

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 การติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากการดำเนินการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด เมื่อวันที่ 25 เมษายน พ.ศ. 2567 เป็นการรวบรวมข้อมูลรายละเอียดที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมต่างๆ และสำรวจสภาพพื้นที่โครงการ การตรวจสอบเอกสาร การสัมภาษณ์ผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการดำเนินงาน และการดำเนินการแก้ไขปัญหาหรืออุปสรรคที่เกิดขึ้นดังกล่าว พร้อมทั้งทำการถ่ายภาพเพื่อใช้ประกอบในการจัดทำรายงานฯ ตามที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด หนังสือเห็นชอบเลขที่ อก 5103.3.1/776 ลงวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566 ทั้งนี้ทางโครงการมอบหมายให้บริษัท ยูไนเต็ท แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบและเก็บรวบรวมข้อมูลการปฏิบัติตามมาตรการฯ มีรายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงาน ดังนี้

1. การรวบรวมและทบทวนข้อมูลของโครงการ
 - 1) การทบทวนข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับกิจกรรมการดำเนินงานของโครงการปัจจุบัน
 - 2) การทบทวนรายละเอียดโครงการจากรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)
 - 3) การทบทวนรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ
2. บุคลากรร่วมติดตามตรวจสอบพื้นที่โครงการ (Walk through survey)
 - 1) ผู้นำติดตามตรวจสอบของโครงการ
 - คุณภาณุพงษ์ วงษ์จันทร์
 - 2) คณะผู้ติดตามตรวจสอบของบริษัทที่ปรึกษาเป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบและเก็บรวบรวมข้อมูลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด เมื่อวันที่ 25 เมษายน พ.ศ. 2567
 - คุณแสงจันทร์ บุญเกตุ
 - คุณวิษญา สุธรรม
 - คุณสิวพร อีระธรรมพิทักษ์

2.2 ผลการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม หนังสือเห็นชอบเลขที่ อก 5103.3.1/776 ลงวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566 โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด โดยผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 สรุปผลดังตารางที่ 2-1

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
มาตรการทั่วไป 1. ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดย บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด อย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน ครั้งที่ 6 ซึ่งได้รับความ เห็นชอบ ตามหนังสือเลขที่อก 5103.3.1/776 ลง วันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566	-	ภาคผนวก ก-8
2. เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- หากพบว่าผลการติดตามตรวจสอบแสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม ทางโครงการฯ จะรีบดำเนินการแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็วและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยเคร่งครัด ซึ่งในปัจจุบันยังไม่พบเหตุการณ์ที่แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม	-	-
3. หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที้อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- หากเกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทางโครงการฯ จะแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทันที ซึ่งในปัจจุบันยังไม่พบเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>มาตรการทั่วไป (ต่อ)</p> <p>4. บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทุก 6 เดือน ทั้งนี้การจัดทำและขั้นตอนการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการต่อหน่วยงานดังกล่าวให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการที่กำหนดตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีจัดทำรายงานผลปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 และที่มีการแก้ไขเพิ่มเติม หรือกฎหมายที่เกี่ยวข้อง</p>	<p>- โครงการฯ ได้ว่าจ้างบริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอต่อหน่วยงานอนุญาตที่เกี่ยวข้อง เป็นประจำทุก 6 เดือน สำหรับรายงานฯ ฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 โครงการจัดส่งให้หน่วยงานอนุญาตเรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 30 มกราคม พ.ศ. 2567</p>	-	ภาคผนวก ข-1

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>มาตรการทั่วไป (ต่อ)</p> <p>5.ในกรณีที่บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไว้แล้วให้บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด แจ้งให้หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายดำเนินการ ดังนี้</p> <p>(1) หากหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมทั้งให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดทะเบียนไว้ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p>	<p>- โครงการฯ มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 6 ซึ่งได้รับความเห็นชอบโดยคณะกรรมการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โดยการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือเลขที่ อก 5103.3.1/776 ลงวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566</p>	-	ภาคผนวก ก-8

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
มาตรการทั่วไป (ต่อ) (2) หากหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย จัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับการอนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายแจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบด้วย			
6. กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการเพื่อทดสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	- โครงการฯ ได้ว่าจ้างบริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2567 เพื่อเสนอต่อหน่วยงานอนุญาตลำดับต่อไป	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
มาตรการทั่วไป (ต่อ) 7.สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโครงการ โดยจัดทำให้แล้วเสร็จก่อนเปิดดำเนินการ หรือก่อนการติดตั้งถังเก็บกัก ท่อขนส่ง และอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องใหม่เพิ่มเติม	- ทางโครงการฯ ได้มีการสรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโครงการเรียบร้อยแล้ว	-	ภาคผนวก ข-25
8.เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม พร้อมทั้งแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายทราบ	- ปัจจุบัน โครงการฯ ยังไม่มีการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) ซึ่งหากมีการดำเนินการดังกล่าวและพบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงานโครงการฯ จะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุมและแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	-	-
9.หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ในกรณีที่ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการยินดีให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศตามที่มาตรการกำหนด - โครงการดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567 เมื่อวันที่ 18-25 มกราคม พ.ศ. 2567 พบว่าผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	-	ภาคผนวก ค

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
มาตรการทั่วไป (ต่อ) 10. ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วน ชัดเจนด้วย	- ในกรณีที่ผลการติดตามตรวจสอบมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ติดตามตรวจสอบได้ในช่วงการดำเนินการปกติแต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ทางโครงการฯ จะตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวังเพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้นและจะสรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบให้ครบถ้วนชัดเจนต่อไป ปัจจุบันยังไม่เกิดเหตุการณ์ดังกล่าว	-	-
11. ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุ แก้ไข และตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ในกรณีที่ผลการติดตามตรวจสอบมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุทำการแก้ไข และทำการติดตามตรวจสอบซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน ซึ่งในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่พบเหตุการณ์ดังกล่าวเกิดขึ้น	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
มาตรการทั่วไป (ต่อ) 12. ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center : EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- ทางโครงการฯ มีความยินดีในการให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring & Control Center : EMCC) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ปัจจุบันการดำเนินงานของบริษัทฯ ไม่เข้าข่ายในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) อ้างถึงประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดให้โรงงานต้องติดตั้งเครื่องมือหรืออุปกรณ์พิเศษเพื่อรายงานมลพิษอากาศจากปล่องโรงงาน พ.ศ. 2565	-	ภาคผนวก ข-3
13. กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ในปี พ.ศ. 2567 โครงการมีการดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) โดยสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 ตั้งแต่เดือนกุมภาพันธ์-มีนาคม พ.ศ. 2567 และหยุดกระบวนการผลิตในเชิงพาณิชย์ของสายการผลิตที่ 2 ตั้งแต่เดือนพฤษภาคมพ.ศ. 2566 จนถึงเดือนมีนาคม พ.ศ. 2567 ทั้งนี้โครงการได้แจ้งให้กับทางการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) ทราบ ก่อนการหยุดผลิตเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักร(Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	-	ภาคผนวก ข-4

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
มาตรการทั่วไป (ต่อ) 14. เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- ทางโครงการฯ ได้ศึกษาแนวทางการจัดการมลพิษภายใต้แผนการจัดการมลพิษ พ.ศ. 2566-2570 ของกรมควบคุมมลพิษแล้ว พบว่า แนวทางดังกล่าวกำหนดผู้รับผิดชอบหลักเป็นหน่วยงานรัฐและภาคเอกชน มี 14 แนวทาง ซึ่งโครงการในฐานะภาคเอกชนได้ดำเนินงานตามแนวทางดังกล่าวแล้ว เช่น การดำเนินการตามมาตรฐานสากล ได้แก่ ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO14001) และความรับผิดชอบต่อสังคม (CSR) เป็นต้น	-	ภาคผนวก ข-5 ถึงภาคผนวก ข-6
15. กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	- ทางโครงการฯ ได้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศ และขณะดำเนินการติดตามตรวจสอบทุกครั้ง โดยโครงการที่ได้จัดทำรายงานส่งหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน รายละเอียดแสดงดังบทที่ 3	-	ภาคผนวก ค
16. ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตในลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- ทางโครงการฯ ได้มีการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรม ที่มีการผลิตในลักษณะเดียวกันกับบริษัทในเครือเซออน ซึ่งมีอยู่หลายแห่งในหลายทวีป เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุแบบเดียวกันซ้ำอีกในบริษัทในเครือเดียวกัน ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ทำการประกาศ แจ้งจัดไว้ที่บอร์ดอาเซียนและความปลอดภัย รวมทั้ง Safety talk แจ้งให้กับพนักงานทราบอุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในกลุ่มเครือเซออนฯ และหาแนวทางป้องกันเพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำในลักษณะเดียวกัน และเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุลักษณะดังกล่าว ในการปรับปรุงแก้ไขทางบริษัทจะนำมาพิจารณา โดยหากมีโอกาสที่จะเกิดขึ้นกับบริษัทจะได้นำมาปรับปรุงแก้ไขเพื่อป้องกันมิให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำ แต่หากพิจารณาแล้วว่าบริษัทฯ ไม่มีโอกาสจะเกิดเหตุการณ์แบบเดียวกันหรือบริเวณพื้นที่ฝ่ายผลิตมีลักษณะต่างกันจะแจ้งพนักงานเพื่อทราบ	-	ภาคผนวก ข-2

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
มาตรการทั่วไป (ต่อ) 17. ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ และให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบและผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- ทางโครงการฯ ได้ว่าจ้างบริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการซึ่งเป็นนิติบุคคลที่ได้รับการขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม เลขทะเบียน ว-145	-	-
1.คุณภาพอากาศ 1.ดูแลบำรุงรักษาเครื่องจักร อุปกรณ์ และควบคุมการระบายมลสารออกสู่ภายนอกตามแผนบำรุงรักษา รวมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์สำรองต่างๆ ในการซ่อมบำรุง	- โครงการฯ ได้ดำเนินการดูแลบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้ในการควบคุมการระบายมลสารและอุปกรณ์อื่นๆ เป็นประจำตามแผน Preventive Maintenance (PM) ประจำปี พ.ศ. 2567 พร้อมทั้งได้จัดเตรียมอุปกรณ์สำรองต่างๆ ในการซ่อมบำรุงไว้เพียงพอ	-	ภาคผนวก ข-7
2.จัดให้มีบุคลากรทำหน้าที่ควบคุมดูแลรักษาระบบควบคุมการระบายมลสารของโครงการตามที่กฎหมายกำหนด	- โครงการฯ จัดให้มีบุคลากรสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานและแจ้งต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว ตามหนังสือเลขที่ ออก 0313/15160 ลงวันที่ 30 ตุลาคม พ.ศ. 2566 ประกอบด้วยผู้จัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษอากาศ และผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ	-	ภาคผนวก ข-8
3.ติดตั้งระบบตรวจก๊าซในพื้นที่ที่อาจมีการระเหยของสารเคมี	- โครงการฯ มีการติดตั้งระบบตรวจก๊าซ Hydrocarbon บริเวณสายการผลิตที่ 1 จำนวน 19 จุด และบริเวณสายการผลิต ที่ 2 จำนวน 19 จุด ครอบคลุมพื้นที่เขตการผลิต ได้แก่ บริเวณ Main Plant Tank Yard และระบบ Utility และบริเวณพื้นที่ลานถัง C4 อีก 7 จุด รวมทั้งหมด 45 จุด	-	รูปที่ 2-1

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 4. จัดให้มีระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองเพื่อบำบัดอากาศเสียจากหน่วย Packing	- โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter) บริเวณ Packing เพื่อบำบัดฝุ่นจากหน่วย Packing	-	รูปที่ 2-2
5. กำหนดให้มีการตรวจสอบค่าความแตกต่างความดันในระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง หากพบว่ามีค่าความดันต่างกันมากกว่า 2 กิโลกรัมต่อตารางเซนติเมตร จะต้องมีการตรวจสอบและทำการเปลี่ยนถุงกรองโดยทันที	- โครงการฯ ได้ดำเนินการตรวจสอบค่าความแตกต่างความดันในระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองอยู่เป็นประจำ และจัดให้เจ้าหน้าที่ Operator ทำหน้าที่ตรวจสอบ โดยอ่านค่าจากเครื่องวัดความดันทุกวัน พร้อมทั้งมีการเปลี่ยนถุงกรองใหม่เป็นประจำทุกๆ 1 ปี ในช่วงหยุดซ่อมบำรุง ซึ่งในปี พ.ศ. 2567 มีการเปลี่ยนถุงกรองในสายการผลิตที่ 1 ระหว่างเดือนกุมภาพันธ์-มีนาคม พ.ศ. 2567 และสายการผลิตที่ 2 ระหว่างเดือนกุมภาพันธ์-มีนาคม พ.ศ. 2567	-	รูปที่ 2-3
6. จัดให้มีการสำรองถุงกรอง จำนวน 1 ชุด เพื่อทำการเปลี่ยนถุงกรองได้ทันทีที่ชำรุดเสียหาย	- โครงการฯ ได้มีการจัดเตรียมถุงกรองสำรองไว้ในอาคาร work shop กรณีที่ถุงกรองชำรุดเสียหายสามารถดำเนินการเปลี่ยนถุงกรองได้ทันที	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 7. ควบคุมดูแลการระบายมลสารทางอากาศจากแหล่งกำเนิดของโครงการให้มีค่าอยู่ในอัตราการระบายที่เสนอไว้ ดังนี้ (1) สายการผลิตที่ 1 (ZCT-1) 1.1) หม้อผลิตไอน้ำ (Steam Boiler) : NO _x 7.9 ppm (0.065 g/s), HCl 7.4 ppm (0.049 g/s), TSP 24 mg/Nm ³ (0.105 g/s) 1.2) เตาความร้อนของระบบถ่ายเทความร้อนด้วยน้ำมันร้อน (Heat Transfer Fluid Boiler) : NO _x 150 ppm. (0.020 g/s), HCl 29 ppm (0.003 g/s), TSP 100 mg/Nm ³ (0.007 g/s) 1.3) เตาเผาก๊าซเสียจากกระบวนการผลิต (Waste Gas Incinerator) : NO _x 100 ppm. (0.038 g/s), HCl 42 ppm. (0.013 g/s), TSP 100 mg/Nm ³ (0.02 g/s)	- โครงการฯ ได้ว่าจ้าง บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 โดยมีรายละเอียดดังนี้ - สายการผลิตที่ 1 พบว่า ผลการติดตามตรวจสอบมีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และอัตราการระบายมีค่าอยู่ในเกณฑ์ตามที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบของโครงการ รายละเอียดดังผลการติดตามตรวจสอบ แสดงดังบทที่ 3 (หัวข้อ 3.1.1 ติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในปล่องระบาย)	-	ภาคผนวก ค

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) (2) สายการผลิตที่ 2 (ZCT-II) 2.1) หม้อผลิตไอน้ำ (Steam Boiler) : NO _x 15 ppm (0.048 g/s), HCl 31 ppm (0.080 g/s), TSP 100 mg/Nm ³ (0.170 g/s) 2.2) เตาความร้อนของระบบถ่ายเทความร้อนด้วยน้ำมันร้อน (Heat Transfer Fluid Boiler) : NO _x 150 ppm. (0.020 g/s), HCl 29 ppm. (0.003 g/s), TSP 100 mg/Nm ³ (0.007 g/s) 2.3) เตาเผาก๊าซเสียจากกระบวนการผลิต (Waste Gas Incinerator) : NO _x 100 ppm. (0.038 g/s), HCl 42 ppm. (0.013 g/s), TSP 100 mg/Nm ³ (0.020 g/s) ที่สภาวะมาตรฐาน 1 บรรยากาศ อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ออกซิเจนส่วนเกินร้อยละ 7 สภาวะแห้ง (Dry Basis)	- สายการผลิตที่ 2 พบว่า ผลการติดตามตรวจสอบมีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และอัตราการระบายมีค่าอยู่ในเกณฑ์ตามที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบของโครงการ รายละเอียดดังผลการติดตามตรวจสอบ แสดงดังบทที่ 3 (หัวข้อ 3.1.1 ติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในปล่องระบาย)	-	ภาคผนวก ค

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 8. ติดตั้งระบบควบคุมมลพิษ เพื่อลดการระบายมลสารทางอากาศจากแหล่งกำเนิดของโครงการ ดังนี้ (1) สายการผลิตที่ 1 (ZCT-1) 1.1) หม้อผลิตไอน้ำ (Steam Boiler) ติดตั้งระบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) 1.2) เตาความร้อนของระบบถ่ายเทความร้อน ด้วยน้ำมันร้อน (Heat Transfer Fluid Boiler) ติดตั้งระบบ Low NO _x Burner 1.3) เตาเผาก๊าซเสียจากกระบวนการผลิต (Waste Gas Incinerator) ติดตั้งระบบ Low NO _x Burner	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งระบบควบคุมมลพิษทางอากาศจากแหล่งกำเนิดของโครงการ ทั้ง 2 สายการผลิตเรียบร้อยแล้ว เพื่อลดการระบายมลสารทางอากาศจากแหล่งกำเนิด	-	รูปที่ 2-4 ถึงรูปที่ 2-5
(2) สายการผลิตที่ 2 (ZCT-II) 2.1) หม้อผลิตไอน้ำ (Steam Boiler) ติดตั้งระบบ Selective Catalytic Reduction (SCR) 2.2) เตาความร้อนของระบบถ่ายเทความร้อนด้วยน้ำมันร้อน (Heat Transfer Fluid Boiler) ติดตั้งระบบ Low NO _x Burner 2.3) เตาเผาก๊าซเสียจากกระบวนการผลิต (Waste Gas Incinerator) ติดตั้งระบบ Low NO _x Burner			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 9. จัดทำข้อมูลการระบายของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปีหลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการฯ จัดทำข้อมูลการระบายของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ทั้งนี้ ในส่วนของการจัดทำแหล่งอุปกรณ์ (Fugitive Source) ได้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์ และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555	-	ภาคผนวก ข-9
10. เสนอแผนงานติดตามตรวจสอบปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่ายให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ภายใน 6 เดือน เมื่อเริ่มดำเนินการผลิต	- โครงการฯ ได้กำหนดแผนงานในการติดตามตรวจสอบปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่าย (Fugitive VOCs) ปีละ 1 ครั้ง สำหรับในปี พ.ศ. 2567 ทางโครงการมีแผนจะดำเนินการติดตามในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 และโครงการนำส่งรายงานให้หน่วยงาน เมื่อวันที่ 24 กรกฎาคม พ.ศ. 2567	-	ภาคผนวก ข-9

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 11. โครงการสามารถใช้งานหม้อผลิตไอน้ำของสายการผลิตที่ 1 (ZCT-1) กำลังผลิตไอน้ำ 12 ตันต่อชั่วโมง เพื่อผลิตไอน้ำให้กับสายการผลิตที่ 2 (ZCT-2) ได้ โดยต้องมีการควบคุมการระบายมลสารทางอากาศให้เป็นไปตามอัตราการระบายที่กำหนดไว้ของโครงการ ทั้งนี้ หากโครงการซ่อมแซมหม้อผลิตไอน้ำของสายการผลิตที่ 2 แล้วเสร็จ และกลับไปใช้งานหม้อผลิตไอน้ำของสายการผลิตที่ 2 เพื่อผลิตไอน้ำให้กับสายการผลิตที่ 2 ตามเดิมแล้ว โครงการจะใช้งานหม้อผลิตไอน้ำของสายการผลิตที่ 1 เพื่อผลิตไอน้ำให้กับสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตใหม่ในอนาคตตามเดิม	- ในกรณีที่หม้อผลิตไอน้ำของสายการผลิตที่ 2 (ZCT-2) เกิดขัดข้อง ทางโครงการจะใช้งานหม้อผลิตไอน้ำของสายการผลิตที่ 1 (ZCT-1) ผลิตไอน้ำทดแทนจนกว่าจะดำเนินการซ่อมแซมหม้อไอน้ำสายการผลิตที่ 2 (ZCT-2) แล้วเสร็จ และควบคุมให้การระบายมลสารทางอากาศมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ปัจจุบันการผลิตไอน้ำของหม้อผลิตไอน้ำของสายการผลิตที่ 2 (ZCT-2) สามารถดำเนินการผลิตได้ปกติ	-	ภาคผนวก ข-7
2. เสียง 1. คัดเลือกอุปกรณ์และ/หรือควบคุมระดับเสียงของเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้เป็นไปตามมาตรฐานทางวิศวกรรม โดยกำหนดระดับเสียงที่ระยะ 1 เมตร ไม่เกิน 85 เดซิเบล (เอ)	- โครงการฯ พิจารณาเลือกอุปกรณ์/เครื่องจักรที่มีระดับเสียงต่ำ รวมถึงจัดให้มีการบำรุงรักษาเครื่องจักรต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้เครื่องจักรทำงานอย่างมีประสิทธิภาพและไม่เกิดเสียงดัง	-	ภาคผนวก ข-7
2. จัดทำแผนตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ เพื่อป้องกันการทำงานที่ผิดปกติและระดับเสียงดังเกินควรจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	- โครงการฯ ดำเนินการจัดทำแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ Preventive Maintenance (PM) ประจำปี พ.ศ. 2567 เพื่อป้องกันการดำเนินงานที่ผิดปกติและระดับเสียงดังเกินควรจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	-	ภาคผนวก ข-7
3. กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วโครงการมีระดับเสียงไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ)	- โครงการฯ ได้ว่าจ้างบริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ให้ดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับเสียงริมรั้วโครงการ โดยดำเนินการระหว่างวันที่ 18-25 มกราคม พ.ศ. 2567 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน	-	ภาคผนวก ค

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
2. เสียง (ต่อ) 4. จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) เพื่อใช้กำหนดบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง ทุก 3 ปี หรือกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงการผลิตซึ่งอาจส่งผลให้ระดับเสียงในโครงการเปลี่ยนแปลง	- โครงการฯ ว่าจ้างให้ บริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนซัลตัง 1992 จำกัด ให้ดำเนินการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) โดยล่าสุดดำเนินการติดตามตรวจสอบระหว่างวันที่ 22-23 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565 และจะดำเนินการตรวจวัดในครั้งถัดไปในปี พ.ศ. 2568	-	ภาคผนวก ข-10
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ 1. การจัดการน้ำเสียของโครงการ มีรายละเอียดดังนี้ (1) น้ำเสียที่เข้าระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ประมาณ 722.2 ลูกบาศก์เมตร/วัน ได้แก่ 1.1) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตประมาณ 230.7 ลูกบาศก์เมตร/วัน (ประกอบด้วยน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ประมาณ 126.2 ลูกบาศก์เมตร/วัน น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2 ประมาณ 104.5 ลูกบาศก์เมตร/วัน 1.2) น้ำทิ้งจากการป้องกันการอุดตันและพาตะกอนประมาณ 72 ลูกบาศก์เมตร/วัน (ประกอบด้วยน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ประมาณ 36 ลูกบาศก์เมตร/วัน น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2 ประมาณ 36 ลูกบาศก์เมตร/วัน	- โครงการฯ จัดให้มีการจัดการน้ำเสียที่เกิดจากแหล่งกิจกรรมต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการทั้ง 2 สายการผลิต ตามที่มาตรการกำหนด ซึ่งระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ปริมาณน้ำเสียรวมเฉลี่ยประมาณ 334 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) 1.3) น้ำระบายทิ้งจากหม้อไอน้ำประมาณ 20.5 ลูกบาศก์เมตร/วัน (ประกอบด้วยน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ประมาณ 8.6 ลูกบาศก์เมตร/วัน น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2 ประมาณ 11.9 ลูกบาศก์เมตร/วัน) 1.4) น้ำที่ใช้ในห้องปฏิบัติการประมาณ 10 ลูกบาศก์เมตร/วัน (ประกอบด้วยน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ประมาณ 5 ลูกบาศก์เมตร/วัน น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2 ประมาณ 5 ลูกบาศก์เมตร/วัน) 1.5) น้ำอุกเจิน อ่างล้างตา และฝักบัวภายในพื้นที่ส่วนการผลิตห้องควบคุม (Control Room) ประมาณ 2 ลูกบาศก์เมตร/วัน (ประกอบด้วยน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ประมาณ 1 ลูกบาศก์เมตร/วัน น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2 ประมาณ 1 ลูกบาศก์เมตร/วัน) 1.6) น้ำที่ใช้หล่อเลี้ยง Mechanical Seal ประมาณ 132 ลูกบาศก์เมตร/วัน (ประกอบด้วยน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ประมาณ 66 ลูกบาศก์เมตร/วัน น้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2 ประมาณ 66 ลูกบาศก์เมตร/วัน)		-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) 1.7) น้ำระบายทิ้งจากหอผลิตน้ำหล่อเย็น ประมาณ 246 ลูกบาศก์เมตร/วัน (ประกอบด้วยน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ประมาณ 96 ลูกบาศก์เมตร/วัน และน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2 ประมาณ 150 ลูกบาศก์เมตร/วัน) 1.8) น้ำใช้ในการเตรียมสารเคมีในระบบบำบัดน้ำเสีย ประมาณ 9 ลูกบาศก์เมตร/วัน (ประกอบด้วยน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ประมาณ 4.5 ลูกบาศก์เมตร/วัน และน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2 ประมาณ 4.5 ลูกบาศก์เมตร/วัน)		-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) การจัดการน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 1 ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 1 ประกอบด้วย ระบบบำบัดน้ำเสียทางกายภาพ ได้แก่ เครื่องเหวี่ยงแยกตะกอน (Centrifuge) และทางเคมี ได้แก่ การปรับความเป็นกรดต่างของน้ำเสียด้วยสารเคมี โดยน้ำเสียจากกิจกรรม 1.1) ถึง 1.3) และ 1.8) จะถูกส่งเข้าสู่เครื่องแยกตะกอน จากนั้นจะถูกปรับความเป็นกรดต่างของน้ำเสียด้วยสารเคมีตามลำดับ เพื่อบำบัดให้ได้ตามเกณฑ์ที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) กำหนด ก่อนส่งไปยังบ่อกักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) และส่งไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)	- โครงการฯ จัดการน้ำเสียจากแหล่งกิจกรรมต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการทั้ง 2 สายการผลิต โดยน้ำเสียที่เกิดขึ้นจะถูกส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ซึ่งประกอบด้วยระบบบำบัดน้ำเสียทางกายภาพ และเคมี ทำงานร่วมกันเพื่อบำบัดให้ได้ตามเกณฑ์ที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) กำหนด ก่อนส่งไปยังบ่อกักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) และส่งไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)	-	รูปที่ 2-6

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ)</p> <p>การจัดการน้ำเสียจากสายการผลิตที่ 2</p> <p>ระบบบำบัดน้ำเสียของสายการผลิตที่ 2 ประกอบด้วย ระบบบำบัดน้ำเสียทางกายภาพ ได้แก่ เครื่องเหวี่ยงแยกตะกอน (Centrifuge) และระบบบำบัดน้ำเสียแบบระเหยแห้ง และทางเคมี ได้แก่ การปรับความเป็นกรดด่างของน้ำเสียด้วยสารเคมี โดยน้ำเสียจากกิจกรรม 1.1) จากหน่วยทำให้เป็นกลาง (Neutralization) จะแยกส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียแบบระเหยแห้ง เพื่อแยกน้ำและตะกอนเกลือออกจากกัน ซึ่งออกแบบมาเพื่อลดค่าสารที่ระเหยได้ (Total Dissolved Solids) ในน้ำเสียซึ่งน้ำเสียที่ระเหยจะถูกควบแน่นและหมุนเวียนน้ำ เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ในหน่วยทำให้เป็นกลางในลักษณะของการหมุนเวียนน้ำร้อน (Hot Water) ส่วนน้ำเสียจากกิจกรรม 1.1) หน่วยล้าง (Washing) ถึง 1.3) และ 1.8) จะถูกส่งไปบำบัดยังเครื่องเหวี่ยงแยกตะกอน (Centrifuge) ก่อนปรับพีเอชให้เหมาะสม และบำบัดให้ได้ตามเกณฑ์ที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) กำหนดก่อนส่งไปยังบ่อกักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) และส่งไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ตามลำดับ น้ำเสียจากกิจกรรม 1.4) ถึง 1.6) ของทั้ง 2 สายการผลิต จะส่งไปยังเครื่องแยกน้ำมัน (API Oil Separator) เพื่อแยกน้ำมันออก โดยน้ำมันที่แยกได้จะส่งไปกำจัด ยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการก่อนส่งน้ำที่ผ่านการแยกน้ำมันแล้วไปยัง</p>	<p>- โครงการฯ จัดการน้ำเสียจากแหล่งกิจกรรมต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการทั้ง 2 สายการผลิต โดยน้ำเสียที่เกิดขึ้นจะถูกส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ซึ่งประกอบด้วยระบบบำบัดน้ำเสียทางกายภาพ และเคมี ทำงานร่วมกันเพื่อบำบัดให้ได้ตามเกณฑ์ที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) กำหนด ก่อนส่งไปยังบ่อกักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) และส่งไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)</p>	-	<p>รูปที่ 2-6 ถึงรูปที่ 2-7</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) บ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) และบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งน้ำทิ้งที่ผ่านเกณฑ์ของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) แล้วเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) น้ำเสียจากกิจกรรม 1.7) ของทั้ง 2 สายการผลิต จะส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) และบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งน้ำทิ้งที่ผ่านเกณฑ์ของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) แล้วเข้าสู่ระบบน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)			
(2) น้ำเสียอาคารสำนักงาน ปริมาณ 9.8 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเพื่อบำบัดเบื้องต้นให้ได้ตามเกณฑ์ของอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) กำหนด และส่งไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งเข้าสู่ระบบน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)	- โครงการฯ จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปบริเวณอาคารสำนักงานเพื่อบำบัดน้ำเสียจากอาคารสำนักงานเบื้องต้นให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์ของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) กำหนด ก่อนส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) และส่งไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)	-	รูปที่ 2-8

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) (3) น้ำฝนปนเปื้อนปริมาณสูงสุด 377.73 ลูกบาศก์เมตร (คิดเป็นเวลา 4 ชั่วโมง) จะมีการจัดการดังนี้ 3.1) น้ำฝนปนเปื้อนสายการผลิตที่ 1 จะไหลเข้าสู่เครื่องแยกน้ำมัน (API Oil Separator) หมายเลข 1, 2, 3 และ 4 เพื่อแยกน้ำมันออกโดยน้ำมันที่แยก ได้จะส่งกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการก่อนส่งน้ำ ที่ผ่านการแยกน้ำมันแล้วไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank: TK-809) ขนาด 32.3 ลูกบาศก์เมตร และส่งไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit 1) แล้วจึงส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย ส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ต่อไป	- โครงการฯ จัดให้มี Oil Separator ของทั้ง 2 สายการผลิต เพื่อแยกน้ำมันออกจากน้ำฝน โดยน้ำมันที่แยกออกมาทางโครงการประสานไปยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเข้ามา รับไปกำจัดตามหลักวิชาการ และน้ำฝนที่แยกน้ำแล้วเสร็จจะถูกส่งต่อไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection pit) ก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ต่อไป	-	รูปที่ 2-9
3.2) น้ำฝนปนเปื้อนในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จะไหลเข้าสู่เครื่องแยกน้ำมัน (API Oil Separator) หมายเลข 11, 12, 13 และ 14 ส่วนน้ำฝนปนเปื้อนในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จะไหลไปยังบ่อ Remote Impounding Basin จากนั้นจะไหลเข้าสู่เครื่องแยกน้ำมัน (API Oil Separator) ของลานถังกักเก็บ C4 ซึ่งน้ำฝนที่ผ่านการคัดแยกคราบน้ำมันแล้วจะถูกส่งไปยังบ่อทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank: TK-809Zs) ขนาด 46.7 ลูกบาศก์เมตร และไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection Pit) แล้วจึงส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ต่อไป	- โครงการฯ จัดให้มี Oil Separator ของทั้ง 2 สายการผลิต เพื่อแยกน้ำมันออกจากน้ำฝน โดยน้ำมันที่แยกออกมาทางโครงการประสานไปยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเข้ามา รับไปกำจัดตามหลักวิชาการ และน้ำฝนที่แยกน้ำแล้วเสร็จจะถูกส่งต่อไปยังบ่อตรวจสอบ (Inspection pit) ก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ต่อไป	-	รูปที่ 2-10

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) 3.3) จัดให้มีการควบคุมปริมาณน้ำฝนในบ่อ Remote Impounding Basin ไม่ให้เกิน 2 ลูกบาศก์เมตร หรือเมื่อคิดเป็นความสูงของน้ำฝนเท่ากับ 8 เซนติเมตร (เพื่อให้ความบรรจุของ Remote Impounding Basin) ยังคงมีปริมาตรไม่น้อยกว่า 46 ลูกบาศก์เมตร ตามที่มาตรฐาน API 2510 กำหนดให้มีปริมาตรไม่น้อยกว่า ร้อยละ 50 ของถังใบใหญ่สุด) โดยการติดตั้งวาล์วระหว่างท่อระบายน้ำฝนจาก พื้นที่ลานถึงไปยัง Remote Impounding Basin เพื่อควบคุมการไหลของน้ำฝนที่เข้าบ่อ Remote Impounding Basin ไม่เกินระดับความสูงที่กำหนด	- โครงการฯ จัดให้มีการควบคุมปริมาณน้ำฝนในบ่อ Remote Impounding Basin ไม่ให้เกิน 2 ลูกบาศก์เมตร หรือเมื่อคิดเป็นความสูงของน้ำฝนเท่ากับ 8 เซนติเมตร (เพื่อให้ความบรรจุของ Remote Impounding Basin) ยังคงมีปริมาตรไม่น้อยกว่า 46 ลูกบาศก์เมตร ตามที่มาตรฐาน API 2510 กำหนด ให้มีปริมาตรไม่น้อยกว่าร้อยละ 50 ของถังใบใหญ่สุด) โดยการติดตั้งวาล์วระหว่างท่อระบายน้ำฝนจากพื้นที่ลานถึงไปยัง Remote Impounding Basin เพื่อควบคุมการไหลของน้ำฝนที่เข้าบ่อ Remote Impounding Basin ไม่เกินระดับความสูงที่กำหนด	-	รูปที่ 2-12
3.4) จัดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งที่บ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) โดยพนักงานบริษัท (Internal Check) พารามิเตอร์ที่ทำการตรวจวัด ได้แก่ pH อุณหภูมิ COD และ TDS โดยความถี่ในการตรวจวัด วันละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งที่บ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) โดยพนักงานของบริษัท (Internal Check) โดยมีความถี่ในการติดตามตรวจสอบ วันละ 1 ครั้ง ซึ่งมีพารามิเตอร์ในการติดตามตรวจสอบ ได้แก่ pH อุณหภูมิ COD และ TDS	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) 2. กำหนดให้มีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ในการลดปริมาณอลูมิเนียมที่ระบายออกจากน้ำเสียของโครงการ	- โครงการฯ กำหนดให้มีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ในการลดปริมาณอลูมิเนียมที่ระบายออกจากน้ำเสีย โดยการลดสารเร่งปฏิกิริยา (อลูมิเนียมไตรคลอไรด์- $AlCl_3$) และใช้สารร่วมเร่งปฏิกิริยา (เทอร์เทียรีบิวทิลคลอไรด์) แทน ซึ่งส่งผลให้มีการลดอลูมิเนียมที่ระบายออกจากน้ำเสียได้และโครงการได้รับการอนุมัติให้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการดังกล่าว ครั้งที่ 1 (พ.ศ. 2556) เรียบร้อยแล้ว	-	-
3. จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นทางกายภาพและทางเคมี ดังนี้ (1) สายการผลิตที่ 1 ทางกายภาพ ได้แก่ การติดตั้งเครื่องเหวี่ยงแยกตะกอน (Centrifuge) และทางเคมี ได้แก่ การปรับความเป็นกรดต่างของน้ำเสียด้วยสารเคมี (2) สายการผลิตที่ 2 ทางกายภาพ ได้แก่ การติดตั้งเครื่องเหวี่ยงแยกตะกอน (Centrifuge) และระบบบำบัดน้ำเสียแบบระเหยแห้งและทางเคมี ได้แก่ การปรับความเป็นกรดต่างของน้ำเสียด้วยสารเคมี เพื่อบำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิต ก่อนระบายลงระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)	- โครงการฯ จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียทางกายภาพและทางเคมีเบื้องต้น เพื่อบำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิตเรียบร้อยแล้ว โดยระบบบำบัดน้ำเสียทางกายภาพ ได้แก่ การติดตั้งเครื่องเหวี่ยงแยกตะกอน (Centrifuge) และระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมี โดยการปรับค่า pH และการตกตะกอน ก่อนระบายออกสู่ระบบบำบัดน้ำของนิคมอุตสาหกรรม เพื่อนำไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ต่อไป	-	รูปที่ 2-6 ถึงรูปที่ 2-7

