่วยนี้ทำหน้าที่แยกฟีนอลและบิสฟีนอล เอ ที่มีอยู่ในปริมาณเล็กน้อยออกจากน้ำเสีย โดยใช้เมทิลไอธิลไอโซบิวทิลคีโตน (MIBK) น้ำเสียที่ถูกสกัดเอาฟีนอลและบิสฟีนอล เอ ออกแล้ว จะมี MIBK ปนเปื้อนอยู่ประมาณ 1.5% และอะซิโตนปริมาณเล็กน้อย จะส่งไปยังถังพักเพื่อส่งเข้าหอแยกน้ำเสีย (Stripper Column) ต่อไป

(ข) หอกลั่นเมทิลไอโซบิวทิลคีโตน (MIBK Rectification Column/ MIBK Distillation)

หอกลั่นนี้ทำหน้าที่กลั่นแยก MIBK ออกจากฟีนอล เพื่อนำ MIBK กลับมาใช้ใหม่ สารละลายที่สกัดได้จากหน่วยสกัดสารฟีนอลเป็นสารผสมของ MIBK ฟีนอล และบิสฟีนอล เอ จากถังพักจะถูกลำเลียงเข้าสู่หอกลั่น MIBK โดยไอสาร MIBK ที่ได้จะถูกลำเลียงเข้าสู่เครื่องควบแน่นให้เป็นของเหลว แล้วส่งไปยังถังเก็บ (MIBK Receiver) เพื่อนำกลับไปใช้ใหม่ที่หน่วยสกัดฟีนอล ส่วนของเหลวที่หนักซึ่งเป็นฟีนอลและบิสฟีนอล เอ จะถูกลำเลียงไปยังถังเก็บ Mother Liquor รวมกับของเหลวที่ส่งมาจากกันหอกลั่นมาเธอร์ ลิกวอร์ เพื่อจะส่งเข้าสู่หอกลั่นแยกฟีนอล

(ค) หอแยกน้ำเสีย (Wastewater Stripper)

หอแยกน้ำเสียมีทำหน้าที่แยกเมทิลไอโซบิวทิลคีโตน (MIBK) ที่ปนเปื้อนอยู่ในน้ำประมาณ 1.5% และอะซีโตน ออกจากน้ำเสียที่ผ่านการสกัดแยกฟีนอลและบิสฟีนอล เอ ออกแล้ว โดยน้ำและ เมทิลไอโซบิวทิลคีโตน (MIBK) จะถูกแยกออกจากหอกลั่นที่บริเวณด้านข้างหอ และส่งไปยังเครื่องแยกน้ำออกจาก MIBK โดยส่วนที่เป็นน้ำซึ่งอยู่ด้านล่างจะไหลกลับไปยังถังเก็บน้ำเสีย (Raffinate Water Receiver) เพื่อส่งกลับเข้ายังหอแยกน้ำเสีย (Wastewater Stripper) ใหม่ ส่วน MIBK ซึ่งอยู่ด้านบนจะไหลกลับไปยังถังพัก สำหรับส่งเข้าสู่หอกลั่นเมทิลไอโซบิวทิลคีโตน (MIBK Distillation)

ส่วนไอสารที่ออกทางด้านบนหอส่วนใหญ่เป็นสารอะซีโตน จะถูกควบแน่นให้เป็นของเหลวส่งไปยังถังพัก เพื่อส่งเข้าสู่หอกลั่นแยกอะซีโตน สำหรับไอสารที่ไม่ควบแน่นซึ่งมีปริมาณเล็กน้อยจะระบายไปยังระบบบำบัดก๊าซเสียที่มีส่วนผสมของฟีนอลในปริมาณน้อย (Vent Gas Low Phenol: VGLP)

สำหรับน้ำเสียที่ผ่านการแยก MIBK และอะซีโตนแล้ว จะถูกส่งไปเก็บรวมไว้ในถังเก็บน้ำเสีย (Raffinate Water Receiver) รวมกับน้ำจากระบบสูญญากาศของหอกลั่นเมทิลไอโซบิวทิลคีโตน เพื่อส่งไปบำบัดที่หน่วยดูดซับ (Adsorber Unit) โดยใช้ถ่านกัมมันต์ (Activated Carbon) ของส่วนผลิตโพลีคาร์บอนเนตต่อไป

(5) หน่วยบำบัดก๊าซเสีย

ก๊าซเสียที่มีส่วนผสมของฟีนอลในปริมาณมาก (Vent Gas High Phenol; VGHP) ตามแหล่งต่าง ๆ จะถูกส่งเข้าที่รวบรวมก๊าซเสียที่มีส่วนผสมของฟีนอลในปริมาณมาก แล้วไหลไปยังถังพัก (Liquid Overflow Collection Drum) เพื่อควบแน่นให้เป็นของเหลวส่งไปยัง Mother Liquor เพื่อป้อนเข้าหอแยกฟีนอล

ก๊าซเสียที่มีส่วนผสมของฟีนอลในปริมาณน้อย (Vent Gas Low Phenol; VGLP) จากแหล่งต่าง ๆ จะถูกส่งไปยังถังพัก (Phenolic Water Surge Tank) ซึ่งฟีนอลบางส่วนจะควบแน่นเป็นของเหลว และส่งไปป้อนเข้าหน่วยสกัดฟีนอล

