

บทที่ 2

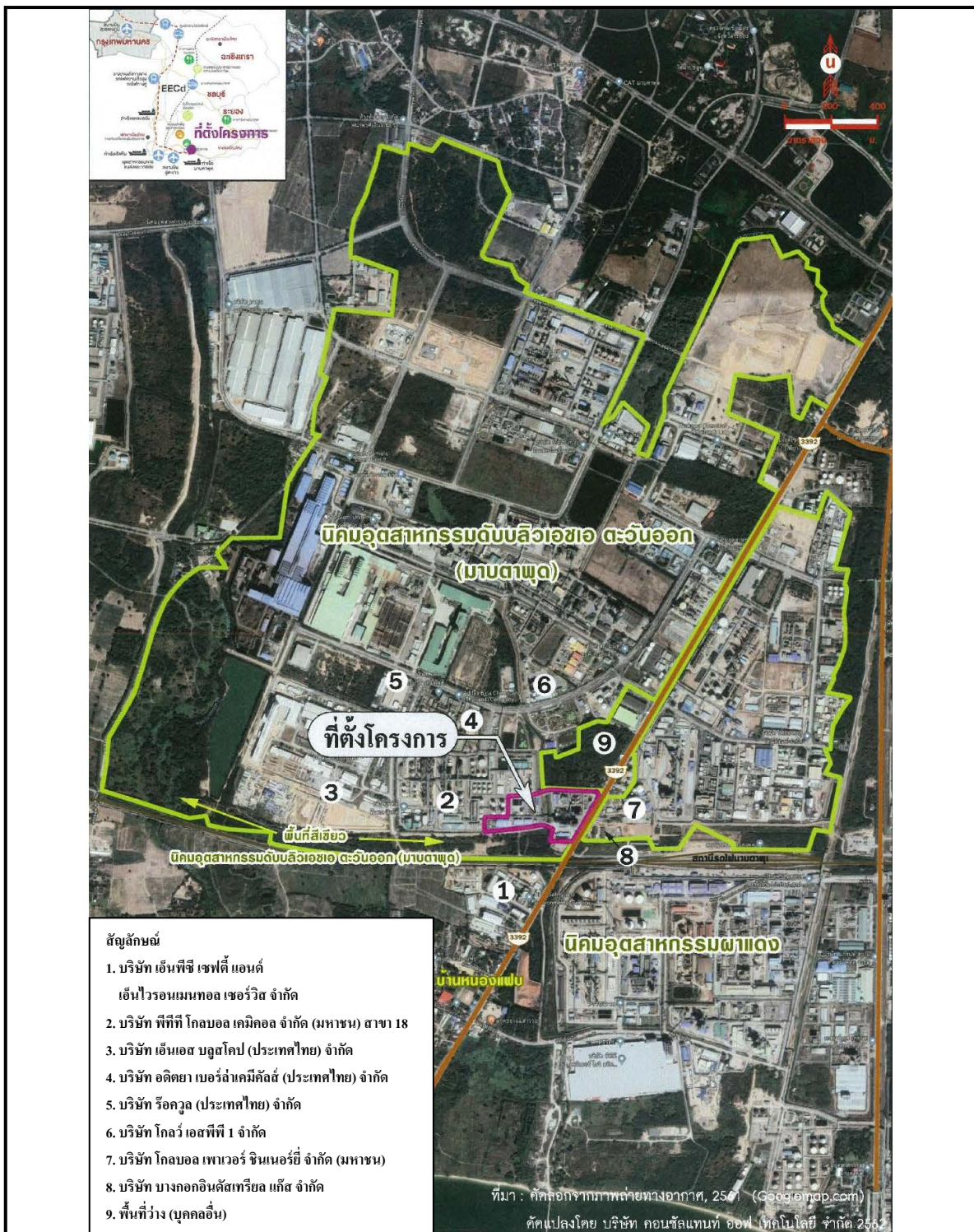
รายละเอียดโครงการ

2.1 สถานที่ตั้งโรงงาน

โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) (เดิมชื่อ บริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด) ตั้งอยู่ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) เลขที่ 9 ซอยจี 9 ถนนปิ่นสักสะเคราะหรัษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ดังแสดงในรูปที่ 2.1-1 และมีอาณาเขตติดต่อดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ	พื้นที่โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) และพื้นที่ส่วนบุคคล
ทิศใต้	ติดกับ	พื้นที่สีเขียว ของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)
ทิศตะวันออก	ติดกับ	ถนนปิ่นสักสะเคราะหรัษฎร์ ถัดไปเป็นบริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน) และบริษัท บางกอก อินดัสเทรียล แก๊ส จำกัด (BIG)
ทิศตะวันตก	ติดกับ	พื้นที่โรงงานผลิตสารบิสฟีนอล ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) มีพื้นที่รวมทั้งสิ้น 43.8 ไร่ หรือคิดเป็น 70,080 ตารางเมตร การใช้ประโยชน์ที่ดินประกอบด้วย พื้นที่ส่วนการผลิต ลานถังเก็บวัตถุดิบและสารเคมี พื้นที่บรรจุและเก็บผลิตภัณฑ์ อาคารควบคุมส่วนกลาง/สำนักงาน และระบบสาธารณูปโภคหรือระบบเสริมการผลิต พื้นที่สีเขียวของโครงการ ถนน และพื้นที่ว่าง รายละเอียดดังแสดงในรูปที่ 2.1-2 และตารางที่ 2.1-1



ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการ โรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ (ครั้งที่ 6) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

รูปที่ 2.1-1 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ และอาณาเขตโดยรอบ
ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)





สัญลักษณ์

ลานถังเก็บวัตถุดิบ และสารเคมี

ระบบสาธารณูปโภค หรือระบบเสริมการผลิต

อาคารควบคุมส่วนกลาง/สำนักงาน

พื้นที่ส่วนการผลิต

พื้นที่บรรจุและเก็บผลิตภัณฑ์

พื้นที่สีเขียวของโครงการในปัจจุบัน

พื้นที่สีเขียวของโครงการที่เพิ่มเติม

พื้นที่ริ้วเขียวที่ป็นแนวป้องกัน (Protection Strip)

โครงการติดตั้งอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน จำนวน 2 จุด

โครงการติดตั้งอุปกรณ์ ระบบการปกคลุมด้วยแก๊สไนโตรเจน (Nitrogen Blanketing System) และ หอดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Charcoal Adsorber) รวมทั้งหมด 3 จุด

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ (ครั้งที่ 6)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

รูปที่ 2.1-2 การใช้ประโยชน์ในพื้นที่ โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)



ตารางที่ 2.1-1 สัดส่วนการใช้ประโยชน์ที่ดินของโครงการ

โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

การใช้ประโยชน์ที่ดิน	ขนาดพื้นที่			
	ปัจจุบัน		หลังขยาย	
	ไร่	ร้อยละ	ไร่	ร้อยละ
1. พื้นที่ส่วนการผลิต	3.1	9.48	3.1	9.48
2. ลานถังเก็บวัตถุดิบและสารเคมี	0.89	2.72	0.89	2.72
3. พื้นที่บรรจุและเก็บผลิตภัณฑ์	2.9	8.87	2.9	8.87
4. อาคารควบคุมส่วนกลาง/สำนักงาน และระบบสาธารณูปโภค หรือระบบเสริมการผลิต	5.1	15.60	5.1	15.60
5. พื้นที่สีเขียวของโครงการ	2.3	7.04	2.3	7.04
6. ถนนและพื้นที่ว่างๆ	18.4	56.29	18.4	56.29
รวม	32.69	100.0	32.69	100.0

หมายเหตุ : พื้นที่ว่าง หมายถึง พื้นที่อันปราศจากหลังคาหรือสิ่งก่อสร้างปกคลุม (เช่น ถนน เป็นต้น)
ขนาด 18.4 ไร่ หรือคิดเป็น ร้อยละ 56.29 ของพื้นที่โครงการ ซึ่งสอดคล้องกับประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 103/2556 เรื่อง การพัฒนาที่ดินสำหรับผู้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมที่กำหนดให้มีพื้นที่อันปราศจากหรือสิ่งก่อสร้างปกคลุม ไม่น้อยกว่า ร้อยละ 30 ของพื้นที่โครงการ

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2563

2.2 วัตถุดิบและสารเคมี

2.2.1 ชนิด การใช้งาน คุณสมบัติของวัตถุดิบและสารเคมี และการขนส่ง

ปริมาณการใช้ การเก็บกัก การขนส่งวัตถุดิบ และสารเคมีที่ใช้ในโครงการ รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2.2-1

2.2.2 การจัดเก็บวัตถุดิบและสารเคมี

โครงการจัดให้มีลานถังกักเก็บสารเคมี จำนวน 8 แห่ง ได้แก่ ลานถังเก็บกัก A, D, E, F, G, H, I, และ J รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2.2-2

ชนิด	สถานะ ^{2/}	ลักษณะกลิ่น	การนำไปใช้ประโยชน์	ปริมาณการใช้		แหล่งที่มา	ประเภท การขนส่ง	ขนาดบรรจุทุก (ตัน)	การขนส่ง	การจัดเก็บ	จำนวนเที่ยวขนส่ง (เที่ยวต่อปี)
				ตันต่อวัน	ตันต่อปี						
วัตถุดิบและสารเคมี 1. ฟีนอล (Phenol)	ของแข็ง ^{1/}	กลิ่นคล้ายน้ำยาฆ่าเชื้อ	สารตั้งต้นหลักในการผลิต Bisphenol A (BPA)	437.75	159,778.75	โรงงานผลิตสารฟีนอล ของบริษัท พีทีที โกล- บอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	ท่อขนส่ง	-	ท่อขนส่งขนาด 6 นิ้ว ภายในพื้นที่โครงการ	ถังเก็บกักใน Tank Farm	-
2. อะซิโตน (Acetone)	ของเหลว	กลิ่นคล้ายขมิ้น (Mental) หรือน้ำยาล้างเล็บ	สารตั้งต้นหลักในการผลิต BPA	139.05	50,753.25	โรงงานผลิตสารฟีนอล ของบริษัท พีทีที โกล- บอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	ท่อขนส่ง	-	ท่อขนส่งขนาด 6 นิ้ว ภายในพื้นที่โครงการ	ถังเก็บกักใน Tank Farm	-
3. เรซินแลกเปลี่ยนประจุบวก (Cation Exchange Resin) (เช่น สารประเภท ออกซิไดซ์ เป็นต้น)	ของเหลว	ไม่มีกลิ่น	ตัวเร่งปฏิกิริยาที่ทำให้ สารตั้งต้นมีความบริสุทธิ์ และช่วยให้สารฟีนอลที่ แยกออกมาจากผลิตภัณฑ์ ทำปฏิกิริยาเป็น BPA	0.21	75.2	บริษัทผู้ผลิตภายนอก ประเทศ	รถบรรทุก	20	บรรจุใน Flexible Container ขนาด 1 ลูกบาศก์เมตร	โครงการจะมีการเปลี่ยน ในช่วงหยุดซ่อมบำรุง ใหญ่ ดังนั้นจึงไม่มีการ จัดเก็บไว้ในโครงการ	4
4. ตัวเร่งปฏิกิริยา MCC (MCC Catalyst) (เช่น สารประเภท ออกซิไดซ์ เป็นต้น)	ของแข็ง	กลิ่นคล้ายซัลเฟอร์อ่อนๆ	ตัวเร่งปฏิกิริยาในการผลิต	0.93	338	บริษัทผู้ผลิตภายนอก ประเทศ	รถบรรทุก	20	บรรจุใส่ถัง IBCs ขนาด 1 ตัน	พื้นที่โครงการ	17
5. เรซินแลกเปลี่ยนประจุลบ (Anion Exchange Resin) (เช่น สารประเภท ออกซิไดซ์ เป็นต้น)	ของแข็ง	ไม่มีกลิ่น	สารดูดซับกรดใน กระบวนการผลิต BPA	เปลี่ยน ในช่วงหยุด ซ่อมบำรุง ใหญ่	15	บริษัทผู้ผลิตภายนอก ประเทศ	รถบรรทุก	20	บรรจุใส่ถุงพลาสติก ขนาด 25 กิโลกรัมต่อถุง	โครงการจะมีการเปลี่ยน ในช่วงหยุดซ่อมบำรุง ใหญ่	1
6. เอทิลเบนซีน (Ethyl Benzene)	ของเหลว	กลิ่นคล้ายน้ำมันเบนซิน	ใช้เป็น Azeotropic Agent เพื่อช่วยแยกน้ำออกจาก สารตั้งต้นที่เหลือจากการ ทำปฏิกิริยา ก่อนนำสาร ตั้งต้นกลับมาใช้ใหม่	เฉพาะ ช่วงที่ซ่อม บำรุง	45 ^{2/}	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก	15	Tank Car ขนาด 12 ลูกบาศก์เมตร	ถังพักขนาด 32 ลูกบาศก์- เมตร จำนวน 1 ถัง ภายในพื้นที่โครงการ (เก็บเฉพาะช่วงที่มีการ ซ่อมบำรุงเท่านั้น)	3

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ชนิด	สถานะ ^๒	ลักษณะกลิ่น	การนำไปใช้ประโยชน์	ปริมาณการใช้		แหล่งที่มา	ประเภท การขนส่ง	ขนาดบรรจุทุก (ตัน)	การขนส่ง	การจัดเก็บ	จำนวนเที่ยวขนส่ง (เที่ยวต่อปี)
				ตันต่อวัน	ตันต่อปี						
7. โซเดียมไฮดรอกไซด์ (Caustic Soda)	ของเหลว	ไม่มีกลิ่น	สารช่วยในการแยก ฟีนอลออกจากผลิตภัณฑ์ ก่อนนำฟีนอลกลับมาใช้ ใหม่	0.05	18.8	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก	15	Tank Car ขนาด 15 ลูกบาศก์เมตร	ถังพักขนาด 20 ลูกบาศก์- เมตร จำนวน 1 ถัง ภายในพื้นที่โครงการ	2
8. ยูเรีย (Urea)	ของเหลว	กลิ่นฉุนคล้าย แอมโมเนีย	สารอาหารในระบบ บำบัดน้ำเสีย	0.04	15.0	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก ขนาดเล็ก	1	บรรจุใส่ถัง IBCs ขนาด 1 ตัน	พื้นที่โครงการ	15
9. กรดฟอสฟอริก ความเข้มข้น ร้อยละ 85 โดยน้ำหนัก (85% wt H ₃ PO ₄)	ของเหลว	ไม่มีกลิ่น	สารอาหารในระบบ บำบัดน้ำเสีย	0.01	3.80	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก ขนาดเล็ก	1	บรรจุใส่ถัง IBCs ขนาด 1 ตัน	พื้นที่โครงการ	4
10. กรดไฮโดรคลอริก ความเข้มข้น ร้อยละ 35 โดยน้ำหนัก (35% wt HCl)	ของเหลว	ไม่มีกลิ่น	สารช่วยปรับสภาพความ เป็นกรด-ด่าง ในระบบ บำบัดน้ำเสีย	0.001	0.25	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก ขนาดเล็ก	1	บรรจุใส่ถัง IBCs ขนาด 1 ตัน	พื้นที่โครงการ	1
11. โซเดียมไฮโปคลอไรต์ ความเข้มข้น ร้อยละ 10 โดยน้ำหนัก (10% wt HOCl)	ของเหลว	กลิ่นฉุน คล้ายคลอรีน	สารฆ่าเชื้อโรคและ จุลินทรีย์ในระบบ น้ำหล่อเย็น	0.077	28	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก ขนาดเล็ก	1	บรรจุใส่ถัง IBCs ขนาด 1 ตัน	พื้นที่โครงการ	28
12. สารป้องกันการเกิด ตะกอน (เช่น สารประกอบ ประเภทสังกะสี เป็นต้น)	ของเหลว	กลิ่นคางอ่อนๆ	สารป้องกันการเกิดตะกอน ในระบบน้ำหล่อเย็น	0.013	4.7	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก ขนาดเล็ก	1	ถังเกลลอน ขนาด 20 กิโลกรัม	พื้นที่โครงการ	5
13. สารป้องกันการกัดกร่อน ในระบบน้ำหล่อเย็น (เช่น สารประกอบ ประเภทฟอสเฟต เป็นต้น)	ของเหลว	กลิ่นกรดอ่อน	สารป้องกันการกัดกร่อน ในระบบน้ำหล่อเย็น	0.010	3.7	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก ขนาดเล็ก	1	ถังเกลลอน ขนาด 20 กิโลกรัม	พื้นที่โครงการ	4