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) 4. โครงการต้องบำบัดน้ำเสียและควบคุมคุณภาพน้ำเสียหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ให้อยู่ในเกณฑ์คุณภาพที่ กนอ. กำหนดที่สามารถระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียหลังผ่านระบบบำบัดทางเคมีเบื้องต้น โดยมีความถี่เดือนละ 1 ครั้ง ดำเนินการโดยบริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด พบว่าผลการติดตามตรวจสอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศการนิคมฯ และโครงการจะนำเสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้กับการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) กำหนด	-	ภาคผนวก ค
5. ตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้ว ก่อนปล่อยออกจากโรงงานเป็นประจำโดยพนักงานของโครงการ (Internal Check) กรณีที่คุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดทางเคมีเบื้องต้น ไม่ได้ตามเกณฑ์กำหนดของ กนอ. โครงการจะหยุดการระบายน้ำเสียลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุพร้อมทั้งแก้ไขปัญหา และบำบัดน้ำเสียให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์กำหนดของ กนอ. ก่อนระบายน้ำเสียดังกล่าวลงสู่รางระบายน้ำเสียของการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) เพื่อส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของนิคมฯ ต่อไป (ยกเว้นค่า TDS ของน้ำทิ้งสายการผลิตที่ 1 ให้ดำเนินการตามที่ กนอ. อนุญาตให้ระบายออกคือไม่เกิน 11,000 มิลลิกรัม/ลิตร)	- โครงการฯ ได้จัดให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำเสียหลังผ่านระบบบำบัดทางเคมีเบื้องต้น โดยพนักงานของบริษัท (Internal Check) โดยความถี่ในการติดตามตรวจสอบวันละ 1 ครั้ง ซึ่งมีพารามิเตอร์ในการติดตามตรวจสอบ ได้แก่ pH อุณหภูมิ COD และ TDS พร้อมทั้งโครงการได้แจ้งให้บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ให้ดำเนินการติดตามตรวจสอบ ความถี่เดือนละ 1 ครั้ง พบว่าผลการติดตามตรวจสอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศการนิคมฯ และ โครงการจะนำเสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้กับการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) กำหนด	-	ภาคผนวก ค

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) 6. จัดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสียรวมทั้งจัดให้มีเจ้าหน้าที่โครงการที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการซ่อมบำรุงระบบบำบัดน้ำเสีย	- โครงการฯ ได้จัดให้มีบุคลากรสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานและแจ้งต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว ตามหนังสือเลขที่ อก 0313/15160 ลงวันที่ 30 ตุลาคม พ.ศ 2566 ประกอบด้วยผู้จัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางน้ำ และผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ Maintenance ทำหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบเช็คปั๊มวาล์วและซ่อมบำรุงระบบบำบัดน้ำเสียอยู่เป็นประจำ	-	ภาคผนวก ข-8
7. ดูแลและบำรุงรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย รวมทั้งซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์ตามแผนบำรุงรักษา	- โครงการฯ ได้ดำเนินการดูแลรักษาและซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอตามแผน Preventive Maintenance (PM) ของสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2	-	ภาคผนวก ข-7

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ)</p> <p>8. กรณีที่ระบบบำบัดน้ำเสียเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ขัดข้องและบ่อกักน้ำทั้ง (Wastewater Hold Up Tank) ทั้งสองถังของโครงการ ได้แก่ ถัง TK-809 ขนาด 32.3 ลูกบาศก์เมตร และถัง TK-809Zs ขนาด 46.7 ลูกบาศก์เมตร มีปริมาณน้ำเสียเพิ่มขึ้นจนถึงร้อยละ 95 ของความจุแต่ละถัง (ประมาณ 30.68 ลูกบาศก์เมตร และ 44.36 ลูกบาศก์เมตร ตามลำดับ) จะมีสัญญาณเตือน (High Alarm) ไปที่ห้อง Control Room และแจ้งให้พนักงานที่ทำหน้าที่ดูแลระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการรับทราบ จากนั้นพนักงานจะแก้ไขปรับลดปริมาณน้ำเสียที่จะส่งเข้ามายังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ทั้งนี้หากปริมาณน้ำเสียในบ่อกักน้ำทั้ง (Wastewater Hold Up Tank) ทั้งสองถังของโครงการเพิ่มขึ้นจนถึง ร้อยละ 100 ของความจุแต่ละถัง โครงการจะหยุดระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการโดยอัตโนมัติ ซึ่งควบคุมด้วยระบบ (DCS) จากนั้นหากปริมาณน้ำเสียยังไม่สามารถควบคุมได้จะเลือกดำเนินการดังนี้</p> <p>1) พิจารณาปรับลดกระบวนการผลิตเพื่อลดปริมาณน้ำเสียที่เกิดจากกิจกรรมหลักของโครงการ ได้แก่ น้ำเสียจากกระบวนการผลิตและน้ำระบายทิ้งจากหอหล่อเย็น เพื่อให้มีปริมาณอยู่ในระดับที่สามารถควบคุมได้</p>	<p>- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ยังไม่เกิดการขัดข้อง หากเกิดการขัดข้องทางโครงการจะปฏิบัติตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด</p>	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
3. คุณภาพน้ำและนิเวศวิทยาทางน้ำ (ต่อ) 2) ติดตามให้หน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการสูบน้ำทิ้งจากบ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank) ทั้งสองถังของโครงการไปบำบัด			
4. การคมนาคมขนส่ง 1. บันทึกจำนวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นบนท้องถนนในบริเวณพื้นที่โครงการ	- โครงการฯ ดำเนินการจดบันทึกสถิติอุบัติเหตุภายในพื้นที่โครงการทุกครั้ง รวมทั้งอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นบนท้องถนนในบริเวณพื้นที่โครงการและอุบัติเหตุอื่นๆ พร้อมทั้งจัดทำป้ายสถิติความปลอดภัย ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นบนท้องถนนในบริเวณพื้นที่โครงการ	-	รูปที่ 2-13 ภาคผนวก ข-11
2. ติดตั้งป้ายเตือนและสัญลักษณ์ เช่น ป้ายสัญญาณจราจร ป้ายทางเข้า-ออกโครงการ ป้ายจำกัดความเร็ว เป็นต้น	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งป้ายเตือนและสัญลักษณ์ เช่น ป้ายสัญญาณจราจร ป้ายทางเข้า-ออกโครงการ ป้ายจำกัดความเร็ว เรียบร้อยแล้ว	-	รูปที่ 2-14
3. การขนส่งผลิตภัณฑ์ควรหลีกเลี่ยงในช่วงเช้า-เย็น ซึ่งเป็นชั่วโมงเร่งด่วน (07:00-08:00 น. และ 16:30-17:30 น.) รวมถึงช่วงเวลาอื่นๆ ที่โครงการพบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน โรงงานต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออกจากพื้นที่โรงงาน	- โครงการฯ หลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเวลาเร่งด่วน 7.00- 8.00 น. และ 16.30-17.30 น. เพื่อหลีกเลี่ยงผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชนรวมทั้งจัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออกจากพื้นที่โรงงาน	-	รูปที่ 2-15

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
4. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ) 4. ห้ามมิให้รถบรรทุกของโครงการขับขึ้นในเขตกลุ่มอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการระหว่างเวลา 07:00-8:00 น. และ 16:30-17:30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะภายในนิคมฯ ไม่ให้เกินที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	- โครงการฯ กำชับรถบรรทุกทุกคันของโครงการ ห้ามมิให้ขับขึ้นในเขตกลุ่มอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการระหว่างเวลา 7:00-8:00 น. และ 16:30-17:30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของ ยานพาหนะภายในนิคมฯ ไม่ให้เกินที่กำหนด ในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่ม นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	-	-
5. หลีกเลี่ยงเส้นทางที่มีการจราจรหนาแน่น เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน เป็นต้น รวมทั้งเส้นทางอื่นที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน เพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- โครงการฯ กำชับให้พนักงานขับรถทุกคันของโครงการหลีกเลี่ยงเส้นทางที่มีการจราจรหนาแน่น เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน เป็นต้น รวมทั้งเส้นทางอื่นที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน เพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	-	-
6. จำกัดความเร็วของรถยนต์ไม่เกิน 20 กิโลเมตร/ชั่วโมง ภายในพื้นที่โครงการ/โรงงานและจัดให้มีป้ายสัญญาณจราจรต่างๆ ให้ชัดเจน	- โครงการฯ ดำเนินการจัดทำป้ายจำกัดความเร็วของรถในพื้นที่โครงการไว้ไม่เกิน 20 กิโลเมตร/ชั่วโมง พร้อมจัดให้มีป้ายสัญญาณจราจรต่างๆ ไว้ภายในโครงการ	-	รูปที่ 2-16
7. จำกัดความเร็วของยานพาหนะในการขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามเกณฑ์กฎหมายที่กำหนด	- โครงการฯ ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัดโดยจัดให้มีการจำกัดความเร็วของยานพาหนะตามเกณฑ์กฎหมายกำหนด รวมทั้งติดตั้งระบบ GPS เพื่อควบคุมรถขนส่งวัตถุดิบ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
4. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ) 8. จัดให้มีแสงสว่างที่พอเพียง สัญลักษณ์และแสดงขอบเขตในบริเวณที่มีการขนถ่ายวัตถุดิบสารเคมี และผลิตภัณฑ์	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งหลอดไฟ เพื่อเพิ่มแสงสว่างให้เพียงพอ เช่น บริเวณอาคารเก็บสารเคมี และมีสัญลักษณ์แสดงขอบเขตในบริเวณที่มีการขนถ่ายวัตถุดิบสารเคมี และขนถ่ายผลิตภัณฑ์ โดยการตั้งกรวยขณะขนถ่ายสารเคมีและมี mark painting (สีเหลืองระบายที่พื้น) และติดป้ายบังคับ ให้นักคนที่ทำการขนถ่ายสารเคมีอยู่หน้าแท้งก์สารเคมี ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	-	รูปที่ 2-17 ถึงรูปที่ 2-20
9. ตรวจสอบสภาพและซ่อมบำรุงยานพาหนะตามแผนบำรุงรักษา	- โครงการฯ กำหนดให้ Maintenance Supervisor เป็นผู้ควบคุมตรวจสอบและซ่อมบำรุงยานพาหนะ เช่น รถ Forklift ของโครงการเป็นประจำ โดยได้ดำเนินการตามแผนการตรวจซ่อมบำรุงยานพาหนะ สำหรับรถขนส่งวัตถุดิบจะทำการตรวจสภาพทุก 1 ปี โดย Subcontract ล่าสุดเมื่อวันที่ 9 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 และในปี พ.ศ. 2567 จะดำเนินการตรวจวัดในเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2567	-	ภาคผนวก ข-12
10. ควบคุมน้ำหนักในการบรรทุกไม่ให้เกินเกณฑ์ตามที่กฎหมายกำหนด	- โครงการฯ มีการควบคุมน้ำหนักในการบรรทุก โดยถ้าเป็นผลิตภัณฑ์จะถูกกำหนดน้ำหนักตั้งแต่ขั้นตอนการบรรจุก่อนนำขึ้นรถส่งผลิตภัณฑ์ ส่วนรถบรรทุกวัตถุดิบจะกำหนดน้ำหนักในการรับส่งไม่เกิน 16 ตัน/เที่ยว โดยจะมีการชั่งน้ำหนักทุกครั้งที่มีการขนส่ง ณ จุดขนถ่ายน้ำหนัก ในโครงการ	-	รูปที่ 2-21

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
4. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)			
11. ควบคุมให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัดเพื่อลดอัตราการเกิดอุบัติเหตุ	- โครงการฯ มีการอบรมก่อนเริ่มงานให้กับพนักงานขับรถ รวมทั้งกำกับให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัดเพื่อลดอัตราการเกิดอุบัติเหตุ	-	-
12. จัดให้มีการติดซื้อบริษัท และเบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่งวัสดุอุปกรณ์หรือเครื่องจักรที่จะเข้ามาในพื้นที่โครงการ รวมทั้งรถขนส่งอื่นๆ ด้วย เช่น รถขนส่งสารเคมี เป็นต้น เพื่อให้สามารถแจ้งเหตุกรณีเกิดอุบัติเหตุหรือแจ้งเรื่องร้องเรียนให้โครงการทราบได้	- โครงการฯ จัดให้มีการติดซื้อบริษัท และเบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่งวัสดุอุปกรณ์ที่มีการใช้งานอยู่เป็นประจำ ได้แก่ รถขนส่งวัตถุดิบ C4 Monomer (C4M) และ C4 Raffinate (C4R) หรือ บิวทีนและ บิวเทน และรถขนส่ง C5 Monomer (C5M) และ C5 Raffinate (C5R) หรือสารละลายประเภทคาร์บอน รวมทั้งรถขนส่งกากของเสียเข้ามาในพื้นที่โครงการ เพื่อให้สามารถแจ้งเหตุกรณีเกิดอุบัติเหตุ หรือแจ้งเรื่อง ร้องเรียนให้โครงการผู้ขนส่ง และศูนย์ความปลอดภัย หรือตำรวจทางหลวงรับทราบ	-	รูปที่ 2-22 ถึงรูปที่ 2-23 ภาคผนวก ข-20
13. การขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีต้องควบคุมให้บริษัทผู้ขนส่งจัดเตรียมเอกสารกำกับขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) พร้อมทั้งติดซื้อสารเคมี รายละเอียดความเป็นพิษและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อเพื่อแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการผู้ผลิต	- โครงการฯ จัดให้มีการติดซื้อบริษัท และเบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่งวัสดุอุปกรณ์ที่มีการใช้งานอยู่เป็นประจำ ได้แก่ รถขนส่งวัตถุดิบ C4 Monomer (C4M) และ C4 Raffinate (C4R) หรือ บิวทีน และ บิวเทน และรถขนส่ง C5 Monomer (C5M) และ C5 Raffinate (C5R) หรือสารละลายประเภทคาร์บอน เข้ามาในพื้นที่โครงการ เพื่อให้สามารถแจ้งเหตุกรณีเกิดอุบัติเหตุหรือแจ้งเรื่องร้องเรียนให้โครงการผู้ขนส่งและศูนย์ความปลอดภัย หรือตำรวจทางหลวงรับทราบ	-	รูปที่ 2-22 ถึงรูปที่ 2-23 ภาคผนวก ข-20

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
4. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ) 14.คัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถในการขนส่งให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด และระบุหมายเลขโทรศัพท์ของบริษัทขนส่งเพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียน	- โครงการฯ พิจารณาคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positionong System (GPS) และมีระบบควบคุมความเร็วรถในการขนส่งให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด	-	ภาคผนวก ข-13
15.กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือ การปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่ายสารเคมีอันตราย พร้อมทั้งมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- โครงการฯ กำหนดให้บริษัทขนส่ง และการขนถ่ายสารเคมีอันตรายเป็นผู้ดำเนินการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่ายสารเคมีอันตรายพร้อมมาตรการตรวจสอบ ด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอนและแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	-	ภาคผนวก ข-14
16.จัดให้มีการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานขับรถเกี่ยวกับขั้นตอนการขนส่ง การปฏิบัติในกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉิน และกฎระเบียบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎอย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ จัดให้มีการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานขับรถเกี่ยวกับขั้นตอนการขนส่งการปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินและกฎระเบียบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	-	ภาคผนวก ข-15

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5. การจัดการกากของเสีย 1. ดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องกำหนดอย่างเคร่งครัด โดยกากของเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการให้ส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการหรือตามวิธีที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมอนุญาต	- โครงการฯ ดำเนินการจัดการกากของเสียตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2566 เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว โดยการส่งกากของเสียไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต	-	ภาคผนวก ข-16
2. รมรณรงค์ให้มีการคัดแยกขยะและมีการจัดการที่เหมาะสม เช่น ขยะที่สามารถนำกลับไปใช้ใหม่ได้ เป็นต้น โดยรวบรวมเพื่อจำหน่ายให้แก่ผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เพื่อลดปริมาณขยะที่ต้องนำไปกำจัด	- โครงการฯ มีการคัดแยกขยะและมีการจัดการที่เหมาะสม โดยการบริจาคขยะ Recycle ให้กับวิสาหกิจชุมชนมาบขุด-ซากกลาง เพื่อลดปริมาณขยะที่ต้องนำไปกำจัด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ปริมาณขยะ recycle ที่คัดแยกได้มีจำนวน 20.66 ตัน ซึ่งเป็นขยะประเภท เศษกระดาษ เศษไม้ เศษเหล็ก เศษโลหะ	-	รูปที่ 2-24
3. จัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามที่กฎหมายกำหนด	- โครงการฯ จัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมและแจ้งต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว ตามหนังสือเลขที่ ออก 0313/15160 ลงวันที่ 30 ตุลาคม พ.ศ. 2566	-	ภาคผนวก ข-8

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ) 4. กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกากของเสียของโครงการเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	- โครงการฯ มีการดำเนินการตรวจติดตามตรวจสอบ (Audit) บริษัท อัคริปปราการ จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานในการรับกำจัดกากของเสีย เมื่อวันที่ 27 พ.ย. 66 และมีการตรวจสอบรถขนส่งกากของเสีย ของบริษัท บริหารและพัฒนาการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) เมื่อวันที่ 13 ธ.ค. 66 และในปี พ.ศ. 2567 จะดำเนินการติดตามตรวจสอบในช่วงเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2567	-	รูปที่ 2-25
5. รณรงค์ให้พนักงานปฏิบัติตามแนวคิด 3R (Reduce, Reuse และ Recycle) พร้อมทั้งจัดทำขั้นตอนการดำเนินการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช่แล้วที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ นำหลัก 3R มาใช้ในการจัดการของเสียของ โครงการ เช่น คัดแยกขยะอันตรายและไม่อันตรายตามประเภทที่กฎหมายกำหนด จัดเตรียมภาชนะรองรับแยกตามประเภท การเลือกใช้ภาชนะบรรจุสารเคมีขนาด 1,000 ลิตร เพื่อลดการใช้ถังขนาดเล็กและส่งคืนผู้ขายเพื่อนำไปบรรจุใหม่ เป็นการลดปริมาณขยะอันตรายที่ต้องส่งกำจัดเป็นต้น นอกจากนี้รายละเอียดเกี่ยวกับการจัดการวัสดุไม่ใช่แล้วภายในโครงการจะนำเข้าประชุมประจำเดือนทุกเดือน เช่น ข้อกำหนด ปริมาณที่เกิด ปริมาณส่งกำจัด หรือวิธีการคัดแยก เพื่อให้พนักงานทุกคนนำไปปฏิบัติต่อไป	-	รูปที่ 2-26 ถึงรูปที่ 2-29

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ) 6. กำหนดให้มีการจัดทำแผนการป้องกันอุบัติภัยเพื่อรองรับเหตุฉุกเฉินในกรณีเกิดเหตุรั่วไหล และอัคคีภัย รวมทั้งจัดให้มีอุปกรณ์ความปลอดภัยและอุปกรณ์รองรับเหตุฉุกเฉินภายในบริเวณโรงงาน	- โครงการฯ จัดทำแผนการป้องกันอุบัติภัยจากการขนส่งของเสีย และกำชับให้บริษัทขนส่งต่างๆ ที่จะเข้ามาภายในโครงการต้องปฏิบัติตามแผนอย่างเคร่งครัดในกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉิน และจัดให้มีอุปกรณ์ความปลอดภัยภายในยานพาหนะ ทั้งนี้ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่เกิดอุบัติเหตุจากการขนส่งออกจากโครงการหรือเข้ามาภายในโครงการ โดยโครงการจะตรวจสอบบริษัทขนส่งต่างๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อลดผลกระทบที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุ	-	ภาคผนวก ข-17 ถึงภาคผนวก ข-18
7. วางแผนการขออนุญาตส่งกำจัดกากของเสียให้สอดคล้องกับช่วงเวลาการเกิดของเสียและติดต่อประสานงานกับผู้รับกำจัดให้เป็นไปตามที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการฯ ดำเนินการประสานให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตเข้ามารับกากของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตของโครงการ เพื่อนำไปจัดการตามหลักวิชาการต่อไป	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5.1 ขยะมูลฝอยทั่วไป 8. มูลฝอยทั่วไปประมาณ 89 ตัน/ปี เช่น เศษกระดาก กุ้งพลาสติก เป็นต้น โครงการจะรวบรวมไว้บริเวณพื้นที่เก็บกากของเสีย ที่มีหลังคาหรือภาชนะที่มีฝาปิดคลุม เพื่อรอการเก็บขนไปกำจัดโดยเทศบาลเมืองมาบตาพุด	- โครงการฯ จัดเตรียมถังขยะวางไว้ตามจุดต่างๆ ของสำนักงาน และจัดให้มีเจ้าหน้าที่เป็นผู้เก็บรวบรวมขยะใส่ถุงดำปิดปากถุงอย่างมิดชิดและนำไปไว้บริเวณจุดที่พักขยะซึ่งทางเทศบาลเมืองมาบตาพุดจะเข้ามาจัดเก็บสัปดาห์ละ 1-2 ครั้ง	-	ภาคผนวก ข-19
9. จัดเตรียมถังรองรับขยะทั่วไปให้กระจายตามจุดต่างๆ ภายในโครงการก่อนจะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ จัดเตรียมถังรองรับขยะทั่วไป กระจายตามจุดต่างๆ ภายในโครงการ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่เป็นผู้รวบรวมขยะจากถุงดำที่ปิดมิดปากถุงและนำไปทิ้งยังจุดที่พักขยะ เพื่อรอทางเทศบาลเมืองมาบตาพุดจะเข้ามาจัดเก็บสัปดาห์ละ 1-2 ครั้ง	-	รูปที่ 2-27
10. มูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้งานได้ประมาณ 35 ตัน/ปี เช่น เศษพลาสติก เศษกระดาก เศษไม้ เศษยาง เศษโลหะ เป็นต้น โครงการจะรวบรวมเพื่อรอจำหน่ายให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	- โครงการฯ รวบรวมมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้งานได้ เช่น เศษพลาสติก เศษกระดาก เศษไม้ เศษเหล็ก เศษโลหะ เป็นต้น เพื่อรอจำหน่ายให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	-	รูปที่ 2-29
11. มูลฝอยอันตรายประมาณ 4 ตัน/ปี โครงการจะรวบรวมเพื่อรอส่งกำจัดกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	- โครงการฯ จัดให้มีพื้นที่รวบรวมมูลฝอยอันตรายที่มีหลังคาปิดคลุม ระหว่างรอนำส่งกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	-	รูปที่ 2-30

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5.2 ของเสียจากกระบวนการผลิต กากของเสียอันตราย 12.Hydrocarbon Resin Gum ประมาณ 293 ตัน/ปี โครงการจะส่งกำจัดกับบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) หรือหน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ มีการรวบรวมกากเรซิน (Waste Resin Gum) เพื่อส่งไปกำจัดยังบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	-	รูปที่ 2-31
13.Hydrocarbon Resin Liquid ประมาณ 413 ตัน/ปี โครงการจะส่งกำจัดให้กับบริษัท อัคริปปราการ จำกัด (มหาชน) หรือหน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ มีการรวบรวม Hydrocarbon Resin Liquid เพื่อส่งไปกำจัดยังบริษัท อัคริปปราการ จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	-	รูปที่ 2-32
14.ก๊าซระเหยสารเคมี ประมาณ 4.32 ตัน/ปี โครงการจะส่งไปกำจัดกับบริษัท บริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) หรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ มีการรวบรวมก๊าซที่บรรจุสารเคมี เพื่อส่งไปกำจัดที่บริษัท บริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปกำจัดตามหลักวิชาการต่อไป	-	รูปที่ 2-33
15.ถูกรองฝุ่นจากระบบดักฝุ่น ประมาณ 0.1 ตัน/ปี โครงการจะรวบรวมส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	- โครงการฯ มีการรวบรวมฝุ่นจากระบบดักฝุ่นแบบถูกรอง เพื่อส่งไปกำจัดที่บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	-	รูปที่ 2-34

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5.2 ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) 16. น้ำมัน หรือ Oil Waste ที่แยกได้จากเครื่องแยกน้ำมัน (API Oil Separator) จะรวบรวมเก็บไว้ที่อาคารเก็บกากของเสีย (Waste Yard) ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการไปกำจัด	- โครงการฯ จัดให้มีรางระบายน้ำและติดตั้งระบบแยกน้ำมัน (Oil Separator) บริเวณพื้นที่อาคารเก็บกากของเสีย เพื่อแยกน้ำมันออกจากน้ำ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ตรวจสอบเป็นประจำ เพื่อไม่ให้เกิดการปนเปื้อนลงรางระบายน้ำ สำหรับน้ำเสียที่ผ่านการแยกน้ำมันเรียบร้อยแล้ว จะระบายลงสู่รางระบายน้ำของการนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนคราบน้ำมันที่ถูกแยกออกจะรวบรวมใส่ภาชนะบรรจุแยกเป็นขยะปนเปื้อน น้ำมัน หรือ Solvent เพื่อส่งให้บริษัท บริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด(มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการนำไปกำจัดต่อไป	-	รูปที่ 2-35
17. กากของเสียอันตรายจะเก็บไว้ในภาชนะ (Seal Container) หรือจัดเก็บใส่ถุงผูกปากถุงปิดผนึกให้มิดชิดและเก็บรวบรวมไว้ที่อาคารเก็บกากของเสีย (Waste Yard) เพื่อรอส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ มีการรวบรวมกากของเสียอันตรายจัดเก็บไว้ในภาชนะ (Seal Container) หรือใส่ถุงผูกปากถุงปิดผนึกให้มิดชิด และเก็บรวบรวมไว้ที่อาคารเก็บกากของเสีย (Waste Yard) เพื่อรอส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการนำไปกำจัด	-	รูปที่ 2-30

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5.2 ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)			
กากของเสียไม่อันตราย 18.อลูมิเนียมไฮดรอกไซด์ (Aluminum Hydroxide) ประมาณ 1,420 ตัน/ปี โครงการจะบรรจุลงในกระบะเหล็ก (Roll of Boxes) ก่อนนำไปเก็บไว้ในอาคาร Solid Waste ในกรณีที่อาคาร Solid Waste ไม่สามารถจัดเก็บกระบะเหล็กได้โครงการจะใช้ผ้าใบปิดคลุมอย่างมิดชิดและจัดเก็บในพื้นที่คอนกรีตบริเวณด้านข้างอาคาร Solid Waste เพื่อป้องกันการปนเปื้อนลงสู่ดินก่อนส่งไปกำจัด โดยบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) หรือ บริษัท เอเชีย เวสต์แมนเนจ แมนท์ จำกัด หรือหน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ มีการรวบรวมกากตะกอนอลูมิเนียมไฮดรอกไซด์ (Aluminium Hydroxide) ในภาชนะรองรับ (กระบะเหล็กขนาดความจุ 2 ตัน มีกระบะเหล็กสำรอง 9-10 กระบะ) และส่งกำจัดที่บริษัท เอเชีย เวสต์ แมนเนจแมนท์ จำกัด และบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	รูปที่ 2-36 ถึงรูปที่ 2-37

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5.2 ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) 19.ตะกอนเกลือ (Salt Solid Waste) ประมาณ 600 ตัน/ปี โครงการจะบรรจุตะกอนเกลือลงในกระบะเหล็ก (Roll of Boxes) ก่อนนำไปเก็บไว้ในอาคาร Solid Waste ในกรณีที่อาคาร Solid Waste ไม่สามารถจัดเก็บกระบะเหล็กได้โครงการจะเข้าไปปิดคลุมอย่างมิดชิดและจัดเก็บในพื้นที่คอนกรีตบริเวณด้านข้างอาคาร Solid Waste เพื่อป้องกันการปนเปื้อนลงสู่ดินก่อนจะจัดส่งไปกำจัดด้วยวิธีการฝังกลบโดยบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) หรือหน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- โครงการฯ มีการรวบรวมกากตะกอนเกลือ (Salt Solid Waste) ไว้ในภาชนะรองรับ (กระบะเหล็ก ขนาด ความจุ 2 ตัน มีกระบะเหล็กสำรอง 9-10 กระบะ) และส่งกำจัดที่บริษัท เอเชีย เวสต์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด และบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	รูปที่ 2-37
20.ฝุ่นจากระบบดักฝุ่นประมาณ 96 ตัน/ปี โครงการจะรวบรวมฝุ่นจากระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองเก็บไว้ที่โกดังสินค้า (Warehouse/ Tenthouse) ก่อนส่งไปจำหน่ายให้ผู้รับซื้อและในกรณีที่ไม่มีผู้รับซื้อโครงการจะส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับบำบัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ ดำเนินการรวบรวมฝุ่นจากระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง และส่งกำจัดให้กับบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	รูปที่ 2-34
ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน 21.เรซินที่ไม่ได้มาตรฐานประมาณ 221 ตัน/ปี โครงการจะรวบรวมเก็บไว้ที่อาคารเก็บกากของเสีย (Waste Yard) เพื่อรอจำหน่ายให้แก่ผู้รับซื้อและกรณีที่ไม่มีผู้รับซื้อโครงการจะส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับบำบัดที่รับอนุญาตจากทางราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ ดำเนินการรวบรวมเรซินที่ไม่ได้มาตรฐานส่งไปกำจัดยังบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	รูปที่ 2-38

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5.3 พื้นที่จัดเก็บกากของเสีย 22.อาคารเก็บกากของเสีย (Waste Yard) ซึ่งเป็นที่จัดเก็บกากของเสีย มีการติดตั้งหลังคาปิดคลุม เพื่อป้องกันการชะล้างจากน้ำฝนและพื้นอาคาร เป็นพื้นคอนกรีตเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำชะกากของเสียลงสู่พื้นดิน ทั้งนี้ ในพื้นที่อาคารจะมีการแบ่งแยกประเภทการจัดเก็บกากของเสียตามหมวดหมู่พร้อมทั้งติดป้ายบอกประเภทกากของเสีย โดยกากของเสียจะถูกบรรจุอยู่ในภาชนะบรรจุ เพื่อส่งไปกำจัดกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการโดยกากของเสียประเภทกากตะกอนจะส่งไปกำจัดประมาณสัปดาห์ละ 3-5 ครั้ง ส่วนกากของเสียที่มีสถานะเป็นของแข็ง (Hydrocarbon Resin Gum) และกากของเสียในส่วนที่มีสถานะเป็นของเหลว (Hydrocarbon Resin Liquid) จะส่งไปกำจัดประมาณเดือนละ 1-4 ครั้ง	- โครงการฯ จัดให้มีอาคารเก็บกากของเสีย ซึ่งเป็นพื้นที่เก็บกากของเสียในส่วนที่มีสถานะเป็นของแข็ง (Hydrocarbon resin gum) และกากของเสียในส่วนที่มีสถานะเป็นของเหลว (Hydrocarbon resin liquid) โดยอาคารมีลักษณะเป็นพื้นคอนกรีต เพื่อป้องกันการปนเปื้อนลงสู่ดิน และมีหลังคาปิดคลุม เพื่อป้องกันการชะล้างจากน้ำฝน ทั้งนี้อาคารเก็บกากของเสียยังมีการแบ่งแยก ประเภทการจัดเก็บของเสียตามหมวดหมู่ พร้อมทั้งติดป้ายบ่งบอกประเภทกากของเสียโดยกากของเสียที่จัดเก็บบรรจุภาชนะตามที่กำหนดให้เรียบร้อย เพื่อรอบริษัทรับกำจัด ที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัด โดยจะจัดส่งกากของเสียเพื่อไปกำจัดด้วย ความถี่ 1-4 ครั้ง ต่อเดือน	-	รูปที่ 2-31 ถึงรูปที่ 2-32

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5.3 พื้นที่จัดเก็บกากของเสีย (ต่อ) 23.กำหนดให้พื้นที่ อาคารเก็บกากของเสียต้องจัดทำรางระบายน้ำเพื่อรวบรวมน้ำเสียและน้ำฝนที่อาบจนเปื้อนเข้าสู่ระบบแยกน้ำ (API Oil Separator) เพื่อแยกน้ำมัน ทั้งนี้ น้ำเสียที่ผ่านการแยกน้ำมันเรียบร้อยแล้วจะระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) เพื่อเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนคราบน้ำมันที่ถูกแยกออกจะมีการจัดเก็บใส่ภาชนะบรรจุ เป็นขยะปนเปื้อนน้ำมันหรือ Solvent ส่งให้ บริษัท บริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชากรนำไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ จัดให้พื้นที่อาคารเก็บกากของเสียมีรางระบายน้ำและติดตั้งระบบแยกน้ำมัน (Oil Separator) เพื่อแยกน้ำมันออกจากน้ำ และมีการตรวจสอบเป็นประจำทุกวันเพื่อไม่ให้มีการปนเปื้อนลงรางระบายน้ำ ทั้งนี้ น้ำเสียที่ผ่านการแยกน้ำมันเรียบร้อยแล้วจะระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ส่วนคราบน้ำมันที่ถูกแยกออกจะมีการจัดเก็บใส่ภาชนะบรรจุแยก เป็นขยะปนเปื้อนน้ำมันหรือ Solvent ส่งให้ บริษัท บริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชากรนำไปกำจัดต่อไป	-	รูปที่ 2-35
24.กำหนดให้มีพนักงาน Day Operator ตรวจสอบประจำวันในพื้นที่จัดเก็บกากของเสียโดยปฏิบัติดังนี้ (1) ตรวจสอบว่ากากของเสียมีการหกหล่นหรือรั่วไหลหรือไม่ ทั้งนี้ หากพบการรั่วไหลหรือปนเปื้อน ต้องรีบดำเนินการแก้ไขทันที โดยให้มีการเก็บกากของเสียที่มีการรั่วไหลหรือหกหล่นและส่งไปกำจัดกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชากรนำไปกำจัด (2) ตรวจสอบภาชนะบรรจุว่ามี การรั่วซึมหรือไม่ ทั้งนี้ หากพบการรั่วไหลหรือปนเปื้อนต้องรีบดำเนินการแก้ไขทันที โดยเปลี่ยนถ่ายภาชนะบรรจุสารเคมีและติดป้ายบ่งบอกประเภทกากของเสีย และส่งไปกำจัดกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชากรนำไปกำจัด	- โครงการฯ จัดให้มีพนักงาน Day Operator ตรวจสอบประจำในพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย เพื่อให้เป็นไปตามมาตรการกำหนด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่พบการหกหล่นหรือรั่วไหลของกากของเสียและการรั่วซึมของภาชนะบรรจุ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
5.4 รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม 25.กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้งระบบ GPS และติดเบอร์โทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังบริษัทขนส่งหรือบริษัทผู้รับกำจัด หรือโครงการ	- โครงการฯ กำชับให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้งระบบ GPS และติดเบอร์โทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังบริษัทขนส่ง หรือ บริษัทผู้รับกำจัดหรือโครงการ	-	รูปที่ 2-23 และภาคผนวก ข-40
6. เศรษฐกิจและสังคม 1. ทำการประชาสัมพันธ์โครงการเพื่อแจ้งข้อมูลให้แก่หน่วยงานและประชาชนในท้องถิ่นโดยรอบโครงการ ซึ่งแผนการประชาสัมพันธ์ประจำปีต้องครอบคลุมประเด็นดังต่อไปนี้ (1) จัดประชุมกับผู้นำชุมชนและเจ้าหน้าที่ในท้องถิ่น (2) ให้มีการเข้าเยี่ยมชมโครงการอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง ในช่วงดำเนินโครงการสำหรับประชาชนในท้องถิ่น นักเรียน สื่อมวลชน และผู้สนใจ (3) ให้มีการติดต่อสื่อสารระหว่างโครงการกับสาธารณชนเพื่อแลกเปลี่ยนข้อมูลข่าวสารและทัศนคติต่างๆ (4) จัดให้มีการเผยแพร่ข้อมูลเช่น การประชุม EIA Monitoring ซึ่งจะมีการเผยแพร่ข้อมูลของโครงการ เป็นต้น รวมทั้งข้อมูลเกี่ยวกับระบบบริหารความปลอดภัยการป้องกันและ/หรือแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมสิ่งแวดล้อมทางด้านต่างๆ ให้ชุมชนรับทราบ	- โครงการฯ ร่วมมือกับนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) สนับสนุนงบประมาณ สำหรับจัดกิจกรรมต่างๆ ของชุมชน ทั้งนี้โครงการ ได้รับรางวัลธรรมาภิบาลจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2554 ต่อเนื่อง ถึงปี พ.ศ.2556 และปี พ.ศ. 2558-2566 และรางวัลธรรมาภิบาลประจำปี พ.ศ. 2564-2566 พร้อมทั้งรับรางวัลกลุ่มวิสาหกิจสีเขียวดีเด่นมาบตาพุดประจำปี ประกาศเกียรติคุณ ประเภทบริจาคสิ่งของวัสดุเหลือใช้ซึ่งกลุ่มวิสาหกิจนำมาเปลี่ยนเป็นทุนนักเรียนนักศึกษาในชุมชนได้รับปี พ.ศ. 2556-2557 และปี พ.ศ. 2560 - โครงการมีความยินดีให้ผู้นำชุมชนและหน่วยงานราชการ บริเวณโดยรอบพื้นที่โครงการ เข้าเยี่ยมชมโครงการ ล่าสุดในวันที่ 27 เมษายน พ.ศ. 2566 - โครงการฯ ได้ทำการติดต่อสื่อสารระหว่างโครงการกับสาธารณชนผ่านทางชมรม Safety Club (ESEC) ซึ่งได้ให้การสนับสนุนชุมชนเป็นประจำ ล่าสุดดำเนินการเมื่อวันที่ 17 มกราคม, 21 กุมภาพันธ์, 20 มีนาคม, 24 เมษายน, 15 พฤษภาคม และ 28 มิถุนายน พ.ศ. 2567 รวมทั้งเข้าเยี่ยมชุมชนต่างๆ เพื่อแลกเปลี่ยนข้อมูลข่าวสาร - โครงการฯ นำเสนอรายงานผลการดำเนิน EIA Monitoring ตามหนังสือฯ จากสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เมื่อวันที่ 29 กันยายน พ.ศ. 2566	-	รูปที่ 2-39 ถึงรูปที่ 2-42 ภาคผนวก ข-41 และภาคผนวก ข-43