ก๊าซเสียที่ไม่ควบแน่นที่ถังพักส่งเข้าหอดูดซับก๊าซ (Gas Absorber) เพื่อแยกฟีนอลและอะซีโตนที่ปนอยู่ โดยก๊าซที่ผ่านหอดูดซับก๊าซแล้วจะถูกส่งไปควบแน่นเป็นของเหลวที่เครื่องควบแน่น (Phenolic Vent Gas Cold Trap) เพื่อทำให้สารอินทรีย์เกือบทั้งหมดแยกตัวออกจากก๊าซเสีย ไหลลงถัง Phenolic Water Surge ส่วนก๊าซเสียที่ถูกแยกฟีนอลและอะซีโตนเกือบทั้งหมดออกจากเครื่องควบแน่น จะถูกส่งไปเผาทำลายที่ระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยแบบ Thermal Oxidizer (TO) ของโครงการผลิตโพลีคาร์บอนเนต บริษัท โคเวสตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ

1.4.7 ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ

(1) ระบบน้ำใช้

- 1) น้ำปราศจากแร่ธาตุ (Demineralized Water) รับน้ำปราศแร่ธาตุมาจาก บริษัท แอร์ ลิควิด (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อใช้ในกระบวนการผลิต
- 2) น้ำประปา (Potable Water) รับน้ำประปามาจากการนิคมอุตสาหกรรมมาตาพุดผ่านทางท่อ เพื่อใช้ในการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน
- 3) น้ำใช้ในโรงงาน (Plant Water) น้ำใช้ในส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ สำหรับล้างพื้นบริเวณพื้นที่การผลิต และล้างถังรับจากบริษัท แอร์ ลิควิด(ประเทศไทย)
- 4) น้ำหล่อเย็น (Cooling Water) โรงงานมีการใช้น้ำหล่อเย็นหมุนเวียน เพื่อใช้ในระบบหล่อเย็นในกระบวนการผลิต ซึ่งบริษัทมีระบบหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นภายในบริษัทเอง

(2) ระบบไฟฟ้า

รับกระแสไฟฟ้าระบบหลักจาก บริษัท โกลว์ พลังงาน จำกัด (มหาชน) เป็นแบบไฟฟ้าแรงดัน 22 kV ความต้องการใช้ไฟฟ้า 5.672 เมกะวัตต์ และระบบสำรองจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (PEA) เป็นแหล่งสำรอง พลังงาน (5-32 เมกะวัตต์) ซึ่งจะสามารถจ่ายกระแสไฟฟ้าได้โดยไม่มีกำหนดเวลาหยุดจ่ายไฟ นอกจากนี้ยังจัดให้มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generator) ขนาด 1,600 กิโลวัตต์ โดยนำไปใช้ที่หน่วยควบคุมส่วนกลาง ระบบไฟฟ้าฉุกเฉิน และระบบน้ำฉุกเฉิน

(3) ระบบก๊าซไนโตรเจน

รับก๊าซไนโตรเจนโดยผ่านทางท่อจากบริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด (BIG)

(4) ระบบไอน้ำ

รับไอน้ำจาก 2 แหล่ง ได้แก่ ไอน้ำความดันต่ำ (25 บาร์หรือน้อยกว่า) รับจากบริษัท โกลว์ พลังงาน จำกัด (มหาชน) และไอน้ำความดันปานกลาง (49 บาร์) รับจากบริษัท แอร์ ลิควิด (ประเทศไทย) จำกัด

(5) ระบบระบายน้ำ

ระบบระบายน้ำในพื้นที่โครงการ แบ่งเป็นระบบระบายน้ำฝนที่ไม่มีการปนเปื้อน ระบบระบายน้ำฝนที่มีการปนเปื้อน ระบบระบายน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต และระบบระบายน้ำจากอาคารสำนักงาน ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

1) ระบบระบายน้ำฝนที่ไม่มีการปนเปื้อน

ส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ได้ออกแบบระบบระบายน้ำฝนที่ไม่มีการปนเปื้อน โดยรวบรวมน้ำฝนจากบริเวณพื้นที่นอกแนวกัน (Curve) ทั้งหมด ระบบนี้เป็นรางคอนกรีตที่มีตะแกรงปิด โดยน้ำฝนจะไหลผ่านรางระบายน้ำตามความลาดชันของพื้นที่ไปยังรางระบายน้ำหลัก (Main Ditch) ที่อยู่ทางด้านทิศใต้ของโครงการฯ ก่อนจะไหลลงสู่คลองระบายน้ำของการนิคมอุตสาหกรรมมาตาพุด (คลองซากหมาก) ซึ่งอยู่ทางด้านทิศตะวันออกของพื้นที่โครงการ