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ชนิด	สถานะ ^{1/}	ลักษณะกลิ่น	การนำไปใช้ประโยชน์	ปริมาณการใช้		แหล่งที่มา	ประเภท การขนส่ง	ขนาดบรรจุทุก (ตัน)	การขนส่ง	การจัดเก็บ	จำนวนเที่ยวขนส่ง (เที่ยวต่อปี)
				ตันต่อวัน	ตันต่อปี						
14. สารป้องกันการเกิด ตะไคร่น้ำ (เช่น สารประกอบประเภท แอมโมเนีย เป็นต้น)	ของเหลว	กลิ่นคล้ายแอมโมเนีย อ่อนๆ	สารป้องกันการเกิด ตะไคร่น้ำในระบบ น้ำหล่อเย็น	0.012	4.5	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก ขนาดเล็ก	1	ถังแกลลอน ขนาด 20 กิโลกรัม	พื้นที่โครงการ	5
15. สารป้องกันการกัดกร่อน ในระบบหล่อเย็น ระบบปิด (เช่น สารโพลีเมอร์ เป็นต้น)	ของเหลว	ไม่มีกลิ่น	สารป้องกันการกัดกร่อน ในระบบน้ำหล่อเย็น ระบบปิด	0.001	0.25	บริษัทผู้ผลิตภายใน ประเทศ	รถบรรทุก ขนาดเล็ก	1	ถังแกลลอน ขนาด 20 กิโลกรัม	พื้นที่โครงการ	1

หมายเหตุ : ^{1/} สารฟีนอลจะมีสถานะเป็นของแข็งที่สภาวะปกติ (Ambient Condition) และในสภาวะการขนส่งทางท่อจะมีการให้ความร้อนด้วยระบบไฟฟ้า (Electrical Tracing) ที่ติดตั้งตลอดท่อขนส่ง เพื่อให้มีสถานะเป็นของเหลว อุณหภูมิประมาณ 50 องศาเซลเซียส

^{2/} สารเอทิลเบนซีนเป็นสารที่ถูกใช้หมุนเวียนในระบบ และจะมีการใช้งานในการเดิมครั้งแรกเท่านั้น และต่อไปจะมีการเติมทดแทนเท่ากับปริมาณที่สูญเสียไป

^{3/} ตัวเร่งปฏิกิริยาที่ใช้ในระบบ LTO จะมีความต้องการใช้งานประมาณ 2 ตันต่อ 3 ปี เนื่องจากตัวเร่งปฏิกิริยามีอายุการใช้งานประมาณ 3 ปี และเที่ยวในการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยาประมาณ 1 เที่ยวต่อ 3 ปี

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2564

ตารางที่ 2.2-2 รายละเอียดถังเก็บกัก โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

ชื่อลานถังเก็บกัก	รายละเอียด	การใช้ประโยชน์	ชนิดของถัง	ปริมาตรถังกักเก็บ (ลบ.ม.)		สภาวะถังเก็บกัก					ปริมาตรคั่นกัน (ลบ.ม.) (พื้นที่สูง เมตร)	มาตรฐานการออกแบบ	การควบคุมไอระเหย	ผู้รับผิดชอบถังกักเก็บ
						อุณหภูมิ (องศาเซลเซียส)		ความดัน (บาร์เกจ)		N ₂ Blanket				
				ออกแบบ	ดำเนินการ	ออกแบบ	ดำเนินการ	ออกแบบ	ดำเนินการ					
A	- Phenol Tank/TK-1152	- เก็บพักฟีนอลที่ถูกแยกจากฟีนอล เอ ในส่วนทำผลิตภัณฑ์ให้บริสุทธิ์ ก่อนนำกลับไปใช้ใหม่ที่ต้นกระบวนการผลิต	Fixed Roof	373	298	50	60	0.01 bar (g)	0.01	ใช่	2,867	API650	ส่งไปบำบัดที่ Wet Scrubber ก่อนระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
	- Reactor Blowdown Tank/TK-1251	- เก็บพักสารที่ค้างอยู่ในถังปฏิกริยา กรณีที่หยุดเดินระบบ โดยฉุกเฉิน	Fixed Roof	1,226	92	50	60	0.01 bar (g)	0.01	ใช่		API650	ส่งไปบำบัดที่ Wet Scrubber ก่อนระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
	- Blowdown Tank/TK-1351	- เก็บพักสารที่ค้างอยู่ในกระบวนการผลิต (ยกเว้นถังปฏิกริยา) กรณีที่หยุดเดินระบบ โดยฉุกเฉิน	Fixed Roof	1,226	90	50	60	0.01 bar (g)	0.01	ใช่		API650	ส่งไปบำบัดที่ Wet Scrubber ก่อนระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
D	- Phenol Buffer Tank/TK-1112	- เก็บพักฟีนอลก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการผลิต	Fixed Roof	535	67	50	50	0.01 bar (g)	0.01	ใช่	616	API650	ส่งไปบำบัดที่ Wet Scrubber ก่อนระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
E	- Acetone Buffer Tank/TK-1111	- เก็บพักอะซิโตนก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการผลิต	Fixed Roof	226	61	Ambient	Ambient	0.01 bar (g)	0.01	ใช่	275	API650	ส่งไปบำบัดที่ Wet Scrubber ก่อนระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
F	- Wastewater Buffer Tank/TK-1922	- เก็บพักน้ำเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิตก่อนส่งต่อไปที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	Fixed Roof	145	65	Ambient	Ambient	Ambient	Ambient	-	2,271	API650	ระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
	- Hight COD Wastewater Tank/TK -1923	- เก็บพักน้ำทิ้งจากระบบบำบัดสารฟีนอล ระบบบำบัดสารอะซิโตนในกรณีฉุกเฉิน เช่น ช่วงหยุดระบบเป็นต้น ซึ่งกรณีนี้ทำให้ไม่สามารถนำน้ำทิ้งหมุนเวียนกลับเข้าสู่ส่วนแยกวัตถุดิบที่เหลือเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ได้ จึงต้องเก็บพักในถังดังกล่าว	Fixed Roof	2,064	350	Ambient	Ambient	Ambient	Ambient	-		API650	ระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant

ตารางที่ 2.2-2 (ต่อ)

ชื่อลานถังเก็บกัก	รายละเอียด	การใช้ประโยชน์	ชนิดของถัง	ปริมาตรถังกักเก็บ (ลบ.ม.)		สภาวะถังเก็บกัก					ปริมาตรคั่นกัน (ลบ.ม.) (พื้นที่xสูง เมตร)	มาตรฐานการออกแบบ	การควบคุมโอโระเหย	ผู้รับผิดชอบถังกักเก็บ
						อุณหภูมิ (องศาเซลเซียส)		ความดัน (บาร์เกจ)		N ₂ Blanket				
				ออกแบบ	ดำเนินการ	ออกแบบ	ดำเนินการ	ออกแบบ	ดำเนินการ					
G	- 50 wt% Caustic Tank/TK-1871	- เก็บพักโซดาไฟที่มีความเข้มข้นร้อยละ 50 ก่อนนำไปเจือจางให้ได้ความเข้มข้นร้อยละ 20	Fixed Roof	18	7	Ambient	Ambient	Ambient	Ambient	ใช้	27	API650	ระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
	- 20 wt% Caustic Tank/TK-1872	- เก็บพักโซดาไฟที่มีความเข้มข้นร้อยละ 20 ก่อนนำไปใช้ในกระบวนการผลิตต่อไป	Fixed Roof	3	2	Ambient	Ambient	Ambient	Ambient	ใช้		API650	ระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
H	- Tar Storage Tank/TK-1873	- เก็บพักทาร์ ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ที่เกิดจากกระบวนการผลิตก่อนส่งจำหน่ายต่อไป	Fixed Roof	170	41	150	0.010	0.01 bar (g)	172	ใช้	211	API650	ส่งไปบำบัดที่ Wet Scrubber ก่อนระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
I	- Azeotropic Agent Tank/TK-1707	- เก็บพักเอทิลเบนซีนก่อนนำไปใช้ต่อไป	Fixed Roof	32	7	Ambient	Ambient	0.89 bar (g)	0.20	ใช้	40	ASME VIII-1	ส่งไปบำบัดที่ Wet Scrubber ก่อนระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant
J	- Purge Light Oil Tank/TK-1121	- เก็บพักน้ำมันเบาหรือเมทานอล ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ที่เกิดจากกระบวนการผลิตก่อนส่งจำหน่ายต่อไป	Fixed Roof	31	13	Ambient	Ambient	0.01 bar (g)	0.01	ใช้	54	API650	ส่งไปบำบัดที่ Wet Scrubber ก่อนระบายสู่บรรยากาศ	BPA Plant

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2564

2.3 ผลิตภัณฑ์และผลิตภัณฑ์พลอยได้

ผลิตภัณฑ์ของโครงการ แบ่งออกเป็น 2 ประเภท คือ ผลิตภัณฑ์หลัก และผลิตภัณฑ์พลอยได้ โดยรายละเอียดการใช้ประโยชน์ ปริมาณ และวิธีการขนส่ง ดังแสดงในตารางที่ 2.3-1

2.4 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตสารบิสฟีนอล เอ ของโครงการแบ่งออกเป็น 6 ส่วน ได้แก่

- (1) ส่วนเตรียมสารตั้งต้น (Feed Preparation Section)
- (2) ส่วนทำปฏิกิริยา (Reaction Section)
- (3) ส่วนทำผลิตภัณฑ์ให้บริสุทธิ์ (Purification Section)
- (4) ส่วนทำเม็ดผลิตภัณฑ์ (Prilling Section)
- (5) ส่วนแยกสารฟีนอลเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Purge Recovery Section)
- (6) ส่วนแยกวัตถุดิบที่เหลือเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Raw Material Recovery Section)

ผังกระบวนการผลิตของโครงการ โรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ ดังแสดงในรูปที่ 2.4-1

2.5 ระบบสาธารณูปโภค-สาธารณูปการ และระบบเสริมการผลิต

ปริมาณการใช้สาธารณูปโภค-สาธารณูปการ และระบบเสริมการผลิตของโครงการประกอบด้วย

2.5.1 ระบบน้ำใช้

ปริมาณการใช้น้ำของโครงการ แบ่งออกเป็น 3 ส่วน ได้แก่ น้ำใช้สำหรับพนักงาน น้ำใช้ใน ระบบสนับสนุนกระบวนการผลิต และน้ำใช้ในกระบวนการผลิต โดยมีรายละเอียดปริมาณการใช้น้ำและแหล่งที่มา ดังนี้

(1) น้ำใช้สำหรับพนักงาน

น้ำใช้สำหรับพนักงานของโครงการเป็นน้ำประปา ซึ่งได้รับการจัดสรรมาจากนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) นำมาเก็บกักในถังเก็บน้ำประปาขนาด 100 ลูกบาศก์เมตร ก่อนนำไปใช้งาน โดยปัจจุบันมีความต้องการใช้ประมาณ 3 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

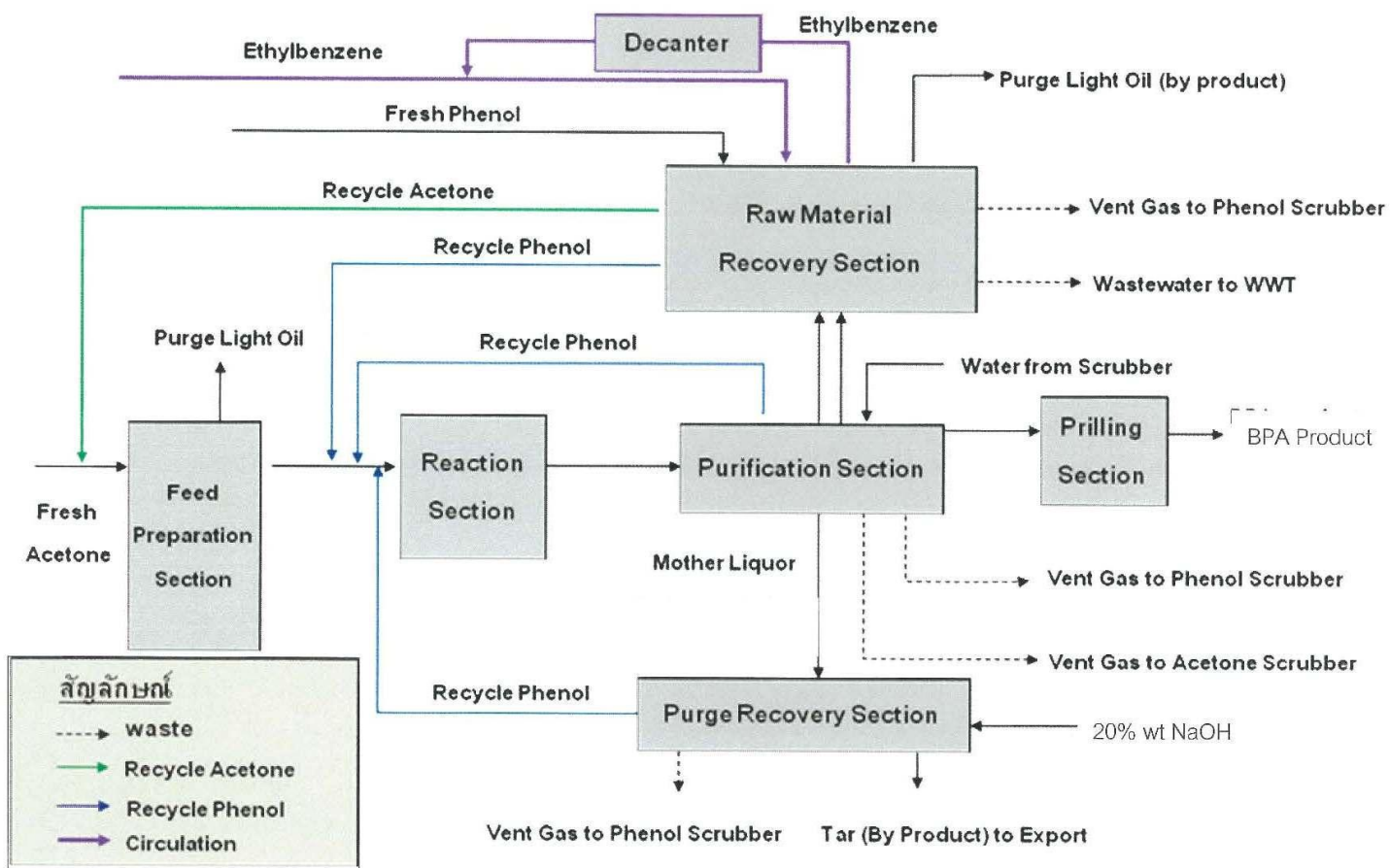
ตารางที่ 2.3-1 ผลิตภัณฑ์และผลิตภัณฑ์พลอยได้ โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