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
6. เศรษฐกิจและสังคม (ต่อ)	<p>- โครงการฯ มีจัดประชุมกับผู้นำชุมชนและเจ้าหน้าที่ในท้องถิ่น เพื่อแจ้งข้อมูลให้แก่หน่วยงานและประชาชนรับทราบ และได้ติดต่อสื่อสารระหว่างโครงการกับสาธารณสุขเพื่อแลกเปลี่ยนข้อมูลข่าวสารและทัศนคติต่างๆเป็นประจำ อย่างสม่ำเสมอโดยในปี พ.ศ. 2567 ทางโครงการได้ร่วมประชุมร่วมกับประชาชนในพื้นที่โครงการ เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> • เข้าพบคณะกรรมการชุมชนชาวกูยงู รับผิดชอบ และแลกเปลี่ยนความคิดเห็น • เข้าพบผู้นำชุมชนแผ่นดินไท รับผิดชอบ และแลกเปลี่ยนความคิดเห็น • บริษัทฯ ร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชน เป็นพี่เลี้ยงวิสาหกิจชุมชน บ้านพลาสาหร่ายอบแห้ง 	-	รูปที่ 2-39 ถึงรูปที่ 2-42 ภาคผนวก ข-41 และภาคผนวก ข-43

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
6. เศรษฐกิจและสังคม (ต่อ) 2. จัดให้มีแผนการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคมขององค์กร (CSR) โดยยึดหลักการมีส่วนร่วมกิจกรรมชุมชน การส่งเสริมและการสนับสนุนกิจกรรมของท้องถิ่น รวมไปถึงการส่งเสริมหรือสนับสนุนกิจกรรมเพื่อสาธารณประโยชน์ให้กับชุมชนและท้องถิ่น ทั้งนี้ให้ครอบคลุมถึงกิจกรรมด้านการสร้างความสัมพันธ์ที่ยั่งยืน ด้านสิ่งแวดล้อม ด้านการศึกษาและเยาวชน ด้านสาธารณสุขและสุขอนามัย และด้านคุณภาพชีวิต	- โครงการฯ ได้มีการสนับสนุนกิจกรรมชุมชน ประจำปี พ.ศ. 2567 เช่น <ul style="list-style-type: none"> • เข้าพบคณะกรรมการชุมชนชากลูกหญ้า และผู้นำชุมชนแผ่นดินไท รับฟัง และแลกเปลี่ยนความคิดเห็น • สนับสนุนของขวัญในวันเด็ก ให้กับโรงเรียนวัดปลา และโรงเรียนวัดข่อยศรีวราราม • มอบอุปกรณ์กีฬาให้แก่โรงเรียนระยองวิทยาคม 2 นิคมอุตสาหกรรม • ร่วมกิจกรรมส่งมอบแปลงผัก โรงเรียนเทศบาลมาบตาพุด • มอบเงินสนับสนุนงานประเพณี บุญข้าวหลาม ชุมชนหนองแพบ • มอบเงินสนับสนุนกิจกรรมประเพณีทำบุญข้าวหลาม ชุมชนบ้านล่าง • มอบเงินสนับสนุนกิจกรรมประเพณีสงกรานต์ ชุมชนชากลูก • ร่วมกิจกรรมทำความสะอาด ชายหาด กับ กนอ.WHA • ร่วมกิจกรรมทอดผ้าป่าสามัคคี กับ กนอ.มาบตาพุด • ร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชน เป็นพี่เลี้ยงให้กับวิสาหกิจชุมชน บ้านปลา • สนับสนุนวิสาหกิจชุมชนบ้านบน • ร่วมกิจกรรมทำความสะอาด โรงเรียนวัดมาบชลุต และโรงเรียนระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม • มอบเงินสนับสนุน สื่อสารชุมชน บ้านบน • สนับสนุนวิสาหกิจชุมชนตลาดมาบตาพุด • เป็นเจ้าภาพร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชนออกหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ณ โรงเรียนวัดชากลูกหญ้า เป็นต้น 	-	รูปที่ 2-39

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
6. เศรษฐกิจและสังคม (ต่อ) 3. จัดให้มีแผนการรับเรื่องร้องเรียนกำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชนและประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับโครงการ	- โครงการฯ จัดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนผ่านทางโทรศัพท์สายตรงของโรงงานและเอกสารบันทึกคำร้องทุกข์ตามแบบฟอร์มรับเรื่องร้องเรียน โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่พบข้อร้องเรียน หากพบเรื่องร้องเรียนเกิดขึ้นทางโครงการจะรีบดำเนินการแก้ไขทันที	-	ภาคผนวก ข-20
4. พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยคนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อสร้างทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งว่าง	- โครงการฯ พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อสนับสนุนคนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งว่าง ในปี พ.ศ. 2567 มีพนักงานที่เป็นคนในท้องถิ่นจังหวัดระยอง จำนวน 60 คน และพนักงานต่างถิ่น 40 คน คิดเป็นร้อยละ 40.0	-	ภาคผนวก ข-21

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
6. เศรษฐกิจและสังคม (ต่อ) 5. สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน และให้ความช่วยเหลือกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนตามโอกาสและความเหมาะสม เช่น ด้านศาสนาวัฒนธรรม สิ่งแวดล้อม เป็นต้น เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับประชาชน ผู้นำชุมชน และองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่นที่เกี่ยวข้อง	- โครงการฯ ให้ความช่วยเหลือกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนตามโอกาสและความเหมาะสมตามแผนงาน CSR ของโครงการ เช่น <ul style="list-style-type: none"> • ตัวแทนเข้าพบคณะกรรมการชุมชนชาวกูยและผู้นำชุมชนแผ่นดินไท รับฟังและแลกเปลี่ยนความคิดเห็น • สนับสนุนวิสาหกิจชุมชนตลาดมาบตาพุด • มอบเงินสนับสนุนกิจกรรมประเพณีทำบุญข้าวหลาม ชุมชนบ้านล่าง • ร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชน เป็นพี่เลี้ยงให้กับวิสาหกิจชุมชน บ้านพลา 	-	รูปที่ 2-39 และภาคผนวก ข-6
6. เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงานอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือที่มีการร้องขอเป็นกรณีๆ ไป เพื่อคลายความวิตกกังวล และเพื่อให้เห็นถึงวิธีการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมตามแผนงานของโครงการ	- โครงการฯ มีความยินดีให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงาน ผ่านการตรวจขออนุญาตเข้าเยี่ยมชม ซึ่งในปี พ.ศ. 2562 ได้ตรวจเยี่ยมชมโครงการ ครั้งที่ 1 ในวันที่ 4 กรกฎาคม พ.ศ. 2562 และครั้งที่ 2 ดำเนินการเมื่อวันที่ 12 ธันวาคม พ.ศ. 2562 ในปี พ.ศ. 2563 กบอ. ได้แจ้งยกเลิกการเยี่ยมชมโครงการ เนื่องจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของไวรัสโควิด-19 และระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ได้มีชุมชนเข้าตรวจเยี่ยมชมโครงการในวันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2567	-	รูปที่ 2-41 และภาคผนวก ข-43
7. จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- โครงการฯ มีการสนับสนุนวิสาหกิจชุมชนตลาดมาบตาพุด วิสาหกิจชุมชนบ้านบน และบริษัทได้รับพนักงานในพื้นที่จังหวัดระยอง เข้าทำงานในวันที่ 1 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ในตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ให้เป็นไปตามนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้าง อาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	-	รูปที่ 2-43 และภาคผนวก ข-6

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 7.1 มาตรการทั่วไป 1. จัดให้มีโปรแกรมการฝึกอบรมทางด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยตามแผนงานฝึกอบรมของบริษัทฯ ให้แก่พนักงานทุกระดับในโรงงาน	- โครงการฯ จัดให้มีการฝึกอบรมทางด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เรื่อง ความปลอดภัยกระบวนการ และมีการจัดทำ Safety Training ให้ผู้รับเหมาก่อนเข้ามาทำงานในบริเวณโครงการ	-	ภาคผนวก ข-15 และภาคผนวก ข-42
2. จัดให้มีส่วนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ซึ่งจะมีการจัดฝึกอบรมแก่พนักงานตามแผนฝึกอบรมของบริษัทฯ ซึ่งสอดคล้องกับกฎหมายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยกำหนด	- โครงการฯ ดำเนินการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย และมีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน (SHE Committee) เป็นระยะตามแผนอบรมประจำปี	-	ภาคผนวก ข-22
3. ปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน เช่น พระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 เป็นต้น อย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงานอย่างเคร่งครัด ตามมาตรการกำหนด	-	-
4. บันทึกผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานเพื่อสังเกตความเปลี่ยนแปลงหรือความผิดปกติ ในกรณีที่พบความผิดปกติต้องดำเนินการตรวจวินิจฉัยเพื่อหาสาเหตุว่าเกี่ยวข้องกับลักษณะงานหรือไม่	- โครงการฯ มีการบันทึกผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงาน เพื่อสังเกตความเปลี่ยนแปลงหรือความผิดปกติ ในกรณีที่พบความผิดปกติจะดำเนินการตรวจวินิจฉัยซ้ำ เพื่อหาสาเหตุว่าเกี่ยวข้องกับลักษณะงานหรือไม่ โดยได้ดำเนินการตรวจวัดล่าสุดเมื่อวันที่ 17 สิงหาคม พ.ศ. 2566 และในปี พ.ศ. 2567 ทางโครงการมีแผนการตรวจสอบสุขภาพในเดือน สิงหาคม พ.ศ. 2567	-	ภาคผนวก ข-23

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ) 5. จัดให้มีระบบเตือนภัยขั้นแรกในบริเวณที่มีความเสี่ยง เช่น จัดทำเส้นทางทางเดินในพื้นที่การผลิตการติดป้ายเตือนในพื้นที่ที่มีความเสี่ยง เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีสัญลักษณ์สีเหลือง-ขาว บนพื้นถนน เพื่อเป็นสัญญาณเตือนภัยขั้นแรกของบริเวณที่มีความเสี่ยง และจัดกิจกรรม 5ส. เพื่อลดความเสี่ยงและเพิ่มความเป็นระเบียบเรียบร้อยในพื้นที่โครงการ	-	รูปที่ 2-44
6. จัดให้มีแผนติดต่อประสานงานกับโรงพยาบาลในท้องถิ่น สำหรับกรณีเกิดภาวะฉุกเฉิน	- ในกรณีเกิดภาวะฉุกเฉินโครงการจะติดต่อโดยตรงกับโรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารีระยอง เพื่อนำส่งผู้ป่วยด้วยรถฉุกเฉินของโครงการที่มีการจัดเตรียมและ Stand by สำหรับใช้ในกรณีฉุกเฉินได้ตลอด 24 ชั่วโมง	-	รูปที่ 2-45
7. จัดตั้งหน่วยรักษาพยาบาลและความปลอดภัยเบื้องต้นในโรงงาน และจัดเตรียมรถรับส่งเพื่อส่งผู้ป่วยฉุกเฉิน พร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการเพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- โครงการฯ จัดตั้งหน่วยรักษาพยาบาล เพื่อทำการรักษาพยาบาลเบื้องต้นในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และจัดอบรมให้กับพนักงานทุกคนในเรื่องการปฐมพยาบาล ปีละ 1 ครั้ง และในกรณีพนักงานเจ็บป่วยเล็กน้อยจะมีตู้ยาสามัญประจำบ้าน ประจำอยู่แต่ละแผนก ทั้งนี้โครงการจัดให้มีห้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น (First Aid) ที่สำนักงาน และมีเจ้าหน้าที่ฝ่ายธุรการและงานบุคคลเป็นผู้ดูแล	-	รูปที่ 2-46 และรูปที่ 2-117
8. จัดให้มีการบำรุงรักษาและสอบเทียบเครื่องมือวัดและอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น Safety Valve ในกระบวนการผลิต เป็นต้น ให้อยู่ในสภาพดีตามแผนงานบำรุงรักษา	- โครงการฯ ดำเนินการบำรุงรักษาและสอบเทียบเครื่องมือวัดและอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น Safety Valve ในขบวนการผลิต ตามแผนบำรุงรักษาประจำปีให้มีสภาพดีอยู่เสมอ โดยการทำ Function test โดยหน่วยงานภายนอกที่ได้รับการรับรองจากทางราชการ	-	รูปที่ 2-47

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ) 9. จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานให้ทราบถึงวิธีการใช้อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลต่างๆ รวมทั้งจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยอย่างพอเพียงและดูแลให้อยู่ในสภาพดี พร้อมใช้งานตลอดเวลา	- โครงการฯ ได้จัดให้มีการฝึกอบรมให้กับพนักงานเกี่ยวกับวิธีการใช้อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลต่างๆ โดยหัวหน้างานแต่ละแผนก และให้พนักงานทำการตรวจเช็คอุปกรณ์ความปลอดภัยเป็นประจำ ให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน นอกจากนี้ยังมี stock เก็บอุปกรณ์ความปลอดภัยซึ่งควบคุมดูแลโดยเจ้าหน้าที่ safety รวมทั้งจัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานก่อนเริ่มงาน และมีการอบรมประจำปี จากวิทยากรภายนอก ในกิจกรรมสัปดาห์แห่งความปลอดภัย (Safety week)	-	รูปที่ 2-48 ภาคผนวก ข-17 และภาคผนวก ข-42
10. จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ จัดให้มีการประเมินผลกระทบและทบทวนการจัดการมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ ปีละ 1 ครั้ง และจัดทำเป็นลายลักษณ์อักษรเป็นประจำทุกปี	-	ภาคผนวก ข-24
11. จัดให้มีการอบรมให้พนักงานมีจิตใต้สำนึกพร้อมทั้งเรียนรู้เกี่ยวกับอันตรายที่จะได้รับการสัมผัสเสียงดังตามแผนงานฝึกอบรมของบริษัทฯ พร้อมทั้งแนะนำวิธีการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้ถูกต้องและปฏิบัติตามคำแนะนำหรือข้อปฏิบัติเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากเสียงของโครงการ	- โครงการฯ ดำเนินการจัดอบรมเพื่อสร้างจิตสำนึกพร้อมทั้งเรียนรู้เกี่ยวกับอันตรายที่จะได้รับการสัมผัสเสียงดังพร้อมทั้งแนะนำวิธีการในการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้กับพนักงานแล้ว ตามแผนการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี พ.ศ. 2567	-	ภาคผนวก ข-17

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.1 มาตรการทั่วไป(ต่อ) 12. ติดตั้งอุปกรณ์ช่วยลดระดับเสียงที่เครื่องจักรต่างๆ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) ที่ระยะ 1 เมตร หากติดตั้งอุปกรณ์ช่วยลดระดับเสียงแล้วยังไม่สามารถลดระดับเสียงให้ต่ำกว่า 85 เดซิเบลเอ ให้ทำการติดป้ายเตือน หรือกำหนดเป็นพื้นที่ควบคุม (Restricted Area) รวมทั้งควบคุมให้พนักงานที่ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์ช่วยลดระดับเสียงที่เครื่องจักรต่างๆ เพื่อไม่ให้เสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) ที่ระยะ 1 เมตร พร้อมทั้งกำชับให้พนักงานที่ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลก่อนเข้าปฏิบัติงาน รวมถึงการติดตามตรวจการได้ยินของพนักงานที่มีผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงสะสมติดตัวบุคคลสูงใกล้เคียงค่ามาตรฐาน ทั้งนี้ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงในบริเวณการทำงานระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	-	ภาคผนวก ข-46 และภาคผนวก ค-6
13. จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้เพียงพอกับจำนวนพนักงานที่จะเข้าไปปฏิบัติหน้าที่ พร้อมทั้งกำหนดมาตรการและควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลทุกครั้งที่จะเข้าไปปฏิบัติหน้าที่ในพื้นที่เสียงที่มีเสียงดังจากเครื่องจักร	- โครงการฯ ดำเนินการจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้เพียงพอ กับจำนวนพนักงานที่เข้าไปปฏิบัติหน้าที่ พร้อมทั้งกำหนดมาตรการ และกำชับให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลทุกครั้งที่จะเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่เสียงที่มีเสียงดังจากเครื่องจักร	-	รูปที่ 2-49
14. จัดให้มีระบบปิดกั้น (Interlock System) ซึ่งจะทำงานร่วมกับระบบ DCS ซึ่งโครงการจะหยุด เดินเครื่องโดยระบบ DCS ในกรณีเกิดสภาวะการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Working Condition) ดังนี้ (1) ระบบ Industrial Air ขัดข้อง (2) ระบบน้ำหล่อเย็นขัดข้อง เช่น ในกรณีเครื่องสูบน้ำหล่อเย็นตัวใดตัวหนึ่งขัดข้องหน่วยผลิตโพลิเมอร์จะหยุดทำงาน เป็นต้น (3) Incinerator ขัดข้อง	- โครงการฯ ดำเนินการจัดเตรียมมาตรการด้านความปลอดภัยภายในโรงงาน ได้แก่ ระบบปิดกั้น (Interlock System) ซึ่งจะทำงานร่วมกับระบบ DCS โดยโครงการจะหยุดเดินเครื่องโดยระบบ DCS ในกรณีเกิดสภาวะการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Working Condition)	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.1 มาตรการทั่วไป(ต่อ) 15. โครงการจะหยุดเดินเครื่องโดยหัวหน้างานแผนกผลิต (Shift Supervisor) เป็นผู้สั่งหยุดในกรณีดังต่อไปนี้ (1) กรณีระบบบำบัดน้ำเสียขัดข้อง (2) กรณีที่พบภาวะผิดปกติ/สภาพที่ไม่ปลอดภัย	- ในกรณีระบบบำบัดน้ำเสียขัดข้อง หรือพบภาวะผิดปกติ/สภาพที่ไม่ปลอดภัยจะมีผู้จัดการฝ่ายผลิต/Shift Supervisor เป็นผู้สั่งให้ Operator หยุดเดินเครื่อง เพื่อความปลอดภัยตามมาตรการกำหนด	-	-
16. จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงานและมีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี ปีละ 1 ครั้ง เพื่อเป็นการเฝ้าระวัง หากพบพนักงานที่มีผลการตรวจสอบสุขภาพผิดปกติ โครงการจะมอบหมายให้แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ทำการคัดกรองผลการตรวจผิดปกติจากนั้นจึงจะมีการสัมภาษณ์/วินิจฉัยจากแพทย์ เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุและแนวทางป้องกัน โดยหากพบว่าความผิดปกติมีสาเหตุมาจากการทำงาน โครงการจะจัดให้มีการหมุนเวียนหรือย้ายงานของพนักงานที่พบผลตรวจสุขภาพผิดปกติที่ตรวจสอบแล้วว่าเกิดจากการทำงานเพื่อเป็นการลดความเสี่ยงและโอกาสที่เกิ้อันตรายต่อสุขภาพพนักงาน	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงานและมีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี ปีละ 1 ครั้ง เพื่อเป็นการเฝ้าระวังสุขภาพของพนักงานที่มีผลการตรวจสุขภาพผิดปกติ โดยดำเนินการตรวจวัดล่าสุดเมื่อวันที่ 17 สิงหาคม พ.ศ.2566 และในปี พ.ศ. 2567 มีแผนการตรวจในเดือนสิงหาคม พ.ศ.2567	-	ภาคผนวก ข-23

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ) 17. หากผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน พบว่า พนักงานมีผลการตรวจสอบสุขภาพผิดปกติให้มีการตรวจซ้ำโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุความผิดปกติ จากนั้นกำหนดให้มีการดูแลรักษา พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวังและทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานดังกล่าวเพื่อมอบหมายหรือเปลี่ยนแปลงหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานที่มีผลการตรวจความผิดปกติให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดความผิดปกติซ้ำ เช่น การหมุนเวียนการทำงาน เป็นต้น	- หากผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน พบว่า พนักงานมีผลการตรวจสอบสุขภาพผิดปกติทางโครงการจะจัดให้มีการตรวจซ้ำโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุความผิดปกติ พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวังและทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงาน	-	-
18. กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานประจำ ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance)	- โครงการฯ มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพ โดยเลือกใช้บริการที่โรงพยาบาลศรีระยอง เนื่องจากมีบุคลากรทางด้านอาชีวเวชศาสตร์เพียงพอต่อการให้บริการ และเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance)	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ) 19. กำหนดให้มีการรายงานผลการประเมินอันตรายการศึกษาผลกระทบ แผนการดำเนินงานและแผนการควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติงานตามมาตรการความปลอดภัยและมาตรการลดความเสี่ยงต่างๆ ตามหมวด 4 มาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัยและอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ให้กับกระทรวงแรงงานทราบทุกปี	- โครงการฯ จัดให้มีการรายงานผลการประเมินอันตรายการศึกษาผลกระทบ แผนการดำเนินงาน และแผนการควบคุมความเสี่ยงรวมทั้งผลการปฏิบัติงานตามมาตรการความปลอดภัย และมาตรการลดความเสี่ยงต่างๆ ตามหมวด 4 มาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย และอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 และจัดส่งรายงานผลการดำเนินงานตามแนวทางการบริหารจัดการความเสี่ยงตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการในโรงงาน โดยจัดทำรายงานล่าสุดเมื่อวันที่ 26 ธันวาคม พ.ศ. 2566	-	ภาคผนวก ข-25

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>7.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ)</p> <p>20. กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาเฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบสุขภาพนั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังจากที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้</p> <p>(1) กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน</p> <p>(2) กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไปให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ</p>	<p>- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานมีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี ปีละ 1 ครั้ง และโครงการจัดให้มีการจดบันทึกสุขภาพพนักงาน เพื่อเป็นฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน สำหรับผู้รับเหมารายเดือนที่เข้ามาปฏิบัติงานพื้นที่โครงการทางโครงการกำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพก่อนเริ่มงานและมีการจดบันทึกผลการตรวจสอบสุขภาพไว้เป็นฐานข้อมูล</p>	-	ภาคผนวก ข-23

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ) 21. จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพประจำปีของพนักงานในแต่ละพื้นที่ดำเนินการ โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของคนงานในพื้นที่นั้นๆ และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งที่คุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โครงการฯ จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน เพื่อนำข้อมูลสุขภาพพนักงานมาเป็นฐานข้อมูลวิเคราะห์หาสาเหตุกรณีเกิดความผิดปกติจากผลการตรวจสุขภาพประจำปีของพนักงาน และเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสารเคมีของพนักงาน	-	ภาคผนวก ข-23 และภาคผนวก ข-26
22. สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านส่งเสริม พื้นฟู ป้องกัน และดูแลรักษา	- โครงการฯ สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อส่งเสริมการบริการของหน่วยงานสาธารณสุข ได้แก่ การสนับสนุนหน่วยแพทย์เคลื่อนที่เพื่อนชุมชนที่ชุมชนวัดซากลูกหญ้า	-	-
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย 23. จัดให้มีหัวจ่ายน้ำดับเพลิงและเครื่องช่วยหายใจ หน้ากากป้องกันควันพิษ ภายในโรงงานและหน่วยผลิต	- ในพื้นที่โครงการมีหัวจ่ายน้ำดับเพลิงจำนวน 11 สถานี และอุปกรณ์ดับเพลิงชนิดต่างๆ ปัจจุบันโครงการมีเครื่องช่วยหายใจ จำนวน 4 ชุด ชุดดับเพลิง จำนวน 9 ชุด เปลสนาม 3 ชุด และอุปกรณ์ช่วยชีวิตต่างๆ ภายในโครงการ	-	รูปที่ 2-50 และรูปที่ 2-68
24. ติดตั้งเครื่องตรวจจับความร้อนและเขม่าควันไฟในตึกอำนวยการ และอาคารซ่อมบำรุง	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้ง smoke detector ตามจุดต่างๆ ได้แก่ บริเวณสำนักงาน, Control Room, Product warehouse, ห้องไฟฟ้าและอาคารซ่อมบำรุง	-	รูปที่ 2-52

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย(ต่อ) 25. ติดตั้งเครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Fire Water Pump) ชนิดดีเซล 1 ตัว แรงดัน 7.8 บาร์เกจ ในอัตราไม่น้อยกว่า 288.9 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง โดยโครงการมีแผนการดูแลรักษา (Maintenance) เครื่องสูบน้ำดับเพลิง เพื่อป้องกันไม่ให้เครื่องสูบน้ำดับเพลิงชำรุดและจัดให้มีการตรวจสอบสภาพของเครื่องสูบน้ำดับเพลิงสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งเครื่องสูบน้ำดับเพลิงชนิดดีเซล 1 ตัว แรงดัน 7.8 บาร์เกจ ในอัตราไม่น้อยกว่า 288.9 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง โดยโครงการมีแผนการดูแลรักษา (Maintenance) เครื่องสูบน้ำดับเพลิง เพื่อป้องกันไม่ให้เครื่องสูบน้ำดับเพลิงชำรุดและตรวจสอบสภาพของเครื่องสูบน้ำดับเพลิงสัปดาห์ละ 1 ครั้ง	-	รูปที่ 2-53 ถึงรูปที่ 2-54 และภาคผนวก ข-27

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)</p> <p>26.จัดให้มีการสำรองน้ำดับเพลิงปริมาณไม่น้อยกว่า 1,156 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งสามารถใช้ในการดับเพลิงบริเวณที่มีความต้องการน้ำดับเพลิงสูงสุดของโครงการคือ ลานถังกักเก็บ C4 ได้ไม่น้อยกว่า 4 ชั่วโมง โดยแหล่งสำรองน้ำดับเพลิงของโครงการ ประกอบด้วย</p> <p>(1) บ่อน้ำสำรองน้ำดับเพลิงปัจจุบันของโครงการ สามารถสำรองน้ำดับเพลิงปริมาณรวม 350 ลูกบาศก์เมตร ประกอบด้วยถังสำรองน้ำดับเพลิง ขนาด 312 ลูกบาศก์เมตร และถังน้ำหล่อเย็นของสายการผลิตที่ 1 ขนาด 38 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>(2) ถังเก็บน้ำหล่อเย็นของสายการผลิตที่ 2 ปริมาณ 386.1 ลูกบาศก์เมตร (โดยออกแบบให้มีระบบท่อเชื่อมถึงบ่อน้ำสำรองดับเพลิงที่มีอยู่ในปัจจุบันซึ่งโครงการ จะควบคุมรักษาระดับน้ำในถังเก็บน้ำสำรองดับเพลิงให้ได้ปริมาณ 202 ลูกบาศก์เมตร ตลอดเวลา)</p> <p>(3) รับน้ำประปาจากนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ผ่านทางท่อขนาด 4 นิ้ว โดยสามารถจ่ายน้ำให้กับโครงการได้ในอัตรา 60 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง หรือคิดเป็น 240 ลูกบาศก์เมตร/4 ชั่วโมง</p> <p>(4) บ่อสำรองน้ำดับเพลิงที่สามารถเก็บสำรองน้ำดับเพลิงได้ไม่น้อยกว่า 364 ลูกบาศก์เมตร</p>	<p>- โครงการฯ จัดให้มีบ่อน้ำสำรองดับเพลิง เพื่อให้เพียงพอและสอดคล้องกับมาตรฐาน API 2510 ซึ่งกำหนดให้มีการสำรองน้ำดับเพลิงไม่น้อยกว่า 4 ชั่วโมง (โครงการต้องมีปริมาณน้ำสำรองดับเพลิงไม่น้อยกว่า 1,156 ลูกบาศก์เมตร) โดยแหล่งสำรองน้ำดับเพลิงของโครงการประกอบด้วย</p> <p>1) บ่อน้ำสำรองน้ำดับเพลิงปัจจุบันของโครงการสามารถสำรองน้ำดับเพลิงปริมาณรวม 350 ลูกบาศก์เมตร ประกอบด้วยถังสำรองน้ำดับเพลิง ขนาด 312 ลูกบาศก์เมตร และถังน้ำหล่อเย็นของสายการผลิตที่ 1 ขนาด 38 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>2) ถังเก็บน้ำหล่อเย็นของสายการผลิตที่ 2 โครงการได้ออกแบบให้ มีระบบท่อเชื่อมถึงบ่อน้ำสำรองดับเพลิงที่มีอยู่ในปัจจุบัน โดยควบคุมให้มีระดับน้ำปริมาณ 202 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>3) ทางโครงการได้รับน้ำประปาจากนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ผ่านทางท่อขนาด 4 นิ้ว โดยสามารถจ่ายน้ำให้กับโครงการได้ในอัตรา 60 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง หรือคิดเป็น 240 ลูกบาศก์เมตร/ 4 ชั่วโมง</p> <p>4) โครงการได้เพิ่มขนาดบ่อน้ำสำรองดับเพลิงให้สามารถรองรับน้ำดับเพลิงได้ในปริมาณ 364 ลูกบาศก์เมตร</p>	-	รูปที่ 2-55 ถึงรูปที่ 2-56

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระดับอัคคีภัย (ต่อ)			
27. จัดให้มีเจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อมบำรุงคอยตรวจสอบและควบคุมการเดินเครื่องของเครื่องสูบน้ำดับเพลิงตลอดเวลาที่มีการเดินเครื่องตามแผนงานที่กำหนด	- โครงการฯ มอบหมายให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทำการตรวจสอบสภาพของเครื่องสูบน้ำดับเพลิง สัปดาห์ละ 1 ครั้ง โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 พบว่าทุกเครื่องมีสภาพปกติและพร้อมใช้งาน	-	ภาคผนวก ข-27
28. จัดให้มีระบบท่อส่งน้ำดับเพลิง (Fire Water Main) และบล็อกวาล์ว (Block Valve) ซึ่งในโครงการส่วนขยายจะมีเดินระบบท่อขนส่งน้ำดับเพลิง และบล็อกวาล์วจากสายการผลิตที่ 1 ไปยังสายการผลิตที่ 2	- โครงการฯ ได้จัดให้มีระบบท่อส่งน้ำดับเพลิง (Fire Water Main) และบล็อกวาล์ว (Block Valve) ซึ่งมีการเดินท่อส่งน้ำดับเพลิง (Fire Water Main) และบล็อกวาล์ว (Block Valve) ของทั้ง 2 สายการผลิต	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>29. จัดให้มีอุปกรณ์ดับเพลิง ดังนี้</p> <p>(1) ระบบโฟมดับเพลิงพร้อมถังบรรจุโฟม 120 ลิตร (Foam System with 120 lites Fluororprotein Foam) มีจำนวน 2 ชุด (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 ชุด และในพื้นที่สายการที่ 2 จำนวน 1 ชุด) ซึ่งมี Fluororprotein ความเข้มข้นร้อยละ 3 โดยปริมาณโฟมที่เพียงพอต่อการดับเพลิงได้ต่อเนื่องนาน 20 นาที (ออกแบบตาม NFPA11 Low Expansion Foam) แต่ละชุดมีอุปกรณ์ประกอบด้วย</p> <p>1.1) สายฉีดน้ำดับเพลิง (Fire Hose) ขนาด 1¾ นิ้ว ยาว 15 เมตร พร้อมข้อต่อชนิดสวมเร็วขนาด 2½ จำนวน 2 สาย</p> <p>1.2) หัวฉีดโฟมขนาด (Foam Nozzle) 2½ นิ้ว ชนิดสวมเร็วตัวผู้ ซึ่งสามารถฉีดโฟมได้ในอัตรา 191 ลิตร/นาที ที่แรงดัน 7.0 บาร์เกจ</p> <p>1.3) โฟม (Fluororprotein Foam) ปริมาณ 120 ลิตร</p>	<p>- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ดับเพลิง บริเวณต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการ เช่น พื้นที่การผลิต และ Warehouse โดยจัดให้มีสายฉีดน้ำดับเพลิง (Fire Hose) ขนาด 1¾ นิ้ว ยาว 15 เมตร, หัวฉีดโฟมขนาด (Foam Nozzle) 2½ นิ้ว แต่ละหัวฉีดน้ำได้ครอบคลุมรัศมี 40 ม. สำหรับพื้นที่อื่นๆ แต่ละหัวสามารถฉีดน้ำได้ครอบคลุมรัศมี 60 ม. (ออกแบบตาม NFPA 14 Standpipe and Hose Systems) เครื่องดับเพลิงโครงการจัดให้มีการตรวจเช็คทุกเดือน โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย</p> <p>- ปัจจุบันโครงการมีหน่วยผลิตโฟมดับเพลิง จำนวน 2 ชุด ซึ่งประกอบด้วยสายฉีดน้ำดับเพลิง 2 สาย หัวฉีดโฟม ขนาด 2 นิ้ว จากสายการผลิต ที่ 1 มีจำนวน 1 ชุด และสายการผลิตที่ 2 จำนวน 1 ชุด</p>	-	<p>รูปที่ 2-58</p> <p>ถึงรูปที่ 2-60</p> <p>และภาคผนวก ข-28</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ) (2) ถังดับเพลิง (Fire Extinguisher) 2.1) ถังดับเพลิงชนิดมือถือผงแห้ง (Portable Dry Powder Extinguisher) ประเภท ABC ขนาด 15 กิโลกรัม จะติดตั้งไว้ในจุดที่สำคัญโดยมีระยะเข้าถึงไม่เกิน 15 เมตร ติดตั้งห่างกันทุกๆ 10-15 เมตร มีจำนวน 89 เครื่อง (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 45 เครื่อง ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 40 เครื่อง และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 4 เครื่อง) เพื่อทำหน้าที่ป้องกันอุปกรณ์ที่สำคัญ เช่น เครื่องสูบ เครื่องอัด ภาชนะ (Vessel) เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนและถังปฏิกรณ์ (Reactor) เป็นต้น	- โครงการฯ มีถังดับเพลิงชนิดมือถือผงแห้ง จำนวน 89 เครื่อง (พื้นที่สายการผลิต ที่ 1 จำนวน 45 เครื่อง ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 40 เครื่อง และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 4 เครื่อง)	-	รูปที่ 2-61
2.2) ถังดับเพลิงชนิดก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ (CO ₂ Extinguisher) ขนาด 15 กิโลกรัม จะติดตั้งไว้ในจุดที่สำคัญ โดยมีระยะเข้าถึงไม่เกิน 15 เมตร ติดตั้งห่างกันทุกๆ 10-15 เมตร มีจำนวน 12 เครื่อง (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 10 เครื่อง และในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 2 เครื่อง) เพื่อทำหน้าที่ป้องกันอุปกรณ์ที่สำคัญ เช่น เครื่องสูบ เครื่องอัด ภาชนะ (Vessel) เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนและถังปฏิกรณ์ (Reactor) เป็นต้น	- โครงการฯ มีถังดับเพลิงชนิดก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ (CO ₂ Extinguisher) ขนาด 15 กิโลกรัม จำนวน 12 เครื่อง (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 10 เครื่อง และในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 2 เครื่อง)	-	รูปที่ 2-62