2) ระบบระบายน้ำฝนที่มีการปนเปื้อน

ระบบจัดการน้ำฝนที่ปนเปื้อนจะรวบรวมน้ำที่อาจปนเปื้อนภายในบริเวณอาคารผลิต (Process Sump) บริเวณลานถังเก็บสารเคมี (Tank Farm Sump) และบริเวณปั๊ม (Pump Sump) ซึ่งภายหลังเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการจะมีพื้นที่รองรับน้ำฝนปนเปื้อนเพิ่มขึ้น ซึ่งเป็นพื้นที่บริเวณหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit) เพิ่มเติม ทำให้มีพื้นที่รับน้ำฝนปนเปื้อนเพิ่มขึ้น น้ำฝนที่อาจปนเปื้อนทั้งหมดจะไหลลงสู่บริเวณบ่อเก็บน้ำ 3 บ่อ ได้แก่ บ่อเก็บน้ำที่บริเวณอาคารผลิต บ่อภายในลานถังเก็บสารเคมีที่ออกแบบไว้รองรับปริมาณน้ำฝน และบ่อบริเวณปั๊ม ซึ่งแต่ละบ่อจะเชื่อมถึงกัน โดยแต่ละบ่อจะมีปั๊มติดตั้งไว้เพื่อสูบน้ำไปยังถังเก็บน้ำเสีย เพื่อนำไปบำบัดในหน่วยบำบัดน้ำเสียของโครงการก่อน แต่หากตรวจพบว่าน้ำฝนที่อาจปนเปื้อนมีปริมาณคาร์บอนทั้งหมดที่อยู่ในรูปของสารอินทรีย์ (Total Organic Carbon; TOC) น้อยกว่า 500 ส่วนในล้านส่วน วาล์วปล่อยน้ำเสียจะส่งน้ำเสียไปบำบัดที่ระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ของส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนตโดยตรงแบบสวิตช์อัตโนมัติ โดยไม่ต้องผ่านการบำบัดที่หน่วยบำบัดของโครงการเพื่อประหยัดพลังงาน และหากมีค่ามากกว่า 500 ส่วนในล้านส่วน วาล์วจะทำการส่งน้ำเสียเข้าหน่วยบำบัดน้ำเสียของโครงการโดยอัตโนมัติ

3) การระบายน้ำเสียจากกระบวนการผลิตและหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา

น้ำเสียจากกระบวนการผลิตและน้ำเสียจากขั้นตอนการกำจัดน้ำ (Dewatering) ของหน่วยเตรียมเร่งปฏิกิริยาจะถูกส่งตามท่อในระบบปิดไปยังถังเก็บ แล้วส่งเข้าหน่วยบำบัดน้ำเสียของโครงการ น้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วจะส่งไปบำบัดต่อที่ระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ของส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนต น้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วและมีคุณภาพอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2 (พ.ศ.2539) จะระบายลงสู่บ่อเก็บกักน้ำเสีย (Collection Pit) บ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) และระบายน้ำของการนิคมฯ ตามลำดับ

4) การระบายน้ำเสียจากการล้างพื้น

น้ำจากการล้างพื้นจะไหลลงสู่บริเวณบ่อเก็บน้ำเสียบริเวณต่าง ๆ และจะถูกส่งไปรวมกับน้ำเสียจากกระบวนการผลิตในถังเก็บน้ำเสีย เพื่อนำไปบำบัดในหน่วยบำบัดน้ำเสียของโครงการ หรือหากมีค่า TOC น้อยกว่า 500 ส่วนในล้านส่วน จะถูกส่งเข้าสู่ระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ของส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนตโดยตรงแบบสวิตช์อัตโนมัติ

5) การระบายน้ำจากอาคารสำนักงาน

น้ำเสียจากอาคารสำนักงานจะผ่านการบำบัดโดยระบบบำบัดสำเร็จรูป (SATS System) ซึ่งตั้งอยู่ใกล้กับอาคารควบคุมของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ภายหลังขยายกำลังการผลิต ระบบบำบัดสำเร็จรูป มีความสามารถในการรองรับน้ำเสียที่เกิดจากพนักงานภายหลังขยายฯ ได้อย่างเพียงพอ น้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วจะระบายไปยังบ่อรวบรวม (Collection pit) และบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) และระบายลงสู่การระบายน้ำของการนิคมฯ ทางด้านทิศตะวันออกของบริษัทฯ ตามลำดับ