รายละเอียด	การใช้ประโยชน์	ปริมาณการผลิต		วิธีการขนส่ง	ภาชนะที่ใช้ในการขนส่ง	เที่ยวการขนส่ง (เที่ยวต่อปี)
		ตันต่อวัน	ตันต่อปี			
1. ผลิตภัณฑ์ 1.1 บิสฟีนอล เอ (Bis-phenol A)	ใช้เป็นวัตถุดิบในอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น การผลิตอีพอกซี-เรซิน การผลิตโพลีคาร์บอเนต เป็นต้น	515	187,975	รถบรรทุกขนาด 20 ตัน	บรรจุในภาชนะต่างๆ ก่อนส่ง จำหน่าย เช่น ถุงขนาด 0.75, 0.80 และ 1 ตัน (Jumbo Bag) หรือ Sea Bulk ขนาด 19 ตัน หรือรถ Lorry Truck ขนาด 20 ตัน	9,399
2. ผลิตภัณฑ์พลอยได้ 2.1 น้ำมันเบา (Purge Light Oil)	จะส่งไปใช้เป็นเชื้อเพลิงในระบบเตาเผาแบบ Liquid Thermal Oxidizer (LTO) ที่โรงงานผลิตสารฟีนอล ยกเว้น กรณี Shutdown โครงการจะส่งไปเป็นเชื้อเพลิงทดแทนหรือใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนในอุตสาหกรรมอื่นๆ หรือส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	1.76	645.38	รถบรรทุก ขนาด 15 ลูกบาศก์เมตร	บรรจุใส่ Tank Car ขนาด 15 ลูกบาศก์เมตร และส่งจำหน่ายให้ ลูกค้าทางรถบรรทุก ขนาด 11.5 ตัน	57 ^{1/}
2.2 ตะกอนหนักหรือทาร์ (Tar)	จะส่งไปใช้เป็นเชื้อเพลิงในระบบเตาเผาแบบ Liquid Thermal Oxidizer (LTO) ที่โรงงานผลิตสารฟีนอล ยกเว้น กรณี Shutdown โครงการจะส่งไปเป็นเชื้อเพลิงทดแทนหรือใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนในอุตสาหกรรมอื่นๆ หรือส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	18	7,240.8	รถบรรทุก ขนาด 15 ลูกบาศก์เมตร	บรรจุใส่ Tank Car ขนาด 15 ลูกบาศก์เมตร และส่งจำหน่ายให้ ลูกค้าทางรถบรรทุก ขนาด 5.5 ตัน	1,317 ^{2/}

หมายเหตุ: ^{1/} หมายถึง จำนวนเที่ยวขนส่งตามที่ระบุใน EIA กรณีที่มีก๊าซหุงต้มซ่อมบำรุง LTO ซึ่งเป็นการขนส่งเพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนหรือวัตถุดิบในอุตสาหกรรมอื่นๆ หรือส่งกำจัดยังหน่วยงานภายนอก

^{2/} หมายถึง จำนวนเที่ยวขนส่ง ภายหลังขยายฯ ครังนี้ โครงการขอยกเลิกการก่อสร้าง LTO (ปัจจุบันยังไม่ได้ก่อสร้าง) ดังนั้น จึงมีจำนวนเที่ยวขนส่งเพิ่มขึ้นจากการขนส่ง เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนหรือวัตถุดิบในอุตสาหกรรมอื่นๆ หรือส่งกำจัดยังหน่วยงานภายนอก

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2564



ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ (ครั้งที่ 6)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

รูปที่ 2.4-1 ผังกระบวนการผลิต โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)



(2) น้ำใช้ในระบบสนับสนุนกระบวนการผลิต

โครงการฯ มีความต้องการน้ำใช้ในระบบสนับสนุนกระบวนการผลิต ดังนี้

1) น้ำชดเชยระบบทำน้ำเย็นสำหรับหล่อเย็น (Chilled Cooling Water Make up) ใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุซึ่งรับจากผู้ผลิตภายนอก เช่น บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำมากักเก็บในถังเก็บกักน้ำปราศจากแร่ธาตุขนาด 360 ลูกบาศก์เมตร ก่อนนำไปใช้งาน โดยปัจจุบันมีปริมาณความต้องการใช้น้ำ 1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

2) น้ำใช้สำหรับชดเชยระบบหล่อเย็น (Cooling Water Make up) จะใช้น้ำใสซึ่งรับมาจากนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) นำมากักเก็บในถังเก็บกักน้ำใสขนาด 1,920 ลูกบาศก์เมตร ก่อนนำไปใช้งาน โดยปัจจุบันมีปริมาณความต้องการใช้ประมาณ 3,700 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

3) น้ำชดเชยระบบน้ำร้อน (Tempered Water Make up) ใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุซึ่งรับจากผู้ผลิตภายนอก เช่น บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี จำกัด (มหาชน) เป็นต้น โดยมีปริมาณความต้องการใช้น้ำ 1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

(3) น้ำใช้ในกระบวนการผลิต

น้ำที่ใช้ในส่วนนี้เป็นน้ำปราศจากแร่ธาตุที่รับจากผู้ผลิตภายนอก เช่น บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี จำกัด (มหาชน) เป็นต้น ซึ่งนำมาใช้สำหรับระบบบำบัดฟีนอลและระบบบำบัดสารอะซิโตนด้วย Wet Scrubber เพื่อบำบัดอากาศเสียที่เกิดขึ้นจากส่วนต่างๆ ของกระบวนการผลิต โดยมีความต้องการใช้น้ำในส่วนนี้ประมาณ 83 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

2.5.2 ระบบไฟฟ้า

ปัจจุบันโครงการรับไฟฟ้าหลักมาจากบริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี จำกัด (มหาชน) ผ่านทางสายส่งมายัง Receiving Substation ขนาด 22 กิโลโวลต์ โดยใช้ไฟฟ้า 6.24 เมกะวัตต์

2.5.3 ระบบไอน้ำ

โครงการฯ มีการรับไอน้ำจากบริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี จำกัด (มหาชน) (GPSC) เพื่อนำไปใช้เป็นแหล่งพลังงานในส่วนทำปฏิกิริยาและในหอกลับต่างๆ พร้อมทั้งเครื่องผลิตน้ำร้อนเพื่อ

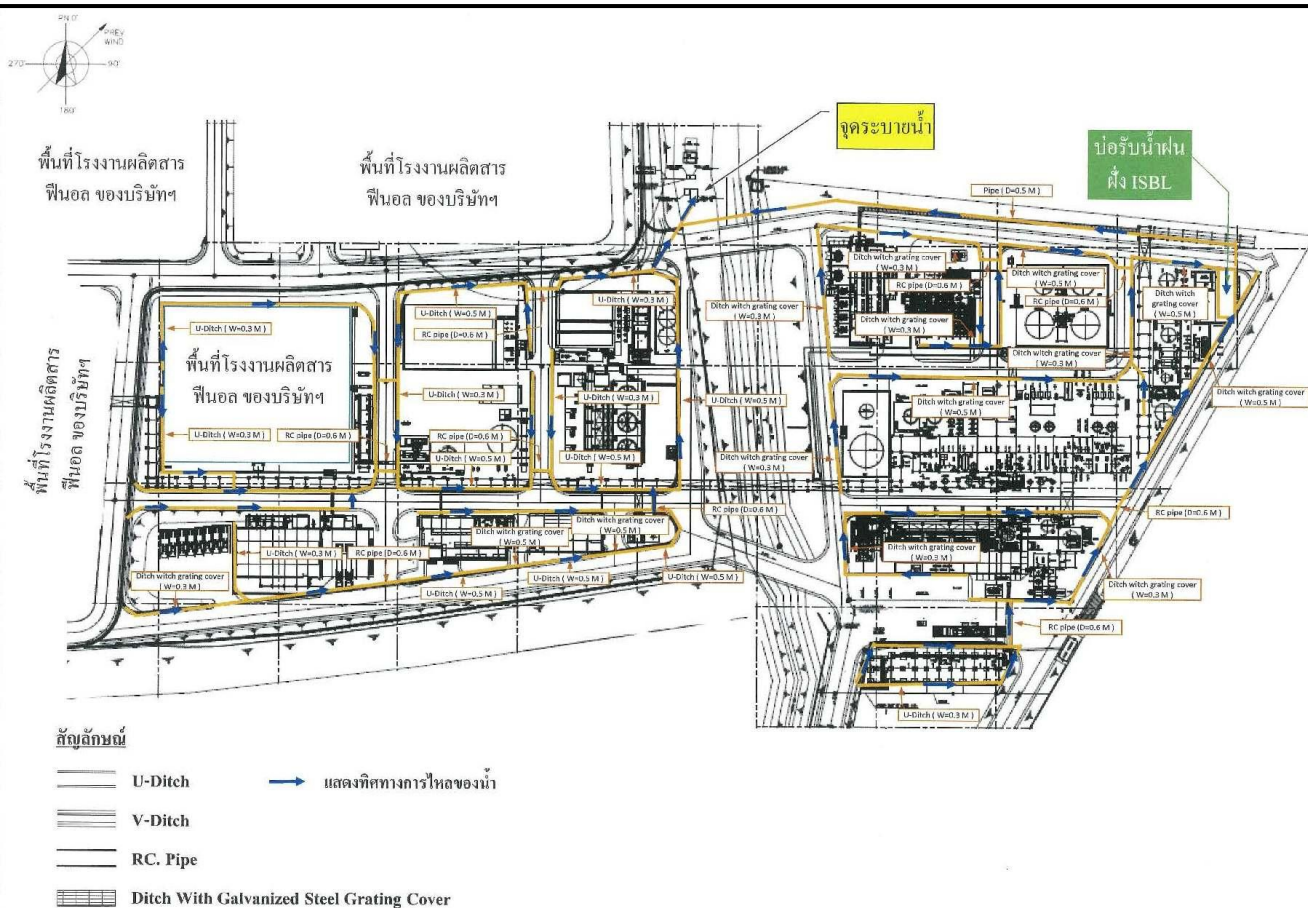
นำไปควบคุมอุณหภูมิในหน่วยผลิตหรือถังเก็บกักต่างๆ โดยมีปริมาณการใช้เท่ากับ 37.86 ตันต่อชั่วโมง (ตามสัญญาปริมาณ 60 ตันต่อชั่วโมง) และภายหลังที่ระบบเตาเผา Liquid Thermal Oxidizer (LTO) ของโครงการโรงงานผลิตสารฟีนอลก่อสร้างแล้วเสร็จ โครงการฯ จะรับไอน้ำบางส่วนระบบ LTO ของโรงงานผลิตสารฟีนอลในปริมาณสูงสุด 17 ตันต่อชั่วโมง อย่างไรก็ตาม ในระหว่างที่โรงงานผลิตสารฟีนอล ยังไม่ได้ติดตั้งระบบเตาเผา LTO โครงการฯ จะยังคงรับไอน้ำจาก GPSC เพียงแหล่งเดียว

2.5.4 ระบบก๊าซไนโตรเจน

โครงการฯ รับก๊าซไนโตรเจนมาจากบริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ภายในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) ผ่านระบบท่อขนส่งภายใต้อุณหภูมิต่ำบรรยากาศ เพื่อนำมาใช้ในหน่วยผลิตหรือระบบสนับสนุนการผลิตที่มีการใช้ก๊าซไนโตรเจน ประกอบด้วย 2 ส่วน ได้แก่ ถังเก็บสารเคมี และส่วนทำเม็ดผลิตภัณฑ์ (Prilling Section) โครงการฯ มีปริมาณการใช้ 810.8 นอร์มัลลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง

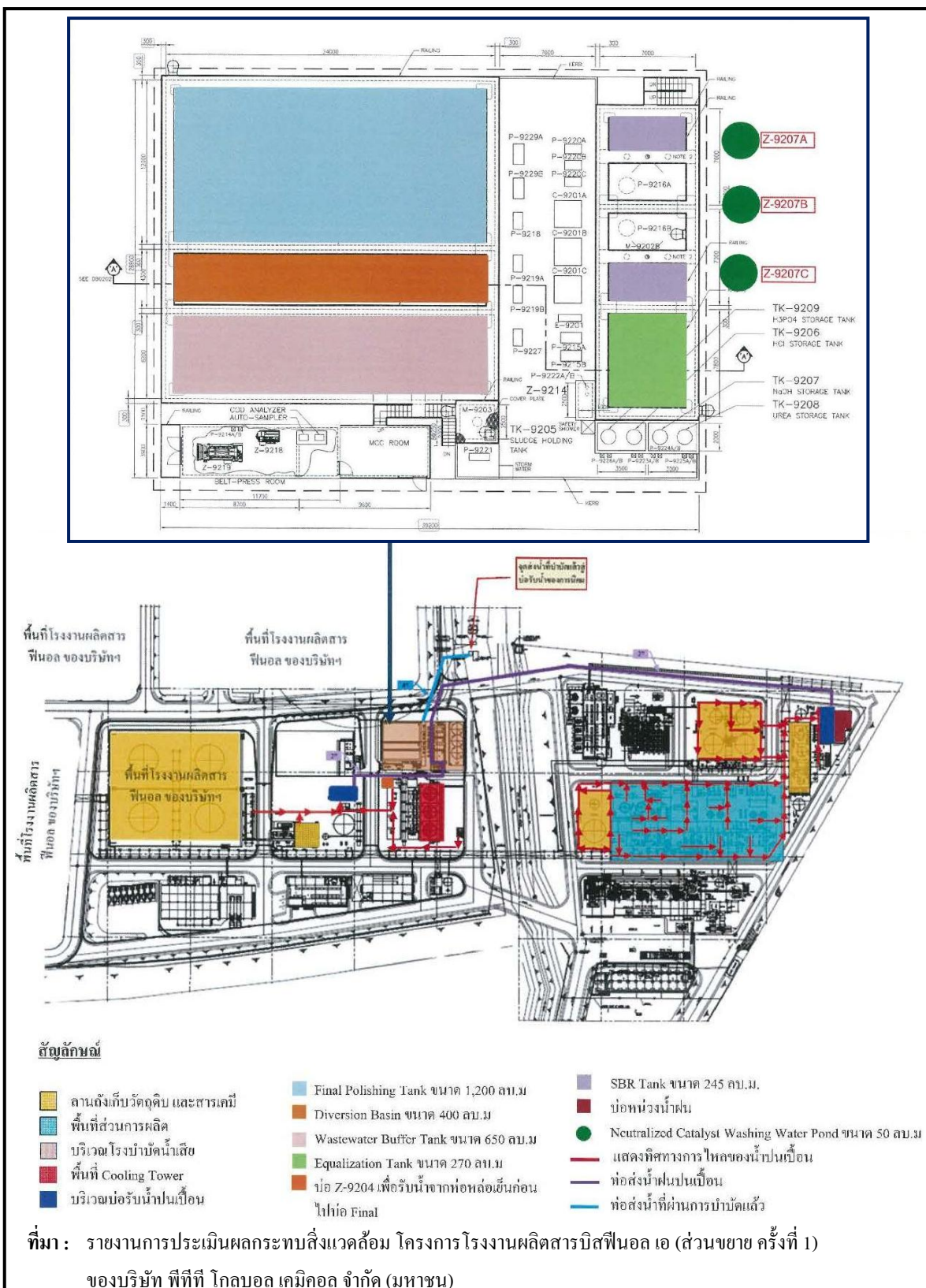
2.5.5 ระบบระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม

ระบบรวบรวมและระบายน้ำฝนของโครงการฯ ถูกออกแบบให้แยกออกจากระบบรวบรวมและระบายน้ำเสียอย่างชัดเจน ซึ่งน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตภายในโครงการ จะถูกรวบรวมและส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ก่อนระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป ส่วนระบบรวบรวมและระบายน้ำฝนถูกแบ่งออกเป็น 2 ส่วน เพื่อความเหมาะสมในการจัดการ คือ ระบบรวบรวมและระบายน้ำฝนที่ไม่มีโอกาสปนเปื้อน และระบบรวบรวมและระบายน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน รายละเอียดดังแสดงในรูปที่ 2.5-1 และ 2.5-2



ที่มา : รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

รูปที่ 2.5-1 ระบบระบายน้ำฝน และทิศทางการไหล
โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)



รูปที่ 2.5-2 แผนผังระบบรวบรวมน้ำเสีย และน้ำฝนปนเปื้อน
โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)



2.6 มลพิษและการจัดการ

2.6.1 มลพิษทางน้ำ

(1) แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย

น้ำเสียจากโครงการ โรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ มีแหล่งกำเนิดที่สามารถแบ่งได้เป็น 3 ส่วนหลัก ได้แก่ น้ำเสียที่เกิดจากการใช้ของพนักงาน น้ำทิ้งจากระบบสนับสนุนกระบวนการผลิต และน้ำเสียจากกระบวนการผลิต สามารถสรุปแหล่งกำเนิด ปริมาณ และวิธีการจัดการ ดังแสดงในตารางที่ 2.6-1 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

1) น้ำเสียจากพนักงาน

น้ำเสียจากพนักงาน คือ น้ำเสียที่เกิดจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน ปัจจุบันมีปริมาณ 3 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียดังกล่าวจะถูกรวบรวมไปบำบัดเบื้องต้นด้วยถังบำบัดเสียสำเร็จรูป จากนั้นจึงระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้ง (Final Polishing Tank) ขนาด 1,200 ลูกบาศก์เมตร ก่อนระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป

2) น้ำเสียจากส่วนสนับสนุนกระบวนการผลิต

น้ำเสียจากส่วนสนับสนุนกระบวนการผลิต ประกอบด้วย น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นประมาณ 600 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และน้ำเสียจากการล้างสารตัวกลางของหล่อเย็นประมาณ 100 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียทั้งสองส่วนนี้จะมีการปนเปื้อนไม่มากนัก และจะไม่มีสารระบายออกนอกโรงงานโดยตรง ต้องถูกส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ เช่นเดียวกับน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดเบื้องต้นจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ

3) น้ำเสียจากกระบวนการผลิต

น้ำเสียจากกระบวนการผลิตเกิดขึ้นจากส่วนการนำวัตถุดิบกลับมาใช้ใหม่ (Raw Material Recovery Section) ปัจจุบันมีปริมาณประมาณ 101 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ซึ่งน้ำเสียที่เกิดขึ้นนี้จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ เพื่อทำการบำบัดก่อนจะระบายสู่บ่อพักน้ำทิ้ง (Final Polishing Tank) ขนาด 1,200 ลูกบาศก์เมตร เพื่อระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป

ตารางที่ 2.6-1 แหล่งกำเนิดน้ำเสียและการควบคุม

โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

แหล่งกำเนิดน้ำเสีย	ปริมาณน้ำเสีย (ลบ.ม./วัน)	แนวทางการจัดการ
1. น้ำเสียจากพนักงาน	3	น้ำเสียดังกล่าวจะถูกรวบรวมไปบำบัดเบื้องต้นด้วยถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป จากนั้นจึงจะระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้ง (Final Polishing Tank) ขนาด 1,200 ลบ.ม. ก่อนระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป
2. น้ำทิ้งจากส่วนสนับสนุนกระบวนการผลิต 2.1 น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น (Blowdown) 2.2 น้ำจากการล้างสารตัวกลางของหอหล่อเย็น	600 100	น้ำเสียส่วนนี้มีการปนเปื้อนไม่มากนัก จึงระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้ง (Final Polishing Tank) ขนาด 1,200 ลบ.ม. ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป
3. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (มาจากส่วนการนำวัตถุดิบกลับมาใช้ใหม่ (Raw Material Recovery Section) ทั้งหมด)	101	น้ำเสียที่เกิดขึ้นนี้จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ส่วนน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วจะถูกระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้ง (Final Polishing Tank) ขนาด 1,200 ลบ.ม. ก่อนระบายลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป
รวม	804	

หมายเหตุ : น้ำเสียที่ถูกระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพของโครงการ จะมีเฉพาะน้ำเสียจากกระบวนการผลิต
รวมประมาณ 101 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และไม่มีการเปลี่ยนแปลง

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2564

(2) ระบบบำบัดน้ำเสีย

ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการฯ เป็นระบบตะกอนเร่ง (Activated Sludge) แบบ เอสบีอาร์ (Sequencing Batch Reactor; SBR) ซึ่งเป็นระบบที่มีการเติมน้ำเสียเข้าและถ่ายออก (Fill-and-Draw Activated Sludge) ขึ้นตอนในการบำบัดน้ำเสียประเภทนี้จะมีการเติมอากาศ (Aeration) และมีการตกตะกอน (Sedimentation) ตามลำดับขั้นภายในถังปฏิกรณ์เดียวกัน ซึ่งระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ (แบบ SBR) จำนวน 2 ชุด (TK-9202 A/B) ที่มีลักษณะการทำงานแบบ Batch สลับกัน ซึ่งแต่ละชุดทำงานแบบ 2 Batch ต่อวัน โดย 1 Batch ประกอบด้วย 4 ขั้นตอนในการทำงาน ตามลำดับ ดังนี้

- 1) ช่วงเติมน้ำเสีย (Fill) การเติมน้ำเสียเข้าระบบจะใช้ระยะเวลาประมาณ 1 ชั่วโมง
- 2) ช่วงทำปฏิกิริยาการเติมอากาศ (Reactor) เป็นการลดปริมาณสารอินทรีย์ในน้ำเสีย (COD) ซึ่งจะใช้เวลาประมาณ 8 ชั่วโมง

3) ช่วงตกตะกอน (Settle) ตะกอนจุลินทรีย์ตกลงกันถึงปฏิบัติการ ซึ่งใช้เวลาประมาณ 2 ชั่วโมง

4) ช่วงระบายน้ำทิ้ง (Draw) เป็นการระบายน้ำที่ผ่านการบำบัด โดยใช้เวลาประมาณ 1 ชั่วโมง

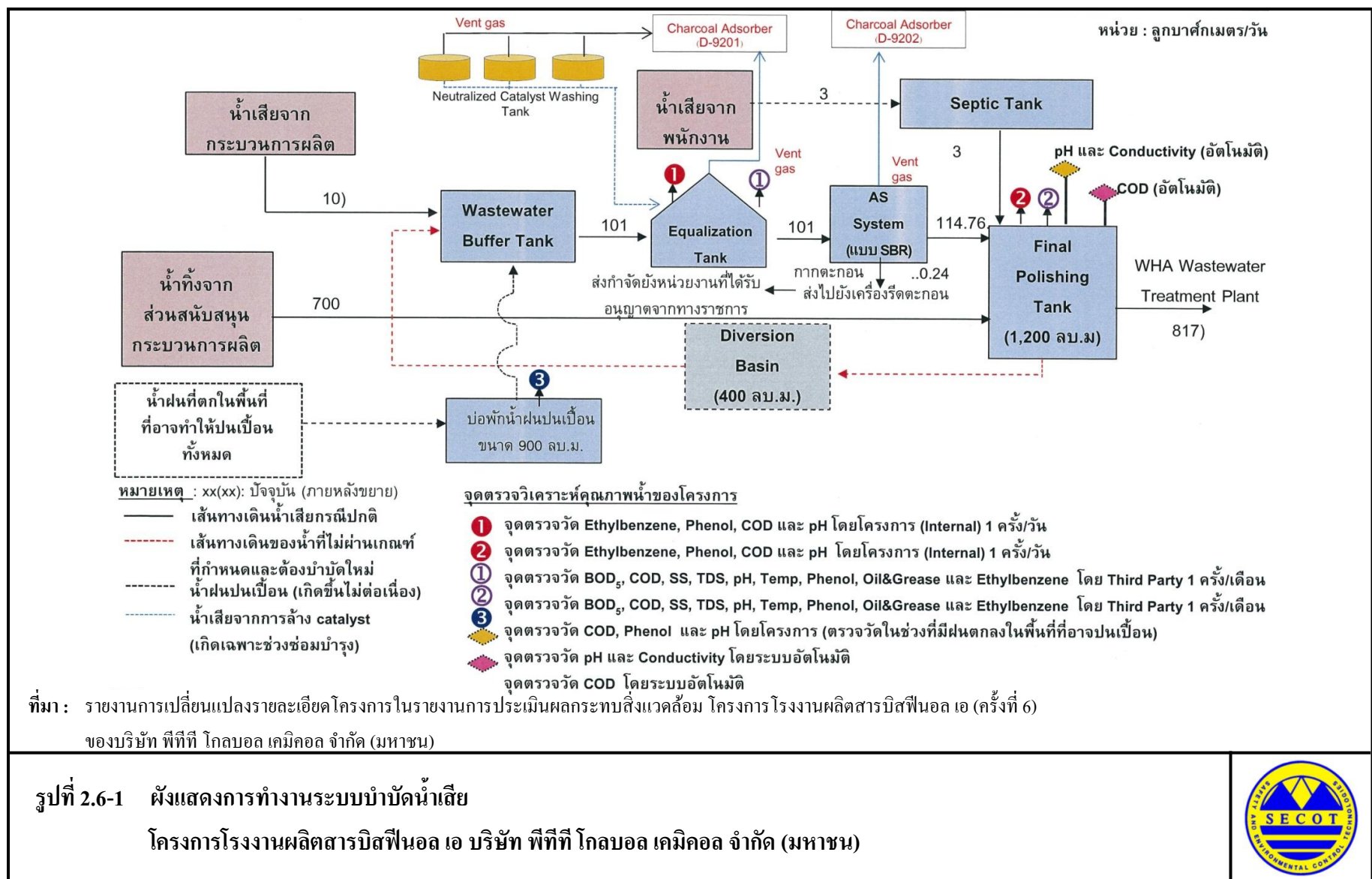
ขั้นตอนการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ดังแสดงในรูปที่ 2.6-1

นอกจากนี้ โครงการฯ ติดตั้งระบบดูดซับด้วยถ่านกัมมันต์ (Charcoal Adsorber) เพิ่มอีก 1 ชุด เพื่อควบคุมการระบายไอระเหยจากถังอีกชั้นหนึ่งด้วย โดยโครงการฯ จะทำการตรวจวัดอัตราการระบายสารฟีนอล อะซิโตน และเอทิลเบนซีน จากปล่อง Charcoal Adsorber ในรูปของ TVOCs และรายงานผลในรายงาน EIA Monitoring ทุก 6 เดือน และตรวจวัดเพิ่มเติมในกรณีที่มีกิจกรรมงาน Shutdown หรือ Turnaround เนื่องจากโอกาสที่จะระบายไอระเหยออกจากถังนี้จะเกิดช่วง Shutdown หรือ Turnaround (อยู่ระหว่างการก่อสร้าง) โดยอ้างอิงจากค่ามาตรฐานที่ปล่อง D-9201 และ D-9202 ซึ่งมีค่ามาตรฐานการควบคุม TVOCs เท่ากับ 5 ส่วนในล้านส่วน ดังแสดงในตารางที่ 2.6-2

2.6.2 กากของเสีย

กากของเสียที่เกิดจากโครงการฯ แบ่งออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่ กากของเสียจากสำนักงาน และกากของเสียจากหน่วยผลิตและเสริมการผลิต โดยแหล่งกำเนิด ปริมาณ และแนวทางการจัดการของเสีย ดังแสดงในตารางที่ 2.6-3

โครงการฯ จะนำกากของเสียอันตรายที่เกิดขึ้น เช่น ตัวเร่งปฏิกิริยา/เรซินแลกเปลี่ยนไอออน ที่กรองแบบคาร์ทริดจ์ (Cartridge Filter) ที่เสื่อมสภาพแล้ว น้ำมันเสื่อมคุณภาพ ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี กากของเสียจากห้องปฏิบัติการ (ของเหลว) ขยะปนเปื้อนสารเคมี และฉนวนกันความร้อน เป็นต้น ไปเก็บพักไว้ที่อาคารเก็บพักของเสียของโรงงานผลิตสารฟีนอล ขนาด 800 ตารางเมตร ซึ่งอยู่ภายในรั้วเดียวกันกับโครงการ เป็นอาคารที่มีหลังคาปกคลุมมิดชิดมั่นคงแข็งแรง และมีการจัดแบ่งพื้นที่ออกเป็นส่วนๆ เพื่อรองรับกากของเสียแต่ละประเภทและแต่ละโรงงานไม่ให้ปะปนกัน ทั้งนี้ อาคารดังกล่าวมีผนังและกำแพงกันไฟ พื้นอาคาร ประตูและทางออกฉุกเฉินที่ได้รับการออกแบบอย่างถูกต้องสำหรับการเก็บพักกากของเสียและวัตถุอันตราย พร้อมทั้งจัดให้มีระบบระบายอากาศ ระบบไฟฟ้า ระบบเตือนภัย และระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย สอดคล้องตามประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง คู่มือการเก็บรักษาสารเคมีและวัตถุอันตราย พ.ศ.2550



ตารางที่ 2.6-2 แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศ โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

แหล่งกำเนิด	พิกัด	เส้นผ่านศูนย์กลาง (m)	ความสูง (m)	อุณหภูมิ (K)	ความเร็ว ก๊าซ (m/s)	ร้อยละ ความชื้น	ร้อยละ ออกซิเจน ส่วนเกิน ที่ Wet Basis	อัตรา การ ไหล ^{1/} (m ³ /s)	อัตรา การ ไหล ^{2/} (Nm ³ /s)	อัตราการระบาย (g/s)				ความเข้มข้น (ppm)			
										Phenol	Acetone	TVOCs	NO _x ^{2/}	Phenol	Acetone	TVOCs	NO _x ^{2/}
แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศของโครงการปัจจุบัน																	
1. ก๊าซที่ระบายจากระบบดูดซับไอระเหยสารอินทรีย์ด้วยถ่านกัมมันต์ (D-1905 A/B)	730250E 1404118N	1.2	4.05	365	0.89	-	-	-	0.184	0.00011	0.00011	-	-	0.5	0.5	-	-
2. ก๊าซที่ระบายจากระบบบำบัดน้ำเสีย (D-9201)	730137E 1404122N	1.2	4.05	306-318	0.12	-	-	-	0.14	-	-	0.00082	-	-	-	5.0	-
3. ก๊าซที่ระบายจากระบบบำบัดน้ำเสีย (D-9202)	730122E 1404122N	1.2	4.05	338	0.27	-	-	-	0.31	-	-	0.00018	-	-	-	5.0	-
4. ก๊าซที่ระบายจากถัง TK-1922, TK-1923 (D-1906)	730243E 1404127N	1.2	2.80	311	0.1	-	-	-	0.003	-	-	0.00002	-	-	-	5.0	-