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ) 2.3) ถังดับเพลิงชนิดมีล้อชนิดผงแห้ง (Wheeled Dry Powder Extinguisher) ประเภท ABC ขนาด 50 กิโลกรัม จำนวนรวม 14 เครื่อง (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 4 เครื่อง ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 เครื่อง และในพื้นที่ลานกักเก็บ C4 จำนวน 7 เครื่อง) โดยติดตั้งไว้ในจุดที่สำคัญ เช่น บริเวณ Chemical Warehouse อาคารซ่อมบำรุง (Workshop) และ Waste Storage Area เป็นต้น	- โครงการฯ มีถังดับเพลิงชนิดมีล้อชนิดผงแห้ง (Wheeled Dry Powder Extinguisher) ประเภท ABC ขนาด 50 กิโลกรัม จำนวนรวม 15 เครื่อง (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 4 เครื่อง ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 เครื่อง และในพื้นที่ลานกักเก็บ C4 จำนวน 8 เครื่อง)	-	รูปที่ 2-63
2.4) ถังดับเพลิงสำหรับอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ (Fire Extinguisher : Type for Electrical Room) ติดตั้งภายในห้องควบคุมทางอิเล็กทรอนิกส์ในสายการผลิตที่ 2 จำนวน 4 เครื่อง	- โครงการฯ จัดให้มีถังดับเพลิง สำหรับอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ติดตั้งภายในห้องควบคุมทางอิเล็กทรอนิกส์ในสายการผลิต ที่ 2 จำนวน 4 เครื่อง ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-64 ถึงรูปที่ 2-65
(3) ตู้เก็บสายฉีดน้ำดับเพลิง (Fire Hose Cabinet) มีจำนวนรวม 10 ชุด (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 5 ชุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 ชุด และในพื้นที่ลานกักเก็บ C4 จำนวน 2 ชุด) จะติดตั้งอยู่ใกล้กับหัวดับเพลิง (Fire Hydrant (2 Ways)) ซึ่งตู้เก็บสายน้ำดับเพลิง ประกอบด้วยอุปกรณ์ดังนี้ 3.1) หัวฉีดน้ำดับเพลิง (Nozzle) ซึ่งสามารถปรับการพ่นเป็นแบบละอองและลำตรงได้ (Fog & Straight) ในอัตรา 450 ลิตร/นาที่ แรงดัน 6 บาร์เกจ 3.2) สายฉีดน้ำดับเพลิง (Fire Hose) ขนาด 1.5 นิ้ว ยาว 30 เมตร ตาม NFPA 14 Standpipe and Hose Systems	- โครงการฯ จัดให้มีตู้เก็บสายฉีดน้ำดับเพลิง (Fire Hose Cabinet) จำนวน 10 ชุด (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 5 ชุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 ชุด และในพื้นที่ลานกักเก็บ C4 จำนวน 2 ชุด)	-	รูปที่ 2-57

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ) (4) หัวดับเพลิง (Fire Hydrant (2 Ways)) ขนาด 2 ½ นิ้ว พร้อมวาล์วเปิด-ปิด มีจำนวนรวม 11 จุด ซึ่งหัวดับเพลิงที่ติดตั้งในพื้นที่กระบวนการผลิตและบริเวณพื้นที่ลานถังกักเก็บแต่ละหัวสามารถฉีดน้ำได้ครอบคลุมรัศมี 40 เมตร (ออกแบบตาม NFPA 14 Standpipe and Hose Systems) โดยมีการติดตั้งดังนี้ 4.1) พื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 6 จุด ครอบคลุมพื้นที่ Utility Area, Control Room, พื้นที่กระบวนการผลิต, ลานถังกักเก็บวัตถุดิบและสารเคมีในสายการผลิตที่ 1 4.2) พื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 จุด ครอบคลุมพื้นที่กระบวนการผลิต, ลานถังกักเก็บวัตถุดิบและสารเคมีในสายการผลิตที่ 2 4.3) พื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 ติดตั้งจำนวน 2 จุด ครอบคลุมพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4	- โครงการฯ จัดให้มีหัวดับเพลิง (Fire Hydrant (2 Ways)) ขนาด 2 ½ นิ้ว พร้อมวาล์วเปิด-ปิด มีจำนวนรวม 11 จุด ซึ่งครอบคลุมพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 6 จุด พื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 จุด และ พื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 2 จุดแต่ละหัวสามารถฉีดน้ำได้ครอบคลุมรัศมี 40 ม. (ออกแบบตาม NFPA 14 Standpipe and Hose Systems) ตามมาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-59
(5) บั้มสูบน้ำดับเพลิง (Fire Pump) มีจำนวน 1 ชุด ประกอบด้วย Diesel Pump จำนวน 1 ตัว (อัตราการไหล 288.9 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง ที่แรงดันน้ำ 7 บาร์) และ Jockey Pump จำนวน 1 ตัว (อัตราการไหล 15 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง ที่แรงดันน้ำ 7 บาร์) ที่ติดตั้งไว้ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งบั้มสูบน้ำดับเพลิง (Fire Pump) มีจำนวน 1 ชุด ประกอบด้วย Diesel Pump จำนวน 1 ตัว (อัตราการไหล 288.9 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง ที่แรงดันน้ำ 7 บาร์) และ Jockey Pump จำนวน 1 ตัว (อัตราการไหล 15ลูกบาศกเมตร/ชั่วโมง ที่แรงดันน้ำ 7 บาร์) ที่ติดตั้งไว้ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1	-	รูปที่ 2-53 ถึงรูปที่ 2-54

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

[illegible]

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)			
(9) ชุดผจญเพลิง (Fire Fighting Suit) จำนวนรวม 9 ชุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 6 ชุด และในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 ชุด	- ปัจจุบันโครงการมีชุดผจญเพลิง (Fire Fighting Suit) จำนวน 9 ชุด จากสายการผลิตที่ 1 จำนวน 6 ชุด และสายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 ชุด ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-50
(10) จัดให้มีหน้ากากป้องกันก๊าซพิษพร้อมถังอัดอากาศ (Self-Contained Breathing Apparatus : SCBA) จำนวนรวม 3 ชุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 3 ชุด (สายการผลิตที่ 2 ใช้งาน ร่วมกันกับสายการผลิตที่ 1) และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 1 ชุด	- โครงการฯ จัดให้มีหน้ากากป้องกันก๊าซพิษพร้อมถังอัดอากาศ (Self Contained Breathing Apparatus : SCBA) จำนวนรวม 4 ชุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 3 ชุด (สายการผลิตที่ 2 ใช้งาน ร่วมกันกับสายการผลิตที่ 1) และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 1 ชุด ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-67
(11) อุปกรณ์ตรวจวัดการรั่วไหล (Gas Detector) จำนวนรวม 45 เครื่อง (ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 19 เครื่อง ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 19 เครื่อง และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 7 เครื่อง) กรณีที่พบการรั่วไหลจะส่งสัญญาณเตือนไปห้องควบคุมโดยมีระดับการแจ้งเตือน 2 ค่าคือระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 มีค่าเท่ากับ 10% LEL และระดับการเตือนค่าที่ 2 มีค่าเท่ากับ 25 % LEL (โดยระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 และ 2 มีการตรวจสอบพื้นที่ บริเวณที่มีสัญญาณเสียงเตือน (Gas Detector Alarm) ว่ามี Hydrocarbon gas รั่วไหลจริงหรือไม่ ซึ่งหากพบว่ามีการรั่วไหลจริง จะมีการแก้ไขอย่างเร่งด่วนในบริเวณดังกล่าวตามแผนดำเนินการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน	- โครงการฯ ติดตั้ง Gas Detector จำนวน 45 เครื่อง (ในพื้นที่สายการผลิต ที่ 1 จำนวน 19 เครื่อง ในพื้นที่สายการผลิต ที่ 2 จำนวน 19 เครื่อง และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 7 เครื่อง) เพื่อส่งสัญญาณไปยัง ห้องควบคุมเรียบร้อยแล้ว โดยเมื่อพบว่ามีก๊าซรั่วไหลของก๊าซในพื้นที่กักเก็บถึง Gas Detector สามารถตรวจวัดความเข้มข้นของ C4M และ C5M ที่ค่าต่ำสุดของการเกิดการลุกไหม้ 1.0 % และมีการตรวจสอบความถูกต้องในการทำงานของ Gas Detector ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-68 และภาคผนวก ข-30

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ) (12) Emergency Safety Shower/Hand Shower มีจำนวนรวม 8 จุด โดยติดตั้งในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 4 จุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 4 จุด	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้ง Emergency Safety Shower/Hand Shower จำนวนรวม 8 จุด Emergency Cabinet with Safety Equipment จำนวนรวม 10 กล่อง Emergency Eye Washer จำนวนรวม 10 จุด และระบบหัวจ่ายน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ (Automatic Sprinkler System) เป็นระบบเปิด Deluge Valve จำนวนรวม 5 ชุด ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-69
(13) Emergency Cabinet with Safety Equipment มีจำนวนรวม 10 กล่อง โดยจัดเตรียมไว้ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 5 กล่อง ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 กล่อง และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 2 กล่อง	- โครงการติดตั้ง Emergency Cabinet with Safety Equipment มีจำนวนรวม 10 กล่อง โดยจัดเตรียมไว้ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 5 กล่อง ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 3 กล่อง และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 2 กล่อง ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-69
(14) Emergency Eye Washer มีจำนวนรวม 10 จุด โดยติดตั้งในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 4 จุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 5 จุด และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 1 จุด	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้ง Emergency Eye Washer มีจำนวนรวม 10 จุด โดยการติดตั้งในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 จำนวน 4 จุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 จำนวน 5 จุด และในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 จำนวน 1 จุด ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-69

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ) (15) ระบบหัวจ่ายน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ (Automatic Sprinkler System) เป็นระบบเปิด Deluge Valve มีจำนวนรวม 8 ชุด ดังนี้ 15.1) ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 ติดตั้งจำนวนรวม 4 ชุด ได้แก่ (ก) พื้นที่กระบวนการผลิตสายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 ชุด ครอบคลุมบริเวณ PLY-101, TK-201, TK-205 และ TK-206 (ข) พื้นที่ลานถังกักเก็บในสายการผลิตที่ 1 (Tank Yard ZCT-1) จำนวน 1 ชุด ครอบคลุมบริเวณ TK-101, TK-102, TK-103, TK-106, TK-501 และ TK-701 (ค) พื้นที่จัดเก็บวัตถุดิบของสายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 ชุด (ง) พื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ของสายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 ชุด	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งระบบหัวจ่ายน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ (Automatic Sprinkler System) เป็นระบบเปิด Deluge Valve จำนวนรวม 8 ชุด ในพื้นที่สายการผลิตที่ 1 ติดตั้งจำนวน รวม 4 ชุด พื้นที่สายการผลิตที่ 2 ติดตั้ง จำนวนรวม 3 ชุด และพื้นที่ลานถังกัก เก็บ C4 ติดตั้งจำนวน 1 ชุด ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-70
15.2) ในพื้นที่สายการผลิตที่ 2 ติดตั้งจำนวนรวม 3 ชุด ได้แก่ (ก) พื้นที่กระบวนการผลิตสายการผลิตที่ 2 จำนวน 1 ชุด ครอบคลุมบริเวณ PLY-101Zs, TK-201Zs, TK-205Zs, และ TK-206Zs (ข) พื้นที่ลานถังกักเก็บในสายการผลิตที่ 2 (Tank Yard ZCT-2) จำนวน 1 ชุด ครอบคลุมบริเวณ TK-101Zs, TK-102Zs, TK-103Zs, TK-701Zs และ TK-901 (ค) พื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ของสายการผลิตที่ 2 จำนวน 1 ชุด			
15.3) ในพื้นที่ลานถังกักเก็บ C4 ติดตั้งจำนวน 1 ชุด ครอบคลุมพื้นที่ TK-102Zsd-1, TK-102Zd-2,TK-501Zd-1 และ TK-501Zd-2			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)			
30. จัดให้มีสัญญาณเตือนภัย (Electrical Siren) (ออกแบบตาม NFPA 72 National Fire Alarm Code) โดยสัญญาณเสียงเตือนภัยจะเตือน 2 ลักษณะที่แตกต่างกันคือ เสียงเตือนเมื่อเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน และเสียงเตือนเพื่ออพยพไปจุดรวมพล	- โครงการฯ จัดให้มีสัญญาณเตือนภัย (Electrical Siren) (ออกแบบตาม NFPA 72 Nation Fire Alarm Code) โดยสัญญาณเสียงเตือนภัยจะเตือน 2 ลักษณะที่แตกต่างกัน คือ เสียงเตือนเมื่อเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน และเสียงเตือนเพื่ออพยพไปยังจุดรวมพล	-	รูปที่ 2-71
7.3 แผนตอบโต้เหตุฉุกเฉิน			
31. จัดให้มีชุดปฏิบัติการด้านการอพยพในกรณีที่เกิดภาวะฉุกเฉิน	- โครงการฯ จัดให้มีชุดปฏิบัติการด้านการอพยพในกรณีที่เกิดภาวะฉุกเฉินและมีการฝึกซ้อมแผนดังกล่าวเป็นประจำทุกปี โดยฝึกซ้อมล่าสุดเมื่อวันที่ 19 ธันวาคม พ.ศ. 2566 และในปี พ.ศ. 2567 มีแผนการฝึกซ้อมในช่วงปลายปี	-	รูปที่ 2-72
32. จัดให้มีระบบสื่อสารที่มีประสิทธิภาพสำหรับเตรียมรับมือเหตุการณ์ฉุกเฉิน	- โครงการฯ จัดให้มีวิทยุสื่อสาร เพื่อใช้ในการติดต่อกับนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และมีการตรวจสอบสัญญาณเป็นประจำทุกวันในช่วงเวลา 09.00 น. และ 21.00 น. ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-72
33. จัดเตรียมแผนการป้องกันและระงับอัคคีภัยทบทวนทุก ๆ 1 ปี	- โครงการฯ ดำเนินการจัดทำคู่มือการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Manual) โดยขึ้นทะเบียนไว้ในระบบ Intranet และติดแผนผังการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Flow Chart) ไว้ที่อาคาร	-	รูปที่ 2-74 และภาคผนวก ข-31

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.3 แผนตอบโต้เหตุฉุกเฉิน (ต่อ) 34. จัดเตรียมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉินตามระดับความรุนแรง ซึ่งแบ่งเป็นเหตุการณ์ผิดปกติและภาวะฉุกเฉิน 3 ระดับ ดังนี้ (1) เหตุการณ์ผิดปกติ อุบัติเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นจากการดำเนินกิจกรรมของโรงงานในระดับที่ก่อให้เกิดความเข้าใจผิดและ/หรือความเดือดร้อนต่อโรงงานข้างเคียง ชุมชน ราชการ หรือเสียภาพลักษณ์ชื่อเสียงของ กนอ. เช่น เหตุการณ์เหม็น เสียงดัง ควันดำ แสงสว่าง ความร้อนหรือเหตุการณ์ที่ไม่ปรากฏชัดเจนแต่ส่งผลกระทบต่อสัตว์น้ำหรือสิ่งแวดล้อมเป็นต้น	- โครงการฯ จัดเตรียมแผนตอบโต้เหตุการณ์ ฉุกเฉินภายในโรงงานทั้ง 3 ระดับ ดังนี้ 1) เหตุการณ์ผิดปกติระดับโรงงานเหตุการณ์ผิดปกติระดับโรงงาน คือ อุบัติเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดภัยขึ้นในโรงงานส่งผลกระทบต่อเฉพาะเขตโรงงานไม่ส่งผลกระทบต่อภายนอกชุมชน หรือโรงงานข้างเคียง เช่น ควันดำ เสียงดัง กลิ่นเหม็น เป็นต้น	-	-
(2) ภาวะฉุกเฉิน นิคมอุตสาหกรรมระดับ 1 ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นในโรงงาน ซึ่งโรงงาน/สถานประกอบการสามารถควบคุมเหตุการณ์ได้ด้วยกำลังคนและเครื่องมืออุปกรณ์ของโรงงาน หรือกลุ่มโรงงานในพื้นที่โดยไม่ส่งผลให้เกิดอันตรายต่อชีวิตทรัพย์สิน สิ่งแวดล้อมของชุมชนและ/หรือโรงงานข้างเคียง และ/หรือสาธารณะ	2) ภาวะฉุกเฉินของโรงงานระดับ 1 คือ ภาวะเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยฉับพลันภายในโรงงานที่สามารถควบคุมได้โดยพนักงานของบริษัทฯ ไม่ส่งผลกระทบต่อภายนอกชุมชน หรือโรงงานข้างเคียง	-	รูปที่ 2-72

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.3 แผนตอบโต้เหตุฉุกเฉิน (ต่อ) (3) ภาวะฉุกเฉิน นิคมอุตสาหกรรมระดับ 2 ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นในโรงงานซึ่งโรงงานไม่สามารถควบคุมเหตุการณ์ ได้ด้วยกำลังคน เครื่องมืออุปกรณ์ของโรงงานที่ได้วางแผนเตรียมการไว้และเหตุการณ์มีแนวโน้มจะส่งผลให้เกิดอันตรายต่อชีวิตและทรัพย์สินสิ่งแวดล้อมของชุมชนและ/หรือโรงงานใกล้เคียง หรือสาธารณะซึ่งต้องร้องขอหรือได้รับการสนับสนุนทรัพยากรในการควบคุมเหตุการณ์จากสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่	3) ภาวะฉุกเฉินของโรงงานระดับ 2 ภาวะฉุกเฉินของโรงงานระดับ 2 คือ ภาวะฉุกเฉินที่ไม่สามารถควบคุมได้โดยพนักงานในบริษัทฯ ต้องขอกำลังสนับสนุนจากโรงงานข้างเคียง หรือนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) WHA-EIE	-	รูปที่ 2-75 และภาคผนวก ข-17
(4) ภาวะฉุกเฉิน นิคมอุตสาหกรรมระดับ 3 ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นในโรงงานซึ่งโรงงานไม่สามารถควบคุมเหตุการณ์ ได้ด้วยกำลังคน เครื่องมืออุปกรณ์ของโรงงานที่ได้วางแผนเตรียมการไว้และเหตุการณ์มีแนวโน้มจะส่งผลให้เกิดอันตรายต่อชีวิตและทรัพย์สินสิ่งแวดล้อมของชุมชนและ/หรือโรงงานใกล้เคียง หรือสาธารณะ ซึ่งต้องร้องขอหรือได้รับการสนับสนุนทรัพยากรในการควบคุมเหตุการณ์จากสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่มีแนวโน้มจะส่งผลให้เกิดอันตรายต่อชีวิตและทรัพย์สิน สิ่งแวดล้อมของชุมชนและ/หรือโรงงานใกล้เคียง และ/หรือสาธารณะ ซึ่งต้องร้องขอหรือได้รับการสนับสนุนทรัพยากรในการควบคุมเหตุการณ์จากองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่นแห่งพื้นที่ (เทศบาลเมืองมาบตาพุด)	4) ภาวะฉุกเฉินของโรงงานระดับ 3 ภาวะฉุกเฉินของโรงงานระดับ 3 ภาวะฉุกเฉินที่ส่งผลกระทบต่อภายนอกโดยทันทีที่ไม่สามารถควบคุมได้โดยนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) WHA-EIE หรือ หน่วยงานในพื้นที่ต้องขอกำลังสนับสนุนจากหน่วยงานราชการระดับจังหวัดแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินและการแจ้งเหตุ	-	รูปที่ 2-76

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.3 แผนตอบโต้เหตุฉุกเฉิน (ต่อ) 35. จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินเหตุการณ์ผิดปกติและภาวะฉุกเฉินนิคมอุตสาหกรรมระดับที่ 1 อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง สำหรับการซ้อมแผนภาวะฉุกเฉิน ภาวะฉุกเฉินนิคมอุตสาหกรรมระดับที่ 2 เข้าร่วมการซ้อมกับนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ภาวะฉุกเฉินนิคมอุตสาหกรรมระดับที่ 3 เข้าร่วมการซ้อมตามแผนงานของจังหวัดระยอง	- โครงการฯ มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน จำนวน 4 แผน ดังนี้ 1. แผนสารเคมี วันที่ 8 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ระดับ1 2. น้ำท่วม วันที่ 25 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ระดับ1 3. ดับเพลิง วันที่ 19 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ระดับ2 4. หม้อไอน้ำ วันที่ 13 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ระดับ1 และได้เข้าร่วมการซ้อมแผนฉุกเฉิน ระดับที่ 2 ร่วมกับหน่วยงานภายนอก ดังนี้ 1. ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหลทางถนน ระดับ2 ร่วมกับ ชมรม ESEC และสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) วันที่ 29 สิงหาคม พ.ศ. 2566 2. ฝึกซ้อมแผนตอบสนองสภาวะฉุกเฉิน ระดับ2 ร่วมกับบริษัทขนส่ง วันที่ 8 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 ทั้งนี้กรณีมีการซ้อมแผนระดับ 3 ทางโครงการจะเข้าร่วมซ้อมแผนร่วมกับจังหวัดและแจ้งให้ทราบต่อไป และในปี พ.ศ. 2567 มีแผนการฝึกซ้อมในช่วงปลายปี	-	รูปที่ 2-74 ถึงรูปที่ 2-76 และภาคผนวก ข-17
36. กำหนดให้มีมาตรการด้านความปลอดภัย สำหรับพื้นที่ภายนอกโรงงาน ได้แก่ มาตรการในกรณีเกิดเหตุการณ์รั่วไหลของสารเคมีและระเบิดและมาตรการด้านความปลอดภัยสำหรับชุมชนข้างเคียง	- โครงการฯ กำหนดมาตรการในกรณีเกิดเหตุการณ์รั่วไหลของสารเคมีและระเบิด และมาตรการด้านความปลอดภัย	-	ภาคผนวก ข-31
37. จัดให้มีการจัดเตรียมบุคลากร การเตรียมระบบพญูเพลิงระบบตรวจจับเพลิงไหม้และตรวจจับก๊าซ แผนการปฏิบัติการฉุกเฉินภายในและภายนอกโรงงาน การประสานงานกับหน่วยงานอื่นๆ และแผนการอพยพคนไปบริเวณที่ปลอดภัย	- โครงการฯ จัดให้มีการจัดเตรียมบุคลากรการ ระบบพญูเพลิงตามแผนการดำเนินการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน ตามที่มาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-50

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.3 แผนตอบโต้เหตุฉุกเฉิน (ต่อ) 38. กำหนดให้มีแผนฟื้นฟูหลังรับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- โครงการฯ กำหนดให้มีแผนฟื้นฟูหลังรับเหตุฉุกเฉินการจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นและการป้องกันการเกิดซ้ำโดยการสอบสวน เพื่อหาสาเหตุของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	-	ภาคผนวก ข-31
39. กำหนดให้มีการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจากโรงงานต่อพนักงานผู้รับเหมาและประชาชน	- โครงการฯ มีการพิจารณาให้มีการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจากโรงงานต่อพนักงานผู้รับเหมาและประชาชน ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่พบการเกิดผลกระทบจากโรงงาน	-	-
40. จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) ตามที่กฎหมายกำหนดเพื่อตรวจสอบดูแลความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน	- โครงการฯ ดำเนินการตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) ตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อตรวจสอบดูแลความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน	-	ภาคผนวก ข-22
41. จัดให้มีช่องทางการสื่อสารด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และ สิ่งแวดล้อมแก่พนักงาน เช่น บอร์ดประชาสัมพันธ์ วารสาร สื่ออิเล็กทรอนิกส์ เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีช่องทางการสื่อสารด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมให้แก่พนักงานโดยผ่านบอร์ดประชาสัมพันธ์ และสื่ออิเล็กทรอนิกส์ (E-mail)	-	รูปที่ 2-77
42. จัดให้มีแผนการซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Plan) เพื่อตรวจสอบและควบคุมให้เครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพตามแผนการซ่อมบำรุงของโครงการ	- โครงการฯ มีแผนการซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Plan) เพื่อตรวจสอบและควบคุมให้เครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ เป็นประจำทุกปี ดำเนินการตามแผนการที่กำหนด	-	ภาคผนวก ข-7

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.4 มาตรการด้านความปลอดภัยเฉพาะในช่วงก่อนเริ่มดำเนินการและในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง 1) มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/Turnaround) (1) ระบุในสัญญาจ้างให้บริษัทผู้รับเหมา ก่อนกำหนดรายละเอียดอุปกรณ์ ขั้นตอนต่างๆ ที่ผู้รับเหมาต้องดำเนินการเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการดำเนินงานก่อสร้างให้ชัดเจนโดยอย่างน้อยที่สุดต้องครอบคลุมกฎหมายแรงงาน (2) ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และดำเนินการประเมินความเสี่ยงและสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ (3) จัดให้มีการประชุมประจำวันเพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยและไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม (4) ให้มีการตรวจสอบความปลอดภัย โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยที่หน้างานโดยเฉพาะงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่ก่อให้เกิด ความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานในสถานที่อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น	- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/Turnaround) ตามที่มาตรการกำหนด และเพื่อควบคุมดูแลให้ผู้รับเหมาปฏิบัติตามมาตรการอย่างเคร่งครัด - โครงการฯ ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) ดังนี้ Hot work, Hot work (High energy), Cold work, Jet cleaning และพื้นที่อับอากาศ - มีการประชุมผู้รับเหมาประจำวัน วันละ 2 ครั้ง เวลา 08.00 น. และ 16.00 น. เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยและไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม - โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยที่หน้างานโดยเฉพาะงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่ก่อให้เกิด ความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานใน สถานที่อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น มีการระบุผู้เฝ้าระวังเหตุ (Stand by man) ในระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (work permit)	- - - -	ภาคผนวก ข-32 ภาคผนวก ข-32 รูปที่ 2-78 และภาคผนวก ข-32 ภาคผนวก ข-32

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.4 มาตรการด้านความปลอดภัยเฉพาะในช่วงก่อนเริ่มดำเนินการ และในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง (ต่อ) (5) กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับพนักงานที่เข้าปฏิบัติงานในช่วงซ่อมบำรุง	- โครงการฯ กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับพนักงานที่เข้าปฏิบัติงานในช่วงซ่อมบำรุงตามกฎหมายของโครงการ	-	-
(6) กำหนดเขตพื้นที่หวงห้าม เพื่อควบคุมป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุม	- โครงการฯ กำหนดเขตพื้นที่หวงห้าม เพื่อควบคุมป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุมโดยมีการอบรมกำหนดเขตพื้นที่หวงห้ามให้ผู้รับเหมาทราบก่อนเข้าดำเนินงานภายในพื้นที่โครงการทุกครั้ง	-	-
(7) ส่งเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัย โดยจัดให้มีการสังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน	- โครงการฯ จัดให้มีการส่งเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัย โดยจัดให้มีการสังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน	-	-
(8) กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง	- โครงการฯ กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัย คือ อุบัติเหตุจากการทำงานเป็นศูนย์ (Zero accident) และเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อม คือ ไม่มีข้อร้องเรียน (complain) ในช่วงหยุดซ่อมบำรุงที่ผ่านมาโดยสายการผลิตที่ 1 ระหว่างเดือนกุมภาพันธ์-มีนาคม พ.ศ. 2567 และสายการผลิตที่ 2 ระหว่างเดือนกุมภาพันธ์-มีนาคม พ.ศ. 2567 สามารถดำเนินการได้ตามเป้าหมาย	-	-
(9) กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน	- โครงการฯ กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรมให้กับผู้รับเหมาก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	-	รูปที่ 2-78

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
7.4 มาตรการด้านความปลอดภัยเฉพาะในช่วงก่อนเริ่มดำเนินการ และในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง (ต่อ) 43. มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงก่อนเริ่มเดินการผลิตใหม่ (Pre-Start Up) (1) ก่อนที่จะเริ่มเดินการผลิตใหม่ภายหลังการหยุดซ่อมบำรุงพนักงาน จะต้องตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตตาม Pre-Start Up Safety Review (PSSR) Checklist ก่อนที่จะเริ่มเดินเครื่องผลิตใหม่อีกครั้ง (Plant Start Up) (2) ระบุขอบเขต ประเภท และช่วงเวลาของการทบทวนความปลอดภัย ก่อนเดินเครื่องกระบวนการผลิต (3) กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรมความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน (4) จัดให้มีการฝึกอบรมให้กับพนักงานควบคุมและพนักงานซ่อมบำรุงให้ เข้าถึงวิธีการปฏิบัติงานในหน่วยผลิต (5) จัดเตรียมเอกสาร (Work Procedures) และปรับปรุงให้เหมาะสม	- ก่อนที่จะเริ่มเดินการผลิตใหม่ภายหลังการหยุดซ่อมบำรุง โครงการจะดำเนินการ ตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตตาม Pre-Start Up Safety Review (PSSR) Checklist ก่อนที่จะเริ่มเดินเครื่องผลิตใหม่อีกครั้ง (Plant Start Up) - ก่อนเดินเครื่องกระบวนการผลิตทางโครงการมีการทบทวนความปลอดภัย ตามที่ มาตรการกำหนด - โครงการฯ กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรม ความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน - โครงการฯ จัดให้มีการฝึกอบรมให้กับพนักงานควบคุมและพนักงานซ่อมบำรุง ให้ เข้าถึงวิธีการปฏิบัติงานในหน่วยผลิต - โครงการฯ ได้จัดเตรียมเอกสารวิธีปฏิบัติงาน (Work Procedures) และปรับปรุงให้มีความเหมาะสมให้กับพนักงานก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	- - - - -	ภาคผนวก ข-33 - - - -

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8. ความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรง 8.1 ถึงเกิดปฏิกิริยาทั้งในช่วงการดำเนินการปกติและช่วงเกิด Runaway Reaction 44. มาตรการด้านการออกแบบและก่อสร้าง (1) ถึงเกิดปฏิกิริยาออกแบบตามมาตรฐาน ASTM SECT VIII DIV 1 โดยมีความดันออกแบบเท่ากับ 6 kg/cm ² -g และอุณหภูมิออกแบบเท่ากับ 100 องศาเซลเซียส (2) ทำการทดสอบความแข็งแรงของถังเกิดปฏิกิริยาดำเนินการ (Hydrostatic test) ที่ความดัน 9 kg/cm ² -g และทดสอบด้วยลม (Pneumatic Test) ที่ความดัน 6 kg/cm ² -g	- โครงการฯ ติดตั้งถังเกิดปฏิกิริยา (PLY-101Zs) ออกแบบตามมาตรฐาน ASTM SECT VIII DIV 1 โดยมีความดันออกแบบเท่ากับ 6 kg/cm ² -g และอุณหภูมิออกแบบเท่ากับ 100 องศาเซลเซียส ตามที่มาตรการกำหนด - โครงการฯ ดำเนินการทดสอบความแข็งแรงของถังเกิดปฏิกิริยาดำเนินการ (Hydrostatic test) ที่ความดัน 9 kg/cm ² -g และทดสอบด้วยลม (Pneumatic Test) ที่ความดัน 6 kg/cm ² -g ตามมาตรการกำหนด โดยในปี พ.ศ. 2567 โดยทั้ง 2 สายการผลิตดำเนินการในช่วง 22 กุมภาพันธ์ - 26 มีนาคม พ.ศ. 2567	-	รูปที่ 2-79

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.1 ถึงเกิดปฏิกิริยาทั้งในช่วงการดำเนินการปกติและช่วงเกิด Runaway Reaction (ต่อ) 1.4) จัดให้มีระบบควบคุม (DCS) เพื่อควบคุมความร้อนของปฏิกิริยา โดยการควบคุมการไหลของวัตถุดิบเข้าสู่ถึงเกิดปฏิกิริยา โดยระบบ DCS จะควบคุมบันทึกและติดตามค่าอัตราการไหลของการป้อนวัตถุดิบทุกๆ 1 วินาที ตลอดระยะเวลาการเดินเครื่อง เมื่ออัตราการไหลของวัตถุดิบสูงกว่าค่าควบคุมที่กำหนดระบบ DCS จะหยุดปั๊มป้อนวัตถุดิบโดยอัตโนมัติ 1.5) จัดให้มีระบบควบคุม (DCS) เพื่อควบคุมการทำงานของระบบน้ำหล่อเย็น โดยระบบ DCS จะตรวจสอบความดันของน้ำหล่อเย็นที่ป้อนเข้าอุปกรณ์และเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger) ต้องไม่ต่ำกว่า 3.0 kg/cm ² -g และ เมื่อระบบ DCS ตรวจสอบแล้วพบว่าระบบน้ำหล่อเย็นขัดข้องระบบ DCS จะสั่งให้หยุดการทำงานของถึงเกิดปฏิกิริยาอัตโนมัติ	- โครงการฯ จัดให้มีระบบควบคุม (DCS) เพื่อควบคุมความร้อนของปฏิกิริยาตามมาตรการกำหนดแล้ว โดยระบบดังกล่าวจะควบคุมการไหลของวัตถุดิบเข้าสู่ถึงเกิดปฏิกิริยา โดยระบบ DCS จะควบคุมบันทึก และติดตามค่าอัตราการไหลของการป้อนวัตถุดิบทุกๆ 1 วินาที ตลอดระยะเวลาการเดินเครื่องเมื่ออัตราการไหลของวัตถุดิบสูงกว่าค่าควบคุมที่กำหนด ระบบ DCS จะหยุดปั๊มป้อนวัตถุดิบโดยอัตโนมัติ - โครงการฯ จัดให้มีระบบควบคุม (DCS) เพื่อควบคุมการทำงานของระบบน้ำหล่อเย็น โดยระบบ DCS จะตรวจสอบความดันของน้ำหล่อเย็นที่ป้อนเข้าอุปกรณ์และเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger) ต้องไม่ต่ำกว่า 3.0 kg/cm ² -g และเมื่อระบบ DCS ตรวจสอบแล้วพบว่าระบบน้ำหล่อเย็นขัดข้องระบบ DCS จะสั่งให้หยุดการทำงานของถึงเกิดปฏิกิริยาอัตโนมัติ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.1 ถึงเกิดปฏิกิริยาทั้งในช่วงการดำเนินการปกติและช่วงเกิด Runaway Reaction (ต่อ) 1.6) จัดให้มีระบบควบคุม (DCS) เพื่อตรวจสอบความร้อนของถังเกิดปฏิกิริยาโดยระบบ DCS จะควบคุมการไหลของน้ำหล่อเย็นเข้าสู่อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนให้สัมพันธ์กับอุณหภูมิภายในถังเกิดปฏิกิริยา เพื่อไม่ให้อุณหภูมิภายในถังเกิดปฏิกิริยาสูงกว่าค่าควบคุมที่กำหนดและในกรณีที่ถังปฏิกิริยามีอุณหภูมิเพิ่มสูงขึ้นจากค่าควบคุมที่กำหนด 5 องศาเซลเซียส ระบบ DCS จะส่งสัญญาณเตือนให้พนักงานในห้องควบคุมทราบและเมื่ออุณหภูมิเพิ่มสูงขึ้นจากค่าควบคุมที่กำหนด 15 องศาเซลเซียส ระบบ DCS จะหยุดปั๊มป้อนวัตถุดิบโดยอัตโนมัติ	- โครงการฯ จัดให้มีระบบควบคุม (DCS) เพื่อตรวจสอบความร้อนของถังเกิดปฏิกิริยาโดยระบบ DCS จะควบคุมการไหลของน้ำหล่อเย็นเข้าสู่อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนให้สัมพันธ์กับอุณหภูมิภายในถังเกิดปฏิกิริยา เพื่อไม่ให้อุณหภูมิภายในถังเกิดปฏิกิริยาสูงกว่าค่าควบคุมที่กำหนด และในกรณีที่ถังปฏิกิริยามีอุณหภูมิเพิ่มสูงขึ้นจากค่าควบคุมที่กำหนด 5 องศาเซลเซียส ระบบ DCS จะส่งสัญญาณเตือนให้พนักงานในห้องควบคุมทราบ และเมื่ออุณหภูมิเพิ่มสูงขึ้น จากค่าควบคุมที่กำหนด 15 องศาเซลเซียส ระบบ DCS จะหยุดปั๊มป้อนวัตถุดิบโดยอัตโนมัติ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.1 ถึงเกิดปฏิกิริยาทั้งในช่วงการดำเนินการปกติและช่วงเกิด Runaway Reaction (ต่อ) (2) การควบคุมความดันของถังปฏิกิริยา 2.1)โครงการได้จัดให้มีระบบควบคุม (DCS) ตามมาตรการกำหนดแล้ว เพื่อตรวจวัดความดันภายในถังปฏิกิริยาและจะระบายก๊าซภายในถังเกิดปฏิกิริยาเพื่อลดความดันโดยอัตโนมัติและส่งไปยัง Waste Gas Incinerator เมื่อความดันมีค่าเกินกว่าค่าควบคุมที่กำหนดไว้ที่ 3.5 kg/cm ² -g และในกรณีที่ความดันภายในถังเกิดปฏิกิริยาสูงกว่าค่าควบคุมที่กำหนด 0.5 kg/cm ² -g ระบบ DCS จะส่งสัญญาณเตือนให้พนักงานในห้องควบคุมทราบ และเมื่อความดันเพิ่มสูงขึ้นจากค่าควบคุมที่กำหนด 1.0 kg/cm ² -g ระบบ DCS จะหยุดปั๊มป้อนวัตถุดิบโดยอัตโนมัติ	- โครงการฯ จัดให้มีระบบควบคุม (DCS) เพื่อตรวจวัดความดันภายในถังปฏิกิริยา และจะระบายก๊าซภายในถังเกิดปฏิกิริยาเพื่อลดความดันโดยอัตโนมัติและส่งไปยัง Waste Gas Incinerator เมื่อความดันมีค่าเกินกว่าค่าควบคุมที่กำหนด ไว้ที่ 3.5 kg/cm ² -g และในกรณีที่ความดันภายในถังเกิดปฏิกิริยาสูงกว่าค่าควบคุมที่กำหนด 0.5 kg/cm ² -g ระบบDCS จะส่งสัญญาณเตือนให้พนักงานในห้องควบคุมทราบ และเมื่อความดันเพิ่มสูงขึ้นจากค่าควบคุมที่กำหนด 1.0 kg/cm ² -g ระบบ DCS จะหยุดปั๊มป้อนวัตถุดิบโดยอัตโนมัติ	-	-
2.2)ติดตั้งอุปกรณ์ระบายความดัน (Safety Valve) ซึ่งจะระบายความดันออกจากถังเกิดปฏิกิริยาเมื่อความดันภายในถังเกิดปฏิกิริยาสูงกว่า 6.0 kg/cm ² -g ออกสู่บรรยากาศเพื่อป้องกันการระเบิดอย่างรุนแรงซึ่งในสภาวะการผลิตปกติอุปกรณ์ระบายความดัน (Safety Valve) จะปิดตลอดเวลา	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์ระบายความดัน(Safety Valve) โดยอุปกรณ์ดังกล่าวจะระบายความดันออกจากถังเกิดปฏิกิริยาฯ เมื่อความดันภายในถังเกิดปฏิกิริยาสูงกว่า 6.0 kg/cm ² -g เพื่อป้องกันการระเบิดอย่างรุนแรงซึ่งในสภาวะการผลิตปกติอุปกรณ์ระบายความดัน (Safety Valve) จะปิดตลอดเวลา	-	รูปที่ 2-80