1.4.8 ระบบบำบัดมลพิษสิ่งแวดล้อม

(1) แหล่งกำเนิดน้ำเสีย และระบบบำบัดน้ำเสีย

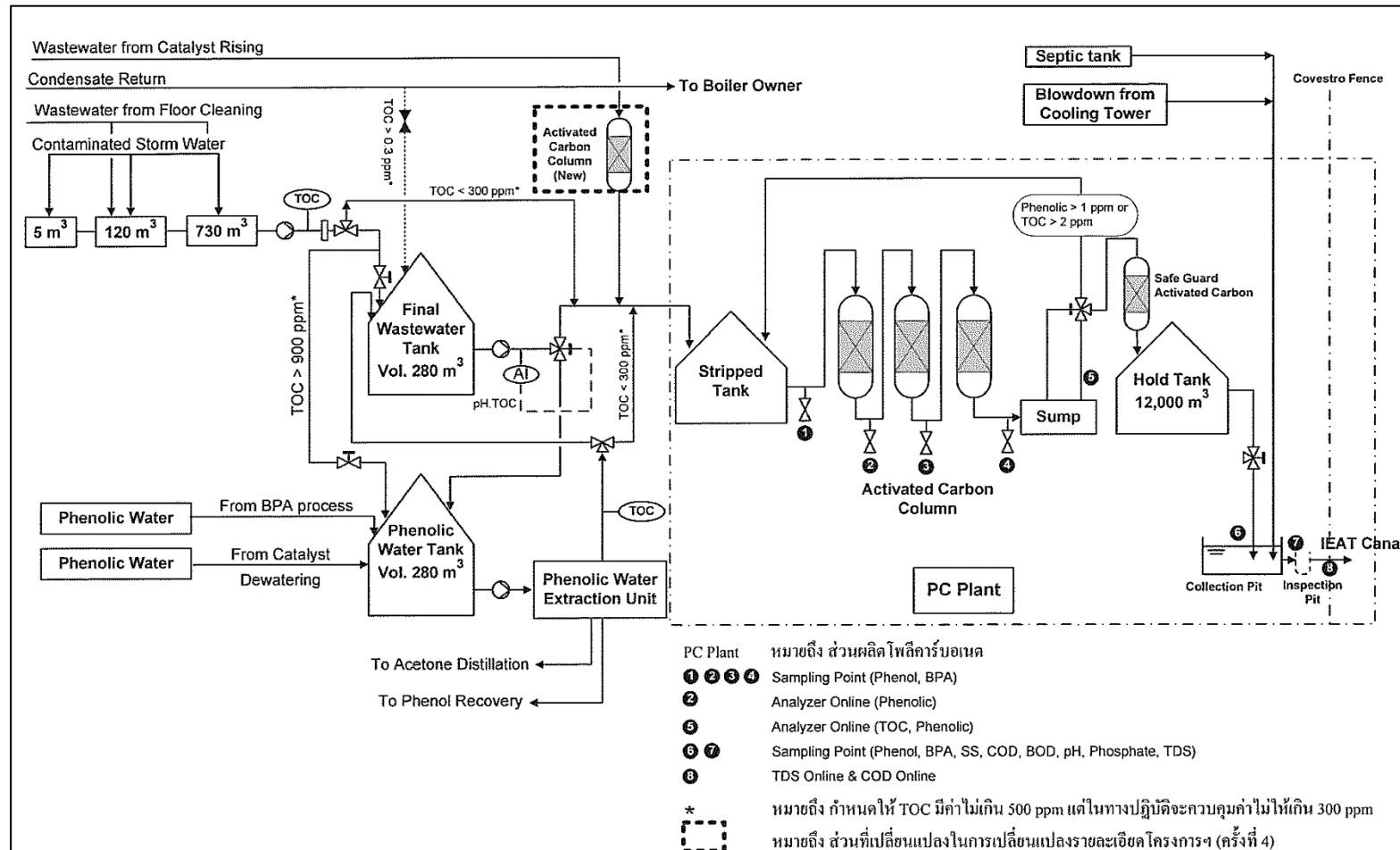
- น้ำเสียจากสำนักงานจะถูกบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ((Septic Tank) ซึ่งติดตั้งอยู่ใกล้กับอาคารสำนักงาน น้ำที่ผ่านการบำบัดแล้วจะถูกส่งไปยังบ่อรวบรวมน้ำเสีย (Collection Pit)
- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต BPA เป็นน้ำเสียที่เกิดจากขั้นตอนการทำปฏิกิริยา ซึ่งแยกได้จากหอกันแยกต่าง ๆ จะถูกเก็บไว้ในถังเก็บน้ำปนเปื้อนฟีนอล (Phenolic Water Tank) ขนาด 280 ลูกบาศก์เมตร และถูกส่งไปยังหน่วยสกัดสารฟีนอล เพื่อแยกฟีนอล อะซีโตน และ BPA ออกจากน้ำ น้ำส่วนที่ได้หลังจากผ่านหน่วยสกัดสารฟีนอล จะถูกส่งไปยังถังเก็บน้ำเสียขั้นสุดท้าย (Final Wastewater Tank) ขนาด 280 ลูกบาศก์เมตร เพื่อส่งไปบำบัดที่ระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ที่โรงงาน PC
- น้ำเสียจากการล้างพื้นโรงงานบริเวณพื้นที่การผลิตและลานถัง จะถูกระบายไปยังบ่อเก็บน้ำเสียที่บริเวณกระบวนการผลิต (Process Sump) และบ่อเก็บน้ำเสียที่บริเวณลานเก็บสารเคมี (Tank Farm Sump) แล้วจึงส่งไปยังถังเก็บน้ำเสียขั้นสุดท้าย รวมกับน้ำเสียจากกระบวนการผลิต เพื่อส่งไปบำบัดที่ระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ที่โรงงาน PC ซึ่งน้ำเสียจากการล้างพื้นนี้จะเกิดไม่ต่อเนื่อง
- น้ำควบแน่นจากการผลิต โดยปกติน้ำส่วนนี้จะถูกส่งกลับไปใช้เป็นน้ำป้อนหม้อไอน้ำ (Condensate Return) โดยมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำก่อน แต่หากไม่ได้ตามคุณภาพที่กำหนด น้ำควบแน่นนี้จะถูกส่งไปยังถังเก็บน้ำเสียขั้นสุดท้าย

(2) ระบบบำบัดน้ำเสีย

น้ำเสียของโรงงาน BPA จาก Main Process Area ประกอบด้วย น้ำทิ้งที่สกัดฟีนอลออกแล้ว น้ำล้างพื้น และน้ำควบแน่นที่นำกลับมาใช้ ซึ่งมีคุณภาพไม่เหมาะสมต่อการป้อนเข้าหม้อไอน้ำ จะรวบรวมอยู่ในถังเก็บน้ำเสียขั้นสุดท้าย (Final Wastewater Tank) และถูกส่งไปบำบัดที่ระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Adsorption Unit) ของโรงงาน โพลีคาร์บอนเนต ระบบดูดซับนี้จะใช้ถ่านกัมมันต์ เป็นตัวดูดซับสารกลุ่มฟีนอล (Phenol, Bisphenol) ที่ปนเปื้อนอยู่ในน้ำซึ่งจะถูกดูดซับไว้