หมายเหตุ : “-” หมายถึง ไม่มีการกำหนดค่า

^{1/} สภาวะจริง (Actual Condition) (อุณหภูมิสภาวะจริง ความดันสภาวะจริง ออกซิเจนส่วนเกินสภาวะจริง และ Wet Basis)

^{2/} สภาวะมาตรฐาน (Standard Condition) (อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ความดัน 1 บรรยากาศ ออกซิเจนส่วนเกินที่สภาวะจริง และ Dry Basis)

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2564

ทั้งนี้ ขั้นตอนในการส่งกำจัดกากของเสียของโครงการฯ จะดำเนินการให้สอดคล้องกับประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.2548 และต้องทำการบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ ลักษณะสมบัติ และการดำเนินงานในการส่งกำจัดเก็บไว้ทุกครั้งเพื่อรวบรวมส่งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน

2.6.3 มลพิษทางเสียง

แหล่งกำเนิดมลพิษทางเสียงในปัจจุบัน ได้แก่ ระบบหอหล่อเย็น (Cooling Tower) และเครื่องอัดอากาศ (Air Compressor) ทั้งนี้ โครงการฯ ได้ให้ความสำคัญกับความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน จึงมีการกำหนดมาตรการและควบคุมระดับเสียงภายในพื้นที่โรงงาน ดังนี้

(1) กำหนดให้เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ มีค่าระดับเสียงระยะ 1 เมตร ไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ แต่หากเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ใดมีระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบลเอ ต้องมีการติดตั้งวัสดุกันเสียงหรือมีผนังล้อมรอบ พร้อมทั้งจัดทำเขตระดับเสียงและป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงสำหรับพื้นที่ที่มีระดับเสียง เกินกว่า 85 เดซิเบลเอ และจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลให้เพียงพอแก่พนักงานที่เข้าทำงาน หรือผู้เข้ามาเยี่ยมชมในบริเวณดังกล่าว เช่น Ear Plugs หรือ Ear Muffs เป็นต้น

(2) กำกับดูแลให้พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานบริเวณที่มีเสียงดัง ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังตลอดเวลา พร้อมทั้งจัดให้มีการสับเปลี่ยนการทำงานของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และ/หรือ ลดชั่วโมงการทำงานของคนงานที่เข้าไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังตามความเหมาะสม

(3) กำหนดให้มีการดูแลรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ต่างๆ ให้อยู่ในสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ เพื่อลดโอกาสของการเกิดระดับเสียงดังเกินควร เนื่องจากการเสื่อมสภาพของเครื่องจักร

(4) ควบคุมให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังได้รับระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (TWA) ไม่เกินตามที่กฎหมายกำหนด เช่น กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ.2559 เป็นต้น

ตารางที่ 2.6-3 การจัดการกากของเสีย โครงการโรงงานผลิตรายปีสปีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

ประเภท	รหัสของเสีย ^{1/}	ประเภทของเสีย	ปริมาณ (ตันต่อปี)	แนวทางการจัดการกากของเสีย
1. กากของเสียจากสำนักงาน 1.1 กากของเสียไม่อันตราย <ul style="list-style-type: none"> - มูลฝอยทั่วไป เช่น ขยะเปียก ใบไม้ และเศษหญ้า เป็นต้น - ขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น 1.2 กากของเสียอันตราย <ul style="list-style-type: none"> - กากของเสียอันตราย เช่น หมึกพิมพ์ หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย และอุปกรณ์ไฟฟ้า เป็นต้น 	<ul style="list-style-type: none"> - - 160215 160215 	<ul style="list-style-type: none"> - - HA HA 	<ul style="list-style-type: none"> 7.6 4.4 0.6 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดเตรียมถังขยะเพื่อรองรับขยะทั่วไปก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น เทศบาล เข้ามารับไปกำจัดต่อไป ซึ่งปกติขยะดังกล่าวสามารถนำไปใช้ประโยชน์ได้เกือบทั้งหมด (เช่น การหมักทำปุ๋ย หรือผลิตก๊าซชีวภาพ เป็นต้น) - จัดเตรียมถังขยะเพื่อรองรับขยะรีไซเคิล จากนั้นนำมาคัดแยกตามประเภทของเสีย ก่อนติดต่อให้ผู้รับซื้อมารับเพื่อนำกลับไปใช้ใหม่ต่อไป - จัดเตรียมถังขยะเพื่อรองรับของเสียอันตราย และรวบรวมไปเก็บพักไว้ที่อาคารเก็บพักของเสียของโรงงานผลิตรายปีสปีนอล ซึ่งอยู่ภายในรั้วเดียวกันกับโครงการ โดยนำขยะบางส่วนที่สามารถนำกลับมาใช้ประโยชน์ได้ให้กับผู้รับซื้อเพื่อนำไปปรับปรุงคุณภาพต่อไป สำหรับส่วนที่เหลือจะส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม รับไปกำจัดต่อไป
2. กากของเสียจากกระบวนการผลิต 2.1 กากของเสียไม่อันตราย <ul style="list-style-type: none"> - กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย 2.2 กากของเสียอันตราย <ul style="list-style-type: none"> - ตัวเร่งปฏิกิริยา/เรซินแลกเปลี่ยนไอออน 	<ul style="list-style-type: none"> 190811 160807 	<ul style="list-style-type: none"> - HM^{3/} 	<ul style="list-style-type: none"> 75.2 413.5 	<ul style="list-style-type: none"> - รวบรวมไว้ในภาชนะขนาด 8 ตัน และเก็บพักไว้บริเวณพื้นที่ระบบบำบัดน้ำเสีย จากนั้นจะทำการส่งตัวอย่างกากตะกอนดังกล่าวไปตรวจวิเคราะห์องค์ประกอบ เพื่อบ่งชี้ประเภทขององค์ประกอบก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ รับไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป - รวบรวมไว้ในถังที่มีฝาปิดมิดชิด พร้อมทั้งติดฉลากกำกับ และเก็บพักไว้ที่อาคารเก็บพักของเสียของโรงงานผลิตรายปีสปีนอล ซึ่งอยู่ภายในรั้วเดียวกันกับโครงการก่อนส่งไปวิเคราะห์ลักษณะและคุณสมบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ในกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ก่อนส่งให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เป็นผู้รับไปกำจัดอย่างถูกหลักวิชาการ

ตารางที่ 2.6-3 (ต่อ)

ประเภท	รหัสของเสีย ^{1/}	ประเภทของเสีย	ปริมาณ (ตันต่อปี)	แนวทางการจัดการกากของเสีย
2.2 กากของเสียอันตราย (ต่อ)				
- ที่กรองแบบคาร์ทริดจ์ (Cartridge Filter) ที่เสื่อมสภาพแล้ว	150202	HM ^{3/}	12.6	- รวบรวมไว้ในถังที่มีฝาปิดมิดชิด พร้อมทั้งติดฉลากกำกับ และเก็บกักไว้ที่อาคารเก็บพัก กากของเสียของโรงงานผลิตสารฟีนอล ซึ่งอยู่ภายในรั้วเดียวกับโครงการ ก่อนส่งไปวิเคราะห์ลักษณะและคุณสมบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ในกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ก่อนส่งให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เป็นผู้รับไปกำจัดอย่างถูกหลักวิชาการต่อไป
- ถ่านกัมมันต์ที่ผ่านการใช้งานแล้ว	070110	HA ^{2/}	65	- โครงการจะรวบรวมไว้ใน Jumbo Bag ขนาด 500 กิโลกรัม พร้อมทั้งติดฉลากกำกับและเก็บกักไว้ในอาคารพักกากของเสียและกำหนดให้มีการจัดส่งถ่านกัมมันต์ที่ผ่านใช้งานแล้ว ส่งไปปรับสภาพ (Regenerate) ที่โรงงานของผู้รับเหมา ซึ่งเป็นหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ
- น้ำมันเสื่อมคุณภาพ	130206	HA ^{2/}	7.52	- โครงการจะรวบรวมไว้ในถังที่ฝาปิดมิดชิด พร้อมทั้งติดฉลากกำกับและส่งไปเก็บไว้ในอาคารพักของเสียของโรงงานผลิตสารฟีนอล ก่อนส่งกำจัดภายนอกยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ
- ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี	150110	HM ^{3/}	6.3	- โครงการจะรวบรวมไว้ในถังที่ฝาปิดมิดชิด พร้อมทั้งติดฉลากกำกับและส่งไปเก็บไว้ในอาคารพักของเสียของโรงงานผลิตสารฟีนอล ก่อนส่งกำจัดภายนอกยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ
- กากของเสียจากห้องปฏิบัติการ (ของเหลว)	160506	HM ^{3/}	3.7	- โครงการจะรวบรวมไว้ในถังที่ฝาปิดมิดชิด พร้อมทั้งติดฉลากกำกับและส่งไปเก็บไว้ในอาคารพักของเสียของโรงงานผลิตสารฟีนอล ก่อนส่งกำจัดภายนอกยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ
- ขยะปนเปื้อนสารเคมี	150202	HM ^{3/}	15.0	- โครงการจะรวบรวมไว้ในถังที่ฝาปิดมิดชิด พร้อมทั้งติดฉลากกำกับและส่งไปเก็บไว้ในอาคารพักของเสียของโรงงานผลิตสารฟีนอล ก่อนส่งกำจัดภายนอกยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ

ตารางที่ 2.6-3 (ต่อ)

ประเภท	รหัสของเสีย ^{1/}	ประเภทของเสีย	ปริมาณ (ตันต่อปี)	แนวทางการจัดการกากของเสีย
2.2 กากของเสียอันตราย (ต่อ) - ฉนวนกันความร้อน	170603	HM ^{3/}	6.3	- โครงการจะรวบรวมไว้ในถังที่ฝาปิดมิดชิด พร้อมทั้งติดฉลากกำกับและส่งไปเก็บไว้ในอาคารพักของเสียของโรงงานผลิตสารฟีนอล ก่อนส่งกำจัดภายนอกยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ

หมายเหตุ : ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2548 เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุไม่ใช้แล้ว

^{2/} Hazardous Waste-Absolute Entry

^{3/} Hazardous Waste-Minor Entry

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2564

2.7 พนักงาน

2.7.1 โครงสร้างองค์กร

ปัจจุบันโครงการฯ มีพนักงานทั้งสิ้น 48 คน แบ่งออกเป็น พนักงานฝ่ายปฏิบัติการผลิต บิสฟีนอล เอ ส่วนการผลิตบิสฟีนอล เอ ส่วนสนับสนุนการผลิตบิสฟีนอล เอ ส่วนเทคนิคการผลิต บิสฟีนอล เอ

2.7.2 ระยะเวลาในการทำงาน

โครงการฯ จะเดินระบบต่อเนื่องตลอดเวลา 24 ชั่วโมง คิดเป็นชั่วโมงการทำงาน 8,760 ชั่วโมงต่อปี (365 วันต่อปี) ทั้งนี้ พนักงานที่ปฏิบัติงานแบ่งออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่

- (1) พนักงานประจำทำงานตั้งแต่เวลา 08.00-17.00 น. รวมทำงาน 8 ชั่วโมง (วันจันทร์-วันศุกร์ ไม่รวมวันหยุดราชการและวันหยุดนักขัตฤกษ์)
- (2) พนักงานทำงานแบบกะ ซึ่งมีจำนวน 4 ทีม แบ่งเวลาการทำงานเป็นวันละ 2 กะ กะละ 12 ชั่วโมง โดยกะเช้าทำงานตั้งแต่เวลา 07.00-19.00 น. และกะดึกทำงานตั้งแต่เวลา 19.00-07.00 น. โดยที่ทำงานจำนวน 2 ทีม และพักจำนวน 2 ทีม

2.8 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

2.8.1 การบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

(1) นโยบายการบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

นโยบายด้านคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการจัดการ สิ่งแวดล้อม เป็นนโยบายที่มีความสำคัญอันดับแรก เป็นแนวทางสำหรับการปฏิบัติงานให้พนักงานมีความปลอดภัยในการทำงาน และตระหนักถึงความสำคัญของสิ่งแวดล้อม โดยอบรมให้กับพนักงาน ซึ่งจะทำให้มั่นใจได้ว่าพนักงานทุกคนที่ทำงานในกระบวนการผลิต และทำหน้าที่อื่นๆ สามารถทำงานได้อย่างปลอดภัย นโยบาย วิธีปฏิบัติ และกฎระเบียบ ของบริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด ทั้งหมด สอดคล้องกับ กฎเกณฑ์และมาตรฐานสากล โดยไม่ขัดต่อกฎหมายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมที่มีใช้ในประเทศไทย

(2) คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

โครงการฯ ได้แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) สอดคล้องตามกฎหมายกำหนดมาตรฐานในการบริหาร และการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2549 ซึ่งหน้าที่ในความรับผิดชอบของคณะกรรมการฯ มีดังนี้

- 1) พิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งความปลอดภัยนอกงาน เพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือความไม่ปลอดภัยเสนอต่อนายจ้าง
- 2) รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไข ให้ถูกต้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงาน และมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาในสถานประกอบกิจการ
- 3) ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
- 4) พิจารณาข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการเสนอต่อนายจ้าง
- 5) ดำเนินการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน และตรวจสอบสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้น อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
- 6) พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการ หรือเป็นการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับ เพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
- 7) วางระบบการรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย ให้เป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกคนทุกระดับที่ต้องปฏิบัติ
- 8) ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
- 9) รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหาอุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี เพื่อเสนอต่อนายจ้าง

10) ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ

11) ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่น ตามที่นายจ้างมอบหมาย

2.8.2 แผนการปฏิบัติการฉุกเฉิน

ปัจจุบันโครงการฯ แบ่งโครงสร้างการควบคุมภาวะฉุกเฉินไว้ด้วยกันทั้งหมด 3 ส่วน ได้แก่ ส่วนปฏิบัติการ ส่วนอำนวยการ ส่วนสนับสนุน สำหรับผังโครงสร้างทีมควบคุมเหตุการณ์ผิดปกติและฉุกเฉินของบริษัท ดังแสดงในรูปที่ 2.8-1