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.1 ถึงเกิดปฏิกิริยาทั้งในช่วงการดำเนินการปกติและช่วงเกิด Runaway Reaction (ต่อ) (3) มาตรการด้านการบำรุงรักษา และตรวจสอบอุปกรณ์ประจำปี 3.1) การตรวจสอบสภาพภายในถังเกิดปฏิกิริยา ก) ตรวจสอบสภาพภายในถังเกิดปฏิกิริยาด้วยวิธีไม่ทำลาย (Non-Destructive Test) ด้วยเคมีแทรกซึม ความถี่ 1 ครั้ง/ปี ข) ตรวจสอบการกัดกร่อนภายในถังเกิดปฏิกิริยา ความถี่ 1 ครั้ง/ปี ค) ตรวจสอบแนวเชื่อมเพื่อหารอยร้าวตลอดแนวเชื่อม ความถี่ 1 ครั้ง/ปี ง) ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ภายในถังเกิดปฏิกิริยา เช่น สภาพใบกวนของถังเกิดปฏิกิริยาความสมบูรณ์ของน็อตและสกรูที่ยึดตามอุปกรณ์ภายใน เป็นต้น ความถี่ 1 ครั้ง/ปี จ) ตรวจสอบการรั่วซึมของอุปกรณ์ต่อพ่วงบริเวณรอบถังเกิดปฏิกิริยา เช่น ท่อ วาล์ว และข้อต่อ หน้าแปลน เป็นต้น ความถี่ 1 ครั้ง/ปี	- ปัจจุบันโครงการส่วนขยายเปิดดำเนินการแล้วทางโครงการได้ปฏิบัติตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว โดยการบำรุงรักษาและตรวจสอบอุปกรณ์ประจำปีตามแผน(Preventive Maintenance Plan) PM ในช่วง Shutdown 1 ครั้ง/ปี ตามมาตรการตรวจสอบสภาพภายในถังเกิดปฏิกิริยา ดังนี้ • ตรวจสอบสภาพภายในถังเกิดปฏิกิริยาด้วยวิธีไม่ทำลาย(Non Destructive Test) ด้วยเคมีแทรกซึม • ตรวจสอบการกัดกร่อนภายในถังเกิดปฏิกิริยา ความถี่ 1 ครั้ง/ปี โดยในปี พ.ศ. 2567 ทั้ง 2 สายการผลิต ดำเนินการในช่วง 22 กุมภาพันธ์ – 26 มีนาคม พ.ศ. 2567 • ตรวจสอบแนวเชื่อม เพื่อหารอยร้าวด้วยวิธีเคมี แทรกซึม ตลอดแนวเชื่อม • ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ภายในถังเกิดปฏิกิริยา เช่น สภาพใบกวนของถังเกิดปฏิกิริยาความสมบูรณ์ของน็อตสกรูที่ยึดตามอุปกรณ์ภายในความถี่ 1 ครั้ง/ปี โดยในปี พ.ศ. 2567 ทั้ง 2 สายการผลิต ดำเนินการในช่วง 22 กุมภาพันธ์ – 26 มีนาคม พ.ศ. 2567	-	ภาคผนวก ข-7
3.2) การตรวจสอบอุปกรณ์ที่มีการหมุน (Rotating Machine) เปลี่ยนอุปกรณ์ที่มีการหมุนที่สึกหรอเมื่อครบกำหนดรอบการใช้งาน เช่น เปลี่ยนลูกปืนแกนเพลาลูกปืนของชุดกั้นรื้อที่แกนเพลลา เป็นต้น	- โครงการฯ ตรวจสอบอุปกรณ์ที่มีการหมุน (Rotating Machine) และเปลี่ยนอุปกรณ์เมื่อครบกำหนดรอบการใช้งาน เช่น เปลี่ยนลูกปืน แกนเพลลา ซีลกันรั่วของชุดกั้นรื้อที่แกนเพลลา โดยในปี พ.ศ. 2567 ทั้ง 2 สายการผลิต ในช่วง 22 กุมภาพันธ์ – 26 มีนาคม พ.ศ. 2567	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.1 ถึงเกิดปฏิกิริยาทั้งในช่วงการดำเนินการปกติและช่วงเกิด Runaway Reaction (ต่อ) 3.3) การตรวจสอบแรงดันด้วยก๊าซไนโตรเจนหลังจากการเสร็จสิ้นการซ่อมบำรุงประจำปี หลังจากเสร็จสิ้นการซ่อมบำรุงถึงเกิดปฏิกิริยาประจำปี (Turn Around) ก่อนจะเริ่มใช้งานถึงเกิดปฏิกิริยาจะต้องมีการตรวจสอบการรับแรงดันของถังด้วยก๊าซไนโตรเจน เพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ โดยอัดก๊าซไนโตรเจนเข้าไปในถังเกิดปฏิกิริยาที่ความดัน 1.5 เท่าของความดันที่ใช้งาน (Operating Pressure) อย่างน้อย 30 นาที เพื่อตรวจสอบความดันลดของถังและตรวจหารอยรั่วด้วยการใช้น้ำสบู่ตามหน้าแปลนและประเก็นซึ่งจะแก้ไขทันทีที่ตรวจพบจุดรั่วไหล โดยการเปลี่ยนปะเก็นหรือขันอัดน็อตให้แน่นเพื่อหยุดการรั่วซึม	- โครงการฯ มีการตรวจสอบแรงดันด้วยก๊าซไนโตรเจนหลังจากการเสร็จสิ้นการซ่อมบำรุงประจำปี หลังจากเสร็จสิ้นการซ่อมบำรุงถึงเกิด ปฏิกิริยาประจำปี (Shut down) ก่อนจะเริ่มใช้งานถึงเกิดปฏิกิริยาจะต้องมีการตรวจสอบการรับแรงดันของถังด้วยก๊าซไนโตรเจน เพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ โดยอัดก๊าซไนโตรเจนเข้าไปในถังเกิดปฏิกิริยาที่ความดัน 1.5 เท่าของความดันที่ใช้งาน (Operating Pressure) อย่างน้อย 30 นาที เพื่อตรวจสอบความดันลดของถังและตรวจหารอยรั่วด้วยการใช้น้ำสบู่ตามหน้าแปลนและประเก็นซึ่งจะแก้ไขทันทีที่ตรวจพบจุดรั่วไหลโดยการเปลี่ยนปะเก็นหรือขันอัดน็อตให้แน่น เพื่อหยุดการรั่วซึม	-	-
(4) มาตรการป้องกันการเกิด Runaway Reaction 4.1) การดำเนินการกรณีภายในถังเกิดปฏิกิริยามีความดันสูง ก) ถึงปฏิกิริยาจะติดตั้งระบบน้ำหล่อเย็นและระบบน้ำสำรองจากน้ำดับเพลิงในกรณีที่ไฟฟ้าดับซึ่งทำหน้าที่แลกเปลี่ยนความร้อนในอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนเพื่อลดอุณหภูมิและความดันภายในถังเกิดปฏิกิริยา ซึ่งเกิดจากความร้อนที่คายออกจากปฏิกิริยาเคมีจนความดันเข้าสู่ภาวะปกติ	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งระบบน้ำหล่อเย็น และระบบน้ำสำรองจากน้ำดับเพลิงในกรณีที่ไฟฟ้าดับ ซึ่งทำหน้าที่แลกเปลี่ยนความร้อนในอุปกรณ์ แลกเปลี่ยนความร้อนเพื่อลดอุณหภูมิและความดันภายในถังเกิดปฏิกิริยาซึ่งเกิดจากความร้อนที่คายออกจากปฏิกิริยาเคมีจนความดันเข้าสู่ภาวะปกติ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.1 ถึงเกิดปฏิกิริยาทั้งในช่วงการดำเนินการปกติและช่วงเกิด Runaway Reaction (ต่อ) ข) ควบคุมความดันอัตโนมัติ โดยระบบ DCS เพื่อป้องกันไม่ให้ความดันเกินกว่า 3.5 kg/cm ² -g ในกรณีที่มีความดันสูงถึง 3.5 kg/cm ² -g ระบบ DCS จะสั่งให้วาล์วระบายความดัน (โดยผ่าน Pressure Relieve Valve) ทำงานและระบายก๊าซภายในถังเกิดปฏิกิริยาไปเผาที่ Waste Gas Incinerator โดยอัตโนมัติอย่างต่อเนื่องจนความดันเข้าสู่สภาวะปกติ	- ในกรณีภายในถังเกิดปฏิกิริยาที่มีความดันสูงทางโครงการจะควบคุมความดันโดยอัตโนมัติด้วยระบบ DCS เพื่อป้องกันไม่ให้ความดันเกินกว่า 3.5 kg/cm ² -g ในกรณีที่มีความดันสูงถึง 3.5 kg/cm ² -g ระบบ DCS จะสั่งให้วาล์วระบายความดัน (Pressure Relieve Valve) ทำงานและระบายก๊าซภายในถังเกิดปฏิกิริยาไปเผาที่ Waste Gas Incinerator โดยอัตโนมัติอย่างต่อเนื่องจนความดันเข้าสู่สภาวะปกติ	-	รูปที่ 2-81
4.2) การดำเนินการกรณีภายในถังเกิดปฏิกิริยามีอุณหภูมิสูง ก) ควบคุมการป้อนวัตถุดิบเข้าสู่ถังเกิดปฏิกิริยาดัวยระบบ DCS เพื่อควบคุมปริมาณความร้อนที่เกิดขึ้นจากปฏิกิริยาเคมี	- โครงการฯ ได้ปฏิบัติตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว โดยได้ควบคุมการป้อนวัตถุดิบเข้าสู่ถังเกิดปฏิกิริยาดัวยระบบ DCS เพื่อควบคุมปริมาณความร้อนที่เกิดขึ้นจากปฏิกิริยาเคมี	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.1 ถึงเกิดปฏิกิริยาทั้งในช่วงการดำเนินการปกติและช่วงเกิด Runaway Reaction (ต่อ) ข) เมื่ออุณหภูมิภายในถังเกิดปฏิกิริยาสูงขึ้นเกินกว่าค่าที่กำหนด 5 องศาเซลเซียส ระบบ DCS จะเพิ่มอัตราการไหลของน้ำหล่อเย็นที่เข้าสู่อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนเพื่อรักษาระดับอุณหภูมิของถังเกิดปฏิกิริยา ค) ในกรณีที่ปรับอัตราการไหลของน้ำหล่อเย็นสูงสุดจนเต็มประสิทธิภาพแต่ยังไม่สามารถลดอุณหภูมิของถังเกิดปฏิกิริยาลงได้ ระบบ DCS จะทำการลดอัตราการป้อนวัตถุดิบเข้าสู่ถังเกิดปฏิกิริยาเพื่อลดปริมาณความร้อนที่เกิดขึ้นจากปฏิกิริยาเคมี และในกรณีที่ยังไม่สามารถลดอุณหภูมิของถังเกิดปฏิกิริยาลงได้ ระบบ DCS จะหยุดป้อนวัตถุดิบอย่างอัตโนมัติ เมื่ออุณหภูมิเพิ่มสูงขึ้นจากค่าควบคุมที่กำหนด 15 องศาเซลเซียส	- เมื่ออุณหภูมิภายในถังเกิดปฏิกิริยาสูงขึ้นเกินกว่าค่าที่กำหนด 5 องศาเซลเซียส ระบบ DCS จะเพิ่มอัตราการไหลของน้ำหล่อเย็นที่เข้าสู่อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนเพื่อรักษาระดับอุณหภูมิของถังเกิดปฏิกิริยา โดยในกรณีที่ปรับอัตราการไหลของน้ำหล่อเย็นสูงสุดจนเต็มประสิทธิภาพ แต่ยังไม่สามารถลดอุณหภูมิของถังเกิดปฏิกิริยาลงได้ระบบ DCS จะทำการลดอัตราการป้อนวัตถุดิบเข้าสู่ถังเกิดปฏิกิริยาเพื่อลดปริมาณความร้อนที่เกิดขึ้นจากปฏิกิริยาเคมีและในกรณีที่ยังไม่สามารถลดอุณหภูมิของถังเกิดปฏิกิริยาลงได้ระบบ DCS จะหยุดป้อนวัตถุดิบอย่างอัตโนมัติ เมื่ออุณหภูมิเพิ่มสูงขึ้นจากค่าควบคุมที่กำหนด 15 องศาเซลเซียส	-	รูปที่ 2-82

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.2 มาตรการดูแล และควบคุมบริเวณหอกลั่นแยกโมโนเมอร์ Distillation Column ในขั้นตอนการล้างหอกลั่นด้วยน้ำร้อน 46. กำหนดแผนการควบคุมเมื่อมีการล้างหอกลั่นด้วยน้ำร้อน โดยให้มีการควบคุมความดันและอุณหภูมิรวมทั้งการเปิดวาล์วเพื่อระบายสารเคมีที่มีอยู่ในหอกลั่น (Valve Drain Out) ให้เป็นไปตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน	- โครงการฯ กำหนดให้มีแผนการควบคุมเมื่อมีการล้างหอกลั่นด้วยน้ำร้อน โดยการควบคุมความดัน และอุณหภูมิ รวมทั้งการเปิดวาล์ว เพื่อระบายสารเคมีที่มีอยู่ในหอกลั่น (Valve Drain Out) ให้เป็นไปตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน	-	รูปที่ 2-83 และภาคผนวก ข-34
47. กำหนดให้มีการติดตั้งป้ายเตือนบริเวณสถานที่ทำงานในกรณีที่มีการปฏิบัติงาน	- โครงการฯ กำหนดให้มีการติดตั้งป้ายเตือน บริเวณสถานที่ทำงานในกรณีที่มีการปฏิบัติงาน	-	รูปที่ 2-20
48. กำหนดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (Personal protective equipment : PPE) และควบคุมให้พนักงานที่จะเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลตลอดการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment : PPE) และควบคุมให้พนักงานที่จะเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลตลอดการปฏิบัติงาน	-	รูปที่ 2-49
49. กำหนดให้มีแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกันของสาย FLEX โดยมีการตรวจสอบสาย FLEX ที่จะนำมาใช้งาน	- โครงการฯ กำหนดให้มีแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกันของสาย FLEX โดยมีการตรวจสอบสาย FLEX ที่จะนำมาใช้งาน	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังเก็บกักTK-501 (ถังเก็บกักไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinateใบเดิม) ถังเก็บกักTK-101/ TK-101Zs ถังเก็บกักสารไฮโดร คาร์บอน 5 อะตอม ;C5 Monomer) และถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5อะตอม ; C5 Raffinate)</p> <p>50. มาตรการด้านการออกแบบและก่อสร้าง</p> <p>ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate)ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate ใบเดิม) ต้องออกแบบตามมาตรฐาน ASTM. SECT VIII DIV.1 or 70 โดยมีความดันออกแบบเท่ากับ 6.0 kg/cm²-g และอุณหภูมิออกแบบเท่ากับ 50 องศาเซลเซียส ทำการทดสอบความแข็งแรงของถังเกิดปฏิกิริยาด้วยน้ำ (Hydrostatic Test) ที่ความดัน 9 kg/cm²-g</p>	<p>- โครงการฯ ออกแบบและติดตั้งถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinateใบเดิม) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate ใบเดิม) ซึ่งมีแผนการใช้งานในอนาคตในการใช้เก็บสารเคมีกลุ่ม Volatile Oil เช่น สารประกอบไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม (C5), สารประกอบไฮโดรคาร์บอน 9 อะตอม (C9) เป็นต้น ต้องออกแบบตามมาตรฐาน ASTM. SECT VIII DIV.1 or 70 โดยมีความดันออกแบบเท่ากับ 6.0 kg/cm²-g และอุณหภูมิออกแบบ เท่ากับ 50 องศาเซลเซียส ทำการทดสอบความแข็งแรงของถังเกิดปฏิกิริยาด้วยน้ำ (Hydrostatic Test) ที่ความดัน 9 kg/cm²-g</p>	-	รูปที่ 2-84

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังกักเก็บสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังกักเก็บ TK-501 (ถังกักเก็บไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate) ถังกักเก็บ TK-101/TK-101Zs ถังกักเก็บสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) และถังกักเก็บ TK-103/TK-103Zs (ถังกักเก็บสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) (ต่อ)</p> <p>51. ถังเก็บกัก TK-101/TK-101Zs (ถังกักเก็บสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) ถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ออกแบบตามมาตรฐาน ASTM. SA- 283 Ge.C โดยมีความดันออกแบบเท่ากับ Full Water+2,000 mmAq และอุณหภูมิออกแบบ เท่ากับ 50 องศาเซลเซียส ทำการทดสอบความแข็งแรงของถังเกิดปฏิกิริยาด้วย Hydrostatic Test) ที่ความดัน Full Water +2,500 mmAq</p>	<p>- โครงการฯ ออกแบบและติดตั้งถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ตามมาตรฐาน ASTM.SA-238 Ge.C โดยมีความดันออกแบบเท่ากับ Full Water+2.000 mmAq. และอุณหภูมิออกแบบเท่ากับ 50 องศาเซลเซียส ทำการทดสอบความแข็งแรงของถังเกิดปฏิกิริยาด้วยน้ำ (Hydro Test) ที่ความดัน Full Water+2.500 mmAq.</p>	-	รูปที่ 2-85
<p>52. มาตรการการจัดการและควบคุมกระบวนการผลิต</p> <p>(1) การควบคุมความดันที่ถังเก็บกัก</p> <p>1.1) มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเทสารเคมีเข้าถังเก็บกัก ซึ่งประกอบด้วยเจ้าหน้าที่ประจำจุดถ่ายเทและเจ้าหน้าที่ประจำห้องควบคุม</p>	<p>- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเท C4M และ C5M เข้าถังเก็บกัก ซึ่งประกอบด้วยเจ้าหน้าที่ประจำจุดถ่ายเทและเจ้าหน้าที่ประจำห้องควบคุม</p>	-	รูปที่ 2-86

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate ใบเดิม) ถังเก็บกัก TK-101/ TK-101Zs ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) และถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5อะตอม ; C5 Raffinate) (ต่อ)</p> <ul style="list-style-type: none"> สำหรับถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C₅ Raffinate ใบเดิม) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C₄ Raffinate ใบเดิม) ถังสามารถทนแรงดันมากกว่าแรงดันใช้งาน 2.5 เท่า โดยตรวจสอบด้วยวิธีความดันของน้ำและแรงดัน 1.7 เท่าของความดันของก๊าซเมื่อถังเก็บมีแรงดันเพิ่มขึ้นถึง 3.85 kg/cm² จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมและพนักงานจะทำการหยุดเติมสารเคมีเข้าถังโดยหยุดปั๊มเมื่อความดันของถังสูงถึงค่าควบคุมที่ 4.0 kg/cm² สัญญาณเตือนจากห้องควบคุมจะหยุดการทำงานของปั๊มที่ถ่ายเทสารเคมีเข้าถังโดยอัตโนมัติเพื่อป้องกันความดันเพิ่ม 	<p>- โครงการฯ จัดให้มีถังเก็บกัก C5R และ C4R ซึ่งเป็นถังที่สามารถทนแรงดันมากกว่าแรงดันใช้งาน 2.5 เท่า โดยตรวจสอบด้วยวิธีความดันของน้ำและแรงดัน 1.7 เท่าของความดันของก๊าซ เมื่อถังเก็บมีแรงดันเพิ่มขึ้นถึง 3.85 kg/cm² -g จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมและพนักงานจะทำการหยุดเติม C5R และ C4R เข้าถังโดยหยุดปั๊มเมื่อความดันของถังสูงถึงค่าควบคุมที่ 4.0 kg/cm² -g สัญญาณเตือนจากห้องควบคุมจะหยุดการทำงานของปั๊มที่ถ่ายเท C5R และ C4R เข้าถังโดยอัตโนมัติเพื่อป้องกันความดันเพิ่ม</p>	-	รูปที่ 2-84 และรูปที่ 2-86

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate) (เดิม) ถังเก็บกัก TK-101/ TK-101Zs ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) และถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5อะตอม ; C5 Raffinate) (ต่อ)</p> <ul style="list-style-type: none"> สำหรับถังเก็บกัก TK-101/TK-101Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) ถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม; C5 Raffinate) ถังสามารถทนแรงดันมากกว่าแรงดันใช้งาน 2.5 เท่า โดยตรวจสอบด้วยวิธีความดันของน้ำและแรงดัน 1.7 เท่าของความดันของก๊าซเมื่อถังเก็บมีแรงดันเพิ่มขึ้นถึง 1,400 mmAq. จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมและพนักงานจะทำการหยุดเติม C5M เข้าถังโดยหยุดปั๊ม เมื่อความดันของถังสูงถึงค่าควบคุมที่ 1,500 mmAq. สัญญาณเตือนจากห้องควบคุมจะหยุดการทำงานของปั๊มที่ถ่ายเทสารเคมีเข้าถังโดยอัตโนมัติเพื่อป้องกันความดันเพิ่ม 	<p>- โครงการฯ จัดให้มีถังเก็บกัก C5M ซึ่งเป็นถังที่สามารถทนแรงดันมากกว่าแรงดันใช้งาน 2.5 เท่า โดยตรวจสอบด้วยวิธีความดันของน้ำและแรงดัน 1.7 เท่าของความดันของก๊าซเมื่อถังเก็บมีแรงดันเพิ่มขึ้นถึง 1,400 mmAq. จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมและพนักงานจะทำการหยุดเติม C5M เข้าถังโดยหยุดปั๊ม เมื่อความดันของถังสูงถึงค่าควบคุมที่ 1,500 mmAq. สัญญาณเตือนจากห้องควบคุมจะหยุดการทำงานของปั๊มที่ถ่ายเท C5M เข้าถังโดยอัตโนมัติ เพื่อป้องกันความดันเพิ่ม</p>	-	รูปที่ 2-85
<p>1.2) ติดตั้งเกจวัดความดันอัตโนมัติเพื่อสังเกตการณ์และบันทึกค่าความดันของถังทุกๆ 1 วินาที โดยระบบคอมพิวเตอร์ควบคุม DCS</p>	<p>- โครงการฯ จัดให้มีการติดตั้งเกจวัดความดันอัตโนมัติ เพื่อสังเกตการณ์และบันทึกค่าความดันของถัง ทุกๆ 1 วินาที โดยระบบคอมพิวเตอร์ควบคุม DCS</p>	-	รูปที่ 2-87

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate) (เดิม) ถังเก็บกัก TK-101/ TK-101Zs ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) และถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5อะตอม ; C5 Raffinate) (ต่อ)</p> <p>(2) การควบคุมปริมาณของสารที่เก็บกัก</p> <p>มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจําระหว่างที่มีการถ่ายเทสารเคมีเข้าถังเก็บกักซึ่งประกอบด้วยเจ้าหน้าที่ประจำที่จุดถ่ายเทและเจ้าหน้าที่ประจำห้องควบคุม โดยถังเก็บกักจะเป็นระบบปิดและมีเครื่องมือวัดระดับโดยจะมีการแจ้งเตือนเมื่อระดับสารในถังมีค่าเกินกว่าค่าควบคุม 85% และเมื่อระดับสารมีค่าสูงถึง 90% จะมีการส่งสัญญาณไปที่ห้องควบคุมเพื่อหยุดปั๊มที่เติมสารเคมีโดยอัตโนมัติ</p>	<p>- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจําระหว่างที่มีการถ่ายเท C4M และ C5M เข้าถังเก็บกักซึ่งประกอบด้วยเจ้าหน้าที่ประจำที่จุดถ่ายเทและเจ้าหน้าที่ประจำห้องควบคุม โดยถังเก็บกักจะเป็นระบบปิดและมีเครื่องมือวัดระดับ โดยจะมีการแจ้งเตือน เมื่อระดับสารในถังมีค่าเกินกว่าค่าควบคุม 85% และเมื่อระดับสารมีค่าสูงถึง 90% จะมีการส่งสัญญาณไปที่ห้องควบคุม เพื่อหยุดปั๊มที่เติมสาร C4M และ C5M โดยอัตโนมัติ</p>	-	<p>รูปที่ 2-85 ถึงรูปที่ 2-86 และรูปที่ 2-88</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate) (ถังเก็บกัก TK-101/ TK-101Zs ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) และถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) (ต่อ)</p> <p>(3) การตรวจสอบการรั่วไหล</p> <p>ติดตั้ง Gas Detector เพื่อส่งสัญญาณไปยังห้องควบคุมเมื่อพบว่ามี การรั่วไหลของก๊าซในพื้นที่กักเก็บถัง Gas Detector สามารถตรวจวัดความเข้มข้นของสารเคมีกลุ่ม Volatile Oil เช่น สารประกอบ 5 อะตอม สารประกอบไฮโดรคาร์บอน 9 อะตอม เป็นต้น ที่ค่าต่ำสุดของการเกิดการลุกไหม้ 10% LEL และมีการตรวจสอบความถูกต้องในการทำงานของ Gas Detector ทุกๆ 3 เดือน</p>	<p>- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้ง Gas Detector เพื่อส่งสัญญาณไปยังห้องควบคุมเรียบร้อยแล้ว โดยเมื่อพบว่ามี การรั่วไหลของก๊าซในพื้นที่กักเก็บถัง Gas Detector สามารถตรวจวัดความเข้มข้นของ C4M และ C5M ที่ค่าต่ำสุดของการเกิดการลุกไหม้ 10% LEL และมีการตรวจสอบความถูกต้องในการทำงาน ของ Gas Detector ทุกๆ 3 เดือน</p>	-	<p>รูปที่ 2-69</p> <p>และภาคผนวก ข-30</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังกักเก็บสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังกักเก็บ TK-501 (ถังกักเก็บไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate) (เดิม) ถังกักเก็บ TK-101/ TK-101Zs ถังกักเก็บสารไฮโดร คาร์บอน 5 อะตอม ;C5 Monomer) และถังกักเก็บ TK-103/TK-103Zs (ถังกักเก็บสารไฮโดรคาร์บอน 5อะตอม ; C5 Raffinate) (ต่อ)</p> <p>53. มาตรการด้านการบำรุงรักษาและตรวจสอบอุปกรณ์ประจำปี</p> <p>(1) การตรวจสอบสภาพภายในถังกักเก็บ เพื่อหาความผิดปกติ</p> <p>1.1) ตรวจสอบการกัดกร่อนภายในถังเก็บกัก ด้วยวิธี UTM ความถี่ ครั้ง/5 ปี</p> <p>1.2) ตรวจสอบแนวเชื่อมเพื่อหารอยร้าวด้วยวิธีเคมีแทรกซึมตลอดแนวเชื่อม ความถี่ 1 ครั้ง/ปี</p> <p>1.3) ตรวจสอบการรั่วซึมของอุปกรณ์ต่อพ่วงบริเวณรอบถังเกิดปฏิกิริยา เช่น ท่อวาล์วและข้อต่อหน้าแปลน เป็นต้น ความถี่ 1 ครั้ง/ปี</p>	<p>- โครงการฯ ดำเนินการตรวจสอบการกัดกร่อนภายในถังเก็บกักด้วยวิธี UTM ตามมาตรการกำหนด โดยดำเนินการ 1 ครั้ง/5 ปี</p> <p>- เนื่องจากทางโครงการมีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวกับมาตรการด้านการบำรุงรักษาและตรวจสอบอุปกรณ์ที่ได้กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (ครั้งที่6) ให้เป็นไปตามคู่มือมาตรฐานการออกแบบ การสร้างการติดตั้ง การใช้งาน การตรวจสอบ และการบำรุงรักษาลังเก็บสารเคมีอันตรายของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งอยู่ในขั้นตอนการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (ครั้งที่ 7) ซึ่งทางโครงการได้ดำเนินการแจ้งขอเลื่อนการตรวจกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเป็นที่เรียบร้อยแล้ว หากได้รับการพิจารณาแล้วเสร็จ ทางโครงการจะดำเนินการตามมาตรการคู่มือมาตรฐานฯ อย่างเคร่งครัด</p>	<p>-</p> <p>-</p>	<p>ภาคผนวก ข-35</p> <p>ภาคผนวก ข-46</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate ใบเดิม) ถังเก็บกัก TK-101/ TK-101Zs ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) และถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) (ต่อ)</p> <p>(2) การตรวจสอบการทำงานของ Safety Valve ตรวจสอบสภาพวาล์ว ปรับความดัน และค่าที่ Breather Valve ทำงานตามค่าความดันที่ติดตั้งความถี่ 1 ครั้ง/ปี</p>	<p>- โครงการฯ ดำเนินการตรวจสอบสภาพวาล์ว ปรับความดันและค่าที่ Breather Valve ทำงานตามค่าความดันที่ติดตั้งความถี่ 1 ครั้ง/ปี โดยในปี พ.ศ. 2567 ทั้ง 2 สายการผลิตดำเนินการในช่วง 22 กุมภาพันธ์ – 26 มีนาคม พ.ศ. 2567</p>	-	-
<p>(3) การตรวจสอบแรงดันด้วยก๊าซเฉื่อย หลังจากการเสร็จสิ้นการซ่อมบำรุงประจำปี หลังจากการเสร็จสิ้นการตรวจเช็คอุปกรณ์ภายในถังก่อนจะเริ่มการใช้งานสำหรับถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate ใบเดิม) ถังเก็บกัก TK-101/TK-101Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) และถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) จะต้องมีการตรวจเช็คการรับแรงดันของถังด้วยก๊าซเฉื่อยเพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ โดยใช้แรงดันทดสอบ 1.5 เท่าของความดัน</p>	<p>- โครงการฯ ดำเนินการตรวจเช็คการรับแรงดันของถังเก็บกักด้วยก๊าซเฉื่อยเป็นประจำทุกปี เพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ โดยใช้แรงดันทดสอบ 1.5 เท่าของความดันการใช้งานที่สภาวะปกติเพื่อตรวจเช็คการรับแรงดันของถังด้วยก๊าซเฉื่อยเพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ ตามที่มาตรการกำหนด</p>	-	รูปที่ 2-84

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.3 ถังเก็บกัก TK-102/TK-102Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Raffinate) ถังเก็บกัก TK-501 (ถังเก็บกักไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ; C4 Raffinate) (ถังเก็บกัก TK-101/ TK-101Zs ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม ; C5 Monomer) และถังเก็บกัก TK-103/TK-103Zs (ถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 5อะตอม ; C5 Raffinate) (ต่อ) การใช้งานที่สภาวะปกติตรวจสอบแรงดันด้วยก๊าซเฉื่อยทุกครั้งที่มีการเปิดถังปฏิกิริยา เพื่อตรวจเช็คภายใน ให้ทำการตรวจเช็คหารอยรั่วโดยใช้น้ำฟองสบู่ตามข้อต่อหน้าแปลนและปะเก็นทุกจุด และเช็คความดันลดลงของถังเป็นเวลาอย่างน้อย 30 นาที)			
8.4 ถังเก็บสไตรีน มาตรการด้านการออกแบบและก่อสร้าง 54. ออกแบบตามมาตรฐาน ASTM A-283 Gr.C โดยออกแบบให้ถังสามารถรับแรงดันที่ FW+20 กิโลปาสกาล (kPa) ได้และอุณหภูมิออกแบบ 35 องศาเซลเซียส	- โครงการฯ ดำเนินการออกแบบถังเก็บกักสไตรีน โดยออกแบบให้เป็นไปตามมาตรฐาน ASTM A-283 Gr.C กล่าวคือ ออกแบบให้ความดันของถังสามารถรับแรงดันที่ FW+20 กิโลปาสกาล (kPa) ได้และอุณหภูมิออกแบบ 35 องศาเซลเซียส	-	รูปที่ 2-90

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.4 ถังเก็บสไตรีน (ต่อ) มาตรการการจัดการและควบคุม 55. ควบคุมความดันของถังเก็บกักสไตรีน โดยจัดเก็บไม่ให้ความดันสูงกว่า 18 กิโลปาสกาล (kPa) และเมื่อมีความดันสูงกว่า 10 กิโลปาสกาล (kPa) จะมี สัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม เพื่อแจ้งไปยังระบบ DCS ให้หยุดการถ่ายเทสารสไตรีนเข้าถังเก็บกักโดยอัตโนมัติ	- โครงการฯ มีการควบคุมความดันของถังเก็บกักสไตรีน โดยไม่ให้ความดันสูงกว่า 18 กิโลปาสกาล (kPa) และเมื่อมีความดันสูงกว่า 10 กิโลปาสกาล (kPa) จะมีสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม เพื่อแจ้งไปยังระบบ DCS ให้หยุดการถ่ายเทสารสไตรีนเข้าถังเก็บกักโดยอัตโนมัติ	-	รูปที่ 2-90
56. ควบคุมอุณหภูมิของถังเก็บกักสไตรีน โดยจะมีการควบคุมอุณหภูมิให้ต่ำกว่า 20 องศาเซลเซียส เพื่อป้องกันการเกิดปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชันชั้นของสไตรีนในถังเก็บ	- โครงการฯ มีการควบคุมอุณหภูมิของถังเก็บกักสไตรีน โดยควบคุมอุณหภูมิให้ต่ำกว่า 20 องศาเซลเซียส เพื่อป้องกันการเกิดปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชันชั้นของสไตรีนในถังเก็บ	-	-
57. จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเทสารสไตรีนจากรถขนส่งเข้าถังเก็บกัก เพื่อทำหน้าที่เฝ้าระวังเหตุการณ์ผิดปกติระหว่างการถ่ายเทสาร ซึ่งหากพบเหตุการณ์ผิดปกติระหว่างการถ่ายเทสารจะต้องรายงานความผิดปกติไปยังห้องควบคุม อีกทั้งในระหว่างที่มีการถ่ายเทสารสไตรีนจะต้องมีการกั้นบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องออกนอกพื้นที่ถ่ายเทสารเคมี	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเทสารสไตรีนจากรถขนส่งเข้าถังเก็บกัก เพื่อทำหน้าที่เฝ้าระวังเหตุการณ์ความผิดปกติระหว่างการถ่ายเทสาร พร้อมทั้งรายงานความผิดปกติไปยังห้องควบคุม และระหว่างที่มีการถ่ายเทสารสไตรีนห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องออกนอกพื้นที่ถ่ายเทสารเคมี	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.4 ถังเก็บสไตรีน(ต่อ) 58. ในขั้นตอนการถ่ายเทสารสไตรีนจากรถบรรทุกเข้าสู่ถังเก็บกักจะต้องใช้วิธีขนถ่ายด้วยระบบ Equalized Line ซึ่งเป็นระบบที่มีการปรับความดันภายในถังเก็บกักสารเคมีในพื้นที่ให้เท่ากัน เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการปล่อยไอระเหยของสารออกสู่บรรยากาศ	- โครงการฯ ใช้วิธีขนถ่ายสารสไตรีนจากรถบรรทุกเข้าสู่ถังเก็บกักด้วยระบบ Equalized Line ตามมาตรการกำหนด ซึ่งเป็นระบบที่มีการปรับความดันภายในถังเก็บกักสารเคมีในพื้นที่ให้เท่ากัน เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการปล่อยไอระเหยของสารออกสู่บรรยากาศ	-	ภาคผนวก ข-36
59. การเก็บกักสารสไตรีนจำเป็นต้องมีการเติมก๊าซออกซิเจน เพื่อป้องกันการเกิดปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชันของสารสไตรีน ทั้งนี้เพื่อป้องกันการขัดข้องของอุปกรณ์ระบายความดันและเพื่อให้อุปกรณ์ระบายความดัน (Breather Valve) ทำงานอย่างปกติ ทั้งนี้โครงการจะทำการเติมสารผสมระหว่างออกซิเจนกับไนโตรเจน โดยควบคุมความเข้มข้นของออกซิเจนไม่ให้เกินร้อยละ 2.5 ซึ่งสารสไตรีนมีโอกาสในการเกิดการติดไฟเมื่อมีความเข้มข้นของออกซิเจนมากกว่าร้อยละ 10	- โครงการฯ เติมก๊าซออกซิเจน เพื่อการเก็บกักสารสไตรีนและป้องกันการเกิดปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชันของสารสไตรีน ทั้งนี้เพื่อป้องกันการขัดข้องของอุปกรณ์ระบายความดัน และเพื่อให้อุปกรณ์ระบายความดัน (Breather Valve) ทำงานอย่างปกติ ทั้งนี้โครงการจะทำการเติมสารผสมระหว่างออกซิเจนกับไนโตรเจน โดยควบคุมความเข้มข้นของออกซิเจนไม่ให้เกินร้อยละ 2.5 ซึ่งสารสไตรีนมีโอกาสในการเกิดการติดไฟเมื่อมีความเข้มข้นของออกซิเจนมากกว่า ร้อยละ 10	-	-
60. จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ระบายความดันบริทเตอร์วาล์ว (Breather Valve) บริเวณด้านบนของถังเก็บเพื่อควบคุมความดันภายในถังเก็บสารสไตรีนซึ่งระบายไปเผาที่ Waste gas Incinerator	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ระบายความดันบริทเตอร์วาล์ว (Breather Valve) บริเวณด้านบนของถังเก็บ เพื่อควบคุมความดันภายในถังเก็บสารสไตรีน ซึ่งระบายไปเผาที่ Waste gas Incinerator	-	-
61. ติดตั้งอุปกรณ์ระบายความดันชนิดควบคุมความดันด้วยน้ำเพื่อใช้ระบายความดันภายในถังในกรณีที่อุปกรณ์ระบายความดันและบริทเตอร์วาล์ว (Breather Valve) ไม่สามารถทำงานได้	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์ระบายความดันชนิดควบคุมความดันด้วยน้ำเพื่อใช้ระบายความดันภายในถังในกรณีที่อุปกรณ์ระบายความดันและบริทเตอร์วาล์ว (Breather Valve) ไม่สามารถทำงานได้	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.4 ถึงเก็บสไตรีน(ต่อ) 62. ติดตั้งเกจวัดความดันและระดับการเก็บกักแบบอัตโนมัติ เพื่อสังเกตการณ์และบันทึกค่าความดันและระดับการเก็บกักของถังทุก 1 วินาที ด้วยระบบ DCS ที่ห้องควบคุมซึ่งหากพบความดันเกินค่าที่กำหนดจะส่งสัญญาณเตือนอัตโนมัติเข้าห้องควบคุมเพื่อแจ้งเตือนเมื่อถึงมีความดันสูงเกินกว่าที่กำหนดไว้ จะทำการหยุดการถ่ายเทสารสไตรีนโดยอัตโนมัติ	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งเกจวัดความดันและระดับการเก็บกักแบบอัตโนมัติ เพื่อสังเกตการณ์และบันทึกค่าความดัน และระดับการเก็บกักของถังทุก 1 วินาที ด้วยระบบ DCS ที่ห้องควบคุมซึ่งหากพบความดันเกินค่าที่กำหนดจะส่งสัญญาณเตือนอัตโนมัติเข้าห้องควบคุม เพื่อแจ้งเตือนเมื่อถึงมีความดันสูงเกินกว่าที่กำหนดไว้จะทำการหยุดการถ่ายเทสารสไตรีนโดยอัตโนมัติ	-	-
63. ติดตั้งแผ่นโพลีเอทิลีนเรตบุภายนอกผนังถังเพื่อควบคุมอุณหภูมิของถังให้คงที่ เพื่อรักษาระดับอุณหภูมิของสไตรีนระหว่างที่จัดเก็บภายในถังเก็บ	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งแผ่นโพลีเอทิลีนเรตบุภายนอกผนังถังเพื่อควบคุมอุณหภูมิของถังให้คงที่ เพื่อรักษาระดับอุณหภูมิของสไตรีน ระหว่างที่จัดเก็บภายในถังเก็บตามมาตรการ กำหนดเรียบร้อยแล้ว	-	-
64. ติดตั้งอุปกรณ์ให้ความเย็นภายในถังด้วยน้ำหล่อเย็นจาก Chiller (ซึ่งในการดำเนินงานของโครงการจะมีการติดตั้ง Chiller จำนวน 2 ตัว โดยติดตั้งในสายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 ตัว และสายการผลิตที่ 2 จำนวน 1 ตัว หากเกิดกรณีอุปกรณ์ขัดข้องสามารถใช้น้ำหล่อเย็นจาก Chiller อีกตัวได้) เพื่อควบคุมให้สไตรีนมีความเย็นต่ำกว่า 20 องศาเซลเซียส ซึ่งในกรณีที่เกิดการขัดข้องของ Chiller ตัวใดตัวหนึ่ง โครงการสามารถใช้ Chiller อีกตัวหนึ่งได้อย่างเพียงพอทั้งใน 2 สายการผลิต	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์ให้ความเย็นภายในถังด้วยน้ำหล่อเย็นจาก Chiller (ซึ่งในการดำเนินงานของโครงการจะมีการติดตั้ง Chiller จำนวน 2 ตัว โดยติดตั้งในสายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 ตัว และสายการผลิตที่ 2 จำนวน 1 ตัว หากเกิดกรณีอุปกรณ์ขัดข้องสามารถใช้น้ำหล่อเย็นจาก Chiller อีก 1 ตัวได้) เพื่อควบคุมให้สไตรีนมีความเย็นต่ำกว่า 20 องศาเซลเซียส ซึ่งในกรณีที่เกิดการขัดข้องของ Chiller ตัวใดตัวหนึ่ง โครงการสามารถใช้ Chiller อีกตัวหนึ่งได้อย่างเพียงพอทั้งใน 2 สายการผลิต	-	รูปที่ 2-91

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.4 ถังเก็บสไตรีน(ต่อ) มาตรการตรวจสอบการรั่วไหล 65. โครงการดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไวไฟ (Flammable Gas Detector) เพื่อส่งสัญญาณไปยังห้องควบคุมเมื่อพบว่ามีก๊าซรั่วไหลของก๊าซ ภายในพื้นที่ถังเก็บก๊าซโดย Gas Detector จะติดตั้งให้สามารถวัดปริมาณสารไวไฟซึ่งมีระดับการแจ้งเตือน 2 ค่า ได้แก่ ระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 ให้มีค่าเท่ากับ 10% LEL และระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 2 ให้มีค่าเท่ากับ 15% LEL และมีการตรวจสอบความถูกต้องของการทำงานของ Gas Detector ทุก 3 เดือน (โดยระดับการเตือนค่าที่ 1 และ 2 มีการ ตรวจสอบพื้นที่บริเวณที่มีสัญญาณเสียงเตือน (Gas Detector Alarm) ว่ามี Hydrocarbon gas รั่วไหลจริงหรือไม่ ซึ่งหากพบว่ามีก๊าซรั่วไหลจริงจะมีการแก้ไขอย่างเร่งด่วนในบริเวณดังกล่าวตามแผนการดำเนินการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน)	- โครงการฯ ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไวไฟ (Flammable Gas Detector) เพื่อส่งสัญญาณไปยังห้องควบคุม เมื่อพบว่ามีก๊าซรั่วไหลของก๊าซภายในพื้นที่ถังเก็บก๊าซโดย Gas Detector จะติดตั้งให้สามารถวัดปริมาณสารไวไฟ ซึ่งมีระดับการ แจ้งเตือน 2 ค่า ได้แก่ระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 ให้มีค่าเท่ากับ 10% LEL และระดับการ แจ้งเตือนค่าที่ 2 ให้มีค่าเท่ากับ 15 % LEL และมีการตรวจสอบความถูกต้องของการทำงานของ Gas Detector ทุก 3 เดือน	-	รูปที่ 2-92
มาตรการด้านการบำรุงรักษาและตรวจอุปกรณ์ประจำปี 66. ตรวจสอบความหนาของถังเพื่อตรวจเช็คหาอัตราการกัดกร่อนความถี่ 1 ครั้ง/5 ปี	- โครงการฯ ดำเนินการตรวจสอบความหนาของถังเพื่อตรวจเช็คหาอัตราการกัดกร่อนตามมาตรการกำหนดไว้ 1 ครั้ง/5 ปี เรียบร้อยแล้ว	-	ภาคผนวก ข-35
67. ตรวจสอบสภาพความสมบูรณ์ของภายนอกถังด้วยสายตา เช่น ความลาดเอียง และการหลุดตัวของถัง เป็นต้น เพื่อตรวจเช็คสภาพความสมบูรณ์ของถังความถี่ 1 ครั้ง/5 ปี	- โครงการฯ ดำเนินการตรวจสอบสภาพความสมบูรณ์ของภายนอกถังด้วยสายตาตามมาตรการกำหนด 1 ครั้ง/5ปี เรียบร้อยแล้ว	-	ภาคผนวก ข-35

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.5 ถังเก็บกักเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ มาตรการด้านการออกแบบและก่อสร้าง 68. ออกแบบตามมาตรฐาน ASTM SETM SECT VIII, Div. I โดยมีการออกแบบความดันของถังสามารถรองรับได้ 300 กิโลปาสกาล (kPa) และอุณหภูมิออกแบบ 50 องศาเซลเซียส	- โครงการฯ ออกแบบถังเก็บกักเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ ตามมาตรฐาน ASTM SETM SECT VIII, Div. L โดยออกแบบให้ถังสามารถรองรับความดันได้ 300 กิโลปาสกาล (kPa) และอุณหภูมิออกแบบ 50 องศาเซลเซียส ตามที่มาตรการกำหนด	-	-
มาตรการจัดการและควบคุม 69. ควบคุมความดันของถังเก็บกักเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ โดยสภาวะการใช้งานความดัน 10-30 กิโลปาสกาล (kPa) และเมื่อมีความดันสูงกว่า 70 กิโลปาสกาล (kPa) จะมีสัญญาณเตือนที่ห้องควบคุมเพื่อแจ้งเตือนให้หยุดการถ่ายเทเข้าถังเก็บกัก	- โครงการฯ ทำการควบคุมความดันของถังเก็บกักเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ให้เป็นไปตามมาตรการกำหนดแล้ว โดยสภาวะการใช้งานความดัน 10-30 กิโลปาสกาล (kPa) และเมื่อมีความดันสูงกว่า 70 กิโลปาสกาล (kPa) จะมีสัญญาณเตือนที่ห้องควบคุม เพื่อแจ้งเตือนให้หยุดการถ่ายเทเข้าถังเก็บกัก	-	รูปที่ 2-93
70. ควบคุมอุณหภูมิของถังเก็บกักเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ โดยจะมีการควบคุมอุณหภูมิระหว่างการเก็บเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ให้ต่ำกว่า 25 องศาเซลเซียส (ต่ำกว่าจุดเดือดของสารเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ซึ่งเท่ากับ 51 องศาเซลเซียส)	- โครงการฯ ทำการควบคุมอุณหภูมิของถังเก็บกักเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ให้เป็นไปตามมาตรการกำหนดแล้ว โดยจะมีการควบคุมอุณหภูมิระหว่างการเก็บเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ให้ต่ำกว่า 25 องศาเซลเซียส (ต่ำกว่าจุดเดือดของสารเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ ซึ่งเท่ากับ 51 องศาเซลเซียส)	-	รูปที่ 2-93

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.5 ดังเก็บกักเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ (ต่อ) 71. จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเทสารเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์จากถังบรรจุน้ำ 200 ลิตร เพื่อทำหน้าที่เฝ้าระวังเหตุการณ์ผิดปกติระหว่างที่มีการถ่ายเท ซึ่งหากพบเหตุการณ์ผิดปกติระหว่างการถ่ายเทสารจะต้องรายงานความผิดปกติไปยังห้องควบคุมอีกทั้งในระหว่างที่มีการถ่ายเทสารเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ จะต้องมีการกันบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องให้ออกจากพื้นที่ถ่ายเทสารเคมี		-	รูปที่ 2-94
72. ในขั้นตอนการถ่ายเทสารเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ จากถังบรรจุน้ำ 200 ลิตรเข้าสู่ถังเก็บกักจะต้องใช้วิธีขนถ่ายด้วยระบบ Equalized Line ซึ่งเป็น ระบบที่มีการปรับความดันภายในถังบรรจุน้ำ 200 ลิตร และถังเก็บกักสารเคมีในพื้นที่ให้เท่ากัน เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการปล่อยไอระเหยของสารออกสู่บรรยากาศ	- ในขั้นตอนการถ่ายเทสารเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์จากถังบรรจุน้ำ 200 ลิตร เข้าสู่ถังเก็บกัก โครงการใช้วิธีขนถ่ายด้วยระบบ Equalized Line ซึ่งเป็นระบบที่มีการปรับความดันภายในถังบรรจุน้ำ 200 ลิตร และถังเก็บกักสารเคมีในพื้นที่ให้เท่ากัน เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการปล่อยไอระเหยของสารออกสู่บรรยากาศ	-	รูปที่ 2-95

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.5 ถึงเก็บกักเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ (ต่อ) 73. ถึงเก็บกักเทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ จะมีการบุผนังภายนอกด้วยแผ่นโฟมโพลีไอโซไซยานูเรตเพื่อป้องกันการสูญเสียอุณหภูมิระหว่างเก็บกักและภายในถังจะมีการติดตั้งอุปกรณ์ให้ความเย็นภายในถังด้วยน้ำหล่อเย็นจาก Chiller (ซึ่งในการดำเนินงานของโครงการจะมีการติดตั้ง Chiller จำนวน 2 ตัว โดยติดตั้งในสายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 ตัว และสายการผลิตที่ 2 จำนวน 1 ตัว หากในกรณีที่อุปกรณ์ขัดข้องสามารถใช้ น้ำหล่อเย็นจาก Chiller อีกตัวได้) เพื่อควบคุมให้เทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ มีความเย็นต่ำกว่า 10 องศาเซลเซียส และป้องกันไม่ให้ความดันสูงขึ้นเนื่องจากการเพิ่มขึ้นของอุณหภูมิระหว่างการเก็บกัก ซึ่งในกรณีที่เกิดการขัดข้องของ Chiller ตัวใดตัวหนึ่ง โครงการสามารถใช้ Chiller อีกตัวหนึ่งได้อย่างเพียงพอทั้งใน 2 สายการผลิต	- ถึงเก็บกักเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ จะมีการบุผนังภายนอกด้วยแผ่นโพลีไอโซไซยานูเรตเพื่อป้องกันการสูญเสียอุณหภูมิระหว่างเก็บกัก และภายในถังจะมีการติดตั้งอุปกรณ์ให้ความเย็นภายในถังด้วยน้ำหล่อเย็นจาก Chiller (ซึ่งในการดำเนินงานของโครงการจะมีการติดตั้ง Chiller จำนวน 2 ตัว โดยติดตั้งในสายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 ตัว และสายการผลิตที่ 2 จำนวน 1 ตัว หากในกรณีที่อุปกรณ์ขัดข้องสามารถใช้ น้ำหล่อเย็นจาก Chiller อีก 1 ตัวได้) เพื่อควบคุมให้เทอร์เทียรบิวทิลคลอไรด์ มีความเย็นต่ำกว่า 10 องศาเซลเซียส และป้องกันไม่ให้ความดันสูงขึ้น เนื่องจากการเพิ่มขึ้นของอุณหภูมิระหว่างการเก็บกัก ซึ่งในกรณีที่เกิดการขัดข้องของ Chiller ตัวใดตัวหนึ่ง โครงการสามารถใช้ Chiller อีก ตัวหนึ่งได้อย่างเพียงพอ ใน 2 สายการผลิต	-	รูปที่ 2-91 และรูปที่ 2-96

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.5 ถึงเก็บกักเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์(ต่อ) 74. ติดตั้งอุปกรณ์ระบายความดัน Safety Valve บริเวณด้านบนของถังเก็บกักสารเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ เพื่อระบายความดันและป้องกันการระเบิดอย่างรุนแรงเมื่อถังเก็บกักมีความดันสูงเนื่องจากเหตุเพลิงไหม้หรือเกิดเหตุฉุกเฉิน ซึ่งหากความดันภายในถังเก็บกักมีความดันเกินค่าควบคุม (ความดันสูงกว่า 70 กิโลปาสกาล (kPa)) โครงการจะมีการระบายก๊าซภายในถังเก็บกักเพื่อลดความดันและมีการรวบรวมก๊าซที่ระบายออกจากถังเก็บกักและส่งไปบำบัดยังหน่วย Waste Gas Incinerator ต่อไป	- โครงการฯ ติดตั้งอุปกรณ์ระบายความดัน Safety Valve บริเวณด้านบนของถังเก็บกักสารเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ เพื่อระบายความดันและป้องกันการระเบิดอย่างรุนแรงเมื่อถังเก็บกักมีความดันเกินค่าควบคุม (ความดัน สูงกว่า 70 กิโลปาสกาล (kPa)) ทางโครงการจะมีการระบายก๊าซภายในถังเก็บกัก เพื่อลดความดัน และมีการรวบรวมก๊าซที่ระบายออกจากถังเก็บกักและส่งไปบำบัดยังหน่วย Waste Gas Incinerator ต่อไป	-	รูปที่ 2-97
75. ติดตั้งแนวท่อแก๊สเฉื่อยหรือไนโตรเจนจากถังไนโตรเจนมายังถังเก็บกักเทอร์รี บิวทิลคลอไรด์ เพื่อป้องกันความดันภายในต่ำกว่าความดันบรรยากาศ เพื่อเป็นการป้องกันการยุบตัวของถังเนื่องจากความดันสุญญากาศ	- โครงการฯ ติดตั้งแนวท่อก๊าซเฉื่อยหรือไนโตรเจน เพื่อป้องกันความดันภายในต่ำกว่าความดันบรรยากาศ และเพื่อเป็นการป้องกันการยุบตัวของถัง เนื่องจากความดันสุญญากาศ	-	-
76. ติดตั้งเกจวัดระดับอัตโนมัติและสามารถแสดงค่าระดับการเก็บกักและความดันในถังเก็บกักไปยังห้องควบคุมด้วยระบบ DCS เพื่อแจ้งเตือนระดับของสารภายในถังเก็บกักและป้องกันไม่ให้อาคารมีการล้นออกจากถังเก็บเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ขณะทำการถ่ายเท	- โครงการฯ ติดตั้งเกจวัดระดับอัตโนมัติบริเวณถังเก็บกักเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ ซึ่งสามารถแสดงค่าระดับการเก็บกักและความดันในถังเก็บกักไปยังห้องควบคุมด้วยระบบ DCS ได้ เพื่อแจ้งเตือนระดับของสารภายในถังเก็บกักและป้องกันไม่ให้อาคารมีการล้นออกจากถังเก็บเทอร์เทียร บิวทิลคลอไรด์ขณะทำการถ่ายเท	-	รูปที่ 2-98

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.5 ถังเก็บแก๊สเทอร์เทียรี บิวทิลคลอไรด์ (ต่อ) 77. ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Flammable Gas Detector) ของสารเทอร์เทียรีบิวทิลคลอไรด์ ในสายการผลิตที่ 1 จำนวน 1 เครื่อง และในสายการผลิตที่ 2 จำนวน 1 เครื่อง โดยออกแบบให้ครอบคลุมและสามารถตรวจวัดการรั่วไหลของก๊าซเพื่อเตือนไปยังห้องควบคุม และให้เจ้าหน้าที่สามารถป้องกันและแก้ไขเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นได้ทันที โดยมีระดับการแจ้งเตือน 2 ค่า ได้แก่ ระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 ให้มีค่าเท่ากับ 10% LEL และระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 2 ให้มีค่าเท่ากับ 25% LEL (โดยระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 และ 2 มีการตรวจสอบพื้นที่บริเวณที่มีสัญญาณเสียงเตือน (Gas Detector Alarm) ว่ามี Hydrocarbon gas รั่วไหลจริงหรือไม่ ซึ่งหากพบว่ามีก๊าซรั่วไหลจริงจะมีการแก้ไขอย่างเร่งด่วนในบริเวณดังกล่าว ตามแผนการดำเนินการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน)	- โครงการฯ ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Flammable Gas Detector) ของสารเทอร์เทียรีบิวทิลคลอไรด์ โดยในสายการผลิตที่ 1 ติดตั้งจำนวน 1 เครื่อง บริเวณด้านริมพื้นที่กระบวนการผลิตใกล้ถังเก็บแก๊สและสายการผลิตที่ 2 ได้มีการติดตั้งโดยออกแบบให้ครอบคลุมและสามารถตรวจวัดการรั่วไหลของก๊าซ เพื่อเตือนไปยังห้องควบคุม และให้เจ้าหน้าที่สามารถป้องกันและแก้ไขเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นได้ทันที โดยมีระดับการแจ้งเตือน 2 ค่า ได้แก่ ระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 ให้มีค่าเท่ากับ 10% LEL และระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 2 ให้มีค่าเท่ากับ 25% LEL	-	รูปที่ 2-99
มาตรการด้านการบำรุงรักษาและตรวจอุปกรณ์ประจำปี 78. มีการตรวจสอบความหนาภายนอกของถังด้วยคลื่นอัลตราโซนิก โดยวิธีไม่ทำลายเพื่อตรวจเช็คหาค่าการกัดกร่อนของถังเก็บแก๊ส ความถี่ 1 ครั้ง/ 5 ปี	- โครงการฯ กำหนดให้มีการตรวจสอบความหนาภายนอกของถังด้วยคลื่นอัลตราโซนิก โดยวิธีไม่ทำลาย เพื่อตรวจเช็คหาค่าการกัดกร่อนของถังเก็บ แก๊ส ตามมาตรการกำหนด 1 ครั้ง/5 ปี	-	ภาคผนวก ข-35

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.6 ถังกักเก็บสารเคมี จำพวกสารกัดกร่อน -สารเคมีประเภทต่าง 79. จัดให้มีการควบคุมอุณหภูมิให้อยู่ต่ำกว่า 45 องศาเซลเซียส โดยให้ปั๊มที่ไม่มีการคายความร้อน	- โครงการฯ จัดให้มีการควบคุมอุณหภูมิให้อยู่ต่ำกว่า 45 องศาเซลเซียส โดยให้ปั๊มที่ไม่มีการคายความร้อน ตามมาตรการกำหนด	-	-
80. ให้มีการตรวจสอบการกัดกร่อนของถังเก็บกักด้วยวิธี Ultrasonic test (UTM) ความถี่ 1 ครั้ง/ปี	- เนื่องจากทางโครงการมีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวกับมาตรการด้านการบำรุงรักษาและตรวจสอบอุปกรณ์ที่ได้กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (ครั้งที่ 6) ให้เป็นไปตามคู่มือมาตรฐานการออกแบบ การสร้างการติดตั้ง การใช้งาน การตรวจสอบ และการบำรุงรักษาถังเก็บสารเคมีอันตรายของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งอยู่ในขั้นตอนการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (ครั้งที่ 7) ซึ่งทางโครงการได้ดำเนินการแจ้งขอเลื่อนการตรวจกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเป็นที่เรียบร้อยแล้ว หากได้รับการพิจารณาแล้วเสร็จ ทางโครงการจะดำเนินการตามมาตรการตามคู่มือมาตรฐานฯ อย่างเคร่งครัด	-	รูปที่ 2-100 และภาคผนวก ข-46
- สารเคมีประเภทกรด 81. ถังเก็บกักแบบ Lining ด้วย Fiberglass Reinforced Plastics (FRP) Lining เพื่อป้องกันการกัดกร่อน	- โครงการฯ จัดให้มีถังเก็บกักเป็นถังแบบ Lining ด้วย Fiberglass Reinforced Plastics (FRP) Lining เพื่อป้องกันการกัดกร่อน ตามมาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-101

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
- สารเคมีประเภทกรด 82. ให้มีการตรวจสอบการกักต่อนภายนอกด้วยสายตา ความถี่ 1 ครั้ง/ปี	- เนื่องจากทางโครงการมีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวกับมาตรการด้านการบำรุงรักษาและตรวจสอบอุปกรณ์ที่ได้กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (ครั้งที่ 6) ให้เป็นไปตามคู่มือมาตรฐานการออกแบบ การสร้างการติดตั้ง การใช้งาน การตรวจสอบและการบำรุงรักษาถังเก็บสารเคมีอันตรายของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งอยู่ในขั้นตอนการพิจารณาขออนุญาตเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (ครั้งที่ 7) ซึ่งทางโครงการได้ดำเนินการแจ้งขอเลื่อนการตรวจกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเป็นที่เรียบร้อยแล้ว หากได้รับการพิจารณาแล้วเสร็จ ทางโครงการจะดำเนินการตามมาตรการตามคู่มือมาตรฐานฯ อย่างเคร่งครัด	-	ภาคผนวก ข-46
83. กำหนดให้มีการจัดเก็บสารเคมีภายใต้ก๊าซไนโตรเจน เพื่อป้องกันความชื้นจากอากาศและป้องกันการกักต่อน	- โครงการกำหนดให้มีการจัดเก็บสารเคมีภายใต้ก๊าซไนโตรเจน เพื่อป้องกันความชื้นจากอากาศและป้องกันการกักต่อน	-	-
84. ให้มีการตรวจสอบรอยรั่วด้วย Pressure Gauge	- เนื่องจากทางโครงการมีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวกับมาตรการด้านการบำรุงรักษาและตรวจสอบอุปกรณ์ที่ได้กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (ครั้งที่ 6) ให้เป็นไปตามคู่มือมาตรฐานการออกแบบ การสร้างการติดตั้ง การใช้งาน การตรวจสอบและการบำรุงรักษาถังเก็บสารเคมีอันตรายของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งอยู่ในขั้นตอนการพิจารณาขออนุญาตเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (ครั้งที่ 7) ซึ่งทางโครงการได้ดำเนินการแจ้งขอเลื่อนการตรวจกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเป็นที่เรียบร้อยแล้ว หากได้รับการพิจารณาแล้วเสร็จ ทางโครงการจะดำเนินการตามมาตรการตามคู่มือมาตรฐานฯ อย่างเคร่งครัด	-	ภาคผนวก ข-46

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.7 ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate 85. มาตรการด้านการออกแบบและก่อสร้าง (1) ลานถังกักเก็บ C4 1.1) ออกแบบและก่อสร้างคันกันรั่ว (Dike) ให้มีขนาดความจุ 134 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งมีขนาดความจุของคันกันรั่วไม่น้อยกว่าขนาดความจุของถังใบใหญ่สุดซึ่งเป็นไปตามมาตรฐานสากล เช่น NFPA, API 2510 และกฎกระทรวง ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2535) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 หมวด 2	- โครงการฯ ออกแบบและก่อสร้างคันกันรั่ว (Dike) บริเวณลานถังให้มีขนาดความจุ 134 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งมีขนาดความจุของคันกันรั่ว (Dike) ไม่น้อยกว่าขนาดความจุของถังใบใหญ่สุด ซึ่งเป็นไปตามมาตรฐานสากล เช่น NFPA, API 2510 และกฎกระทรวง ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2535) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 หมวด 2	-	รูปที่ 2-102
1.2) ออกแบบและก่อสร้าง Remote Impounding Basin ขนาด 48 ลูกบาศก์เมตร ตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับสากล เช่น API 2510 เป็นต้น เพื่อเป็นการป้องกันและสะสมเมื่อเกิดการรั่วไหลของสารเคมีจากถังเก็บ	- โครงการฯ ออกแบบและก่อสร้าง Remote Impounding Basin ขนาด 48 ลูกบาศก์เมตร ตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับสากล เช่น API 2510 เป็นต้น เพื่อเป็นการป้องกันและสะสมเมื่อเกิดการรั่วไหลของ สารเคมีจากถังเก็บ	-	รูปที่ 2-112
1.3) ออกแบบให้ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate มีระยะห่างระหว่างถังกักเก็บกับสิ่งก่อสร้างข้างเคียงเป็นไปตามประกาศกระทรวงพลังงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการเก็บรักษา การกำหนดบุคลากร ที่รับผิดชอบ และการยกเว้นไม่ต้องปฏิบัติตามพระราชบัญญัติวัตถุอันตราย พ.ศ. 2535 สำหรับสถานที่ใช้ก๊าซปิโตรเลียมเหลวที่กรมธุรกิจพลังงาน รับผิดชอบ ลงวันที่ 4 พฤษภาคม พ.ศ. 2554	- โครงการฯ ออกแบบถังเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate มีระยะห่างระหว่างถังเก็บกับสิ่งก่อสร้างข้างเคียงเป็นไปตามประกาศกระทรวงพลังงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการเก็บรักษาการกำหนดบุคลากรที่รับผิดชอบ และการยกเว้นไม่ต้องปฏิบัติตามพระราชบัญญัติวัตถุอันตราย พ.ศ.2535 สำหรับสถานที่ใช้ก๊าซปิโตรเลียมเหลว ที่กรมธุรกิจพลังงานรับผิดชอบ ลงวันที่ 4 พฤษภาคม 2554	-	รูปที่ 2-103

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.7 ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate (ต่อ) (2) ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate 2.1) ถังกักเก็บสารไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม (C4 Monomer และ C4 Raffinate) ออกแบบเท่ากับ 50 องศาเซลเซียส 2.2) ทำการทดสอบความแข็งแรงของถังด้วยน้ำ (Hydrostatic Test) ที่ความดัน 9 kg/cm ² -g และทดสอบด้วยลม (Pneumatic Test) ที่ความดัน 6.0 kg/cm ² -g โดยน้ำที่จากทดสอบจะส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง เพื่อตรวจสอบคุณภาพหากค่าไม่เกินเกณฑ์ที่นิคมอุตสาหกรรมระดับชีวเอชเอตวันออก (มาบตาพุด) กำหนด จะระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ เพื่อเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป หากพบว่าน้ำทิ้งมีค่าเกินเกณฑ์ของนิคมฯ จะส่งไป กำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	- โครงการฯ ออกแบบและติดตั้งถังเก็บกักสารไฮโดรคาร์บอน 4 อะตอม ตามมาตรการกำหนดโดยออกแบบตามมาตรฐาน ASTM.SA-238 Ge.C ออกแบบเท่ากับ 50 องศาเซลเซียส - โครงการฯ ทำการทดสอบความแข็งแรงของถังด้วยน้ำ (Hydrostatic Test) ที่ความดัน 9 kg/cm ² -g และทดสอบด้วยลม (Pneumatic Test) ที่ความดัน 6.0 kg/cm ² -g โดยน้ำที่จากทดสอบจะส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้ง เพื่อตรวจสอบคุณภาพ และมีค่าไม่เกินเกณฑ์ที่นิคมอุตสาหกรรมระดับชีวเอชเอตวันออก (มาบตาพุด) กำหนด จะระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ เพื่อเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป	- -	รูปที่ 2-103 -

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.7 ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate (ต่อ) (3) ระบบท่อขนส่ง C4 Monomer และ C4 Raffinate 3.1) ท่อขนส่ง C4 Monomer และ C4 Raffinate ออกแบบและก่อสร้างตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับ/สากล ได้แก่ ASME	- โครงการฯ ได้ออกแบบและก่อสร้างท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับ/สากล ได้แก่ ASME ตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว	-	-
3.2) จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล (Flow Meter) บริเวณท่อขนส่งเพื่อส่งข้อมูลไปยังห้องควบคุมโดยอัตราการไหลที่ลดลงอย่างผิดปกติจะแสดงให้เห็นว่ามีการรั่วไหลบริเวณแนวท่อส่งและจะส่งสัญญาณแสดงให้พนักงานในห้องควบคุมทราบ	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล เช่น อุปกรณ์วัดความดัน บริเวณมิเตอร์ (Metering Station) ตามมาตรการกำหนด โดยความดันที่ลดลงอย่างผิดปกติ จะแสดงให้เห็นว่ามีการรั่วไหล บริเวณแนวท่อส่ง ทั้งนี้ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่พบความดันที่ลดลงอย่างผิดปกติ และไม่มีการรั่วไหลบริเวณแนวท่อส่งแต่อย่างใด	-	-
3.3) ติดตั้งวาล์ว (Manual valve) ในบริเวณที่เหมาะสมของแนวท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีภายในโรงงาน เพื่อควบคุมและลดปริมาณการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมี	- โครงการฯ ติดตั้งวาล์วในบริเวณที่เหมาะสมของแนวท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีภายในโรงงานเพื่อควบคุมและลดปริมาณการรั่วไหลของวัตถุดิบ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.7 ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate (ต่อ) 86. มาตรการเชิงป้องกัน (1) ลานถังกักเก็บ C4 1.1) กำหนดให้พื้นที่ลานถัง C4 Monomer และ C4 Raffinate ที่ก่อสร้างใหม่ เป็นพื้นที่ควบคุมโดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาต	- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการเชิงป้องกันพื้นที่ กระบวนการผลิตทั้งหมด ซึ่งครอบคลุมพื้นที่ลานถัง C4 Monomer และ C4 Raffinate ที่ก่อสร้างใหม่เป็นพื้นที่ควบคุมโดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาต	-	รูปที่ 2-103
(2) ถังกักเก็บ C ₄ Monomer และ ถังเก็บ C ₄ Raffinate 2.1) ตรวจสอบความหนาของถังด้วยวิธี UTM เพื่อเช็คหาอัตราการกัดกร่อนประจำทุก 5 ปี 2.2) ตรวจสอบแนวเชื่อมเพื่อหารอยร้าวด้วยวิธีอนุภาคแม่เหล็กตลอดแนวเชื่อมประจำทุก 5 ปี 2.3) ตรวจสอบการรั่วซึมของอุปกรณ์ต่อพ่วงเช่น ท่อวาล์วและข้อต่อหน้าแปลนประจำปี	- โครงการฯ มีการตรวจสอบความหนาของถังเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate ด้วยวิธี UTM เพื่อเช็คหาอัตราการกัดกร่อนเป็นประจำทุก 5 ปี เรียบร้อยแล้ว โดยในปี พ.ศ. 2567 มีแผนการตรวจสอบในช่วง 22 กุมภาพันธ์ – 26 มีนาคม พ.ศ. 2567 - โครงการฯ ได้ตรวจสอบแนวเชื่อมเพื่อหารอยร้าว ด้วยวิธีเคมีแทรกซึมตลอดแนวเชื่อมประจำทุก 5 ปี เรียบร้อยแล้ว โดยในปี พ.ศ. 2567 มีแผนการตรวจสอบในช่วง 22 กุมภาพันธ์ – 26 มีนาคม พ.ศ. 2567 - โครงการฯ ได้ตรวจสอบการรั่วซึมของอุปกรณ์ต่อพ่วงของถังเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate เช่น ท่อวาล์ว และข้อต่อ หน้าแปลน เป็นประจำทุกปี	- - -	ภาคผนวก ข-35 ภาคผนวก ข-35 -

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.7 ถึงกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate (ต่อ) 2.4) หลังจากเสร็จสิ้นการตรวจเช็คอุปกรณ์ภายในถังก่อนจะเริ่มใช้งานถึง C4 Monomer และ C4 Raffinate มีการตรวจเช็คการรับแรงดันของถังด้วยก๊าซเฉื่อยเพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ โดยใช้แรงดันทดสอบ 1.5 เท่า ของความดันการใช้งานที่สภาวะปกติ	- โครงการฯ ทำการตรวจเช็คการรับแรงดันของถังด้วยก๊าซเฉื่อย เพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ โดยใช้แรงดันทดสอบ 1.5 เท่า ของความดันการใช้งานที่สภาวะปกติ หลังจากเสร็จสิ้นการตรวจเช็คอุปกรณ์ภายในถังก่อนจะเริ่มใช้งานถึง C4 Monomer และ C4 Raffinate	-	-
(3) ระบบท่อขนส่ง C4 Monomer และ C4 Raffinate 3.1) กำหนดให้พื้นที่ตลอดแนวท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีเป็นพื้นที่ควบคุมโดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาต	- พื้นที่กระบวนการผลิตทั้งหมดซึ่งครอบคลุมระบบท่อขนส่ง C4 Monomer และ C4 Raffinate ถูกกำหนดให้พื้นที่ตลอดแนวท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีเป็นพื้นที่ควบคุมโดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟ หรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาตตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว	-	รูปที่ 2-104
3.2) จัดให้มีป้ายสัญลักษณ์ในบริเวณแนวท่อขนส่งวัตถุดิบภายในโรงงานเป็นระยะๆ ที่เหมาะสม	- โครงการฯ จัดให้มีป้ายสัญลักษณ์ในบริเวณท่อขนส่งวัตถุดิบภายในโรงงานเป็นระยะๆ ที่เหมาะสม โดยมีการติดตั้งป้ายสัญลักษณ์ และแสดงสีที่เส้นท่อ เพื่อระบุชนิดสารเคมีในท่อขนส่งต่างๆ	-	รูปที่ 2-106
3.3) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่ผ่านการฝึกอบรมตรวจตราดูแลและเฝ้าระวังระบบท่อขนส่ง พร้อมทั้งจัดหาอุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยให้กับผู้ปฏิบัติงานในการดูแลตรวจตราและเฝ้าระวังท่อขนส่ง	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Maintenance Supervisor และ Safety ที่ผ่านการฝึกอบรมแล้วทำหน้าที่ตรวจตราดูแลและเฝ้าระวังระบบท่อขนส่งพร้อมทั้งจัดหาอุปกรณ์ความปลอดภัยให้กับผู้ปฏิบัติงานในการตรวจตราและเฝ้าระวังท่อขนส่ง โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่พบปัญหาหรือเหตุฉุกเฉินใดๆ	-	รูปที่ 2-106
3.4) จัดทำแผนการตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมีบริเวณวาล์วของท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีภายในโรงงาน	- โครงการฯ จัดทำแผนการตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมี บริเวณวาล์วของท่อขนส่งวัตถุดิบ และสารเคมีภายในโรงงาน เป็นประจำทุกปี	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.7 ถึงักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate (ต่อ) 3.5) จัดทำแผนการติดตามตรวจสอบ ทดสอบและบำรุงรักษาระบบท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และจัดทำแผนบำรุงรักษา ในเชิงป้องกันของอุปกรณ์ตรวจวัดความดันและความปลอดภัยอื่นๆ ของระบบท่อขนส่งอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ จัดทำแผนการติดตามตรวจสอบทดสอบ และบำรุงรักษาระบบท่อขนส่งสารเคมี 1 ปี/ครั้ง และจัดให้มีแผนบำรุงรักษาในเชิงป้องกันของอุปกรณ์ตรวจวัดความดันและความปลอดภัยอื่นๆ ของระบบท่อลำเลียง ทุก 1 ปี/ครั้ง อย่างสม่ำเสมอ โดยในปี พ.ศ. 2567 ทั้ง 2 สายการผลิตดำเนินการในช่วง 22 กุมภาพันธ์ – 26 มีนาคม พ.ศ. 2567	-	ภาคผนวก ข-7
87. มาตรการในการควบคุมและเฝ้าระวัง (1) ลานถึงักเก็บ C4 1.1) จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Gas Detector) โดยจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม เมื่อพบว่ามีก๊าซไวไฟรั่วไหลในพื้นที่ถึงักเก็บเพื่อให้พนักงานเข้าทำการตรวจสอบและทำการปิดวาล์วควบคุมโดยอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลที่ติดตั้งจะมีระดับการแจ้งเตือน 2 ค่า ได้แก่ ระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 ซึ่งให้ เท่ากับ 10 % ของ LEL 0.18 ppm และระดับการ แจ้งเตือนค่าที่ 2 ซึ่งให้ เท่ากับ 25 % ของ LEL 0.45 ppm	- โครงการฯ กำหนดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Gas Detector) โดยจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม เมื่อพบว่ามีก๊าซไวไฟรั่วไหลภายในพื้นที่ถึงักเก็บ และทำการปิดวาล์วควบคุมโดยอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลที่ติดตั้งจะมีระดับการแจ้งเตือน 2 ค่า ได้แก่ ระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 ซึ่งให้ เท่ากับ 10 % ของ LEL 0.18 ppm และระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 2 ซึ่งให้เท่ากับ 25 % ของ LEL 0.45 ppm	-	รูปที่ 2-107
1.2) ออกแบบให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลของ ก๊าซไวไฟ (Gas Detector) จำนวน 7 ชุด และกำหนดให้มีการตรวจสอบความถูกต้องของการทำงานของอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล ทุก 3 เดือน	- โครงการฯ ได้ออกแบบให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Gas Detector) จำนวน 7 ชุด ภายในพื้นที่บริเวณลานถึงักเก็บแห่งใหม่ และกำหนดแผนงานให้มีการตรวจสอบความถูกต้องของการทำงานของ อุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล ทุก 3 เดือน	-	รูปที่ 2-107

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.7 ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate (ต่อ) (2) ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate 2.1) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเทเข้าการถ่ายเท C4 Monomer และ C4 Raffinate เข้าถังเก็บ ซึ่งประกอบด้วยเจ้าหน้าที่ประจำจุดถ่ายเท และเจ้าหน้าที่ประจำห้องควบคุม	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเท C4 Monomer และ C4 Raffinate เข้าถังเก็บกัก ซึ่งประกอบด้วยเจ้าหน้าที่ประจำจุดถ่ายเทและเจ้าหน้าที่ประจำห้องควบคุม	-	-
2.2) ติดตั้งเกจวัดความดันอัตโนมัติเพื่อสังเกตการณ์ และบันทึกค่าความดันของถังทุกๆ 1 วินาที โดยระบบคอมพิวเตอร์ควบคุม DCS	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตั้งเกจวัดความดันอัตโนมัติ เพื่อสังเกตการณ์ และบันทึกค่าความดันของถัง ทุกๆ 1 วินาที โดยระบบคอมพิวเตอร์ควบคุม DCS	-	รูปที่ 2-108
2.3) เมื่อทำการถ่าย C4 Monomer และ C4 Raffinate เข้าสู่ถังเก็บจนถึงเก็บมีแรงดันเพิ่มขึ้นถึง 3.85 kg/cm ² จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมและพนักงานจะทำการหยุดปั๊มที่ถ่ายเท C4 Monomer และ C4 Raffinate หากความดันของถังสูงถึงค่าควบคุมที่ 4.0 kg/cm ² จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมและจะหยุดการทำงานของปั๊มที่ถ่ายเท C4 Monomer และ C4 Raffinate เพื่อป้องกันความดันเพิ่ม	- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการเมื่อทำการถ่าย C4 Monomer และ C4 Raffinate เข้าสู่ถังเก็บจนถึงเก็บมีแรงดันเพิ่มขึ้นถึง 3.85 kg/cm ² จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมและพนักงานจะทำการหยุดเดิน C4 Monomer และ C4 Raffinate เข้าสู่ถังเก็บ โดยการหยุดปั๊มหากความดันของถังสูงถึงค่าควบคุมที่ 4.0 kg/cm ² จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมและจะหยุดการทำงานของปั๊มที่ถ่ายเท C4 Monomer และ C4 Raffinate เข้าสู่โดยอัตโนมัติ เพื่อป้องกันความดันเพิ่ม	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.7 ถังกักเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate (ต่อ) 2.4) ติดตั้งเครื่องมือวัดระดับสารในถังเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate โดยจะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุม เมื่อระดับสารในถังเก็บมีค่าสูงถึงค่าควบคุมที่ระดับร้อยละ 85 และเมื่อระดับสารภายในถังเก็บมีค่าสูงถึงที่ระดับร้อยละ 90 จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมเพื่อหยุดปั๊มที่เติมสาร C4 Monomer และ C4 Raffinate โดยอัตโนมัติ	- โครงการฯ ติดตั้งเครื่องมือวัดระดับสารในถังเก็บ C4 Monomer และ C4 Raffinate โดยจะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุม เมื่อระดับสารในถังเก็บมีค่าสูงถึงค่าควบคุมที่ระดับร้อยละ 85 และเมื่อระดับสารภายในถังเก็บมีค่าสูงถึงที่ระดับร้อยละ 90 จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุม เพื่อหยุดปั๊มที่เติมสาร C4 Monomer และ C4 Raffinate โดยอัตโนมัติ	-	-
(3) ระบบท่อขนส่ง C4 Monomer และ C4 Raffinate 3.1) จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบอัตราการรั่วไหลบริเวณท่อขนส่ง โดยจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุมเมื่อพบว่าการรั่วไหลของสารบริเวณแนวท่อขนส่ง โดยพนักงานจะเข้าทำการตรวจสอบและทำการปิดวาล์วควบคุมในบริเวณต้นทางและปลายทางของแนวท่อขนส่ง	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบอัตราการรั่วไหล บริเวณท่อขนส่งโดยจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม เมื่อพบว่าการรั่วไหลของสารบริเวณแนวท่อขนส่ง โดยพนักงานจะเข้าทำการตรวจสอบและทำการปิดวาล์วควบคุมในบริเวณต้นทาง และปลายทางของแนวท่อขนส่ง	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.8 ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน 88. มาตรการเชิงป้องกัน (1) ลานถังกักเก็บวัตถุดิบและสารเคมีในสายการผลิตที่ 2 ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซนจะตั้งอยู่ในพื้นที่ลานถังกักเก็บวัตถุดิบและสารเคมีในสายการผลิตที่ 2 ซึ่งกำหนดเป็นพื้นที่ควบคุมโดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาต	- ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซนจะตั้งอยู่ในพื้นที่ลานถังกักเก็บวัตถุดิบและสารเคมีในสายการผลิตที่ 2 ซึ่งกำหนดให้เป็นพื้นที่ควบคุม โดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาต	-	รูปที่ 2-109
(2) ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน ตรวจสอบการรั่วซึมของอุปกรณ์ต่อพ่วง เช่น ท่อ วาล์ว และข้อต่อ หน้าแปลน เป็นประจำทุกปี และหลังจากเสร็จสิ้นการตรวจเช็คอุปกรณ์ภายในถัง ก่อนเริ่มใช้งานถึง Methylcyclohexane (MCH) จะต้องมีการตรวจเช็คการรับแรงดันของถังด้วยก๊าซเฉื่อยเพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ โดยใช้แรงดันทดสอบ 1.5 เท่า ของความดันการใช้งานที่สภาวะปกติ	- โครงการฯ ตรวจสอบการรั่วซึมของอุปกรณ์ต่อพ่วง เช่น ท่อ วาล์ว และข้อต่อภายหลังการก่อสร้างแล้วเสร็จ และหลังจากเสร็จสิ้นการตรวจเช็คอุปกรณ์ภายในถังก่อนจะเริ่มใช้งานถึง Methylcyclohexane (MCH) จะมีการตรวจเช็ค การรับแรงดันของถังด้วยก๊าซเฉื่อยเพื่อหารอยรั่ว ตามข้อต่อต่างๆ โดยใช้แรงดันทดสอบ 1.5 เท่า ของความดันการใช้งานที่สภาวะปกติ	-	รูปที่ 2-109

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.8 ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน(ต่อ)			
(3) ระบบท่อขนส่งเมธิลไซโคลเฮกเซน			
3.1) กำหนดให้พื้นที่ตลอดแนวท่อขนส่งเป็นพื้นที่ควบคุมโดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาต	- โครงการฯ กำหนดให้พื้นที่ตลอดแนวท่อขนส่งเป็นพื้นที่ควบคุม ห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟ หรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาต	-	รูปที่ 2-110
3.2) จัดให้มีป้ายสัญลักษณ์ในบริเวณแนวท่อขนส่งภายในโรงงานเป็นระยะๆ ที่เหมาะสม	- โครงการฯ จัดให้มีป้ายสัญลักษณ์ในบริเวณแนวท่อขนส่งภายในโรงงานเป็นระยะๆ ที่เหมาะสม	-	รูปที่ 2-106
3.3) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่ผ่านการฝึกอบรมตรวจตราดูแลและเฝ้าระวังระบบท่อขนส่งพร้อมทั้งจัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยให้กับผู้ปฏิบัติงานในการดูแล ตรวจตราและเฝ้าระวังท่อขนส่ง	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่ผ่านการฝึกอบรมตรวจตราดูแลและเฝ้าระวังระบบท่อขนส่งพร้อมทั้งจัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยให้กับผู้ปฏิบัติงานในการดูแล ตรวจตราและเฝ้าระวังท่อขนส่ง	-	-
3.4) จัดทำแผนการตรวจสอบการรั่วไหลบริเวณวาล์วของท่อขนส่งภายในโรงงาน	- โครงการฯ จัดทำแผนการตรวจสอบการรั่วไหลบริเวณวาล์วของท่อขนส่งภายในโรงงานเป็นประจำทุกปี	-	รูปที่ 2-111
3.5) จัดทำแผนการติดตามตรวจสอบ ทดสอบและบำรุงรักษาระบบท่อขนส่งทุก 5 ปี และจัดทำแผนบำรุงรักษาในเชิงป้องกันของอุปกรณ์ตรวจวัดความดันและความปลอดภัยอื่นๆ ของระบบท่อขนส่งทุก 5 ปี	- โครงการฯ ติดตั้งถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน ในปี พ.ศ. 2561 ทั้งนี้โครงการจัดทำแผนการติดตามตรวจสอบทดสอบและบำรุงรักษาระบบท่อขนส่งทุก 5 ปี และจัดทำแผนบำรุงรักษาในเชิงป้องกันของอุปกรณ์ตรวจวัดความดันและความปลอดภัยอื่นๆ ของระบบท่อขนส่งทุก 5 ปี โดยในปี พ.ศ. 2566 ได้ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว	-	ภาคผนวก ข-35

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.8 ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน(ต่อ) 89. มาตรการในการควบคุมและเฝ้าระวัง (1) ลานถังกักเก็บวัตถุดิบและสารเคมีในสายการผลิตที่ 2 จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Gas Detector) ติดตั้งภายในพื้นที่บริเวณลานถังกักเก็บ โดยจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุมเมื่อพบว่ามีก๊าซไวไฟภายในถังกักเก็บ เพื่อให้พนักงานเข้าทำการ ตรวจสอบและทำการปิดวาล์วควบคุมโดยอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลที่ติดตั้งจะมีระดับการแจ้งเตือน 2 ค่า ได้แก่ ระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 ซึ่งให้เท่ากับ 10 % ของ LEL และระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 2 ซึ่งให้เท่ากับ 25 % ของ LEL	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Gas Detector) ติดตั้งภายในพื้นที่บริเวณลานถังกักเก็บ โดยจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม เมื่อพบว่ามีก๊าซไวไฟภายในถังกักเก็บให้พนักงานเข้าทำการตรวจสอบและทำการปิดวาล์วควบคุมโดยอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลที่ติดตั้งจะมีระดับการแจ้งเตือน 2 ค่า ได้แก่ ระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 1 ซึ่งให้เท่ากับ 10 % ของ LEL และระดับการแจ้งเตือนค่าที่ 2 ซึ่งให้เท่ากับ 25 % ของ LEL	-	รูปที่ 2-111
(2) ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน 2.1) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Day Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเทสาร MCH เข้าสู่ถังกักเก็บซึ่งประกอบด้วย เจ้าหน้าที่ประจำชุดถ่ายเทและเจ้าหน้าที่ประจำห้องควบคุม	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Day Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเทสาร MCH เข้าสู่ถังกักเก็บ ซึ่งประกอบด้วยเจ้าหน้าที่ประจำชุดถ่ายเทและเจ้าหน้าที่ประจำห้องควบคุม	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.8 ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน(ต่อ) 2.2)ติดตั้งเกจวัดระดับสารในถังกักเก็บเพื่อสังเกตการณ์และติดตั้ง Level Indicator เพื่อแสดงค่าระดับสารในถังกักเก็บไปยังห้องควบคุมด้วยระบบ DCS เพื่อแจ้งเตือนระดับของสารภายในถังกักเก็บและป้องกันไม่ให้อาคารมีการล้นออกจากถังกักเก็บขณะทำการถ่ายเทสาร MCH เข้าสู่ถังกักเก็บโดยมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมเมื่อระดับสารในถังกักเก็บมีค่าสูงถึงค่าควบคุมที่ระดับร้อยละ 85 และเมื่อระดับสารภายในถังกักเก็บมีค่าสูงถึงที่ระดับร้อยละ 90 จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมเพื่อหยุดปั๊มที่เติมสาร MCH โดยอัตโนมัติ	- โครงการฯ ติดตั้งเกจวัดระดับสารในถังกักเก็บ เพื่อสังเกตการณ์และติดตั้ง Level Indicator เพื่อแสดงค่าระดับสารในถังกักเก็บไปยังห้องควบคุมด้วยระบบ DCS เพื่อแจ้งเตือนระดับของสารภายในถังกักเก็บและป้องกันไม่ให้อาคารมีการล้นออกจากถังกักเก็บขณะทำการถ่ายเทสาร MCH เข้าสู่ถังกักเก็บโดยมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมเมื่อระดับสารในถังกักเก็บมีค่าสูงถึงค่าควบคุมที่ระดับร้อยละ 85 และเมื่อระดับสารภายในถังกักเก็บมีค่าสูงถึงที่ระดับร้อยละ 90 จะมีสัญญาณเตือนขึ้นที่ห้องควบคุมเพื่อหยุดปั๊มที่เติมสาร MCH โดยอัตโนมัติ	-	รูปที่ 2-112
2.3)ติดตั้งวาล์วบังคับ (Manual valve) บริเวณท่อขนส่ง MCH จากระถังขนส่งเข้าสู่ถังกักเก็บ ซึ่งตำแหน่งวาล์วจะอยู่บริเวณหลังปั๊ม (Pump; PU-901-1) ที่อยู่ภายนอกคันกันรั่ว AA เพื่อป้องกันไม่ให้อาคาร MCH ล้นจากถังกักเก็บ รวมทั้งจัดให้มีเจ้าหน้าที่ Day Operator ประจำจุดระหว่างการ Unloading สาร MCH	- โครงการฯ ติดตั้งวาล์วบังคับ (Manual valve) บริเวณท่อขนส่ง MCH จากระถังขนส่งเข้าสู่ถังกักเก็บซึ่งตำแหน่งวาล์วจะอยู่บริเวณหลังปั๊ม (Pump; PU- 901-1) ที่อยู่ภายนอกคันกันรั่ว AA เพื่อป้องกันไม่ให้อาคาร MCH ล้นจากถังกักเก็บรวมทั้งจัดให้มีเจ้าหน้าที่ Day Operator ประจำจุดระหว่างการ Unloading สาร MCH	-	รูปที่ 2-111

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.8 ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน (ต่อ) (3) ระบบท่อขนส่งเมธิลไซโคลเฮกเซน จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบอัตราการรั่วไหลบริเวณท่อขนส่ง โดยจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุมเมื่อพบว่าการรั่วไหลของสารบริเวณแนวท่อขนส่ง โดยพนักงานจะเข้าทำการตรวจสอบและทำการปิดวาล์ว ควบคุมในบริเวณต้นทางและปลายทางของแนวท่อขนส่ง	- โครงการฯ ดำเนินการจัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบอัตราการรั่วไหล บริเวณท่อขนส่ง โดยจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม เมื่อพบว่าการรั่วไหลของสารบริเวณ แนวท่อขนส่ง โดยพนักงานจะเข้าทำการตรวจสอบ และทำการปิดวาล์วควบคุมในบริเวณต้นทางและปลายทางของแนวท่อขนส่ง	-	-
8.9 ท่อขนส่งสารเคมี 90. ท่อขนส่งวัสดุดิบและสารเคมีจะต้องออกแบบและก่อสร้างตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับ/สากล ได้แก่ ASME	- โครงการฯ ออกแบบและก่อสร้างท่อขนส่งวัสดุดิบและสารเคมีตามมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับ/สากล ได้แก่ ASME ตามมาตรการกำหนด	-	-
91. จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล (Flow Meter) บริเวณท่อขนส่งแล้วส่งข้อมูลไปยังห้องควบคุม โดยอัตราการไหลที่ลดลงอย่างผิดปกติจะแสดงให้เห็นว่าการรั่วไหลบริเวณแนวท่อส่ง	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล เช่น อุปกรณ์วัดความดัน บริเวณมิเตอร์ (Metering Station) ตามมาตรการกำหนด โดยความดันที่ลดลงอย่างผิดปกติ จะแสดงให้เห็นว่าการรั่วไหลบริเวณแนวท่อส่ง ทั้งนี้ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่พบความดันที่ ลดลงอย่างผิดปกติ และไม่มีการรั่วไหลบริเวณแนวท่อส่งแต่อย่างใด	-	รูปที่ 2-108
- C₄ Monomer 92. รถขนส่งจะติดตั้ง Excess Flow Valve ซึ่งหากผลต่างของความดันระหว่างความดันในเส้นท่อของรถขนส่งกับความดันบรรยากาศ มีค่า 150 psi จะทำการปิดวาล์วทันที	- โครงการฯ ได้กำหนดให้รถขนส่งสารเคมีจะต้องติดตั้ง Excess Flow Valve ซึ่งหากผลต่างของความดันระหว่างความดันในเส้นท่อของ รถขนส่ง กับความดันบรรยากาศ มีค่า 150 psi จะทำการ ปิดวาล์วทันที	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.9 ท่อขนส่งสารเคมี(ต่อ)			
93. ติดตั้งวาล์ว (Manual Valve) บริเวณท่อส่ง C4 Monomer จากรถขนส่งเข้าสู่ถังเก็บเพื่อป้องกัน C4 Monomer ล้นถังเก็บ โดยมีเจ้าหน้าที่ Day Operator ประจำจุดระหว่าง Unloading สาร C4 Monomer	- โครงการฯ ติดตั้งวาล์ว (Manual Valve) บริเวณท่อส่ง C4 Monomer จากรถขนส่งเข้าสู่ถังเก็บเพื่อป้องกันไม่ให้ C4 Monomer ล้นถังเก็บ โดยมีเจ้าหน้าที่ Day Operator ประจำจุดระหว่าง Unloading สาร C4 Monomer ตามที่มาตรการกำหนด	-	-
94. ติดตั้งวาล์วควบคุมปริมาณการไหลของ C4 Monomer ไปยังบริเวณถังเก็บ C4 Monomer ไปยัง ถังเกิดปฏิกิริยาของกระบวนการผลิตที่ควบคุมด้วยระบบ DCS	- โครงการฯ ติดตั้งวาล์วควบคุมปริมาณการไหล ของ C4 Monomer บริเวณถังเก็บ C4 Monomer ไปยังถังเกิดปฏิกิริยาของกระบวนการผลิตที่ควบคุมด้วยระบบ DCS ตามที่มาตรการกำหนด	-	-
- C4 Raffinate			
95. ติดตั้งวาล์วควบคุมอัตโนมัติบริเวณท่อส่ง C4 Raffinate จากหอกลั่นไปยังถังเก็บ ซึ่งวาล์วจะเปิดและปิดตามค่าที่ตั้งไว้จากการอ่านค่าอุปกรณ์ Level Transmitter ที่ต้องติดตั้งบริเวณถังเก็บ	- โครงการฯ ติดตั้งวาล์วควบคุมอัตโนมัติ บริเวณท่อส่ง C4 Raffinate จากหอกลั่นไปยังถังเก็บซึ่งวาล์วจะเปิดและปิดตามค่าที่ตั้งไว้จากการอ่านค่าอุปกรณ์ Level Transmitter ที่ต้องติดตั้งบริเวณถังเก็บ	-	-
96. บริเวณท่อจ่าย C4 Raffinate จากถังเก็บเข้าสู่รถขนส่งจะติดตั้งวาล์วควบคุมอัตโนมัติ วาล์วจะเปิดและปิดตามคำสั่งจาก Flow Meter เมื่อทำการถ่ายเท C4 Raffinate จากถังเข้าสู่รถขนส่งและจะปิดอัตโนมัติเมื่อมีอัตราการไหลถึงค่าที่กำหนด โดยปริมาณการเติมจะถูกตั้งที่ Flow Meter แล้วกดปุ่ม Start วาล์วจะทำการเปิดโดยอัตโนมัติ	- โครงการฯ กำหนดให้บริเวณท่อจ่าย C4 Raffinate จากถังเก็บเข้าสู่รถขนส่งจะติดตั้งวาล์วควบคุมอัตโนมัติ วาล์วจะเปิดและปิดตามคำสั่งจาก Flow Meter เมื่อทำการถ่ายเท C4 Raffinate จากถังเข้าสู่รถขนส่ง และจะปิดอัตโนมัติ เมื่อมีอัตราการไหลถึงค่าที่กำหนด โดยปริมาณการเติมจะถูกตั้งที่ Flow Meter แล้วกดปุ่ม Start วาล์วจะทำการเปิดโดยอัตโนมัติ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.9 ท่อขนส่งสารเคมี(ต่อ)			
97. รถขนส่ง C4 Raffinate มีการติดตั้ง Excess Flow Valve ซึ่งหากผลต่างของความดันระหว่างความดันในเส้นท่อของรถขนส่งกับความดันภายนอกหรือความดันบรรยากาศ มีค่า 150 psi วาล์วจะทำการปิดทันที	- โครงการฯ กำหนดให้รถขนส่ง C4 Raffinate มีการติดตั้ง Excess Flow Valve ซึ่งหากผลต่างของความดันระหว่างความดันในเส้นท่อของรถขนส่งกับความดันภายนอกหรือความดันบรรยากาศ มีค่า 150 psi วาล์วจะทำการปิดทันที	-	-
98. กำหนดให้พื้นที่ตลอดแนวท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีเป็นพื้นที่ควบคุม โดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาต	- โครงการฯ กำหนดให้พื้นที่ตลอดแนวท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีเป็นพื้นที่ควบคุม โดยห้ามทำการใดๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนก่อนได้รับอนุญาตตามมาตรการกำหนด	-	รูปที่ 2-113
99. จัดให้มีป้ายสัญลักษณ์ ในบริเวณท่อขนส่ง วัตถุดิบภายในโรงงานเป็นระยะๆ ที่เหมาะสม	- โครงการฯ จัดให้มีป้ายสัญลักษณ์ในบริเวณท่อขนส่งวัตถุดิบภายในโรงงานเป็นระยะๆ ที่เหมาะสม โดยมีการติดตั้งป้ายสัญลักษณ์และแสดงสีที่เส้นท่อเพื่อระบุชนิดสารเคมีในท่อขนส่งต่างๆ	-	รูปที่ 2-106
100. ติดตั้งวาล์วในบริเวณที่เหมาะสมของแนวท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีภายในโรงงานเพื่อควบคุมและลดปริมาณการรั่วไหลของวัตถุดิบ	- โครงการฯ ติดตั้งวาล์วในบริเวณที่เหมาะสมของแนวท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีภายใน โรงงานเพื่อควบคุมและลดปริมาณการรั่วไหลของวัตถุดิบ	-	-
101. ติดตามตรวจสอบ ทดสอบ และบำรุงรักษา ระบบท่อขนส่งสารเคมีตามแผนงานที่กำหนดปีละ 1 ครั้ง และบำรุงรักษาในเชิงป้องกันของอุปกรณ์ ตรวจวัดความดันและความปลอดภัยอื่นๆ ของระบบที่ค่าเฉลี่ยตามแผนงานที่กำหนดปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ เพิ่มการตรวจสอบอุปกรณ์ บริเวณลานถัง C4 ตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมีบริเวณวาล์วของท่อ ขนส่งวัตถุดิบและสารเคมี โดยวิธีตรวจสอบดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและการควบคุมการรั่วซึมของสารอันตรายระเหยง่ายจากอุปกรณ์ ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 โดยดำเนินการตรวจวัดล่าสุดระหว่างวันที่ 10-11 ตุลาคม พ.ศ. 2566 และปี 2567 มีแผนตรวจในช่วงเดือนตุลาคม 2567 และจัดส่งรายงานระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ต่อกรมโรงงานเป็นที่เรียบร้อยแล้ว	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
8.9 ท่อขนส่งสารเคมี(ต่อ) 102. จัดให้มีระบบควบคุมฉุกเฉิน ซึ่งเป็นระบบที่ถูกออกแบบเพื่อให้สามารถปิด-เปิดระบบท่อได้อย่างปลอดภัยในกรณีที่ระบบอื่นๆ ล้มเหลว เช่น DCS system ซึ่งมีคำสั่ง Interlock System เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีระบบควบคุมฉุกเฉิน ซึ่งเป็นระบบที่ถูกออกแบบ เพื่อให้สามารถปิด-เปิดระบบท่อได้อย่างปลอดภัยในกรณีที่ระบบอื่นๆ ล้มเหลว ตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว	-	-
103. จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่ผ่านการฝึกอบรม ตรวจสอบ ตรวจสอบและเฝ้าระวังระบบท่อขนส่ง พร้อมทั้งจัดหาอุปกรณ์ความปลอดภัยให้กับผู้ปฏิบัติงานในการตรวจสอบและเฝ้าระวังท่อขนส่ง	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ Maintenance Supervisor และ Safety ที่ผ่านการฝึกอบรมแล้วทำหน้าที่ตรวจสอบและเฝ้าระวังระบบท่อขนส่งพร้อมทั้งจัดหาอุปกรณ์ความปลอดภัยให้กับผู้ปฏิบัติงานในการตรวจสอบ และเฝ้าระวังท่อขนส่ง โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่พบปัญหาหรือเหตุฉุกเฉินใดๆ	-	-
9. สุนทรียภาพ 1. จัดให้มีพื้นที่สีเขียวขนาด 2,567.81 ตารางเมตร หรือคิดเป็นร้อยละ 7.19 ของพื้นที่โครงการ ทั้งหมด 35,702.80 ตารางเมตร	- ปัจจุบันโครงการมีพื้นที่สีเขียว 2,567.81 ตารางเมตร หรือคิดเป็นร้อยละ 7.19 ของพื้นที่โครงการ พื้นที่สีเขียวจะอยู่รอบโครงการทั้งหมดโดยทิศเหนือเดิม มีการปลูกไม้ยืนต้น เช่น ประดู่ สะเดา ด้านทิศ ตะวันตกและทิศตะวันออก ปลูกไม้ยืนต้น ตลอดแนวติดริมรั้วได้แก่ ไม้ดอกอินเดีย มะฮอกกานี ด้านทิศใต้ บริเวณสำนักงาน ปลูกไม้สวยงาม เช่น หนามเข็ม ไม้โกสน เป็นต้น ทั้งนี้ได้แสดงภาพพื้นที่สีเขียวปัจจุบันเทียบกับแผนผังที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และทางบริษัทซึ่งเป็นหนึ่งในสมาชิกสมาคมเพื่อนชุมชนและทางสมาคมฯ ได้มีฉันทามติให้ทางบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ทำการดูแลพื้นที่สีเขียวภายนอก โรงงาน โดยแบ่งพื้นที่ให้ดูแลจำนวน 3,000 ตารางเมตรหรือระยะทาง 750 เมตรคิดเป็นพื้นที่สีเขียวภายนอกโรงงาน 8.40 %	-	รูปที่ 2-114 และภาคผนวก ข-37

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10. สุขภาพ 10.1 การเปลี่ยนสภาพและการใช้ทรัพยากรธรรมชาติ 1. จัดทำแผนการใช้น้ำของโครงการส่งให้กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เช่น กนอ. เป็นต้น เพื่อใช้ในการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้	- โครงการฯ ได้สรุปข้อมูลการใช้น้ำของโครงการ เพื่อใช้ในการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้แล้ว โดยโครงการรับน้ำจากบริษัท อีสเทิร์นอินดัสเตรียลเอสเตท จำกัด ซึ่งได้จัดสรรน้ำประปาให้อัตราสูงสุด 1,438 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โครงการยังคงอยู่ในปริมาณที่ได้ทำสัญญาการจัดสรรน้ำกับบริษัทดังกล่าวไว้ ทั้งนี้โครงการได้ให้ข้อมูลปริมาณการใช้น้ำผ่านช่องทางการตรวจเยี่ยม โรงงานตามแผนการปฏิบัติการลดและขจัดมลพิษของผู้ประกอบการกลุ่มอุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดโดยการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	-	ภาคผนวก ข-38
2. กรณีที่เกิดวิกฤตภาวะขาดแคลนน้ำอย่างรุนแรง บริษัทฯ จะพิจารณาปรับลดกำลังการผลิตหรือหยุดการผลิตตามสถานการณ์	- หากเกิดวิกฤตภาวะขาดแคลนน้ำอย่างรุนแรง บริษัทฯ ยินดีจะพิจารณาปรับลดกำลังการผลิตหรือหยุดการผลิตตามสถานการณ์	-	-
3. จัดหาแนวทางในการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ใหม่ในโครงการให้ได้มากที่สุด	- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการโดยการลดการใช้น้ำ โดยปรับลดการใช้น้ำที่เดิมในระบบ CLT-781Zs โดยนำน้ำ Cooling ที่ออกจาก compressor CM-301Zs กลับมาใช้ในระบบอีกครั้ง	-	ภาคผนวก ข-38

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10.2 การผลิต ขนส่ง และการจัดเก็บสารเคมี 4. ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานโดยควบคุมสถานะการผลิตให้อยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดพร้อมทั้งหากเกิดความผิดปกติต้องเร่งดำเนินการแก้ไขทันที แต่หากไม่สามารถดำเนินการแก้ไขได้จะพิจารณาหยุดระบบการผลิตที่มีปัญหาเพื่อแก้ไข	- โครงการฯ ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงาน โดยควบคุมสถานะการผลิตให้อยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดหากเกิดความผิดปกติทางโครงการจะเร่งดำเนินการแก้ไขทันที	-	-
5. จัดให้มีแผนงานตรวจสอบ และซ่อมบำรุงอุปกรณ์ และหากพบความผิดปกติจากการดำเนินงานต้องเร่งแก้ไขทันที	- โครงการฯ จัดให้มีแผนงานตรวจสอบ และซ่อมบำรุงอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอ และหากพบความผิดปกติจากการดำเนินงานทางโครงการจะเร่งแก้ไขทันที ทั้งนี้ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่พบความผิดปกติใดๆ	-	ภาคผนวก ข-7
10.3 การกำเนิดและการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพ 6. ปฏิบัติตามมาตรการหวั่นข้อคุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำ การกำจัดของเสีย และเสียงดัง เพื่อป้องกันและแก้ไขผลกระทบจากการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพต่อชุมชนและพนักงาน	- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการหวั่นข้อคุณภาพอากาศคุณภาพน้ำการกำจัดของเสีย และเสียงดัง เพื่อป้องกันและแก้ไขผลกระทบจากการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพต่อชุมชนและพนักงานดังที่นำเสนอไปข้างต้น	-	-
10.4 การรับสัมผัสต่อ มลพิษและสิ่งคุกคามสุขภาพ 7. จัดทำแผนพับให้ความรู้เกี่ยวกับสารเคมีที่ใช้ในโครงการ รวมทั้งวิธีปฏิบัติตัวกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินเพื่อให้ประชาชนในชุมชนรับทราบ	- โครงการฯ จัดทำแผนพับประชาสัมพันธ์โครงการซึ่งมีรายละเอียดต่างๆของโครงการผ่านช่องทางการสำรวจทัศนคติชุมชน เพื่อให้ประชาชนรับทราบข้อมูลโครงการดำเนินการครั้งล่าสุดในเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2566 และในปี พ.ศ. 2567 จะดำเนินการในช่วงปลายปี	-	ภาคผนวก ข-39

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10.4 การรับสัมผัสต่อมลพิษและสิ่งคุกคามสุขภาพ(ต่อ) 8. ร่วมมือกับ กนอ. ชุมชน และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อปรับปรุงแผนการแจ้งเหตุฉุกเฉินและแผนอพยพให้มีประสิทธิภาพ รวมถึงจัดให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉินและแผนอพยพร่วมกับชุมชนข้างเคียง	- โครงการฯ ดำเนินการประชุมร่วมกับ กนอ. ชุมชน และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อปรับปรุงแผนการแจ้งเหตุฉุกเฉินและแผนการอพยพให้มีประสิทธิภาพ โดยล่าสุดได้ดำเนินการแล้วเมื่อวันที่ 12 มกราคม พ.ศ. 2566 บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด และบริษัท บางกอกโคเจนเนอเรชั่น จำกัด ร่วมกับงานป้องกันสาธารณภัย เทศบาลเมืองมาบตาพุดจัดซ้อมแผนอพยพ Table Top ให้กับชุมชนสำนักกะบาก และในส่วนปี พ.ศ. 2567 ยังไม่มีการจัดซ้อมแผน	-	รูปที่ 2-115
9. จัดให้มีการประกันความรับผิดชอบต่อบุคคลภายนอก เพื่อรักษาผู้ที่ได้รับบาดเจ็บ หากเกิดเหตุฉุกเฉินจากทางบริษัท ทั้งนี้ในระยะสั้นและระยะยาวเพื่อเป็นการติดตามเฝ้าระวังผู้ที่เคยได้รับผลกระทบจากการดำเนินโครงการอย่างต่อเนื่อง	- ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินจากทางบริษัทหากมีผู้ได้รับบาดเจ็บ ทางโครงการแสดงความรับผิดชอบต่อผู้ที่ได้รับบาดเจ็บอย่างแน่นอน	-	-
10. ให้ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมีหรือสิ่งคุกคามสุขภาพที่มีในโครงการและแก่หน่วยงานที่รับผิดชอบด้านสาธารณสุขในพื้นที่	- โครงการฯ มีการให้ข้อมูลสารเคมีแก่หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่รวมทั้งให้ความร่วมมือในการตอบแบบสอบถามข้อมูลสารเคมีแก่โรงพยาบาลระยอง เพื่อจัดตั้งศูนย์รักษามลพิษสารเคมีอันตราย ภาคตะวันออกเฉียงเหนือเรียบร้อยแล้ว	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10.5 การเปลี่ยนแปลงและผลกระทบต่ออาชีพการจ้างงานและสภาพการทำงานในท้องถิ่นและต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน			
11. พิจารณาจ้างแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของโรงงานเป็นอันดับแรก เพื่อส่งเสริมสภาพเศรษฐกิจของคนในชุมชนโดยตรงและเป็นการสร้างสัมพันธ์อันดีกับชุมชน	- โครงการฯ จะพิจารณาจ้างแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติตรงกับความต้องการของโครงการเป็นอันดับแรก ซึ่งปัจจุบันโครงการมีพนักงานที่เป็นคนจังหวัด ระยอง 60 คน คิดเป็นร้อยละ 60 และไม่มีต่างถิ่นที่ย้ายเข้ามาอยู่ในจังหวัดระยอง	-	ภาคผนวก ข-21
12. ให้การสนับสนุนช่วยเหลือกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนตามโอกาสและตามความเหมาะสม เช่น สนับสนุน ส่งเสริมการสร้างธุรกิจชุมชน เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับประชาชน ผู้นำชุมชน หน่วยงานและองค์กรบริหารการปกครองส่วนท้องถิ่นที่เกี่ยวข้อง	- โครงการฯ ให้การสนับสนุนช่วยเหลือกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนตามโอกาสและตามความเหมาะสม เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับประชาชน หน่วยงาน และองค์กรบริหารการปกครองส่วนท้องถิ่นที่เกี่ยวข้องเป็นประจำทุกปี ทั้งนี้โครงการได้รับรางวัลธงขาวดาวเขียว จากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2554 ต่อเนื่องถึงปี พ.ศ. 2556 และปี พ.ศ. 2558-2566 และรางวัลธงขาว-ดาวทอง ประจำปี พ.ศ. 2564-2566 พร้อมทั้งรับรางวัลกลุ่มวิสาหกิจสีเขียวเฉลิมชนมาบชะลูด มอบรางวัลโล่ประกาศเกียรติคุณประเภทบริจาคสิ่งของวัสดุเหลือใช้ ซึ่งกลุ่มวิสาหกิจนำมาเปลี่ยนเป็นทุนนักเรียนนักศึกษาในชุมชนได้รับปี พ.ศ. 2556-2557 และปี พ.ศ. 2560	-	รูปที่ 2-39 และภาคผนวก ข-6

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
<p>10.5 การเปลี่ยนแปลงและผลกระทบต่ออาชีพการจ้างงานและสภาพการทำงานในท้องถิ่นและต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน (ต่อ)</p> <p>13. จัดให้มีนโยบายและแผนงานปฏิบัติงานร่วมกับชุมชนอย่างต่อเนื่อง และเข้าถึงกลุ่มประชากร ทุกกลุ่มที่มีใช้เพียงกลุ่มผู้นำชุมชนเพื่อป้องกันปัญหาความขัดแย้งในชุมชน</p>	<p>- โครงการฯ มีกิจกรรม CSR อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เข้าถึงกลุ่มประชากรทุกกลุ่มที่มีใช้เพียงกลุ่มผู้นำชุมชน เพื่อป้องกันปัญหาความขัดแย้งในชุมชน เช่น สนับสนุนซื้อสินค้าวิสาหกิจชุมชนขอยเทพประสิทธิ์ เป็นต้น แผน CSR ครอบคลุมในเรื่องการมีส่วนร่วมชุมชนและสาธารณะ ส่งเสริมและสนับสนุนการศึกษาและวัฒนธรรม การพัฒนาและการเข้าถึงเทคโนโลยี การสร้างรายได้ สุขภาพ การลงทุนเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อม และการส่งเสริมวินัยให้กับพนักงาน</p>	-	รูปที่ 2-39 และภาคผนวก ข-6

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10.6 การเปลี่ยนแปลง ในพื้นที่ที่มีความสำคัญ และมรดกทางศิลปวัฒนธรรม 14. สนับสนุนกิจกรรมด้านศิลปวัฒนธรรมและศาสนาของชุมชน โดยให้ชุมชนได้มีส่วนร่วมในการ จัดทำแผนงานเพื่อการอนุรักษ์และส่งเสริมศิลปวัฒนธรรมเฉพาะท้องถิ่นที่สอดคล้องกับความต้องการและสภาพชุมชน	- โครงการฯ ดำเนินการสนับสนุนกิจกรรมด้านศิลปวัฒนธรรมของชุมชนโดยได้นำข้อมูลจากการสานเสวนากับผู้นำชุมชนหรือคณะกรรมการชุมชนนำมาปรับแผนงานของโครงการ เพื่อการอนุรักษ์และส่งเสริมศิลปวัฒนธรรมเฉพาะท้องถิ่นที่สอดคล้องกับความต้องการและสภาพชุมชน เช่น ตัวแทนของบริษัทฯได้มีการสนับสนุนกิจกรรมชุมชน เช่น <ul style="list-style-type: none"> • มอบเงินสนับสนุนกิจกรรมวันเด็ก ชุมชนแผ่นดินไท • มอบเงินสนับสนุนงานประเพณี บุญข้าวหลาม ชุมชนหนองแพบ • มอบเงินสนับสนุนกิจกรรมประเพณีสงกรานต์ ชุมชนซากลูกหญ้า • ร่วมกิจกรรมทำความสะอาด โรงเรียนระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม • มอบเงินสนับสนุนสื่อสาร ชุมชนบ้านบน 	-	รูปที่ 2-39 และภาคผนวก ข-6
10.7 ทรัพยากรและความพร้อมของภาคสาธารณสุข 15. กำหนดให้มีห้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น (First Aid Room) ให้กับพนักงานของโครงการพร้อมรณนำส่งผู้ป่วยหรือผู้ได้รับบาดเจ็บไปโรงพยาบาล	- โครงการฯ มีการจัดเตรียมหน่วยปฐมพยาบาล ได้แก่ พนักงานฝ่ายธุรการให้พร้อมสำหรับการปฐมพยาบาล โดยพนักงานฝ่ายธุรการได้รับการอบรม เกี่ยวกับการปฐมพยาบาลเบื้องต้นเป็นประจำทุกปี	-	รูปที่ 2-116 ถึงรูปที่ 2-117
16. สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านส่งเสริมการฟื้นฟูป้องกันหรือดูแลรักษา	- โครงการฯ ยินดีในการให้ความร่วมมือและสนับสนุน หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านส่งเสริมการ ฟื้นฟูป้องกันหรือดูแลรักษา ทั้งนี้ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่มีการแจ้งขอความร่วมมือจากหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่แต่อย่างใด	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10.7 ทรัพยากรและความพร้อมของภาคสาธารณสุข (ต่อ)			
17. จัดส่งข้อมูล จำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) (กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติมจากเดิม) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนทางด้านสุขภาพและเป็นฐานข้อมูลกรณีเกิดอุบัติเหตุ/อุบัติเหตุต่อไป	- หากมีการเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติมจากเดิมทางโครงการจะจัดส่งข้อมูลสารเคมี (Safety Data Sheet:SDS) ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ได้แก่ สาธารณสุขจังหวัด ระยอง และศูนย์รักษาพิษวิทยา โดยทำการเพิ่มเติมข้อมูล SDS สารเมทิลไซโคลเฮกเซน (MCH) ซึ่งเป็นสารเคมีที่เพิ่มขึ้นใหม่ ล่าสุดปี พ.ศ. 2561 ได้ส่งข้อมูลเมื่อวันที่ 29 พฤศจิกายน พ.ศ. 2561 เรียบร้อยแล้วปัจจุบันทางโครงการยังไม่มีการใช้สารเคมีใหม่	-	-
18. กำหนดให้มีห้องพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการสำหรับพนักงานพร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการ เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชนและจัดเตรียมรถฉุกเฉินไว้พร้อมใช้งาน	- โครงการฯ จัดให้มีห้องพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการ สำหรับพนักงานและให้พนักงานเลือกสถานพยาบาลตามสิทธิที่ใกล้เคียง พร้อมทั้งจัดเตรียมรถฉุกเฉิน ไว้พร้อมใช้งาน	-	รูปที่ 2-45 และรูปที่ 2-117
10.8 อุบัติเหตุ			
19. ควบคุมให้พนักงานปฏิบัติตามมาตรการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและมาตรการด้านความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรงอย่างเคร่งครัดเพื่อป้องกันอุบัติเหตุ	- โครงการฯ มีการควบคุมให้พนักงานปฏิบัติตามมาตรการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และมาตรการด้านความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรงอย่างเคร่งครัดเพื่อป้องกันอุบัติเหตุโดยการอบรมก่อนเริ่มงานและการอบรม ประจำปี จากวิทยากรภายนอกในกิจกรรมสัปดาห์แห่งความปลอดภัย (Safety week)	-	รูปที่ 2-48 และภาคผนวก ข-15
10.8 อุบัติเหตุ(ต่อ)			
20. ควบคุมให้ปฏิบัติตามมาตรการด้านการคมนาคมเพื่อป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นจากการขนส่งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ และสารเคมีของโครงการ	- โครงการฯ ควบคุมดูแลให้ผู้รับเหมาปฏิบัติตามมาตรการด้านการคมนาคม เพื่อป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นจากการขนส่งวัตถุดิบผลิตภัณฑ์และสารเคมีของโครงการ	-	ภาคผนวก ข-14
21. ร่วมมือกับทาง กนอ. โรงงานอื่นๆ ในนิคมฯและชุมชน ในการจัดทำและอบรมแผนฉุกเฉินส่วนที่เกี่ยวข้องกับชุมชน ให้สามารถรับมือ-แก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉินต่างๆ เบื้องต้น	- โครงการฯ ยินดีให้ความร่วมมือกับทาง กนอ. โรงงานอื่นๆ ในนิคมฯ และชุมชนในการจัดทำและอบรมแผนฉุกเฉินในส่วนที่เกี่ยวข้องกับ ชุมชนให้สามารถรับมือ แก้ไขสถานการณ์ ฉุกเฉินต่างๆ เบื้องต้นได้	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรคและการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10.9 ภาวะด้านจิต-สังคม 22. สรุปผลการดำเนินโครงการ ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อมให้กับชุมชนโดยเฉพาะชุมชนใกล้เคียงทราบ ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมผ่านการตรวจเยี่ยมโรงงาน การพบปะชุมชนและการประชุมติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการร่วมกับ กนอ. และชุมชน ล่าสุดในปี พ.ศ. 2562 ได้ตรวจเยี่ยมชมโครงการครั้งที่ 1 ในวันที่ 4 กรกฎาคม พ.ศ. 2562 และครั้งที่ 2 ดำเนินการเมื่อวันที่ 12 ธันวาคม พ.ศ. 2562 ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2563-2564 กนอ. ได้แจ้งยกเลิกการเยี่ยมชมโครงการ เนื่องจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของไวรัสโคโรนา 2019 (โควิด-19) และในปี พ.ศ. 2567 ได้มีการตรวจเยี่ยมชมโครงการในวันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2567	-	รูปที่ 2-40 และภาคผนวก ข-43
23. เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงานตามโอกาส หรือที่มีการร้องขอเป็นกรณีๆ ไป เพื่อคลายความวิตกกังวล	- โครงการฯ เปิดโอกาสให้ผู้แทนชุมชนเข้าตรวจเยี่ยม โรงงาน ปีละ 2 ครั้ง เพื่อตรวจสอบการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อมของโรงงาน ล่าสุดในปี พ.ศ. 2562 ได้ตรวจเยี่ยมชมโครงการครั้งที่ 1 ในวันที่ 4 กรกฎาคม พ.ศ. 2562 และครั้งที่ 2 ดำเนินการเมื่อวันที่ 12 ธันวาคม พ.ศ. 2562 ตั้งแต่ปี 2563-2564 กนอ.ได้แจ้งยกเลิกการเยี่ยมชมโครงการ เนื่องจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของไวรัสโคโรนา 2019 (โควิด-19) และในปี พ.ศ. 2567 ได้มีการตรวจเยี่ยมชมโครงการในวันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2567	-	รูปที่ 2-40 และภาคผนวก ข-43
24. พิจารณารับคนในชุมชนเข้ามาทำงานในโรงงานทั้งแรงงานชั่วคราวประจำหรือกระจ่ายงานบางประเภทที่สามารถนำสู่ชุมชนได้ เช่น สนับสนุนสินค้าและธุรกิจ ชุมชนเวลาที่โรงงานมีงานจัดเลี้ยง ฯลฯ เพื่อลดความเครียดในด้านเศรษฐกิจภาวะไม่มีงานทำ	- โครงการฯ ได้บริจาคสิ่งของ Recycle ให้กับทางวิสาหกิจ ชุมชนมาบชลูด-ซากกลาง และบริษัทได้รับพนักงานในพื้นที่จังหวัดระยอง เข้าทำงานในวันที่ 1 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ในตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	-	รูปที่ 2-42

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10.9 ภาวะด้านจิต-สังคม (ต่อ)			
25. สนับสนุนส่งเสริมกิจกรรมที่ชุมชนได้ริเริ่มแล้ว แต่ขาดการสนับสนุน เช่น กิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ สถานที่ออกกำลังกาย เป็นต้น	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้เข้าร่วมกิจกรรมทำความสะอาดชายหาด กับ กนอ.WHA - โครงการได้เป็นเจ้าภาพ ร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชนออกหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ณ โรงเรียนวัดซากลูกหญ้า - โครงการได้ร่วมกิจกรรมทำความสะอาด โรงเรียนระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม - โครงการได้ร่วมกิจกรรมทำความสะอาด โรงเรียนวัดมาบชุลุด 	-	ภาคผนวก ข-6
26. จัดให้มีการพบปะชุมชนเพื่อรับทราบ ผลกระทบเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมและสุขภาพของคนในชุมชน และสร้างความเข้าใจในรายละเอียดเกี่ยวกับโครงการให้ประชาชนได้รับทราบข้อมูลเกี่ยวกับโครงการให้ชัดเจน	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ เปิดโอกาสให้ผู้แทนชุมชนเข้าตรวจเยี่ยม โรงงาน ปีละ 2 ครั้ง เพื่อตรวจสอบการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อมของโรงงาน ล่าสุดในปี พ.ศ. 2562 ได้ตรวจเยี่ยมชมโครงการครั้งที่ 1 ในวันที่ 4 กรกฎาคม พ.ศ. 2562 และครั้งที่ 2 ดำเนินการเมื่อวันที่ 12 ธันวาคม พ.ศ. 2562 ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2563-2564 กนอ. ได้แจ้งยกเลิกการเยี่ยมชมโครงการ เนื่องจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของไวรัสโคโรนา 2019 (โควิด-19) และในปี พ.ศ. 2567 ได้ตรวจเยี่ยมชมโครงการในวันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2567 	-	รูปที่ 2-40 และภาคผนวก ข-43
27. เปิดโอกาสให้มีตัวแทนชุมชนเข้าร่วมในการตรวจสอบการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อมของโรงงาน	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ให้ความรู้ที่จำเป็น เพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการรับรู้ ติดตามตรวจสอบและป้องกันตนเองแก่ชุมชนผ่านช่องทางตรวจเยี่ยมโรงงานและการประชุมติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการร่วมกับ กนอ. 	-	รูปที่ 2-41

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตไฮโดรคาร์บอนเรซิน (ครั้งที่ 6) ระยะดำเนินการ ของบริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา อุปสรรค และการทางแก้ไข	หลักฐานและเอกสารประกอบ
10.10 สุขภาวะทางสังคม 28. จัดให้มีนโยบายสนับสนุนกิจกรรมสร้างเสริมความเข้มแข็งร่วมกับชุมชน เพื่อป้องกันและร่วมแก้ไขปัญหาด้านสังคมวัยรุ่นมีวามสุขสบาย	- โครงการฯ มีนโยบายสนับสนุนกิจกรรมสร้างเสริมความเข้มแข็งร่วมกับชุมชน เพื่อป้องกันและร่วมแก้ไขปัญหาด้านสังคมวัยรุ่นมีวามสุขสบายโดยทางบริษัท ได้มอบเงินสนับสนุนอย่างต่อเนื่องในกิจกรรมแข่งขันฟุตบอลด้านยาเสพติดกับชุมชน มาบชลูด-ซากกลาง	-	รูปที่ 2-118
29. จัดทำแผนงานในการประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อสนับสนุน การศึกษาเศรษฐกิจ สังคม วัฒนธรรม และสุขภาพพร้อมกับหน่วยงานของ ภาครัฐ	- โครงการฯ จัดทำแผนงานในการประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและยินดีให้ความ ร่วมมือและประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อสนับสนุนการศึกษาเศรษฐกิจสังคม วัฒนธรรม และสุขภาพพร้อมกับหน่วยงานของภาครัฐ	-	ภาคผนวก ข-6



รูปที่ 2-1 ระบบตรวจจักษ์ก๊าซ Hydrocarbon



รูปที่ 2-2 ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองบริเวณ Packing



รูปที่ 2-3 เครื่องวัดความดันของระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง



หม้อผลิตไอน้ำ (Steam Boiler)

ติดตั้งระบบ Selective Catalytic Reduction (SCR)



เตาความร้อนของระบบถ่ายเทความร้อนด้วยน้ำมันร้อน (Heat Transfer Fluid Boiler)

ติดตั้งระบบ Low NOx Burner

รูปที่ 2-4 ระบบบำบัดมลพิษอากาศ สายการผลิตที่ 1 (ZCT-1)



เตาเผาก๊าซเสียจากกระบวนการผลิต (Waste Gas Incinerator) ติดตั้งระบบ Low NOx Burner
รูปที่ 2-4 (ต่อ) ระบบบำบัดมลพิษอากาศ สายการผลิตที่ 1 (ZCT-1)



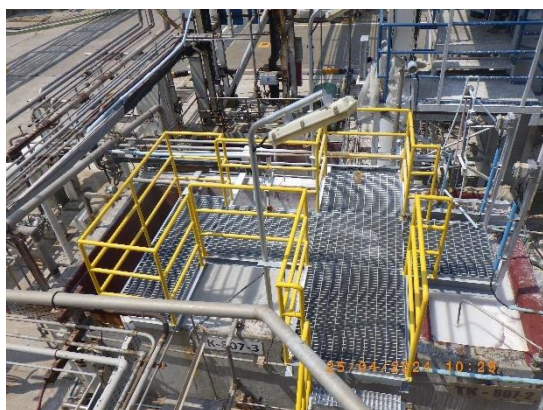
หม้อผลิตไอน้ำ (Steam Boiler)
ติดตั้งระบบ Selective Catalytic Reduction
(SCR)



เตาความร้อนของระบบถ่ายเทความร้อน
ด้วยน้ำมันร้อน (Heat Transfer Fluid Boiler)
ติดตั้งระบบ Low NOx Burner



เตาเผาก๊าซเสียจากกระบวนการผลิต (Waste Gas Incinerator) ติดตั้งระบบ Low NOx Burner
รูปที่ 2-5 ระบบบำบัดมลพิษอากาศ สายการผลิตที่ 2 (ZCT-II)



ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีเบื้องต้น



เครื่องเหวี่ยงแยกตะกอน (Centrifuge)



บ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank)



บ่อตรวจสอบ (Inspection Pit)

รูปที่ 2-6 ระบบบำบัดน้ำเสีย สายการผลิตที่ 1



ระบบบำบัดน้ำเสียทางเคมีเบื้องต้น



เครื่องเหวี่ยงแยกตะกอน (Centrifuge)

รูปที่ 2-7 ระบบบำบัดน้ำเสีย สายการผลิตที่ 2



บ่อพักน้ำทิ้ง (Wastewater Hold Up Tank)



บ่อตรวจสอบ (Inspection Pit)

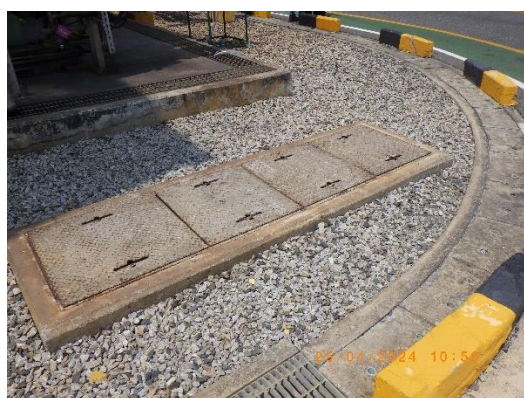
รูปที่ 2-7 (ต่อ) ระบบบำบัดน้ำเสีย สายการผลิตที่ 2



รูปที่ 2-8 ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป
บริเวณอาคารสำนักงาน



รูปที่ 2-9 Oil Separator สายการผลิตที่ 1



รูปที่ 2-10 Oil Separator สายการผลิตที่ 2



รูปที่ 2-11 Oil separator ลานถัง C4



รูปที่ 2-12 บ่อ Remote Impounding Basin



รูปที่ 2-13 ป้ายแสดงสถิติความปลอดภัย



รูปที่ 2-14 ป้ายเตือนและสัญลักษณ์



รูปที่ 2-15 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย บริเวณทางเข้าออกพื้นที่



รูปที่ 2-16 ป้ายจำกัดความเร็วของรถ ในพื้นที่โครงการ



รูปที่ 2-17 จัดให้มีหลอดไฟที่เพียงพอ



รูปที่ 2-18 สัญลักษณ์แสดงขอบเขต
ในบริเวณที่มีการขนถ่ายวัตถุดิบสารเคมีและผลิตภัณฑ์



รูปที่ 2-19 พนักงานประจำจุดโหลดสารเคมี



รูปที่ 2-20 ป้ายเตือนสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย
ส่วนบุคคลบริเวณพื้นที่ทำการขนถ่ายสารเคมี



รูปที่ 2-21 จุดขังน้ำหนักรถบรรทุก



รูปที่ 2-22 ป้ายรถขนส่งวัตถุดิบ และกากของเสีย



รูปที่ 2-23 การติดชื่อข้อมูลติดต่อของโครงการ
และบริษัทผู้ขนส่ง



รูปที่ 2-24 ถังขยะ Recycle



รูปที่ 2-25 การตรวจติดตาม Audit หน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย



รูปที่ 2-26 ถังขยะภายในอาคารสำนักงาน



รูปที่ 2-27 บริเวณจุดพักขยะ เพื่อรอเทศบาล
เข้ามาจัดเก็บ



รูปที่ 2-28 ถังขยะทั่วไป



รูปที่ 2-29 ขยะ Recycle



รูปที่ 2-30 อาคารเก็บกากของเสีย (Waste Yard)



รูปที่ 2-31 Hydrocarbon resin gum



รูปที่ 2-32 Hydrocarbon Resin Liquid



รูปที่ 2-33 ภาชนะบรรจุสารเคมี



รูปที่ 2-34 ฝุ่นจากระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง



รูปที่ 2-35 ระบบแยกน้ำมัน (Oil Separator)
พื้นที่อาคารเก็บกากของเสีย



รูปที่ 2-36 กระบะเหล็กขนาดความจุ 2 ตัน



อาคารเก็บกากตะกอนเกลือ



อาคารเก็บกากตะกอน Aluminium Hydroxide

รูปที่ 2-37 อาคารเก็บกากตะกอนที่มีหลังคาปิดคลุม



รูปที่ 2-38 พื้นที่รวบรวมกากเรซิน



เข้าพบผู้นำชุมชนแผ่นดินไต้ รับฟัง
และแลกเปลี่ยนความคิดเห็น



สนับสนุนของขวัญในงานวันเด็ก โรงเรียนวัดช้อยศรีวราราม



มอบอุปกรณ์กีฬาให้กับ โรงเรียน ระยองวิทยาคม 2
นิคมอุตสาหกรรม



ร่วมกิจกรรมส่งมอบแปลงผัก โรงเรียนเทศบาลมาบตาพุด

รูปที่ 2-39 กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ (CSR)

และประชาสัมพันธ์โครงการ



มอบเงินสนับสนุนงานประเพณีบุญข้าวหลาม
ชุมชนหนองแฟบ



ร่วมกิจกรรมทำความสะอาด ชายหาด กับ กนอ.WHA



ร่วมกิจกรรมทำความสะอาด
โรงเรียนระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม



สนับสนุนวิสาหกิจชุมชนตลาดมาบตาพุด

รูปที่ 2-39 (ต่อ) กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ (CSR) และประชาสัมพันธ์โครงการ



รูปที่ 2-40 การตรวจเยี่ยมชมโครงการ



รูปที่ 2-41 การตรวจเยี่ยมชมโครงการ
และการนำเสนอ EIA Monitoring



รูปที่ 2-41 (ต่อ) การตรวจเยี่ยมชมโครงการ
และการนำเสนอ EIA Monitoring



รูปที่ 2-42 ปริจาคสิ่งของ Recycle
สนับสนุนวิสาหกิจชุมชน



รูปที่ 2-43 สัญลักษณ์เส้นเหลือง-ดำ
และเส้นทางเดินในโรงงาน



รูปที่ 2-44 รถฉุกเฉินของโครงการ
เพื่อนำส่งผู้ป่วยหรือผู้ได้รับบาดเจ็บไปโรงพยาบาล



รูปที่ 2-45 อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้น



รูปที่ 2-46 Safety Valve



รูปที่ 2-47 การอบรมประจำปีจากวิทยากรภายนอก
ในกิจกรรมสัปดาห์ความปลอดภัย (Safety week)



รูปที่ 2-48 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครอง
ความปลอดภัยส่วนบุคคล



รูปที่ 2-49 ชุดดับเพลิง



รูปที่ 2-50 อุปกรณ์ช่วยชีวิต



รูปที่ 2-51 Smoke detector



รูปที่ 2-52 เครื่องสูบน้ำดับเพลิง ชนิดดีเซล



รูปที่ 2-53 เครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน
(Jockey Pump)



รูปที่ 2-54 แหล่งน้ำสำรองดับเพลิงขนาด
312 ลูกบาศก์เมตร



รูปที่ 2-55 บ่อน้ำสำรองดับเพลิง
ขนาด 364 ลูกบาศก์เมตร



รูปที่ 2-56 ตู้เก็บอุปกรณ์ดับเพลิง



รูปที่ 2-57 อุปกรณ์ดับเพลิง (หัวฉีดน้ำดับเพลิง (Portable Water Spray))



สายการผลิตที่ 1



สายการผลิตที่ 2

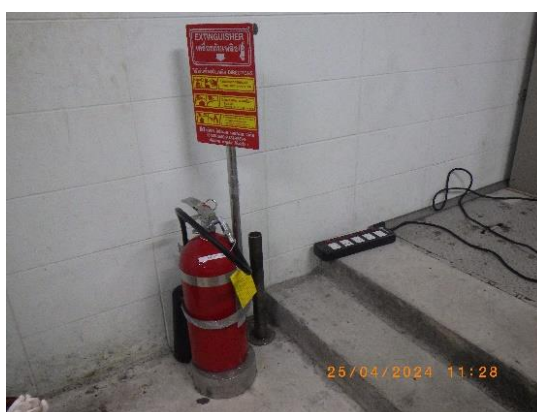
รูปที่ 2-58 อุปกรณ์ดับเพลิง-หัวจ่ายน้ำดับเพลิงชนิดติดตั้งกับที่
(Fixed Water Spray System)



รูปที่ 2-59 อุปกรณ์ดับเพลิง-โฟมดับเพลิง



รูปที่ 2-60 ถังดับเพลิงชนิดมือถือผงแห้ง
(Portable Dry Powder Extinguisher) ประเภท ABC



รูปที่ 2-61 ถังดับเพลิง
ชนิดก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์



รูปที่ 2-62 ถังดับเพลิงชนิดมีล้อชนิดผงแห้ง (Wheeled Dry
Powder Extinguisher) ประเภท ABC ขนาด 50 กิโลกรัม



รูปที่ 2-63 ม้วนสายฉีดน้ำดับเพลิง
(Indoor Hose Reel System)



รูปที่ 2-64 ถังดับเพลิงสำหรับอุปกรณ์ อิเล็กทรอนิกส์
บริเวณภายในห้องควบคุม



รูปที่ 2-65 หัวฉีดน้ำดับเพลิงแบบฝอย
(Spray Viper)



รูปที่ 2-66 Water Spray (Old Type)



รูปที่ 2-67 หน้ากากป้องกันก๊าซพิษพร้อมถังอัดอากาศ
(Self Contained Breathing Apparatus: SCBA)





รูปที่ 2-68 Gas Detector



รูปที่ 2-69 Emergency Safety Shower/
Hand Shower/Emergency eye washer



รูปที่ 2-69 (ต่อ) Emergency Safety Shower/
Hand Shower



รูปที่ 2-70 ระบบหัวจ่ายน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ
(Automatic Sprinkler System)
เป็นระบบเปิด Deluge Valve



รูปที่ 2-71 สัญญาณเตือนภัย (Fire Alarm)



ดับเพลิง ระดับ2



น้ำท่วม



สารเคมี



หม้อไอน้ำ

รูปที่ 2-72 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ปี พ.ศ. 2567



รูปที่ 2-73 วิชวลีสื่อสาร



รูปที่ 2-74 การวางแผนผังการตอบโต้
ภาวะฉุกเฉินที่อาคาร (Flow Chart)



นิคมอุตสาหกรรม



การขนส่ง

รูปที่ 2-75 ซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 2



รูปที่ 2-76 ซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 3



รูปที่ 2-77 บอร์ดประชาสัมพันธ์ความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม



รูปที่ 2-78 ประชุมผู้รับเหมาประจำปี
Annual Shut Down



รูปที่ 2-79 ถังเกิดปฏิกิริยา (PLY-101/PLY-101Zs) ออกแบบตามมาตรฐาน ASTM SECT VIII DIV 1



รูปที่ 2-80 Safety Valve ถังปฏิกิริยา



รูปที่ 2-81ท่อระบายก๊าซภายในถังเกิดปฏิกิริยาไปเผาที่ Waste Gas Incinerator



รูปที่ 2-82 ท่อและอุปกรณ์ควบคุมการป้อนวัตถุดิบเข้าสู่ปฏิกิริยา



รูปที่ 2-83 หอกลั่นแยกโมโนเมอร์



รูปที่ 2-84 ถังเก็บก๊าซสาร C5R



รูปที่ 2-85 ถังเก็บก๊าซสารไฮโดรคาร์บอน 5 อะตอม



รูปที่ 2-86 เจ้าหน้าที่ Operator ประจำระหว่างที่มีการถ่ายเท C4M และ C5M เข้าถังเก็บ



รูปที่ 2-87 เกจวัดความดันอัตโนมัติ



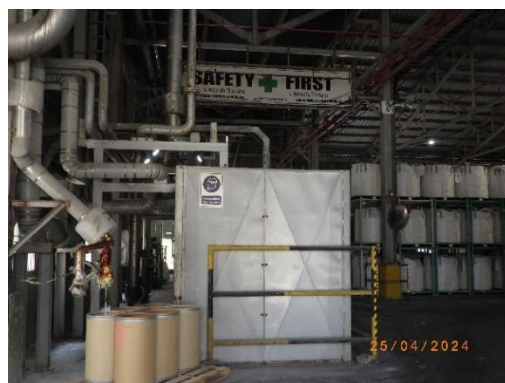
รูปที่ 2-88 อุปกรณ์วัดระดับ (Level transmitter)



รูปที่ 2-89 Safety Valve บริเวณถัง C4M



รูปที่ 2-90 ถังเก็บกักสไตรีน



รูปที่ 2-91 Chiller



รูปที่ 2-92 Flammable Gas Detector



รูปที่ 2-93 ถังเก็บกักเทอร์เทียรีบิวทิลคลอไรด์



รูปที่ 2-94 จุดโหลดสารเทอร์เทียรีบิวทิลคลอไรด์
ขณะทำการขนถ่าย



รูปที่ 2-95 Equalized Line



รูปที่ 2-96 การบุผนังภายนอกด้วยแผ่น
โพลีเอโซไซยานูเรตแทนโฟมของถังเก็บกัก
สารเทอร์เทียรีบิวทิลคลอไรด์



รูปที่ 2-97 อุปกรณ์ระบายความดัน Safety Valve
บริเวณด้านบนของถังเก็บกักสารเทอร์เทียรีบิวทิลคลอไรด์



รูปที่ 2-98 เกจวัดระดับอัตโนมัติของถังเก็บกัก
เทอร์เทียรี บิวทิลคลอไรด์



รูปที่ 2-99 อุปกรณ์ตรวจวัดการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ
(Flammable Gas Detector) บริเวณสารเทอร์เทียรี
บิวทิลคลอไรด์



รูปที่ 2-100 ถังด่าง (NaOH)



รูปที่ 2-101 ถังกรดซัลฟูริก (H₂SO₄)



รูปที่ 2-102 คันกันรั้ว (Dike) ลานถัง C4



รูปที่ 2-103 พื้นที่ลานถัง C4



รูปที่ 2-104 ป้ายห้ามทำการใด ๆ ที่ก่อให้เกิด
ประกายไฟหรือความร้อน บริเวณลานถัง C4



รูปที่ 2-105 Manual valve



รูปที่ 2-106 ป้ายสัญลักษณ์ ชนิดสารเคมี
ในบริเวณท่อขนส่งวัตถุดิบ



รูปที่ 2-107 Gas detector บริเวณลานถัง C4



รูปที่ 2-108 เกจวัดความดันอัตโนมัติ



รูปที่ 2-109 ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน



รูปที่ 2-110 ระบบท่อขนส่ง เมธิลไซโคลเฮกเซน



รูปที่ 2-111 Gas Detector
ถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน



รูปที่ 2-112 เกจวัดระดับสารในถังกักเก็บ
เมธิลไซโคลเฮกเซน



รูปที่ 2-113 ป้ายห้ามทำการใด ๆ ที่ก่อให้เกิดประกายไฟ หรือความร้อน
บริเวณถังกักเก็บเมธิลไซโคลเฮกเซน



พื้นที่สีเขียว ด้านทิศเหนือ



พื้นที่สีเขียว ด้านทิศตะวันออก



พื้นที่สีเขียว ด้านทิศตะวันตก



พื้นที่สีเขียว ด้านทิศใต้

รูปที่ 2-114 พื้นที่สีเขียว



รูปที่ 2-115 ซ้อมแผนอพยพ Table Top



รูปที่ 2-116 การอบรมเกี่ยวกับการปฐมพยาบาลเบื้องต้น



รูปที่ 2-117 ห้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น
(First Aid Room)



รูปที่ 2-118 ป้ายรณรงค์ต่อต้านยาเสพติด