สำหรับน้ำเสียที่เกิดจากขั้นตอนการล้างด้วยน้ำของการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา จะส่งเข้าระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Activated Carbon) แบบเคลื่อนย้ายได้ ที่โครงการฯ นำมาตั้งใหม่บนพื้นที่ว่างภายในหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา เพื่อบำบัดน้ำเบื้องต้นโดยทำการลดค่า Conductivity และปริมาณ TOC ก่อนส่งไปบำบัดต่อที่ระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ของส่วนผลิตโพลีคาร์บอนเนต

จากน้ำที่ผ่านการบำบัดเบื้องต้นด้วยระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ของโครงการฯ และผ่านการบำบัดด้วยระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ของส่วนผลิตโพลีคาร์บอนเนต จะถูกส่งไปเก็บไว้ในถังเก็บน้ำทิ้ง (Hold Tank) แล้วระบายลงสู่บ่อรวบรวมน้ำเสีย (Collection Pit) ก่อนระบายลงสู่บ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) ในแต่ละจุดจะมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำเพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำให้ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานก่อนระบายออกสู่คลองระบายน้ำของการนิคมฯ ผังขั้นตอนการบำบัดน้ำเสียของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ แสดงดังรูปที่ 1.4.8-1



รูปที่ 1.4.8-1 ผังขั้นตอนการบำบัดน้ำเสียของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ และส่วนผลิตโพลีคาร์บอนเนต

(3) ระบบการจัดการกากของเสีย

กากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินโครงการ ประกอบด้วย กากของเสียจาก 2 กิจกรรม ได้แก่ กากของเสียจากอาคารสำนักงาน ซึ่งเป็นกากของเสียประเภทไม่อันตราย และกากของเสียจากกระบวนการผลิต รายละเอียดของแหล่งกำเนิด ปริมาณ คุณลักษณะ การจับเก็บและการกำจัดกากของเสียของโครงการแสดงได้ดังตารางที่ 1.4.8-1

(4) ระบบควบคุมมลพิษทางอากาศ

แหล่งกำเนิดสารมลพิษทางอากาศของกระบวนการผลิตสารบิสฟีนอล เอ จะมาจาก VGLP (Vent Gas Low Phenol) ซึ่งเป็นก๊าซไนโตรเจนที่ใช้ Blanket ดังเก็บกักต่าง ๆ ที่มีฟีนอลต่ำ นอกจากนี้ก๊าซเสียยังมาจาก VGHP (Vent Gas High Phenol) ซึ่งเป็นก๊าซไนโตรเจนที่ใช้ในการ Blanket ดังต่าง ๆ ที่มีฟีนอลสูง ผังแสดงแหล่งกำเนิด ปริมาณ และการบำบัดก๊าซเสีย แสดงดังรูปที่ 1.4.8-2

ก๊าซเสียที่ระบายออกจากกระบวนการผลิตของโครงการฯ ทั้งหมดจะผ่านการแยกฟีนอลขั้นแรกที่ Phenolic Water Surge Tank และ Liquid Overflow Collection Drum จากนั้นเข้าสู่ Waste Gas Absorber เพื่อแยกเอาฟีนอล และอะซีโตน ออกจากก๊าซเสีย และส่งก๊าซเสียต่อไปที่ Phenolic Vent Gas Cold Trap เพื่อทำให้สารอินทรีย์กลั่นตัวแยกจากก๊าซ ก่อนที่จะส่งก๊าซเสียไปทำการบำบัดขั้นสุดท้ายที่ระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยแบบ Thermal Oxidizer (TO) ของบริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด แทนการส่งไปเผาที่ระบบ RTO ของบริษัท อินนิออส สตีโรลูชั่น (ประเทศไทย) จำกัด

ในกรณีที่ความดันก่อนเข้า Waste Gas Absorber สูงเกินไป หรือก๊าซจากแหล่งต่าง ๆ ที่ส่งไป มีปริมาณมากเกินไป หรือกรณีที่ TO หยุดการทำงานฉุกเฉิน ก๊าซจะถูกส่งไปเผาทำลายที่ระบบ RTO ของบริษัท อินนิออส สตีโรลูชั่น (ประเทศไทย) จำกัด เช่นเดิมก่อน แต่ถ้าหากระบบ RTO หยุดการทำงานฉุกเฉิน ก๊าซจะถูกบำบัดด้วย BPA Vent Gas Scrubber ซึ่งภายใน Scrubber นี้บรรจุด้วย Activated Carbon ที่ทำหน้าที่ดูดซับสารเคมีที่เจือปนอยู่ในก๊าซเสียก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศที่ Emergency Vent Stack

(5) มลพิษทางเสียง

แหล่งกำเนิดเสียงในปัจจุบัน ได้แก่ Blower, Waste Gas Ventilation และ Compressor โดยจากการทำเส้นชั้นระดับเสียงเท่า (Noise Contour) ในพื้นที่โครงการพบว่าบริเวณริมรั้วโครงการมีระดับเสียงไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ) ทั้งนี้ การขยายกำลังการผลิตครั้งนี้จะมีการติดตั้งอุปกรณ์ เครื่องจักรต่าง ๆ เช่นเดียวกับที่มีในปัจจุบัน เช่น ถึงปฏิกริยา หน่วยตกผลึกและการกรอง และหอเพิ่มความเข้มข้น ซึ่งจะมีอุปกรณ์ประกอบจำพวก Pump, Blower ดังนั้น แหล่งกำเนิดเสียงจึงมีลักษณะเช่นเดียวกับปัจจุบัน ซึ่งโครงการได้จัดให้มีระเบียบปฏิบัติเพื่อลดผลกระทบจากระดับเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน เช่น การควบคุมค่าระดับเสียงจากแหล่งกำเนิด รวมทั้ง บำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่าง ๆ อย่างสม่ำเสมอ ติดตั้งป้ายเตือนบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบล (เอ) และกำหนดให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบล (เอ) ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ตารางที่ 1.4.8-1 ประเภท ปริมาณ และการจัดการกากของเสียของเสียของโครงการ