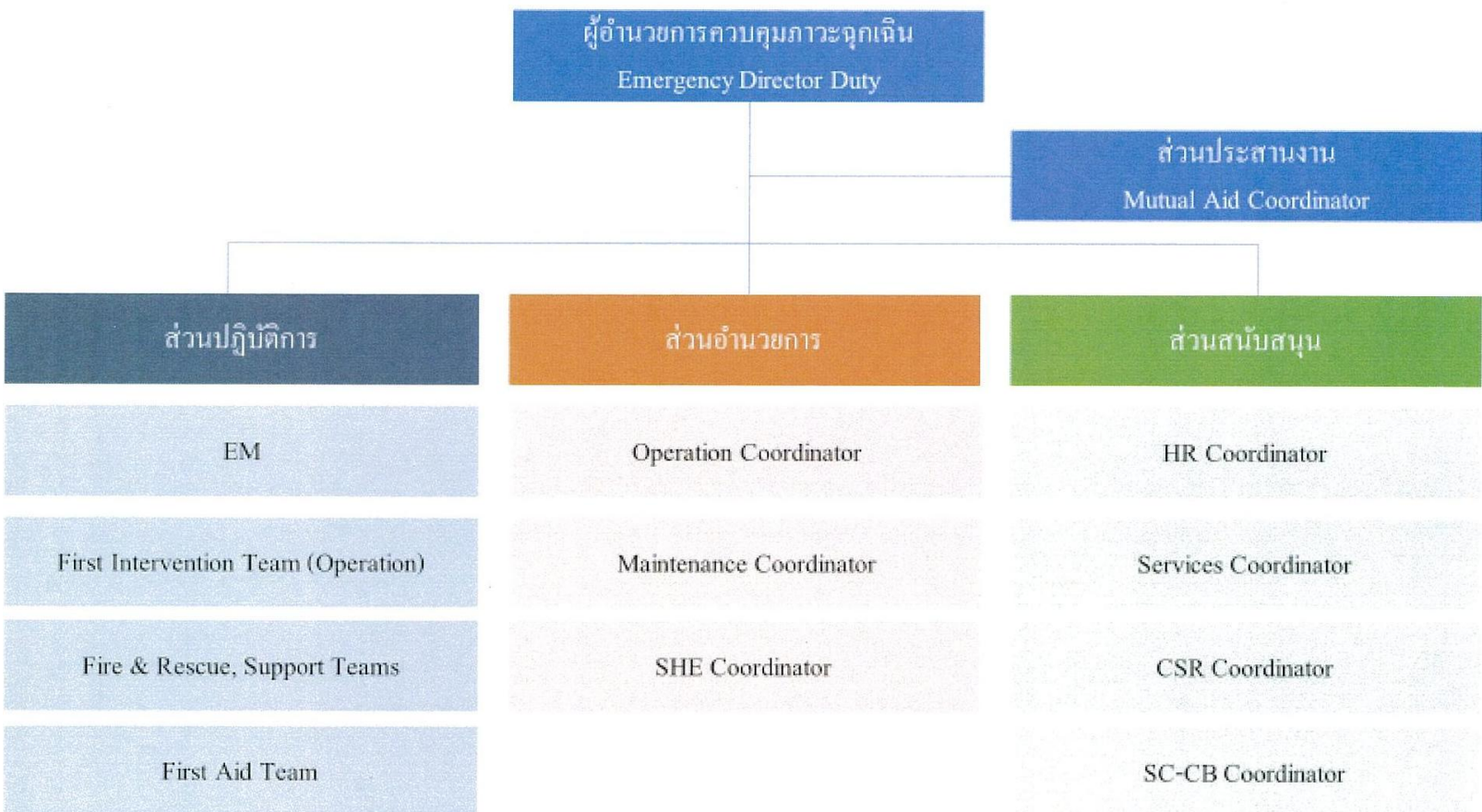
โครงการฯ จัดให้มีแผนควบคุมภาวะฉุกเฉินในระดับต่างๆ ที่ก่อหรืออาจก่อให้เกิดอันตรายต่อบุคคล ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อมอย่างร้ายแรงได้ เช่น ก๊าซไวไฟรั่วไหล เพลิงไหม้หรือการระเบิด ก๊าซพิษรั่วไหล สารไวไฟ สารเคมีรั่วไหล หกสั่นและรังสีรั่วไหล เป็นต้น ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

(1) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1

เป็นภาวะฉุกเฉินจากเหตุการณ์ที่ไม่รุนแรง ไม่ส่งผลกระทบต่อโรงงานหรือชุมชนใกล้เคียง สามารถควบคุมเหตุการณ์ได้โดยพนักงานที่อยู่ในกะของพื้นที่ โดยใช้บุคลากร ทรัพยากร และอุปกรณ์ที่มีอยู่ในพื้นที่ของโรงงานที่เกิดเหตุ

(2) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2

เป็นภาวะฉุกเฉินจากเหตุการณ์ที่มีความรุนแรง อาจส่งผลกระทบต่อโรงงานหรือชุมชนใกล้เคียง ต้องการการสนับสนุนด้านสรรพกำลังและอุปกรณ์การระงับเหตุเพิ่มเติมจากภายในบริษัทฯ อำนาจการตัดสินใจจากผู้บริหารในกรณีที่ต้องการความช่วยเหลือจาก Emergency Duty Team/Plant ERT ซึ่งมีพนักงานระดับบริหารเป็นผู้อำนวยการควบคุมเหตุฉุกเฉิน และทีมสนับสนุนการประสานงานด้านต่างๆ ที่จำเป็นเข้ามาช่วยเหลือ และอาจมีการขอความช่วยเหลือจากกลุ่มโรงงานอุตสาหกรรมที่ตกลงช่วยกันกรณีมีเหตุฉุกเฉิน (Emergency Mutual Aid Group; EMAG)



ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตรถจักรยานไฟฟ้า (ครั้งที่ 6)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

รูปที่ 2.8-1 แผนผังโครงสร้างทีมควบคุมเหตุการณ์ผิดปกติและฉุกเฉิน
โครงการโรงงานผลิตรถจักรยานไฟฟ้า บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

(3) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3

เป็นภาวะฉุกเฉินจากเหตุการณ์ที่มีความรุนแรงมาก ส่งผลกระทบต่อโรงงานข้างเคียง และชุมชน การควบคุมเหตุฉุกเฉินต้องใช้ทรัพยากรเพิ่มเป็นจำนวนมาก ทั้งจากภายในบริษัทและจากหน่วยงานภายนอก เช่น EMAG หน่วยดับเพลิงเทศบาลเมืองมาบตาพุด หน่วยงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยของจังหวัด เป็นต้น ซึ่งจะประกาศภาวะฉุกเฉินเข้าสู่แผนระดับ 1 ของจังหวัด เมื่อประกาศภาวะฉุกเฉินระดับ 3 ต้องมีการแจ้งขอรับการสนับสนุนจากเทศบาลเมืองมาบตาพุด แจ้งสำนักงานป้องกันภัยและบรรเทาสาธารณภัยจังหวัดระยอง (ปภ.) จังหวัด ทราบ และพิจารณาปรับระดับเข้าสู่แผนการบริหารจัดการภาวะฉุกเฉินและภาวะวิกฤตของบริษัทฯ

สำหรับผังขั้นตอนการปฏิบัติการและการติดต่อสื่อสารในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ภายในบริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด ดังแสดงในรูปที่ 2.8-2 ทั้งนี้ โครงการฯ ได้เชื่อมต่อสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน (Emergency Online) ไปยังศูนย์ EMC² และแจ้งให้ทราบทันทีที่เกิดเหตุฉุกเฉิน

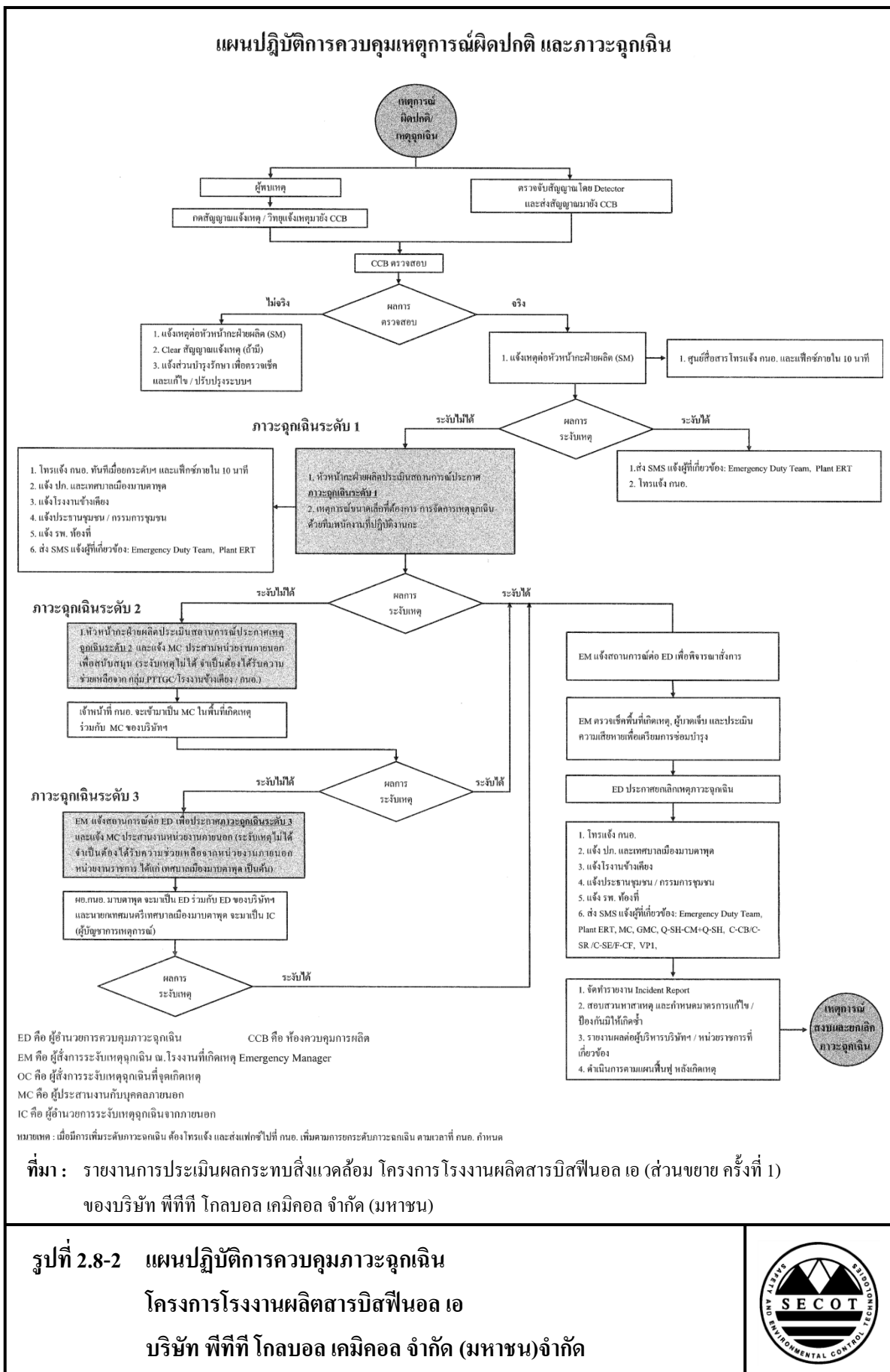
นอกจากนั้น โครงการฯ ได้กำหนดให้มีการฝึกซ้อมดับเพลิง และฝึกซ้อมหนีไฟตามกฎหมายกำหนด (ระดับ 2) อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 1 จะทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง สำหรับการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 3 จะหมุนเวียนการฝึกซ้อมในกลุ่มบริษัทฯ

2.8.3 การติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับการรั่วไหลของสารเคมี

โครงการฯ ได้ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับการรั่วไหลของสารเคมีในพื้นที่โครงการ ซึ่งทำการติดตั้ง Gas Detector จำนวน 2 ชนิด ได้แก่ Toxic Gas Detector เพื่อตรวจวัดสารเคมี เช่น สารฟีนอล เป็นต้น และ Flammable Gas Detector เพื่อตรวจวัดสารเคมีติดไฟ เช่น สารอะซีโตน เป็นต้น ในบริเวณกระบวนการผลิต และลานถังกักเก็บ พร้อมทั้งติดตั้งสัญญาณเตือนเพื่อให้ทราบถึงจุดที่พบการรั่วไหล และสามารถแก้ไขได้ทันที โดยตำแหน่งติดตั้งอุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 2.8-3 และตารางที่ 2.8-1

2.8.4 ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย

ปัจจุบันโครงการฯ มีอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2.8-2

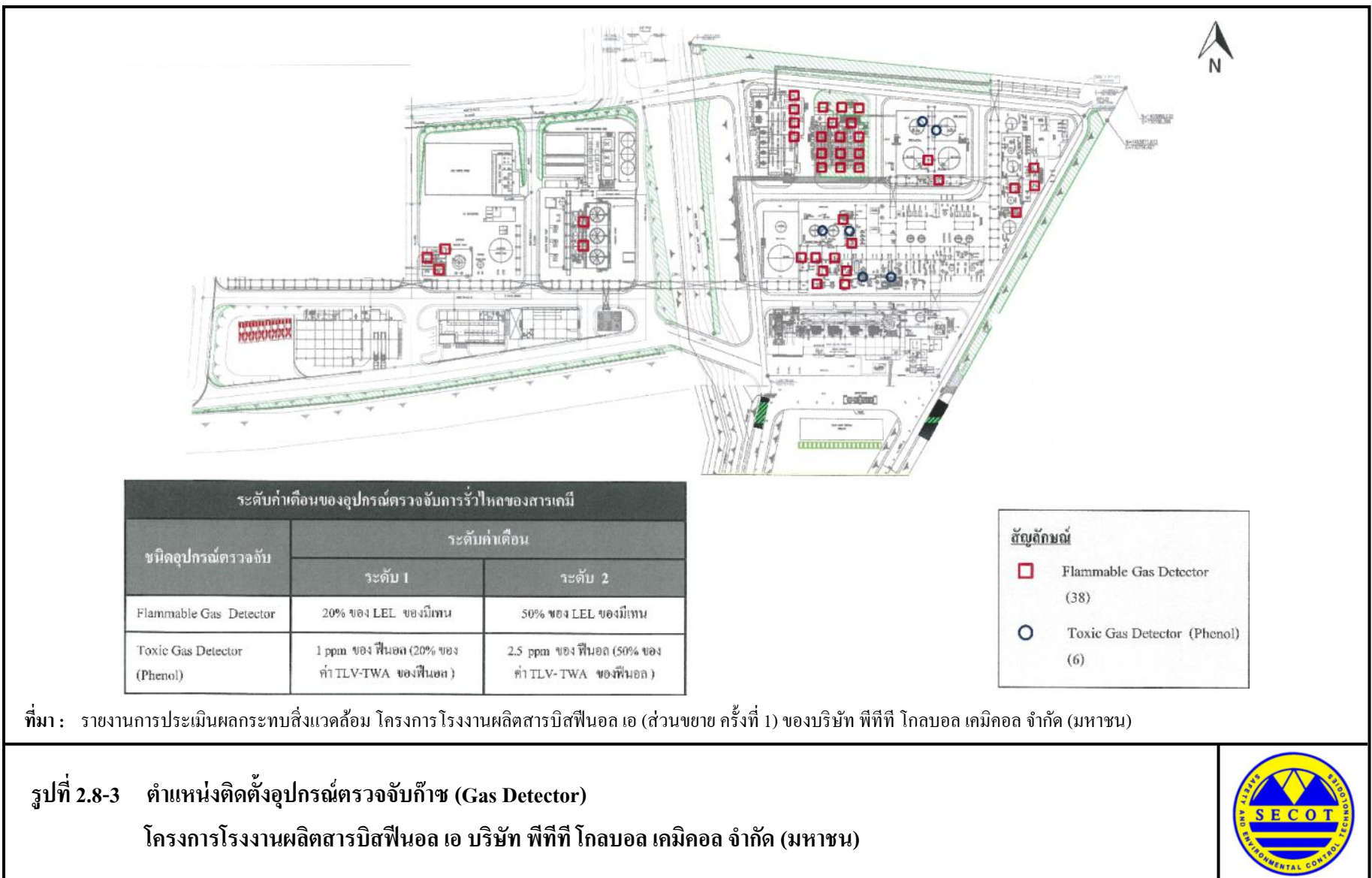


รูปที่ 2.8-2 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน

โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) จำกัด





ตารางที่ 2.8-1 รายละเอียดอุปกรณ์ตรวจจับการรั่วไหลของสารเคมี ภายในโครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	ชนิด	จำนวน (จุด)	การตั้งค่าเตือน	
			ระดับ 1 ^{1/}	ระดับ 2 ^{2/}
1	อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไวไฟ (Flammable Gas Detector)	38	ระดับความเข้มข้นของสารประกอบ ไฮโดรคาร์บอน ร้อยละ 20 ของค่า LEL ของมีเทน	ระดับความเข้มข้นของสารประกอบ ไฮโดรคาร์บอน ร้อยละ 50 ของค่า LEL ของมีเทน
	- อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไวไฟสำหรับสารประกอบ ไฮโดรคาร์บอน	20		
	- อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไวไฟสำหรับสารอะซิโตน	14		
	- อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไวไฟสำหรับสารเอทิลเบนซีน	4		
2	อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซเป็นพิษสำหรับสารฟีนอล (Phenol Toxic Gas Detector)	6	กำหนดค่าความเข้มข้นของฟีนอล ที่ 1 ส่วนในล้านส่วน (คิดเป็น ร้อยละ 20 ของค่า TLV-TWA ของฟีนอล)	กำหนดค่าความเข้มข้นของฟีนอล ที่ 2.5 ส่วนในล้านส่วน (คิดเป็น ร้อยละ 50 ของค่า TLV-TWA ของฟีนอล)