ประเภท	ปริมาณ (ตัน/ปี)	การจัดเก็บและการกำจัด
☐ กากของเสียจากสำนักงาน		
1. ขยะทั่วไป ได้แก่ 1) กากของเสียอันตราย เช่น ถ่านไฟฉาย และหลอดฟลูออเรสเซนต์ 2) กากของเสียไม่อันตราย เช่น เศษกระดาษ เศษพลาสติก และเศษแก้ว	13.5	เก็บรวบรวมในถังแยกสีตามประเภทของขยะ โดยกากของเสียอันตรายนำไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ส่วนกากของเสียไม่อันตรายจะเก็บรวบรวมในถุงขนาดใหญ่และติดฉลากให้ชัดเจน นำไปเก็บไว้ที่ลานเก็บกากของเสียชั่วคราว เพื่อส่งขายให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ
2. ขยะมูลฝอย เช่น เศษอาหาร และเศษขยะมูลฝอย	31.5	เก็บรวบรวมในถังขยะแยกใส่ถุงสีดำ ก่อนนำส่งกำจัดที่เทศบาลเมืองมาบตาพุด
☐ กากของเสียจากกระบวนการผลิต		
1. สารเร่งปฏิกิริยาที่ใช้แล้ว ได้แก่ Ion Exchange เรซิน เป็นสารโพลีไสตรีน กับ Divinylbenzene	2,940 ตัน/10 ปี	ส่งเข้าถังเก็บที่มีฝาปิดมิดชิด และส่งไปกำจัดทันทีที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ
2. กากของเสียที่ได้จากการทำความสะอาดไส้กรองสลัดจ์ การล้างอุปกรณ์และเครื่องมือ และก่อนกัมมันต์จากระบบบำบัด ได้แก่ 1) ไส้กรองจากกระบวนการผลิต 2) ถ่านกัมมันต์จากระบบบำบัดก๊าซ 3) ถ่านกัมมันต์จากระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น 4) เศษบิสฟีนอล เอ จากการล้างภาชนะบรรจุ 5) ถุงบรรจุบิสฟีนอล เอ ที่ใช้แล้ว	7.5 5 30 2 17	จัดเก็บในถังเก็บที่มีฝาปิดมิดชิด ติดป้ายแสดงชนิดสารและปริมาณ และขอควรระวังให้ชัดเจนรวบรวมไว้ในลานเก็บกากของเสียชั่วคราว ก่อนส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ส่วนถ่านกัมมันต์ที่ใช้ในการดูดซับจะส่งไปคืนสภาพ เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่
3. วัสดุบรรจุภัณฑ์ที่ไม่ใช้แล้ว ได้แก่ กระดาษ กระดาษแข็ง ถุง polyethylene ถุงพลาสติกขนาดใหญ่	19.5	หากไม่ปนเปื้อนจำหน่ายให้กับบริษัทที่รับซื้อ แต่หากปนเปื้อนจะเก็บไว้ใน Close Container ติดฉลากและนำไปเก็บไว้ที่ลานเก็บกากของเสียชั่วคราว ก่อนส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ

ตารางที่ 1.4.8-1 (ต่อ)

ประเภท	ปริมาณ (ตัน/ปี)	การจัดเก็บและการกำจัด
☐ กากของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)		
4. ฉนวนที่ไม่ใช้แล้ว ได้แก่ โยแกว และอาจมีฟีนอล ปนเปื้อน	5	เก็บรวบรวมในถุง Big Bag ทันทีที่แยกจากอุปกรณ์ต่าง ๆ เพื่อป้องกันการสัมผัสกับคนงาน และเก็บไว้ในลานเก็บกากของเสียชั่วคราวก่อนส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ส่วนฉนวนที่ไม่มีการปนเปื้อนจะนำกลับมาใช้ใหม่
5. วัสดุปะเก็น และอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	5	เก็บรวบรวมในถุงพลาสติก และเก็บไว้ใน Big Bag ตัดฉลากชัดเจน เก็บไว้ในลานเก็บกากของเสีย ก่อนส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ
6. ท่อชนิดต่าง ๆ และเศษโลหะ	100	เก็บรวบรวมไว้ใน Scrap Area และจำหน่ายเป็นเศษโลหะให้กับบริษัทภายนอกที่รับซื้อ
7. ถึงสารเคมี	7.5	จำหน่ายให้บริษัทภายนอกเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ ส่วนที่ไม่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้จะส่งกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ

ที่มา: บริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด, 2565

1.4.9 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1) นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการจัดการทางด้านสิ่งแวดล้อม

นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการจัดการทางด้านสิ่งแวดล้อม เป็นนโยบายที่มีความสำคัญอันดับแรก เป็นแนวทางสำหรับการปฏิบัติงานให้พนักงานมีความปลอดภัยในการทำงาน และตระหนักถึงความสำคัญของสิ่งแวดล้อม โดยอบรมให้กับพนักงาน ซึ่งจะทำให้มั่นใจได้ว่าพนักงานทุกคนที่ทำงานในกระบวนการผลิต และทำหน้าที่อื่น ๆ สามารถทำงานได้อย่างปลอดภัย นโยบาย วิธีปฏิบัติ และกฎระเบียบ ของบริษัท โกลด์สโตร (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งหมดสอดคล้องกับกฎเกณฑ์และมาตรฐานที่กำหนด โดยบริษัท โกลด์สโตร เอ จี จำกัด ประเทศเยอรมนี และไม่ขัดต่อกฎหมายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม ที่มีใช้ในประเทศไทย

2) แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน

คณะกรรมการคุณภาพความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม (HSEQ Committee) ได้จัดทำแผนปฏิบัติการฉุกเฉินของบริษัท โกลด์สโตร (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อเป็นแนวทางในการระงับเหตุ และแผนการอพยพในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินในโรงงาน แผนผังการสื่อสารในระหว่างเกิดเหตุฉุกเฉิน โดยโครงการแบ่งระดับความรุนแรงของเหตุฉุกเฉินออกเป็น 3 ระดับ ได้แก่

- เหตุฉุกเฉินระดับที่ 1 (EM-1) หมายถึง เหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น ซึ่งเจ้าหน้าที่ในพื้นที่สามารถระงับเหตุได้ด้วยตัวเอง ไม่ขยายตัวลุกลามออกไป อาจมีหรือไม่มีผู้บาดเจ็บ เสียชีวิต สามารถควบคุมได้โดยพนักงานที่อยู่ในกะของหน่วยงานต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับเหตุฉุกเฉิน โดยจะแจ้ง กนอ. ให้ทราบภายใน 10 นาที
- เหตุฉุกเฉินระดับที่ 2 (EM-2) หมายถึง เหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น ซึ่งผู้สั่งการ ณ จุดเกิดเหตุ พิจารณาแล้วเห็นว่าเหตุการณ์รุนแรง ซึ่งไม่สามารถควบคุมให้เข้าสู่สภาวะที่ปลอดภัยได้ภายในระยะเวลาอันสั้นด้วยพนักงานประจำ จำเป็นต้องได้รับการสนับสนุนจากพนักงานและผู้บริหารทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับแผนฉุกเฉิน รวมทั้งความช่วยเหลือจากทีมดับเพลิงจาก กนอ. โดยเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินจะมีสัญญาณ Alarm ไปแสดงที่ศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC²) ของ กนอ. และจะแจ้งให้ กนอ. ทราบภายใน 10 นาที
- เหตุฉุกเฉินระดับที่ 3 (EM-3) หมายถึง เหตุฉุกเฉิน ซึ่งผู้อำนวยการควบคุมภาวะฉุกเฉินหรือ ED (Emergency Director) พิจารณาแล้วเห็นว่าเหตุการณ์รุนแรงมาก ไม่สามารถระงับเหตุได้ด้วยพนักงาน และอุปกรณ์ของบริษัท รวมทั้งทีมดับเพลิงและอุปกรณ์ดับเพลิงจาก กนอ. หรือมีแนวโน้มจะส่งผลกระทบต่อสาธารณสุข จำเป็นต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานราชการ หน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง โดยเข้าสู่เหตุการณ์ฉุกเฉิน กนอ. ระดับที่ 3 และจังหวัดระยอง ระดับที่ 1

ทีมปฏิบัติการเพื่อตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน ของบริษัทฯ แบ่งออกเป็น

- (1) ทีมปฏิบัติการ (Operation Control Team; OCT) มีหน้าที่ในการควบคุมดูแลพื้นที่ทั้งภายในและภายนอก เจ้าหน้าที่ OCT จะเป็นพนักงานในแผนกบำรุงรักษาและควบคุมคุณภาพทั้งส่วนผลิตโพลีคาร์บอเนต และส่วนผลิตปิโตรเลียม เอ
- (2) ทีมฉุกเฉิน (Emergency Control Team; ECT) เป็นพนักงานระดับบริหารและผู้จัดการฝ่ายผลิตโดยขึ้นกับพื้นที่ที่เกิดขึ้น

โดยจตุรรวมพลมี 2 จุด ประกอบด้วย

- (1) จุดที่ 1 บริเวณประตูทางเข้าที่ 1 (Gate#1)
- (2) จุดที่ 2 บริเวณพื้นที่ศูนย์กีฬาของบริษัทฯ (BTC Sport Complex)

ทั้งนี้ แผนฉุกเฉินที่กำหนดขึ้นจะมีการฝึกซ้อมเป็นประจำเพื่อให้พนักงานตระหนักและรับทราบหน้าที่ที่ต้องปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และป้องกันความสับสนเมื่อเกิดเหตุการณ์ขึ้นจริง

3) แผนการติดตามตรวจสอบและเฝ้าระวังการปฏิบัติตามอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

การตรวจสอบสถานที่ทำงาน

โครงการได้จัดให้มีการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมในการทำงาน เช่น เสียง ความร้อน สารเคมีและคุณภาพอากาศ ในบริเวณกระบวนการผลิตที่เป็นแหล่งกำเนิด ที่อาจเป็นอันตรายต่อพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณนั้น ๆ นอกจากนี้ยังมีการกำหนดขอบเขตพื้นที่ที่มีปัจจัยเสี่ยงต่อสุขภาพแต่ละพื้นที่ของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ที่มีปัจจัยเสี่ยงต่อสุขภาพของพนักงานในด้านต่างๆ ด้วย