หมายเหตุ : ^{1/} ระดับที่ 1 เป็นระดับที่จะมีการแจ้งเตือนเพื่อเข้าดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุ เพื่อพิจารณาดำเนินการแก้ไข

^{2/} ระดับที่ 2 เป็นระดับที่จะมีการแจ้งภาวะฉุกเฉินระดับโรงงานอุตสาหกรรม/สถานประกอบการ

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2562

ตารางที่ 2.8-2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

ประเภท	ที่ตั้ง	หน่วย	จำนวนอุปกรณ์	มาตรฐาน
1. Fire Hydrant	Process Area, Substation Building, Packing and Product Storage, Maintenance Building, Tank Farm, and Other Areas	จุด	11	NFPA 14, 24
2. Deluge Water System	Process Area	ระบบ	26	NFPA 15
3. Sprinkler System	Maintenance Building Chemical Warehouse	ระบบ	1 1	NFPA 13
4. Foam Mobile Unit	Process Area	จุด	6	NFPA 11
5. Fire Extinguisher	Process Area	จุด	60	NFPA 10
6. Dry Chemical Wheel Type	Process Area	จุด	13	NFPA 10
7. Fire Alarm	Storage Area	LOOP	13	NFPA 72
8. Fixed Monitor	Process Area, Tank Farm and Other Areas	จุด	9	NFPA 14, 24
9. Fire Hose Cabinet	Process Area	จุด	27	NFPA 14
10. Fire Hose Reel	Process Area	จุด	13	NFPA 14
11. Hydrant With Monitor	Process Area	จุด	16	NFPA 14, 24
12. Carbon Dioxide Handheld CO ₂	Building	จุด	15	NFPA 10
13. Foam Hydrant	Process Area	จุด	0	NFPA 14, 24
14. PIV	Process Area	จุด	15	NFPA 13
15. Safety Shower and Eye Wash	Process Area	จุด	20	NFPA 99
8. Fire Water System - Fire Water Pond (Capacity 6,000 m ³) - Fire Water Pond * Electric Pump (Capacity of 795 m ³ /hr) * Diesel Pump (Capacity of 795 m ³ /hr) - Jockey Pump (Capacity of 50 m ³ /hr)	Fire Water Pump	บ่อ	1	NFPA 22
		ชุด	1	NFPA 20
		ชุด	2	NFPA 20
		ชุด	2	NFPA 20

ที่มา : บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) พ.ศ.2562

2.8.5 แผนการติดตามตรวจสอบ วัตถุประสงค์ และเฝ้าระวัง การปฏิบัติด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

(1) การตรวจสอบสถานที่ทำงาน

โครงการฯ ได้จัดให้มีการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมในการทำงาน เช่น เสียง ความร้อน และคุณภาพอากาศในบริเวณกระบวนการผลิตที่เป็นแหล่งกำเนิด ที่อาจเป็นอันตรายต่อพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณนั้นๆ

(2) การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน

โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพให้แก่พนักงานใหม่ และมีแผนกำหนดการตรวจสอบสุขภาพประจำปี ของพนักงานที่ทำงานในโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ โดยจัดแบ่งพนักงานประจำออกเป็น 2 กลุ่ม ได้แก่ สายปฏิบัติการ คือ พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในกระบวนการผลิตเป็นประจำ และพนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในกระบวนการผลิตเป็นครั้งคราว (กลุ่มเสียง) และสายบริหาร คือ พนักงานที่ปฏิบัติงานหลักในสำนักงาน

2.9 การประชาสัมพันธ์ และงานมวลชนสัมพันธ์

การดำเนินงานด้านการประชาสัมพันธ์/มวลชนสัมพันธ์ของโครงการ มีแนวคิดที่จะดำเนินการร่วมกับนิคมฯ ซึ่งมีแผนการทำงานที่ชัดเจน ทำให้ทราบถึงปัญหาในภาพรวมของพื้นที่และประเด็นปัญหาเฉพาะเรื่อง สำหรับแผนการดำเนินงานด้านประชาสัมพันธ์และมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ แบ่งออกเป็น 2 กลุ่ม แต่ละกลุ่มมีกิจกรรมร่วมดำเนินการ ดังนี้

(1) กลุ่มเพื่อนบ้านในนิคมอุตสาหกรรม ประกอบด้วย นิคมอุตสาหกรรมและโรงงานอื่นๆ ภายในนิคมฯ เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยจัดให้มีการพบปะหรือแลกเปลี่ยนความคิดเห็นกับเพื่อนบ้าน เพื่อให้ข้อมูลข่าวสารและรับทราบข้อมูลข่าวสารด้านสิ่งแวดล้อม เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจและความมั่นใจ ในการดำเนินงานของโครงการกับเพื่อนบ้านที่ประกอบอาชีพเดียวกัน

(2) กลุ่มเพื่อนบ้านรอบนิคมอุตสาหกรรม หมายถึง ชุมชนต่างๆ รอบนิคมอุตสาหกรรม ซึ่งได้กำหนดกิจกรรมต่างๆ ได้แก่ การสร้างงานในชุมชน การจัดกิจกรรมส่งเสริมอาชีพและพัฒนาฝีมือ

แรงงานคนในท้องถิ่น การจัดทัศนศึกษาและดูงานต่างๆ เป็นต้น รวมทั้งการให้ความสำคัญในการพิจารณารับคนงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมกับตำแหน่งและหน้าที่ที่ปฏิบัติเข้าทำงาน เป็นลำดับแรก เพื่อสร้างทัศนคติที่ดีในการอยู่ร่วมกันระหว่างโครงการอุตสาหกรรมและชุมชน

2.10 การรับเรื่องร้องเรียน

ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและวิธีการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียน จะครอบคลุมในทุกประเด็นที่เกิดขึ้น หรืออาจจะเกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการฯ ทั้งการร้องเรียนจากภายในโครงการเอง และการร้องเรียนจากภายนอก (ชุมชนโดยรอบ) โดยโครงการฯ ได้จัดให้มีระบบการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนดังกล่าว เพื่อให้สามารถแก้ไขได้อย่างทันทั่วทั้งที่หากเกิดปัญหาจากการดำเนินงานของโครงการ

ผังรับเรื่องร้องเรียนสำหรับการสื่อสารภายนอกองค์กร ดังแสดงในรูปที่ 2.10-1

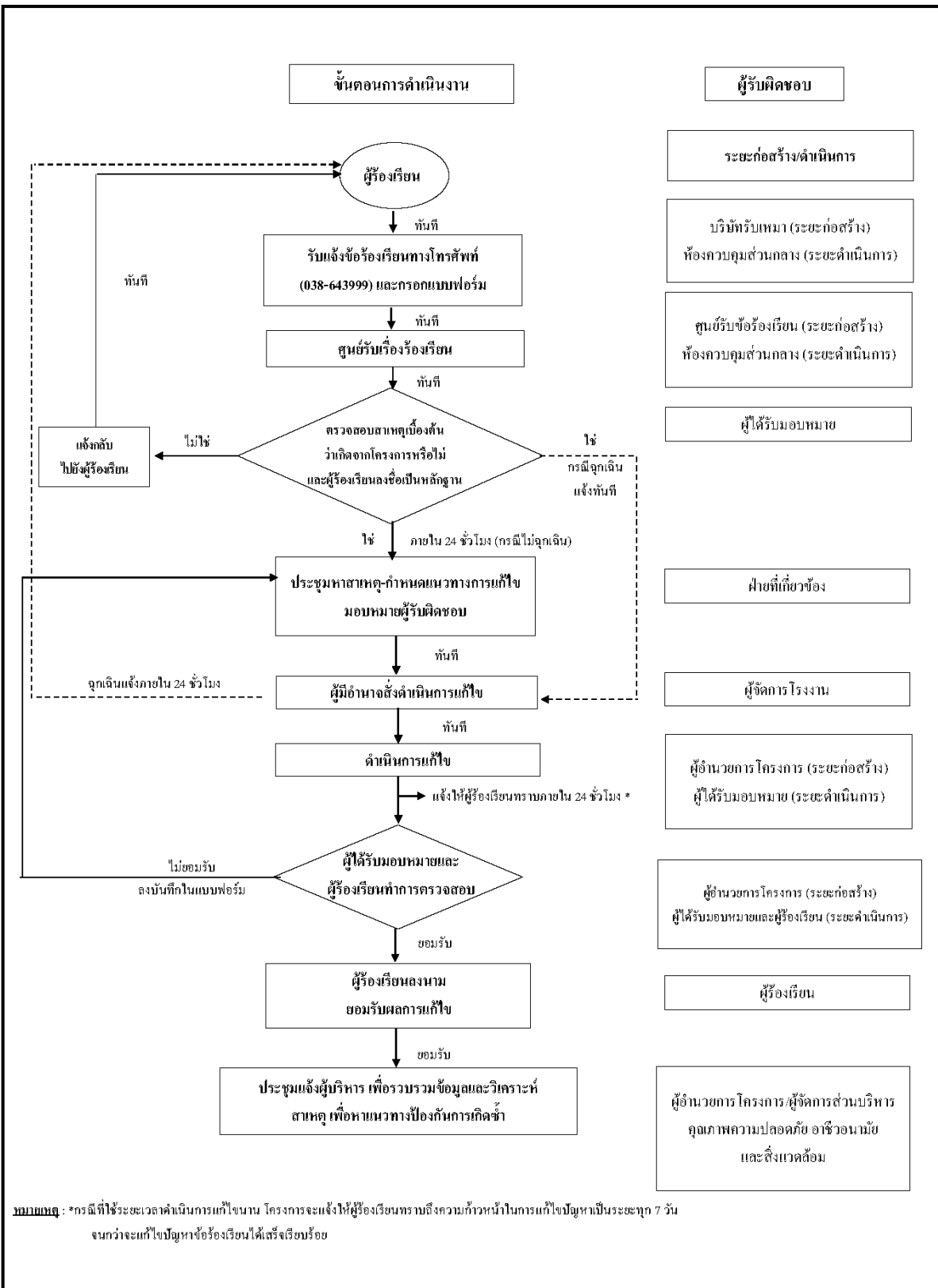
2.11 พื้นที่สีเขียว

โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ ของบริษัท พีทีที ฟีนอล จำกัด มีขนาดพื้นที่สีเขียวเท่ากับ 2.36 ไร่ หรือคิดเป็น ร้อยละ 7.22 ของพื้นที่ทั้งหมดของโครงการฯ ซึ่งในพื้นที่สีเขียวตามแนวรั้วของโครงการฯ ได้ทำการปลูกต้นไม้ยืนต้น เช่น ต้นยางนา สารภีทะเล ตะแบก อินทนิล เหลืองปรีดิยาธร เป็นต้น อีกทั้งโครงการฯ ได้ทำการจัดสวนขนาดเล็กไว้ภายในพื้นที่โครงการฯ และอาคารสำนักงาน เพื่อเพิ่มทัศนียภาพโดยรอบโครงการฯ ให้มีความสวยงามยิ่งขึ้น

2.12 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการ

กับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

รายละเอียดการเปรียบเทียบการดำเนินการของโครงการฯ ในปัจจุบัน กับข้อมูลรายละเอียดโครงการฯ ตามที่ระบุในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงานฯ ดังแสดงในตารางที่ 2.12-1



รูปที่ 2.10-1 ขั้นตอนการรับข้อร้องเรียนและการจัดการปัญหาข้อร้องเรียน
โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)



ตารางที่ 2.12-1 การเปรียบเทียบรายละเอียดการดำเนินการของโครงการกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

รายละเอียดโครงการ	รายละเอียดตามที่ระบุในรายงาน EIA ⁽¹⁾	รายละเอียดการดำเนินการที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงาน EIA
1. ที่ตั้งโครงการ	นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง	ไม่เปลี่ยนแปลง
2. ขนาดพื้นที่โครงการ	32.69 ไร่	ไม่เปลี่ยนแปลง
3. วัตถุดิบและสารเคมี	1) ฟีนอล (Phenol) 2) อะซิโตน (Acetone) 3) เรซินแลกเปลี่ยนประจุบวก (Cation Exchange Resin) 4) ตัวเร่งปฏิกิริยา MCC (MCC Catalyst) 5) เรซินแลกเปลี่ยนประจุลบ (Anion Exchange Resin) 6) เอทิลเบนซีน (Ethyl Benzene) 7) โซเดียมไฮดรอกไซด์ (Caustic Soda) 8) ยูเรีย (Urea) 9) กรดฟอสฟอริก (Phosphoric Acid) 10) กรดไฮโดรคลอริก (Hydrochloric Acid) 11) โซเดียมไฮโปคลอไรต์ (Sodium Hypochlorite) 12) สารป้องกันการเกิดตะกรัน 13) สารป้องกันการกัดกร่อน 14) สารป้องกันการเกิดตะไคร่น้ำ 15) สารป้องกันการกัดกร่อนในระบบหล่อเย็นระบบปิด	ไม่เปลี่ยนแปลง
4. ผลกระทบหลักและกำลังการผลิต	1) ผลกระทบหลัก ได้แก่ สารบิสฟีนอล เอ มีกำลังการผลิต 187,975 ตันต่อปี (หรือ 515 ตันต่อวัน) (คิดเป็นจำนวนวันผลิต 365 วัน)	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.12-1 (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	รายละเอียดตามที่ระบุในรายงาน EIA ⁽¹⁾	รายละเอียดการดำเนินการที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงาน EIA
4. ผลกระทบหลักและก้ำกึ่งการผลิต (ต่อ)	2) ผลกระทบพลอยได้ ได้แก่ - น้ำมันเบา เกิดขึ้น 645.38 ตันต่อปี - ตะกอนหนักหรือทาร์ เกิดขึ้น 7,240.8 ตันต่อปี	
5. ถึงเก็บวัตถุดิบ สารเคมี และ ผลิตภัณฑ์	มีการโอนพื้นที่ความรับผิดชอบของพื้นที่ถึงเก็บกักฟีนอลและอะซิโตน (ลานถึง B และ C) ไปเป็นของโรงงานฟีนอล ทำให้เหลือพื้นที่เก็บกัก สารเคมี จำนวน 8 แห่ง ได้แก่ ลานเก็บกัก A, D, E, F, G, H, I และ J	ไม่เปลี่ยนแปลง
6. กระบวนการผลิต	กระบวนการผลิตบิสฟีนอล เอ ของโครงการเป็นกระบวนการแบบ แลกเปลี่ยนประจุ (Ion Exchange) โดยอาศัยการเกิดปฏิกิริยาระหว่างฟีนอล และอะซิโตน โดยมีเรซินแลกเปลี่ยนประจุบวก (Cation Exchange Resin) เป็นตัวเร่งปฏิกิริยา	ไม่เปลี่ยนแปลง
7. มลพิษทางอากาศ	มลพิษทางอากาศหลัก (เกิดขึ้นต่อเนื่อง) 1) ก๊าซระบายนอกจากหน่วยกลั่นแยกน้ำ สารฟีนอล และสารอะซิโตน (Dehydrator) ในส่วนการทำปฏิกิริยาจะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบดักจับ ไอระเหยสารอะซิโตนด้วยน้ำ (Acetone Wet Scrubber D-1904) และ ก๊าซระบายนอกจาก Acetone Wet Scrubber (D-1904) จะถูกส่งไปบำบัดต่อ ยังระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-1905 A/B) ก่อนที่จะ ระบายออกสู่บรรยากาศ 2) ก๊าซระบายนอกจากหอกลิ้นอะซิโตนในหน่วยการนำวัตถุดิบกลับมาใช้ใหม่ จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบดักจับไอระเหยสารอะซิโตนด้วยน้ำ (Acetone Wet Scrubber D-1904) และก๊าซระบายนอกจาก Acetone Wet Scrubber (D-1904) จะถูกส่งไปบำบัดต่อยังระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-1905 A/B) ก่อนที่จะระบายออกสู่บรรยากาศ	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.12-1 (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	รายละเอียดตามที่ระบุในรายงาน EIA ⁽¹⁾	รายละเอียดการดำเนินการที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงาน EIA
7. มลพิษทางอากาศ (ต่อ)	<p>3) ก๊าซระเหยจากหน่วยกลั่นแยกสารฟีนอล (Dephenolator) ในส่วนการทำผลิตภัณฑ์ให้บริสุทธิ์ จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบดักจับไอระเหยสารฟีนอลด้วยน้ำ (Phenol Wet Scrubber D-1903) และก๊าซระเหยจาก Phenol Wet Scrubber (D-1903) จะถูกส่งไปบำบัดต่อยังระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-1905 A/B) ก่อนที่จะระบายออกสู่บรรยากาศ</p> <p>4) ก๊าซระเหยจากเครื่องระเหยสารฟีนอล และหน่วยนำสารกลับมาใช้ใหม่ในส่วนแยกไอสารฟีนอลกลับมาใช้ใหม่ (Phenol Evaporator and Reactor) จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบดักจับไอระเหยสารฟีนอลด้วยน้ำ (Phenol Wet Scrubber D-1903) และก๊าซระเหยจาก Phenol Wet Scrubber (D-1903) จะถูกส่งไปบำบัดต่อยังระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-1905 A/B) ก่อนที่จะระบายออกสู่บรรยากาศ</p> <p>5) ก๊าซระเหยจากหอกลิ้นฟีนอลในหน่วยการนำวัตถุดิบกลับมาใช้ใหม่ จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบดักจับไอระเหยสารฟีนอลด้วยน้ำ (Phenol Wet Scrubber D-1903) และก๊าซระเหยจาก Phenol Wet Scrubber (D-1903) จะถูกส่งไปบำบัดต่อยังระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-1905 A/B) ก่อนที่จะระบายออกสู่บรรยากาศ</p> <p>6) ก๊าซจากระบบบำบัดน้ำเสีย (จาก Equalization Tank และบ่อสำรองสำหรับพักน้ำเสียจากการล้างสารเร่งปฏิกิริยาในช่วงที่มีการหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown)) จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-9201) ก่อนที่จะระบายออกสู่บรรยากาศ</p> <p>7) ก๊าซจากระบบบำบัดน้ำเสีย (จาก Activated Sludge (SBR Tank)) จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-9202) ก่อนที่จะระบายออกสู่บรรยากาศ</p>	

ตารางที่ 2.12-1 (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	รายละเอียดตามที่ระบุในรายงาน EIA ⁽¹⁾	รายละเอียดการดำเนินการที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงาน EIA
7. มลพิษทางอากาศ (ต่อ)	<p>มลพิษทางอากาศจากแหล่งอื่น (เกิดขึ้นไม่ต่อเนื่อง) <u>ถึงเก็บกัก</u></p> <p>1) ก๊าซระบายนอกจาก Acetone Buffer Tank (TK-1152) Reactor Blowdown Tank (TK-1251) Blowdown Tank (TK-1351) Purge Light Oil Tank (TK-1121) และ Azeotropic Agent Tank (TK-1707) จะถูกรวบรวมไปบำบัดด้วยระบบ Acetone Wet Scrubber (D-1904) ถูกส่งไปบำบัดด้วยระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-1905 A/B) ก่อนที่จะระบายออกสู่บรรยากาศ</p> <p>2) ก๊าซระบายนอกจาก Phenol Buffer Tank (TK-1112) Phenol Tank (TK-1152) และ Tar Storage Tank (TK-1873) จะถูกรวบรวมไปบำบัดด้วยระบบ Phenol Wet Scrubber (D-1903) จะถูกส่งไปบำบัดด้วยระบบดูดซับไอระเหยด้วยถ่านกัมมันต์ (D-1905 A/B) ก่อนที่จะระบายออกสู่บรรยากาศ</p> <p>3) อุปกรณ์/เครื่องจักรที่เกี่ยวข้องกับการลำเลียงสารต่างๆ เช่น เครื่องสูบลมเพรสเซอร์ วาล์ว หน้าแปลน เป็นต้น ซึ่งหากมีการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ ดังกล่าวไประยะหนึ่งอาจทำให้ที่ป้องกันรั่ว (Seal) ของอุปกรณ์ต่างๆ สึกหรอและอาจทำให้สารเคมีภายในระบบรั่วไหลออกมาได้ อย่างไรก็ตาม โครงการจะใช้อุปกรณ์ต่างๆ ตามมาตรฐานสากล และจัดให้มีแผนบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เพื่อป้องกันการเกิดความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นกับอุปกรณ์ต่างๆ</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.12-1 (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	รายละเอียดตามที่ระบุในรายงาน EIA ⁽¹⁾	รายละเอียดการดำเนินการที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงาน EIA
8. ระบบบำบัดน้ำเสีย	<p>1) ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการเป็นกระบวนการบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพด้วยระบบเลี้ยงตะกอนเร่ง (Activated Sludge) ซึ่งมีความสามารถในการรับน้ำเสียได้สูงสุดอย่างน้อย 16 ลบ.ม./ชม. หรือประมาณ 390 ลบ.ม./วัน ทั้งนี้ น้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วจะถูกส่งไปยังบ่อกักน้ำเสียขนาด 1,200 ลบ.ม. เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียภายหลังผ่านการบำบัดแล้ว ก่อนระบายสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป</p> <p>2) ระบบบำบัดน้ำเสียมีการติดตั้งหลังคาและระบบบำบัดโอโรเซพ สารอินทรีย์จากระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อกำจัดปัญหากลิ่นที่เกิดขึ้นจากการบำบัดน้ำเสีย</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง
9. การจัดการของเสีย	<p>1) มูลฝอยทั่วไป จัดให้มีภาชนะรองรับมูลฝอยทั่วไปแต่ละประเภท โดยติดตั้งวางตามจุดต่างๆ ของโรงงานอย่างเพียงพอ ก่อนรวบรวมมาเก็บพักไว้ยังอาคารเก็บของเสีย และติดต่อให้หน่วยงานราชการมารับไปกำจัดต่อไป ซึ่งบางหน่วยงานอาจสามารถแปรรูปขยะดังกล่าวไปใช้ประโยชน์ได้ เช่น การผลิตปุ๋ยหมัก หรือนำก๊าซชีวภาพจากการหมักไปใช้ประโยชน์ต่อไป</p> <p>2) ขยะรีไซเคิล จัดเตรียมถังรองรับขยะรีไซเคิลวางกระจายตามจุดต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการ และรวบรวมเพื่อนำไปคัดแยกอีกครั้ง ก่อนติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำขยะดังกล่าวกลับไปใช้ประโยชน์หรือจำหน่ายให้กับโรงงานที่มีกระบวนการปรับปรุงเพื่อนำกลับไปใช้ประโยชน์ต่อไป</p>	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.12-1 (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	รายละเอียดตามที่ระบุในรายงาน EIA ⁽¹⁾	รายละเอียดการดำเนินการที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงาน EIA
9. การจัดการของเสีย (ต่อ)	3) กากของเสียอันตราย นำกากของเสียที่เกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการ เช่น กากของเสียอันตรายจากสำนักงาน และกากของเสียจากกระบวนการผลิต เช่น ตัวเร่งปฏิกิริยา/เรซินแลกเปลี่ยนไอออน ที่กรองแบบคาร์ทริดจ์ (Cartridge Filter) ที่เสื่อมสภาพแล้ว น้ำมันเสื่อมสภาพ ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี ของเสียจากห้องปฏิบัติการ (ของเหลว) ขยะปนเปื้อนสารเคมี และฉนวนกันความร้อน เป็นต้น ไปเก็บพักไว้ที่อาคารพักของเสียของโรงงานผลิตสารฟีนอล ซึ่งอยู่ภายในรั้วเดียวกันกับโครงการ ขนาดพื้นที่ประมาณ 800 ตารางเมตร มีหลังคาปกคลุมมิดชิดมั่นคงแข็งแรง ซึ่งมีการจัดแบ่งพื้นที่ออกเป็น ส่วนๆ เพื่อรองรับกากของเสียแต่ละประเภทและแต่ละโรงงานไม่ให้ปะปนกัน	
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	การบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย 1) กำหนดนโยบายด้านคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และการจัดการสิ่งแวดล้อม 2) จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ซึ่งมีหน้าที่และความรับผิดชอบตามกฎหมายกำหนด 3) ดำเนินการตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2554 หมวด 4 มาตรา 32 เพื่อควบคุมกำกับ ดูแลการดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้นายจ้างดำเนินการ	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.12-1 (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	รายละเอียดตามที่ระบุในรายงาน EIA ⁽¹⁾	รายละเอียดการดำเนินการที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงาน EIA
11. แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน	<p>แผนควบคุมภาวะฉุกเฉินสามารถจำแนกตามระดับความรุนแรงออกเป็นเหตุการณ์ผิดปกติ และภาวะฉุกเฉิน 3 ระดับ ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 เป็นภาวะฉุกเฉินจากเหตุการณ์ที่ไม่รุนแรง ไม่ส่งผลกระทบต่อโรงงานหรือชุมชนใกล้เคียง สามารถควบคุมเหตุการณ์ได้โดยพนักงานที่อยู่ในกะของพื้นที่ โดยใช้บุคลากร ทรัพยากร และอุปกรณ์ที่มีอยู่ในพื้นที่ของโรงงานที่เกิดเหตุ 2) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 เป็นภาวะฉุกเฉินจากเหตุการณ์ที่มีความรุนแรงอาจส่งผลกระทบต่อโรงงานหรือชุมชนใกล้เคียง ต้องการการสนับสนุนด้านสรรพกำลังและอุปกรณ์การระงับเหตุเพิ่มเติมจากภายในบริษัทฯ อำนาจการตัดสินใจจากผู้บริหารในกรณีที่ต้องการความช่วยเหลือจาก Emergency Duty Team/Plant ERT ซึ่งมีพนักงานระดับบริหารเป็นผู้อำนวยความสะดวกฉุกเฉิน และทีมสนับสนุนการประสานงานด้านต่างๆ ที่จำเป็นเข้ามาช่วยเหลือ และอาจมีการขอความช่วยเหลือจากกลุ่มโรงงานอุตสาหกรรมที่ตกลงช่วยกันกรณีมีเหตุฉุกเฉิน (Emergency Mutual Aid Group; EMAG) 3) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 เป็นภาวะฉุกเฉินจากเหตุการณ์ที่มีความรุนแรงมากส่งผลกระทบต่อโรงงานข้างเคียงและชุมชน การควบคุมเหตุฉุกเฉินต้องใช้ทรัพยากรเพิ่มเป็นจำนวนมากทั้งจากภายในบริษัทและทรัพยากรจากหน่วยงานภายนอก เช่น EMAG หน่วยดับเพลิงเทศบาลเมืองมาบตาพุด หน่วยงาน 	ไม่เปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 2.12-1 (ต่อ)

รายละเอียดโครงการ	รายละเอียดตามที่ระบุในรายงาน EIA ⁽¹⁾	รายละเอียดการดำเนินการที่เปลี่ยนแปลงหรือแตกต่างจากรายงาน EIA
11. แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (ต่อ)	ป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยของจังหวัด ซึ่งจะประกาศภาวะฉุกเฉินเข้าสู่แผนระดับ 1 ของจังหวัด เมื่อประกาศภาวะฉุกเฉินระดับ 3 ต้องมีการแจ้งขอรับการสนับสนุนจากเทศบาลเมืองมาบตาพุด แจ้งสำนักงานป้องกันภัยและบรรเทาสาธารณภัยจังหวัดระยอง (ปภ.) จังหวัด ทราบ และพิจารณาปรับระดับเข้าสู่แผนการบริหารจัดการภาวะฉุกเฉินและภาวะวิกฤตของบริษัทฯ	
12. พื้นที่สีเขียว	พื้นที่สีเขียวของโครงการ ขนาด 2.36 ไร่ หรือคิดเป็น ร้อยละ 7.22 ของพื้นที่ทั้งหมด พื้นที่สีเขียวที่เป็นแนวกันชนขนาด 0.0625 ไร่ หรือคิดเป็น ร้อยละ 0.20 ของพื้นที่ทั้งหมด	ไม่เปลี่ยนแปลง

หมายเหตุ : ⁽¹⁾ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตสารบิสฟีนอล เอ (ครั้งที่ 6) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ตามหนังสือ ที่ อก. 5106.2/891 ลงวันที่ 23 มีนาคม พ.ศ.2564