การตรวจสุขภาพพนักงาน

บริษัท โคเวสโตร (ประเทศไทย) จำกัด จัดให้มีการตรวจสุขภาพให้แก่พนักงานใหม่ และมีกำหนดการตรวจสุขภาพประจำปีของพนักงานที่ทำงานในส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ โดยกำหนดให้พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ จะต้องตรวจสุขภาพประจำปี ซึ่งมีทั้งการตรวจสุขภาพร่างกายทั่วไป และการตรวจสุขภาพที่เกี่ยวข้องกับการทำงาน

การดูแลสุขภาพของผู้สัมผัสสารเคมี

ในกรณีเกิดอุบัติเหตุที่พนักงานของโครงการหรือผู้รับเหมาช่วงที่เข้ามาทำงานในพื้นที่การผลิตแล้วได้รับสัมผัสกับสารเคมี เช่น ฟีนอลนั้น ภายในกระบวนการผลิตจะมีอุปกรณ์ความปลอดภัยที่ติดตั้งไว้ ได้แก่

- ตู้ล้างตัวฉุกเฉิน (Emergency Safety Shower) ซึ่งกรณีเกิดอุบัติเหตุของการสัมผัสสารเคมีผู้ที่ได้รับอุบัติเหตุสัมผัสสารเคมีจะเข้ามาล้างตัวที่ตู้นี้ เมื่อมีคนใช้งานที่ตู้ล้างตัวฉุกเฉิน จะมีสัญญาณเตือนมาที่ห้องควบคุม และทางห้องควบคุมจะแจ้งให้พนักงานที่อยู่หน้างานไปตรวจสอบและช่วยเหลือ
- ตู้สารดูดซับฟีนอล (Carbowax1 L (PEG-300)) ใช้สำหรับดูดซับสารฟีนอลออกจากร่างกายกรณีที่มีการสัมผัสฟีนอล

4) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

การปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยงแต่ละพื้นที่ของส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ กำหนดให้พนักงานพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่บริษัทฯ จัดเตรียมให้กับพนักงานทุกคน ได้แก่ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย แวนตานิรภัย แวนตาป้องกันสารเคมี ถุงมือหนัง และที่อุดหู พนักงานและผู้รับเหมาที่ปฏิบัติงานในส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ จะต้องใช้อุปกรณ์ที่ใช้สำหรับป้องกันสารเคมี ได้แก่ ชุดป้องกันฟีนอล (Line Breaking: Slicker Suit และ Phenol Protection: Splash Suit)

5) ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย

ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ ได้ออกแบบให้เหมาะสมกับชนิดและประเภทของสารเคมีที่ใช้ และติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงชนิดต่างๆ ภายในส่วนผลิตบิสฟีนอล เอ

1.4.10 พื้นที่สีเขียว

โครงการตั้งอยู่ในพื้นที่ของบริษัท โกลวอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งได้มีการพัฒนาพื้นที่สีเขียวและลักษณะภูมิทัศน์ในพื้นที่อย่างสวยงาม โดยการปลูกต้นไม้ตามแนวรั้วด้านทิศตะวันตกและทิศใต้ และได้ปลูกต้นไม้ที่มีใบหนาแน่น เช่น ต้นอโศก ไว้ตามแนวรั้วด้านตะวันออก นอกจากนี้ยังมีการจัดสวนขนาดเล็กและสนามหญ้าไว้บริเวณโรงงานผลิตโพลีคาร์บอเนต (ตั้งอยู่ในพื้นที่บริษัท โกลวอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด) ปัจจุบันโครงการมีพื้นที่สีเขียวอยู่ประมาณ 1,391.5 ตารางเมตร

1.4.11 การรับเรื่องร้องเรียนและช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน

บริษัท โกลวอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้ตระหนักถึงผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อชุมชนใกล้เคียงที่อาจเกิดขึ้นได้จากการดำเนินโครงการ ดังนั้น บริษัทฯ จึงได้จัดหน่วยรับแจ้งข้อเสนอนะและความคิดเห็น อันเกิดจากการผลิต โดยจัดเจ้าหน้าที่ฝ่ายประชาสัมพันธ์ (ECR) และแผนก HES ทำหน้าที่ในการรับเรื่องราวเกี่ยวกับผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม และเหตุรำคาญของชุมชน ตลอด 24 ชั่วโมง

1.4.12 ชุมชนสัมพันธ์ และการดำเนินงานทางด้านสังคม

การดำเนินงานด้านประชาสัมพันธ์และชุมชนสัมพันธ์ ของบริษัท โกลวอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างความสัมพันธ์ ความรู้และความเข้าใจอันดี ระหว่างบริษัทฯ กับประชาชนในชุมชนที่อาศัยอยู่โดยรอบใกล้เคียง ตลอดจนให้การสนับสนุนและเข้าร่วมกิจกรรมต่าง ๆ ที่ชุมชนได้จัดทำขึ้น เพื่อให้ชุมชนได้รู้สึกว่าเป็นส่วนหนึ่งของชุมชน โดยมีการกำหนดไว้ในแผนงานด้านชุมชนสัมพันธ์ประจำปีของบริษัทฯ

1.4.13 ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม

บริษัท โกลวอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้เข้าสู่ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมสากล และได้รับการรับรองระบบ ISO 14001 แล้ว ดังนั้น จึงเป็นที่มั่นใจได้ว่า บริษัทฯ ได้ดำเนินการผลิตอันจะส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด