

บทที่ 2

การปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามมาตรการที่ระบุไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 การดำเนินการ

การติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโอเลฟินส์ ของบริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ทางบริษัทที่ปรึกษาได้ดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่ได้กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ

2.2 ผลการตรวจสอบ

จากการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโอเลฟินส์ ของบริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ประจำปีเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 สามารถสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ ครั้งที่ 13) ในระยะดำเนินการ ได้ดังตารางที่ 2-1

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
มาตรการทั่วไป 1. <u>ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล อำเภอมะนัง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด อย่างเคร่งครัด</u>	- โครงการได้ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้พิจารณารายงานฯ อย่างเคร่งครัด	-	-
2. เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- โครงการได้ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด ซึ่งผลการติดตามตรวจสอบช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน โดยหากพบผลการติดตามตรวจสอบ แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่มีโอกาสให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อหน่วยงานดังกล่าวจะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหา	- ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่มีเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่มีโอกาสให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด จะแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ปัญหาดังกล่าว	-	-
4. บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง <u>สำนักนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม</u> ทุก 6 เดือน ทั้งนี้ การจัดทำและขั้นตอนการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการและความถี่ในการจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการเป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการที่กำหนดตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 <u>หรือที่มีการแก้ไขเพิ่มเติมและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง</u>	- บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล เพื่อเสนอต่อสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง สำนักนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทุก 6 เดือน โดยส่งรายงานดังกล่าวภายในเดือนกรกฎาคม และมกราคมของปีถัดไป ตามลำดับ โดยครั้งที่ผ่านมาได้จัดส่งรายงานฯ เมื่อวันที่ 29 มกราคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก1 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ในกรณีที่บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด แจ้งหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายดำเนินการ ดังนี้ 5.1 หากหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้วให้หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมทั้งให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดทะเบียนแล้วส่งให้สำนักนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ 5.2 หากหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย เห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้	- หากบริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่ได้อำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการ (ปัจจุบันได้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13) ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการพิจารณาโครงการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม จากสำนักนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม)	-	- เอกสารแนบที่ ก2 สำเนาหนังสือแจ้งผลการพิจารณาฯ จาก สผ. (ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.8/8112 ลงวันที่ 27 เมษายน 2566)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายจัดส่งรายงานการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้ของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบด้วย			
6. สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวของโครงการ โดยจัดทำแล้วเสร็จก่อนเปิดดำเนินโครงการ	- โครงการได้สรุปการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบ โดยได้จัดส่งรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการต่อโรงงานอุตสาหกรรม ล่าสุดเมื่อวันที่ 5 พฤศจิกายน 2564 และนำส่งเอกสารเพิ่มเติมรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน เมื่อวันที่ 26 สิงหาคม 2565 รวมทั้งได้รายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงต่อการณ์อุบัติสาหกรรมแห่งประเทศไทย เมื่อวันที่ 19 กุมภาพันธ์ 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก3 หนังสือนำเสนอรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการต่อโรงงานอุตสาหกรรม เลขที่ SCGChem/MOC/2564/395 , หนังสือส่งเอกสารเพิ่มเติมรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน เลขที่ MOC/001 และหนังสือนำเสนอรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
			ต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เลขที่ MOC Safety Operation_001_2566
7. ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โครงการได้ว่าจ้าง บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งเป็นหน่วยงานกลาง (Third Party) เป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ โครงการได้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบแล้วเมื่อวันที่ 3 พฤษภาคม พ.ศ. 2567 ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party) ในวันที่ 21 พฤษภาคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก4 สำเนาหนังสือแจ้งการเข้าตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานอนุญาต
8. เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ และหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายทราบ	- ช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการยังเดินเครื่องจักรไม่เต็มกำลังการผลิต ทั้งนี้เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและ มีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว หากพบว่าอัตราการระบายมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด จะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุมและแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบยังไม่เข้าใกล้เกณฑ์ค่ามาตรฐาน อย่างไรก็ตาม โครงการยินดีให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ รายละเอียดแสดงในบทที่ 3	-	-
10. ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วน ชัดเจนด้วย	- ช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการยังไม่มีแนวโน้มสูงขึ้น รายละเอียดแสดงในบทที่ 3	-	-
11. ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 พบว่าผลการตรวจวัดมลพิษมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด ทั้งนี้ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ทางโครงการจะดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการแก้ไขและตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาการดำเนินการของโครงการ	-	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
12. กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศขณะทำการตรวจวัด	- โครงการได้รายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ โดยรอบจุดตรวจวัดในขณะทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศ รายละเอียดแสดงในบทที่ 3	-	-
13. ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center : EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการได้ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center : EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยแล้ว ตั้งแต่เปิดดำเนินการปี 2553 ถึงปัจจุบัน	-	-
14. กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/ Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่มีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/ Turnaround)	-	-
15. เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13) ของบริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษต้องดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- โครงการดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษในพื้นที่มาบตาพุด โดยมีการติดตามตรวจสอบจากคณะทำงานตรวจประเมินโรงงานอุตสาหกรรมในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ประกอบด้วยผู้แทนจากสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด หน่วยงานราชการและชุมชน สำหรับปี พ.ศ. 2567 ได้รับการตรวจประเมินครั้งสุดท้ายเมื่อวันที่ 7 มีนาคม พ.ศ. 2567 โดยมีผลการประเมินอยู่ในระดับดีเยี่ยมทุกหัวข้อ	-	- เอกสารแนบที่ ก5 การตรวจประเมินตามแผนปฏิบัติการลดและจัดมลพิษ (ธงขาวดาวเขียว) วันที่ 7 มีนาคม 2567

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
16. ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/ อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ อุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดย เสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วน	- โครงการมีการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/ อุบัติเหตุ ที่เกิดขึ้นจาก การประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งใน ประเทศ และต่างประเทศ โดยมีการทบทวนปีละ 1 ครั้ง	-	- เอกสารแนบที่ ก6 เอกสารทบทวนอุบัติเหตุ
17. กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการ วิเคราะห์ และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อตรวจสอบ ความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมิน ห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้ง โครงการและหน่วยงานกลาง	- โครงการมีการคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ และมีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของ หน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อตรวจสอบความน่าเชื่อถือของ ข้อมูลและมีการตรวจประเมินห้องปฏิบัติการก่อนการให้บริการ	-	- เอกสารแนบที่ ก7 หลักเกณฑ์การคัดเลือกและ ประเมินคุณภาพ ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ ตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ 1. ควบคุมอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศจากปล่องระบายของโครงการ ดังนี้ 1) กรณีเดินเครื่องปกติ แสดงในตารางที่ 1 โดยมีรายละเอียด ดังนี้ - ฝุ่นละออง (Particulate) อัตราการระบายไม่มากกว่า 21.60 กรัม/วินาที หรือ 1,866.24 กิโลกรัม/วัน จากปล่อง Utility Boiler และ Naphtha Cracking Heater Stack 8 รวม 4 ปล่อง ดังนี้ - Utility Boiler Stack 1 (Boiler A) 214 มก./ลบ.ม. 6.77 กรัม/วินาที - Utility Boiler Stack 2 (Boiler B) 214 มก./ลบ.ม. 6.77 กรัม/วินาที - Utility Boiler Stack 3 (Boiler C) 214 มก./ลบ.ม. 6.77 กรัม/วินาที - Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) 21.5 มก./ลบ.ม. 1.29 กรัม/วินาที	- โครงการมีวิธีปฏิบัติงาน (Work Instruction) เพื่อควบคุมค่ามลพิษที่ออกจากปล่อง และทำการตรวจวัดโดย Third Party ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ปัจจุบันยังไม่ได้เริ่มดำเนินการผลิต ซึ่งพบว่าสารมลพิษที่ปล่อยจากปล่องออกมาไม่เกินค่าที่ได้รับความเห็นชอบตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยมีค่าความเข้มข้นและอัตราการระบาย สรุปได้ดังนี้ - ฝุ่นละออง (Particulate) จากปล่อง Utility Boiler และ Naphtha Cracking Heater Stack 8 อัตราการระบายรวม รวม 0.61 กรัม/วินาที ดังนี้ - UBS#1 3.70 มก./ลบ.ม., 0.16 กรัม/วินาที - UBS#2 1.10 มก./ลบ.ม., 0.05 กรัม/วินาที - UBS#3 5.70 มก./ลบ.ม., 0.25 กรัม/วินาที - H-100H 2.70 มก./ลบ.ม., 0.15 กรัม/วินาที	-	- เอกสารแนบที่ ก8 เอกสาร Work Instruction การควบคุมมลพิษจากปล่อง
- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) อัตราการระบายไม่มากกว่า 43.64 กรัม/วินาที หรือ 3,770.50 กิโลกรัม/วัน จากปล่อง Utility Boiler และ Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) รวม 4 ปล่อง ดังนี้ - Utility Boiler Stack 1 (Boiler A) 172 พีพีเอ็ม 14.17 กรัม/วินาที - Utility Boiler Stack 2 (Boiler B) 172 พีพีเอ็ม 14.17 กรัม/วินาที - Utility Boiler Stack 3 (Boiler C) 172 พีพีเอ็ม 14.17 กรัม/วินาที - Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) 7.2 พีพีเอ็ม 1.13 กรัม/วินาที	- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) จากปล่อง Utility Boiler และ Naphtha Cracking Heater Stack 8 อัตราการระบายรวม รวม 3.08 กรัม/วินาที ดังนี้ - UBS#1 7.62 พีพีเอ็ม, 0.83 กรัม/วินาที - UBS#2 7.13 พีพีเอ็ม, 0.80 กรัม/วินาที - UBS#3 12.41 พีพีเอ็ม, 1.43 กรัม/วินาที - H-100H 0.12 พีพีเอ็ม, 0.02 กรัม/วินาที	-	

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) อัตราการระบายไม่มากกว่า 56.30 กรัม/วินาที หรือ 4,864.32 กิโลกรัม/วัน จากปล่องต่างๆ รวม 18 ปล่อง ดังนี้ ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 1 (H-100A) 50 พีพีเอ็ม 3.93 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 2 (H-100B) 50 พีพีเอ็ม 3.93 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 3 (H-100C) 50 พีพีเอ็ม 3.93 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 4 (H-100D) 50 พีพีเอ็ม 3.93 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 5 (H-100E) 50 พีพีเอ็ม 3.93 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 6 (H-100F) 50 พีพีเอ็ม 3.93 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 7 (H-100G) 50 พีพีเอ็ม 3.93 กรัม/วินาที ▪ Recycle Cracking Heater (H-120R) 50 พีพีเอ็ม 3.31 กรัม/วินาที ▪ OCU Feed Heater (H-760) 55 พีพีเอ็ม 0.37 กรัม/วินาที	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) จากปล่องต่างๆ รวม 18 ปล่อง มีค่าอัตราการระบายรวม 39.89 กรัม/วินาที และความเข้มข้น ดังนี้ ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 1 (H-100A) 33.61 พีพีเอ็ม, 2.28 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 2 (H-100B) 38.43 พีพีเอ็ม, 3.04 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 3 (H-100C) 35.48 พีพีเอ็ม, 2.63 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 4 (H-100D) 30.70 พีพีเอ็ม, 2.54 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 5 (H-100E) 32.93 พีพีเอ็ม, 2.42 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 6 (H-100F) 32.83 พีพีเอ็ม, 2.66 กรัม/วินาที ▪ Naphtha Cracking Heater Stack 7 (H-100G) 31.14 พีพีเอ็ม 2.73 กรัม/วินาที ▪ Recycle Cracking Heater (H-120R) 30.38 พีพีเอ็ม, 2.19 กรัม/วินาที ▪ OCU Feed Heater (H-760) 28.99 พีพีเอ็ม, 0.31 กรัม/วินาที		

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- OCU Regeneration Heater (H-761) 55 พีพีเอ็ม 0.14 กรัม/วินาที - C5 Heater NO.1 (Autometathesis Reactor Feed Heater) 100 พีพีเอ็ม 0.02 กรัม/วินาที - C5 Heater NO.2 (C6 Isomerization Reactor Feed Heater) 100 พีพีเอ็ม 0.03 กรัม/วินาที 2nd Stage Gasoline Hydrogenation Unit (GHU-II) (H-830) 55 พีพีเอ็ม 0.24 กรัม/วินาที - Utility Boiler Stack 1 (Boiler A) 90 พีพีเอ็ม 5.35 กรัม/วินาที - Utility Boiler Stack 2 (Boiler B) 90 พีพีเอ็ม 5.35 กรัม/วินาที - Utility Boiler Stack 3 (Boiler C) 90 พีพีเอ็ม 5.35 กรัม/วินาที - Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) 50 พีพีเอ็ม 5.63 กรัม/วินาที - Gas Cracking Furnace Stack 1 (H-S120A) 50 พีพีเอ็ม 3.00 กรัม/วินาที	- OCU Regeneration Heater (H-761) 24.53 พีพีเอ็ม, 0.05 กรัม/วินาที - C5 Heater NO.1 (Autometathesis Reactor Feed Heater) ปัจจุบันยังไม่ดำเนินการ - C5 Heater NO.2 (C6 Isomerization Reactor Feed Heater) ปัจจุบันยังไม่ดำเนินการ 2nd Stage Gasoline Hydrogenation Unit (GHU-II) (H-830) 27.34 พีพีเอ็ม, 0.17 กรัม/วินาที - UBS#1 54.82 พีพีเอ็ม, 4.31 กรัม/วินาที - UBS#2 57.59 พีพีเอ็ม, 4.65 กรัม/วินาที - UBS#3 58.16 พีพีเอ็ม, 4.81 กรัม/วินาที - Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) 24.87 พีพีเอ็ม, 2.70 กรัม/วินาที - Gas Cracking Furnace Stack 1 (H-S120A) 26.19 พีพีเอ็ม, 2.40 กรัม/วินาที		

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2) กรณีฉุกเฉินที่ Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) หยุดเดินเครื่อง ทำให้ไม่สามารถส่งก๊าซร้อนที่ขับเคลื่อนเครื่องกำเนิดไฟฟ้าแบบกังหันก๊าซแล้วยังมีความร้อนสูงไปยังเตาแตกตัวโมเลกุล (H-100H) ได้ ต้องระบายออกที่ปล่อง GTG Bypass Stack โดยต้องควบคุมความเข้มข้นและอัตราการระบายจากปล่องดังกล่าว ดังนี้ - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) 50 พีพีเอ็ม 2.03 กรัม/วินาที - ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) 20 พีพีเอ็ม 1.13 กรัม/วินาที - ฝุ่นละออง (Particulate) 60 มก./ลบ. 1.29 กรัม/วินาที	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ที่ผ่านมามีปล่อง Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) ยังคงเดินเครื่องปกติ จึงไม่มีการระบายออกที่ปล่อง GTG Bypass Stack ทั้งนี้หากไม่สามารถส่งก๊าซร้อนที่ขับเคลื่อนเครื่องกำเนิดไฟฟ้าแบบกังหันก๊าซแล้วยังมีความร้อนสูงไปยังเตาแตกตัวโมเลกุล (H-100H) ได้ ทางโครงการจะดำเนินการระบายก๊าซร้อนออกไปที่ปล่อง GTG Bypass Stack โดยจะควบคุมความเข้มข้นและอัตราการระบายให้เป็นไปตามค่าควบคุมตามเกณฑ์ที่กำหนด	-	-
2. ขอสงวนค่าอัตราการระบายเพื่อนำไปใช้เป็นค่าอัตราการระบายสำหรับโครงการอื่นๆ ในอนาคตหรือใช้กับโครงการอื่นในธุรกิจเอสซีจี ดังนี้ (ดูตารางที่ 3) - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) 6.02 กรัม/วินาที - ค่าอัตราการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ 16.19 กรัม/วินาที - ค่าอัตราการระบายฝุ่นละออง 11.6 กรัม/วินาที	- โครงการขอสงวนค่าอัตราการระบายหลังจากการปรับลดตามหลักการ 80/20 เพื่อนำไปใช้เป็นค่าอัตราการระบายสำหรับโครงการในอนาคต (Future Plant) ดังนี้ ▪ ค่าอัตราการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) 6.02 กรัม/วินาที ▪ ค่าอัตราการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ 16.19 กรัม/วินาที ▪ ค่าอัตราการระบายฝุ่นละออง 11.6 กรัม/วินาที ตามรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)	-	- เอกสารแนบที่ ก2 สำเนานั่งสือแจ้งผลการพิจารณาฯ จาก สม. (หนังสือเลขที่ ทส 1009.8/8112 ลงวันที่ 27 เมษายน 2566)
3. หากโครงการมีการเปลี่ยนแปลงความสูง จำนวน และ/หรือ ตำแหน่งที่ตั้งของปล่องแต่ละหน่วยผลิต จะต้องรายงานให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ เมื่อโครงการได้ออกแบบรายละเอียด (Detail Design) แล้ว	- ปัจจุบันโครงการไม่มีการเปลี่ยนแปลงความสูง จำนวน และ/หรือ ตำแหน่งที่ตั้งของปล่องแต่ละหน่วยผลิต ทั้งนี้หากโครงการมีการเปลี่ยนแปลงความสูง จำนวน และ/หรือ ตำแหน่งที่ตั้งของปล่องแต่ละหน่วยผลิต จะรายงานให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ เมื่อโครงการได้ออกแบบรายละเอียด (Detail Design) แล้ว	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. ส่งมอบเอกสารข้อมูลรายละเอียดทางเทคนิคของอุปกรณ์ที่ก่อให้เกิดมลพิษทางอากาศให้กับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เพื่อตรวจสอบค่าความเข้มข้นและอัตราการระบายมลพิษทางอากาศของโครงการ รวมทั้งส่งผลการตรวจวัดอัตราการระบายมลพิษทางอากาศเมื่อมีการทดลองเดินระบบการผลิตให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยใช้ประกอบการพิจารณา ก่อนเปิดดำเนินการโครงการเปลี่ยนแปลงฯ ครึ่งนี้หากพบว่าผลการตรวจวัดมีค่าสูงกว่าอัตราการระบายมลพิษตามที่ได้รับความเห็นชอบตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมในทุกพารามิเตอร์ จะต้องทำการปรับปรุงแก้ไขเพื่อให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	- โครงการได้ส่งมอบเอกสารข้อมูลรายละเอียดทางเทคนิคของอุปกรณ์ที่ก่อให้เกิดมลพิษทางอากาศให้กับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย แล้ว ตามหนังสือเลขที่ MOCSE-012/53 เมื่อวันที่ 28 มิถุนายน 2553 และต่อมาโครงการมีการขยายกำลังการผลิตจึงได้ส่งมอบข้อมูลของหน่วยการผลิตใหม่ตามหนังสือ SCG Chem/MOC/2563/11 และ SCG Chem/MOC/2563/382 เมื่อวันที่ 27 พฤศจิกายน 2563 รวมทั้งส่งผลการตรวจวัดอัตราการระบายมลพิษทางอากาศเมื่อมีการทดลองเดินระบบการผลิตให้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือเลขที่ SCG Chem/MOC/2564/199 และ Chem/MOC/2564/200 เมื่อวันที่ 7 มิถุนายน 2564 พบว่าผลการตรวจวัดมีค่าอัตราการระบายมลพิษอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดตามที่ได้รับความเห็นชอบตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมในทุกพารามิเตอร์ และมีการจัดส่งผลการตรวจวัดอัตราการระบายมลพิษ ให้การนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล เป็นประจำทุกเดือน	-	-
5. ติดตั้ง Ultra Low NO _x Burner ที่ Naphtha Cracking Heater จำนวน 8 ปล่อง Recycle Cracking Heater จำนวน 1 ปล่อง และ Gas Cracking Furnace จำนวน 1 ปล่อง ซึ่งมีรายละเอียด ดังนี้ - Naphtha Cracking Heater Stack 1 (H-100A) - Naphtha Cracking Heater Stack 2 (H-100B) - Naphtha Cracking Heater Stack 3 (H-100C) - Naphtha Cracking Heater Stack 4 (H-100D)	- โครงการได้ติดตั้ง Ultra Low NO _x Burner ที่ Naphtha Cracking Heater, Recycle Cracking Heater และ Gas Cracking Furnace Stack เพื่อลด NO _x ที่เกิดจากการเผาไหม้ใน Cracking Furnace	-	- รูปที่ ก2-1 Naphtha Cracking Heater, Recycle Cracking Heater และ Gas Cracking Furnace Stack

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- Naphtha Cracking Heater Stack 5 (H-100E) - Naphtha Cracking Heater Stack 6 (H-100F) - Naphtha Cracking Heater Stack 7 (H-100G) - Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) - Recycle Cracking Heater (H-120R) - Gas Cracking Furnace Stack 1 (H-S120A)			
6. ติดตั้ง Gas Recirculation ที่ Utility Boiler จำนวน 3 ปล่อง เพื่อลดอัตราการระบาย NO _x ดังนี้ - Utility Boiler Stack 1 (Boiler A) - Utility Boiler Stack 2 (Boiler B) - Utility Boiler Stack 3 (Boiler C)	- โครงการติดตั้ง Gas Recirculation ที่ Utility Boiler เพื่อลดอัตราการระบาย NO _x แล้วเสร็จเมื่อเดือนธันวาคม 2563	-	- รูปที่ ก2-2 Gas Recirculation ที่ Utility Boiler
7. โครงการได้ติดตั้งเครื่องวัดความเข้มข้นของมลสารทางอากาศจากปล่องที่เป็นแหล่งกำเนิดมลสารทางอากาศแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS) ดังนี้ - CEMS#1 : Naphtha Cracking Heater Stack 1 (H- 100A), Naphtha Cracking Heater Stack 2 (H- 100B) และ Recycle Cracking Heater (H-120R) - CEMS#2 : Naphtha Cracking Heater Stack 3 (H- 100C), Naphtha Cracking Heater Stack 4 (H- 100D) และ Naphtha Cracking Heater Stock 5 (H-100E)	- โครงการได้ติดตั้ง CEMS ที่ปล่อง Boiler, Naphtha Cracking Heater, Recycle Cracking Heater, GHU II, OCU Feed Heater, OCU Regeneration Heater และ Gas Cracking Furnace Stack เป็นที่เรียบร้อยแล้วก่อนเปิดดำเนินการ และรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศรายวันจากระบบตรวจวัด CEMS ให้กับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเป็นประจำทุกเดือน ซึ่งผลมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่ได้รับการเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-	- รูปที่ ก2-3 CEMS ที่ปล่องระบายอากาศ - เอกสารแนบที่ ก9 รายละเอียดการติดตั้ง CEMS ที่ปล่องต่างๆ - เอกสารแนบที่ ก10 หนังสือนำเสนอรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศรายวันจากระบบตรวจวัด CEMS

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- CEMS#3 : Naphtha Cracking Heater Stack 6 (H- 100F), Naphtha Cracking Heater Stack 7 (H- 100G) และ Naphtha Cracking Heater Stack 8 (H-100H) - CEMS#4 : OCU Feed Heater (H-760), OCU Regeneration Heater (H-761) - CEMS#5 : 2nd Stage Gasoline Hydrogenation Reactor (GHU- II) (H-830) - CEMS#6 : Utility Boiler Stack 1 (Boiler A), Utility Boiler Stack 2 (Boiler B), Utility Boiler Stack 3 (Boiler C) - CEMS#9 : Gas Cracking Furnace Stack 1 (H-S120A)			
สำหรับ CEMS#1,2,3,4 และ 6 ถูกออกแบบให้ใช้วัดค่าการระบายมลพิษร่วมกัน สำหรับอุปกรณ์หลายตัว (แต่ไม่เกิน 3 อุปกรณ์) ซึ่งเป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดให้โรงงานประเภทต่างๆ ต้องติดตั้งเครื่องมือหรือเครื่องอุปกรณ์พิเศษเพื่อตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติ พ.ศ. 2544 เป็นเวลา 15 นาทีต่ออุปกรณ์ ส่วน CEMS#5 และ #9 จะออกแบบให้มีการวัดค่าการระบายมลพิษแยกจากอุปกรณ์อื่นๆ ทั้งนี้เนื่องจากปล่องดังกล่าวตั้งอยู่ห่างจากปล่องอื่นๆ จึงไม่สามารถนำเครื่อง Gas Analyzer มาใช้ร่วมกันได้ ในส่วนของปล่องมลพิษอื่นๆ ซึ่งโครงการยังไม่ได้เปิดดำเนินการจริงนั้น บริษัทฯ ได้เตรียมแผนงานเกี่ยวกับการติดตั้งระบบตรวจวัดความเข้มข้นสารมลพิษเพิ่มเติมไว้เมื่อโครงการได้เปิดดำเนินการจริงประกอบด้วย			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- CEM#7 : C5 Heater No. 1 (Autometathesis Reactor Feed Heater), C5 Heater No. 2 (C6 Isomerization Reactor Feed Heater) ทั้งนี้ ให้โครงการรวบรวมผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศรายวันจากระบบตรวจวัดส่งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเป็นประจำทุกเดือน โดยจะต้องระบุอัตราการระบายอากาศจากทุกปล่องของโครงการไว้ด้วย หากพบว่าผลการตรวจวัดจาก CEMs มีแนวโน้มของค่าอัตราการระบายที่เข้าใกล้ค่าอัตราการระบายที่โครงการได้รับอนุญาต ทางโครงการจะต้องแจ้งสาเหตุและแนวทางการป้องกันควบคุมไม่ให้เกินค่าที่ได้รับความเห็นชอบตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมแก่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย รับทราบ ส่วนในกรณีที่ผลการตรวจวัดสูงกว่าค่าที่ได้รับความเห็นชอบตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโอเลฟินส์จะต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขและชี้แจงสาเหตุที่เกิดขึ้น และวิธีการแก้ไขไว้ในรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่จัดส่งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ			
8. จัดส่งแผนการสอบเทียบระบบ CEMS และผลการปรับเทียบให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเป็นประจำทุกปี	- โครงการได้รายงานผลการสอบเทียบระบบ CEMs และผลการปรับเทียบให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบเป็นประจำทุกปี โดยปี 2567 ดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 21 มีนาคม วันที่ 2-5 เมษายน และวันที่ 30-31 พฤษภาคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก11 ผลการสอบเทียบระบบ CEMs

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. กำหนดให้รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากระบบตรวจวัดมลพิษทางอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง และหากพบว่ามีเหตุขัดข้องไม่ว่ากรณีใดๆ และไม่สามารถรายงานผลการตรวจวัดได้ หรือผลการตรวจวัดมีค่าเกินมาตรฐานที่กำหนดโดยให้โครงการฯ ระบุความถี่ (จำนวนครั้ง) และระยะเวลาที่เกิดเหตุดังกล่าว ทั้งนี้ให้ระบุสาเหตุและการแก้ไขปัญหาในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ	- ในช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการยังไม่พบเหตุขัดข้อง ในช่วงเวลาดังกล่าว ทั้งนี้โครงการจะรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากระบบตรวจวัดมลพิษทางอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง หากพบว่า มีเหตุขัดข้องไม่ว่ากรณีใดๆ และไม่สามารถรายงานผลการตรวจวัดได้ หรือผลการตรวจวัดมีค่าเกินมาตรฐานที่กำหนด จะทำการวิเคราะห์สาเหตุและหาแนวทางแก้ไขในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ทราบ	-	-
10. จัดทำบันทึกสภาวะการดำเนินการผลิต (Operating Condition) เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างสภาวะการดำเนินการผลิตและอัตราการระบาย NO _x เช่น สภาวะการเผาไหม้ของแหล่งกำเนิด ได้แก่ อุณหภูมิในการเผาไหม้ ปริมาณอากาศส่วนเกิน (Excess Air) อัตราการป้อนเชื้อเพลิงต่อปริมาณอากาศส่วนเกิน เป็นต้น และกำหนดให้มีการควบคุมสภาวะการผลิต/ สภาวะการเผาไหม้ที่จะทำให้อัตราการระบาย NO _x ในระดับที่ต่ำที่สุดที่สามารถดำเนินการได้	- โครงการได้มีการบันทึกสภาวะการดำเนินการผลิต (Operating Condition) เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างสภาวะการดำเนินการผลิตและอัตราการระบาย NO _x เช่น สภาวะการเผาไหม้ของแหล่งกำเนิด ได้แก่ อุณหภูมิในการเผาไหม้ ปริมาณอากาศส่วนเกิน (Excess Air) อัตราการป้อนเชื้อเพลิงต่อปริมาณอากาศส่วนเกิน เป็นต้น และมีการควบคุมสภาวะการผลิต/ สภาวะการเผาไหม้ที่จะทำให้อัตราการระบาย NO _x ในระดับที่ต่ำที่สุดที่สามารถดำเนินการได้ รายละเอียดแสดงในบทที่ 3	-	- เอกสารแนบที่ ก12 เอกสารการบันทึกสภาวะการดำเนินการผลิตเพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างสภาวะการดำเนินการผลิตและอัตราการระบาย NO _x
11. จัดส่งรายละเอียดวิชาการและขั้นตอนการทำงาน (Work Procedure) ในการควบคุมค่า NO _x ที่ระบายออกจากแหล่งกำเนิดของโครงการให้กับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย นอกจากนี้โครงการต้องจัดส่งผลการตรวจสอบซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิด NO _x ให้กับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ปีละ 1 ครั้ง โดยมีแผนปฏิบัติการในกรณีฉุกเฉิน เพื่อควบคุมการเผาไหม้ของเชื้อเพลิงของโครงการโรงงานโอเลฟินส์ ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้	- โครงการได้จัดส่งรายละเอียดวิชาการและขั้นตอนการทำงาน (Work Procedure) ในการควบคุมค่า NO _x ที่ระบายออกจากแหล่งกำเนิด พร้อมผลการตรวจซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิด NO _x และแผนปฏิบัติการในกรณีฉุกเฉิน เพื่อควบคุมการเผาไหม้ของเชื้อเพลิงของโครงการให้กับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบทุกปี โดยจะดำเนินการรวบรวมส่งรายงานปีละ 1 ครั้ง โดยในปี 2567 ดำเนินการจัดส่งรายงานแล้วในวันที่ 12 มกราคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก13 หนังสือแจ้งผลการตรวจซ่อมบำรุงอุปกรณ์แหล่งกำเนิด NO _x ให้กับ กนอ.

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- กรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินบริเวณปล่อง Naphtha Cracking Heater Stack 1-8, Gas Cracking Heats Stack และปล่อง Recycle Cracking Heater Stack จัดให้มีเจ้าหน้าที่ทำการสังเกตและดูปริมาณก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NOx) ค่า Excess Oxygen และค่าคุณสมบัติของเชื้อเพลิงที่เข้าอยู่ตลอดเวลา ซึ่งค่า Excess Oxygen จะใช้เป็นตัวแปรในการควบคุมค่า NOx ให้อยู่ในสภาวะปกติ โดยจะควบคุมไว้ที่ 2-5% mole ของ Oxygen ที่ออกมาจาก Flue Gas จากปล่อง Cracking Heater และในการเปลี่ยนกะทุกครั้งผู้ปฏิบัติงานจะต้องสรุปแจ้งสถานการณ์ที่เกิดขึ้นในกะนั้น ทั้งในกรณีปกติและผิดปกติให้ผู้ปฏิบัติงานที่มารับกะต่อไปได้ทราบ ในกรณีผิดปกติคือในกรณีที่ค่า NOx ที่ระบาย ออกมามีค่าสูงเกินมาตรฐาน ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ Board man และหัวหน้ากะ (Shift Supervisor) จะต้องทำการแก้ไขให้กลับมาสู่สภาวะปกติโดยเร็วที่สุด โดยทำตามแผนการปฏิบัติงานที่ขึ้นอยู่กับระดับความรุนแรงของสถานการณ์ใน 2 กรณี ได้แก่ กรณีการระบาย NOx อยู่ในระดับ High Alarm (ค่าความเข้มข้น 40 พีพีเอ็ม) และกรณีการระบาย NOx อยู่ในระดับ High High Alarm (ค่าความเข้มข้น 45 พีพีเอ็ม)			- เอกสารแนบที่ ก14 แผนปฏิบัติการในกรณีฉุกเฉิน เพื่อควบคุมการเผาไหม้ของ เชื้อเพลิง
- กรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินบริเวณปล่อง 2nd Stage Gasoline Hydrogenation Unit (GHU-II), ปล่อง OCU Feed Heater และปล่อง OCU Regeneration Heater จัดให้มีเจ้าหน้าที่ทำการสังเกตและดูปริมาณ	-	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) ค่า Excess Oxygen และค่าคุณสมบัติของเชื้อเพลิงที่เข้าอยู่ตลอดเวลา ซึ่งค่า Excess Oxygen จะใช้เป็นตัวแปรในการควบคุมค่า NO_x ให้อยู่ในสภาวะปกติ โดยจะควบคุมไว้ที่ 10% mole, 3-15% mole และ 3-20.9% mole ของ Oxygen ที่ออกมาจาก Flue Gas จากปล่องของ 2nd Stage Gasoline Hydrogenation Unit (GHU-II) ปล่องของ OCU Feed Heater และปล่องของ OCU Regeneration Heater ตามลำดับ และในการเปลี่ยนกะทุกครั้งผู้ปฏิบัติงานจะต้องสรุปแจ้งสถานการณ์ที่เกิดขึ้นในกะนั้น ทั้งในกรณีปกติและผิดปกติให้ผู้ปฏิบัติงานที่มารับกะต่อไปได้ทราบ ในกรณีผิดปกติคือ ในกรณีที่ค่า NO_x ที่ระบายออกมามีค่าสูงเกินมาตรฐาน ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ Board man และหัวหน้ากะ (Shift Supervisor) จะต้องทำการแก้ไขให้กลับมาสู่สภาวะปกติโดยเร็วที่สุด โดยทำตามแผนการปฏิบัติงานที่ขึ้นอยู่กับระดับความรุนแรงของสถานการณ์ ใน 2 กรณี ได้แก่ กรณีการระบาย NO_x อยู่ในระดับ High Alarm (ค่าความเข้มข้น 45 พีพีเอ็ม) และกรณีการระบาย NO_x อยู่ในระดับ High High Alarm (ค่าความเข้มข้น 50 พีพีเอ็ม) - กรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินบริเวณปล่อง C5 Heater No.1 (Autometathesis Reactor Feed Heater) และ C5 Heater No.2 (C6 Isomerization Reactor Feed Heater) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ทำการสังเกตและดูปริมาณก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) ค่า Excess Oxygen และค่าคุณสมบัติของเชื้อเพลิงที่เข้าอยู่ตลอดเวลา ซึ่งค่า Excess Oxygen จะใช้เป็นตัวแปรใน			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
การควบคุมค่า NO_x ให้อยู่ในสภาวะปกติ โดยจะควบคุม ไวท์ที่ 2.5% mole ของ Oxygen ที่ออกมาจาก Flue Gas จากปล่องของ C4 Isomerization and Purification Feed Heater และปล่องของ C5 Heater No 2 (C6 Isomerization Reactor Feed Heater) และในการเปลี่ยนกะทุกครั้ง ผู้ปฏิบัติงานจะต้องสรุปแจ้งสถานการณ์ที่เกิดขึ้นในกะนั้น ทั้งในกรณีปกติ และผิดปกติ ให้ผู้ปฏิบัติงานที่มารับกะต่อไปได้ทราบ ในกรณีผิดปกติคือ ในกรณีที่ค่า NO_x ที่ระบายออกมามีค่าสูงเกินมาตรฐาน ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ Board man และหัวหน้ากะ (Shirt Supervisor) จะต้องทำการแก้ไข ให้กลับเข้าสู่สภาวะปกติโดยเร็วที่สุด โดยทำตามแผนการปฏิบัติงานที่ขึ้นอยู่กับระดับความรุนแรง (ค่าความเข้มข้น 80 พีพีเอ็ม) ของสถานการณ์ใน 2 กรณี ได้แก่ กรณีการระบาย NO_x อยู่ในระดับ High Alarm และกรณีการระบาย NO_x อยู่ในระดับ High High Alarm (ค่าความเข้มข้น 90 พีพีเอ็ม) - กรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินบริเวณปล่อง Utility Boiler Stack 1 (Boiler A), Utility Boiler Stack 2 (Boiler B) และ Utility Boiler Stack 3 (Boiler C) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ทำการสังเกตและดูปริมาณฝุ่นละออง ก๊าซซัลเฟอร์ ไดออกไซด์ (SO_2) ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) ค่า Excess Oxygen และค่าคุณสมบัติของเชื้อเพลิงที่เข้าอยู่ตลอดเวลา ซึ่งค่า Excess Oxygen จะใช้เป็นตัวแปรในการควบคุมค่า NO_x ให้อยู่ในสภาวะปกติ โดยจะควบคุม ไวท์ที่ 2-10% mole ของ Oxygen ที่ออกมาจาก Flue Gas จากปล่องของ Utility Boiler Stack 1 (Boiler A), Utility Boiler Stack 2 (Boiler B) และ			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
Utility Boiler Stack 3 (Boiler C) โดยจะควบคุมตามปริมาณกำลังการผลิตไอน้ำของ Boiler และในการเปลี่ยนกะทุกครั้งผู้ปฏิบัติงานจะต้องสรุปแจ้งสถานการณ์ที่เกิดขึ้นในกะนั้น ทั้งในกรณีปกติและผิดปกติให้ผู้ปฏิบัติงานที่มีารับกะต่อไปได้ทราบ ในกรณีผิดปกติคือในกรณีที่ฝุ่นละออง SO₂ และ NO_x ที่ระบายออกมามีค่าสูงเกินมาตรฐาน ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ Board man และหัวหน้ากะ (Shift Supervisor) จะต้องทำการแก้ไขให้กลับมาสู่สภาวะปกติโดยเร็วที่สุด โดยทำตามแผนการปฏิบัติงานที่ขึ้นอยู่กับระดับความรุนแรงของสถานการณ์ ดังนี้ ▪ ปริมาณฝุ่นละออง แบ่งออกเป็น 2 กรณี ได้แก่ กรณีการระบายฝุ่นละอองอยู่ในระดับ High Alarm (ค่าความเข้มข้น 120 มก./ลบ.ม.) และกรณีการระบายฝุ่นละอองอยู่ในระดับ High High Alarm (ค่าความเข้มข้น 150 มก./ลบ.ม.) ▪ ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) แบ่งออกเป็น 2 กรณี ได้แก่ กรณีการระบาย SO₂ อยู่ในระดับ High Alarm (ค่าความเข้มข้น 120 พีพีเอ็ม) และกรณีการระบาย SO₂ อยู่ในระดับ High High Alarm (ค่าความเข้มข้น 150 พีพีเอ็ม) ▪ ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) แบ่งออกเป็น 2 กรณี ได้แก่ กรณีการระบาย NO_x อยู่ในระดับ High Alarm (ค่าความเข้มข้น 75 พีพีเอ็ม) และกรณีการระบาย NO_x อยู่ในระดับ High High Alarm (ค่าความเข้มข้น 85 พีพีเอ็ม)			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
12. กำหนดให้จัดทำสรุปข้อมูลเปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องด้วยระบบ CEMs และ Stack Sampling เสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบปีละ 1 ครั้ง	- โครงการดำเนินการสอบเทียบระบบ CEMs แบบ Relative Accuracy Test Audit (RATA) และทำการสรุปข้อมูลเปรียบเทียบผลการตรวจวัดจากปล่องด้วยระบบ CEMs และ Stack Sampling เสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบปีละ 1 ครั้ง โดยปี พ.ศ. 2567 ได้ดำเนินการสอบเทียบระบบ CEMs แบบ Relative Accuracy Test Audit (RATA) เมื่อวันที่ 21 มีนาคม วันที่ 2-5 เมษายน และวันที่ 30-31 พฤษภาคม พ.ศ. 2567 และได้จัดส่งข้อมูลเปรียบเทียบผลการตรวจวัดจากปล่องด้วยระบบ CEMs และ Stack Sampling ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รอบ มกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 นี้	-	- เอกสารแนบที่ ก11 ผลการสอบเทียบระบบ CEMs - เอกสารแนบที่ ก15 สรุปข้อมูลเปรียบเทียบผลการตรวจวัดจากปล่องด้วยระบบ CEMs และ Stack Sampling
13. หากโครงการพบความผิดปกติที่อาจทำให้ค่าอัตราการระบายของสารมลพิษเข้าใกล้ค่าที่กำหนดให้เร่งดำเนินการแก้ไข และหากการดำเนินงานส่งผลให้ค่าอัตราการระบายสูงกว่าค่าควบคุมให้ทำการรายงานสาเหตุอัตราการปล่อยสารมลพิษสูงเกินกว่าค่าที่ได้รับความเห็นชอบตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้แก้ไขทันที หากไม่สามารถตามปกติในระยะเวลาอันสั้นให้โครงการทำการลดกำลังการผลิตจนสามารถดำเนินงานได้ ควบคุมค่ามลพิษให้อยู่ในค่าที่ได้รับความเห็นชอบ	- ช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 พบว่า ค่าอัตราการระบายยังไม่เข้าใกล้ค่าที่กำหนด ทั้งนี้หากโครงการพบความผิดปกติที่อาจทำให้ค่าอัตราการระบายของสารมลพิษเข้าใกล้ค่าที่กำหนดจะเร่งดำเนินการแก้ไขและหากการดำเนินงานส่งผลให้ค่าอัตราการระบายสูงกว่าค่าควบคุมจะทำการรายงานสาเหตุอัตราการปล่อยสารมลพิษสูงเกินกว่าค่าที่ได้รับความเห็นชอบตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้แก้ไขทันที หากไม่สามารถดำเนินการได้ตามปกติในระยะเวลาอันสั้นโครงการจะทำการลดกำลังการผลิตจนสามารถควบคุมค่ามลพิษให้อยู่ในค่าที่ได้รับความเห็นชอบ จากผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
14. มาตรการลดผลกระทบเรื่องกลิ่น - ควบคุมการเกิดกลิ่นจาก Vent Gas ของระบบ Spent Caustic Treatment ดังนี้ ▪ Vent Gas ที่เกิดจาก Spent Caustic Coalescer ส่งไปเผายัง Elevated Flare ▪ Vent Gas ที่เกิดจาก Spent Caustic Wash Tower ส่งไปเผาที่ Boiler เพื่อสร้างความมั่นใจว่าถ้ามีสารประกอบ Hydrocarbon ติดมากับ Vent Gas จะถูกเผาไหม้เป็น CO₂ ▪ Vent Gas จาก Spent Caustic Tank ส่งไปเผาที่ Low Pressure Flare หรือ Boiler ▪ Vent Gas จาก Spent Caustic Oily Water Drain Drum กลับไปที่ Spent Caustic Tank ซึ่งจะส่งไปเผาที่ Boiler หรือ Low Pressure Flare ▪ Vent Gas จาก Caustic Drain Drum ส่งไปบำบัดที่ Carbon Canister	- โครงการจัดให้มีระบบปฏิบัติการควบคุมและกำจัดกลิ่นที่ Spent Caustic Pretreatment System ตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ▪ Vent Gas ที่เกิดจาก Spent Caustic Coalescer ส่งไปเผาที่ Elevated Flare ▪ Vent Gas ที่เกิดจาก Spent Caustic Wash Tower ส่งไปเผาที่ Boiler ทั้งนี้ เพื่อสร้างความมั่นใจว่าถ้ามีสารประกอบ Hydrocarbon ติดมากับ Vent Gas จะถูกเผาไหม้เป็น CO₂ ▪ Vent Gas จาก Spent Caustic Tank ส่งไปเผาที่ Low Pressure Flare หรือ Boiler ▪ Vent Gas จาก Spent Caustic Oily Water Drain Drum กลับไปที่ Spent Caustic Tank ส่งไปเผาที่ Boiler หรือ Low Pressure Flare ▪ Vent Gas จาก Caustic Drain Drum ส่งไปบำบัดที่ Carbon Canister	-	- รูปที่ ก2-4 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas จาก Caustic Drain Drum - เอกสารแนบที่ ก16 การควบคุม และกำจัด Vent gas ที่ Spent Caustic Pretreatment System - เอกสารแนบที่ ก17 บันทึกการตรวจสอบ Carbon Canister

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- การกำจัด Vent Gas ที่ออกจากระบบบำบัดน้ำเสียที่เป็นถังปิด (Wastewater Holding Tank) จะถูกส่งไปบำบัดที่ Carbon Canister ▪ Vent Gas จาก Sludge Oil Tank ส่งผ่าน Carbon Canister ที่มีการตรวจสอบทุกเดือนและมี 100% Redundant ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ ▪ Vent Gas จาก Slop Oil Tank ส่งบำบัดที่ Carbon Canister ที่มีการตรวจสอบทุกเดือนและมี 100% Redundant ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ ▪ Vent Gas จาก CPI Separator ส่งผ่าน Carbon Canister ที่มีการตรวจสอบทุกเดือนและมี 100% Redundant ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ	- โครงการจัดให้มีระเบียบปฏิบัติการการกำจัด Vent Gas ที่ออกจากระบบบำบัดน้ำเสียที่เป็นถังปิด (Wastewater Holding Tank) จะส่งไปบำบัดที่ Carbon Canister ดังนี้ ▪ Vent Gas จาก Sludge Oil Tank ส่งผ่าน Carbon Canister ที่มีการตรวจสอบทุกเดือนและมี 100% Redundant ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ ▪ Vent Gas จาก Slop Oil Tank ส่งบำบัดที่ Carbon Canister ที่มีการตรวจสอบทุกเดือนและมี 100% Redundant ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ ▪ Vent Gas จาก CPI Separator ส่งผ่าน Carbon Canister ที่มีการตรวจสอบทุกเดือนและมี 100% Redundant ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ	-	- รูปที่ ก2-5 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas จาก Sludge Oil Tank - รูปที่ ก2-6 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas จาก Slop Oil Tank - เอกสารแนบที่ ก17 บันทึกการตรวจสอบ Carbon Canister - เอกสารแนบที่ ก18 การควบคุม Vent Gas จากระบบบำบัดน้ำเสีย
▪ การกำจัด Vent Gas ที่ออกจากระบบ Quench Oil และ Light Oil Drain Drum	▪ โครงการจัดให้มีระเบียบปฏิบัติการควบคุม Quench Oil และ Light Oil Drain Drum โดยโครงการมีการกำจัด Vent Gas ที่ออกจากระบบ ดังนี้	-	
▪ Vent Gas จาก Quench Oil ส่งไปเผาที่ Elevated Flare	▪ Vent Gas จาก Quench Oil ส่งไปเผาที่ Elevated Flare	-	- รูปที่ ก2-7 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas จาก CPI Separator
▪ Vent Gas จาก Light Oil Drum ส่งไปเผาที่ Low Pressure Flare ในกรณีที่มีงานซ่อมบำรุง	▪ Vent Gas จาก Light Oil Drain Drum ส่งไปเผาที่ Low Pressure Flare ในกรณีที่มีการซ่อมบำรุง	-	- เอกสารแนบที่ ก19 การกำจัด Vent Gas ที่ออกจาก Quench Oil และ Light Oil Drain Drum

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
15. จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบระบายมลสารทางอากาศให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	- โครงการได้จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบระบายมลสารทางอากาศให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	-	- เอกสารแนบที่ ก20 ผลการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบระบายมลสารทางอากาศ
16. กำหนดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง เพื่อควบคุมการทำงานของระบบบำบัดให้มีประสิทธิภาพ	- โครงการได้จัดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศจำนวน 2 คน และผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ จำนวน 16 คน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง เพื่อควบคุมการทำงานของระบบบำบัดให้มีประสิทธิภาพ	-	- เอกสารแนบที่ ก21 เอกสารผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ
17. จัดให้มีแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงหอเผา เพื่อควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	- โครงการได้จัดให้มีแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงหอเผาเพื่อควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	-	- เอกสารแนบที่ ก22 ผลการตรวจสอบและซ่อมบำรุงหอเผา
18. จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามวิธีการตรวจวัดของ US.EPA. ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการได้จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยดำเนินการตามคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งจัดทำแล้วเสร็จตั้งแต่ปี 2553 และมีการจัดทำข้อมูลเป็นประจำทุกปี ล่าสุดจัดส่งในเล่มรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 แล้ว สำหรับปี พ.ศ. 2567 จะดำเนินการจัดทำข้อมูล และรายงานผลในรายงานฉบับถัดไป	-	- เอกสารแนบที่ ก23 สรุปข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory)

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
 โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
19. ให้จัดทำสรุปสถิติการรับก๊าซจากโรงงานอื่นในกรณีฉุกเฉินมาเผาร่วมกับ หอเผาของโครงการพร้อมทั้งให้ประเมินปริมาณการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (TVOCs) ที่เกิดจากโครงการและโรงงานที่ส่งก๊าซมาเผา แยกกันให้ชัดเจน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การควบคุมการใช้หอเผาทั้ง พ.ศ. 2565	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการไม่มีการรับก๊าซ จากโรงงานอื่นในกรณีฉุกเฉินมาเผาร่วมกับหอเผาของโครงการ	-	-
20. มาตรการควบคุมสารอินทรีย์ระเหย ประกอบด้วย การรั่วซึม/รั่วระเหยจากอุปกรณ์ (Fugitives) - ให้ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์เพื่อป้องกันการรั่วซึม/รั่วระเหยจากอุปกรณ์ (Fugitives) ของสารอินทรีย์ระเหยให้เป็นแบบ Best Available Technology เช่น ใช้วาล์วชนิดที่ป้องกันการรั่ว (Zero Leakage) เช่น Bellow Seal Valve เป็นต้น บริเวณ หอกลิ้น แยกโปรเพน (Depropanizer) ของหน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริม เพื่อเป็นการป้องกัน สารประกอบไฮโดรคาร์บอนตั้งแต่ 4 อะตอมขึ้นไป ได้แก่ สารบิวเทน เบน ซีน และ 1,3 บิวทาไดอีน ออกสู่บรรยากาศ	- โครงการได้ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์เพื่อป้องกันการรั่วซึม/รั่วระเหยจาก อุปกรณ์ (Fugitives) ของสารอินทรีย์ระเหยให้เป็นแบบ Best Available Technology เช่น ใช้วาล์วชนิดที่ป้องกันการรั่ว (Zero Leakage) เช่น Bellow Seal Valve ที่ หอกลิ้น แยกโปรเพน (Depropanizer) ของ หน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริมเรียบร้อยแล้ว	-	- รูปที่ ก2-8 Bellow Seal Valve บริเวณ หอกลิ้นแยกโปรเพน
- ทำการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ปีละ 1 ครั้ง โดยทำการ ควบคุมเข้มงวดกว่าร้อยละ 20 จากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม สารอินทรีย์ระเหยของอุปกรณ์ ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการ รั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 ดังนี้	- การตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการปีละ 1 ครั้ง และกำหนดค่าควบคุมเข้มงวดกว่าร้อยละ 20 จากเกณฑ์การ ควบคุมการรั่วซึมสารอินทรีย์ระเหยของอุปกรณ์ ตามประกาศกระทรวง อุตสาหกรรม เรื่องกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบ และควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ ในโรงงาน อุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 โดยล่าสุดได้นำส่งรายงานให้กับนิคม อุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล เมื่อวันที่ 24 กรกฎาคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก24 หนังสือนำส่งรายงานผลการ ตรวจวัดการรั่วซึมของ สารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ใน โรงงานตามแบบ รว. 3/1

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ ควบคุมอัตราการระบายของสารอินทรีย์ระเหยจากเครื่องอัดอากาศ ท่อส่ง ปลายเปิดจุดเก็บตัวอย่างสารเคมี อุปกรณ์ลดความดันสำหรับแก๊ส ให้มี อัตราการระบายไม่เกิน 400 พีพีเอ็ม ▪ ควบคุมอัตราการระบายของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ลดความดัน สำหรับของเหลว วาล์ว (แก๊ส/ ของเหลว) และข้อต่อหรือหน้าแปลน ให้มี อัตราการระบายไม่เกิน 400 พีพีเอ็ม ▪ ควบคุมอัตราการระบายของสารอินทรีย์ระเหยจากปั๊มสำหรับของเหลว ให้มีอัตราการระบายไม่เกิน 4,000 พีพีเอ็ม ▪ ควบคุมอัตราการระบายของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ที่ใช้กวนหรือ ผสมของเหลวให้มีอัตราการระบายไม่เกิน 8,000 พีพีเอ็ม - ปริมาณการระบายในรูปของสารอินทรีย์ระเหยง่ายรวมจากอุปกรณ์ที่ ติดตั้งเพิ่มกำหนดค่าควบคุมในการคำนวณโดยแบ่งเป็น 2 กรณี ดังนี้ ▪ อุปกรณ์ที่ติดตั้งเพิ่มที่ไม่มีสารเบนซีนเป็องค์ประกอบ จะคำนวณปริมาณ การระบายในรูปสารอินทรีย์ระเหยง่าย โดยกำหนดค่าควบคุมของวาล์ว Connectors และ Flanges เท่ากับร้อยละ 80 ของค่ามาตรฐาน (400 ppm) ▪ อุปกรณ์ที่ติดตั้งเพิ่มที่มีสารเบนซีนเป็นองค์ประกอบร้อยละ 99.99 จะ คำนวณปริมาณการระบายในรูปสารอินทรีย์ระเหยง่ายโดยกำหนดค่า ควบคุมของวาล์ว Connectors และ Flanges เท่ากับร้อยละ 10 ของค่า มาตรฐาน (50 ppm)			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- จัดให้มีการตรวจสอบความเข้มข้นของสาร Total VOCs เพื่อเป็นการเฝ้าระวัง และตรวจสอบประสิทธิภาพในการบำบัดภายในโครงการเอง (In house) พร้อมทั้งให้เก็บรวบรวมข้อมูลผลการตรวจวัดเพื่อสามารถตรวจสอบข้อมูลได้	- ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด โดยโครงการดำเนินการตรวจวัดความเข้มข้นของสาร Total VOCs เพื่อเป็นการเฝ้าระวังและตรวจสอบประสิทธิภาพในการบำบัดภายในโครงการเอง (Inhouse) พร้อมทั้งมีการเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อสามารถสอบข้อมูลกลับได้	-	- เอกสารแนบที่ ก25 ผลการตรวจวัดความเข้มข้นของ TVOCs ภายในโครงการ (Inhouse)
ระบบเผาทิ้ง (Flares) - จัดให้มีการเผาทำลายสาร Total VOCs จากถังเก็บผลิตภัณฑ์โดยใช้ระบบ Low Pressure Flare และให้มีแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงเชิงป้องกันระบบ Low Pressure Flare เพื่อสามารถเผาทำลายสาร Total VOCs ได้อย่างมีประสิทธิภาพตามค่าการออกแบบ (ประสิทธิภาพในการบำบัดร้อยละ 98)	- โครงการมีการเผาทำลายสาร Total VOCs จากถังเก็บผลิตภัณฑ์โดยใช้ระบบ Low Pressure Flare และมีการตรวจสอบซ่อมบำรุงเชิงป้องกันระบบ Low Pressure Flare เพื่อสามารถเผาทำลายสาร Total VOCs ได้อย่างมีประสิทธิภาพตามค่าการออกแบบ (ประสิทธิภาพในการบำบัดร้อยละ 98)	-	- เอกสารแนบที่ ก26 ผลการตรวจสอบซ่อมบำรุงเชิงป้องกันระบบ LP
- จัดให้มีแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงหอเผาเพื่อควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	- โครงการได้จัดให้มีแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงหอเผาเพื่อควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	-	- เอกสารแนบที่ ก22 ผลการตรวจสอบและซ่อมบำรุงหอเผา
การขนถ่ายเพื่อการค้า (Transportation and Marketing) - ติดตั้ง Carbon Canister เพื่อใช้ดักจับไอผลิตภัณฑ์ที่ถูกระบายออกจากถังบรรจุ Cracker Bottom (CKB) และ Mixed Xylene จากระบบรถบรรทุก โดยควบคุมค่าความเข้มข้นของสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ระบายออกจาก Canister ต้องไม่เกิน 100 พีพีเอ็ม (กำหนดค่าเฝ้าระวังไว้ที่ 95 พีพีเอ็ม) ซึ่งโครงการได้กำหนดความถี่ในการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยที่ระบายออกจาก Canister ตามขนาดของ Canister (หรือปริมาณถ่านกัมมันต์ที่บรรจุอยู่ภายใน) โดยใช้ VOCs Meter เป็นอุปกรณ์ในการตรวจวัดที่ใช้หลักการ Photo Ionization Detectors	- โครงการได้ติดตั้ง Carbon Canister เพื่อใช้ดักจับไอผลิตภัณฑ์ที่ถูกระบายออกจากถังบรรจุ Cracker Bottom (CKB) และ Mixed Xylene จากระบบรถบรรทุก โดยควบคุมค่าความเข้มข้นของสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ระบายออกจาก Canister ไม่เกิน 100 พีพีเอ็ม (กำหนดค่าเฝ้าระวังไว้ที่ 95 พีพีเอ็ม) โดยโครงการมีความถี่ในการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยเดือนละ 1 ครั้ง ซึ่งหากพบว่าค่าเข้าใกล้ค่าเฝ้าระวังจะทำการเปลี่ยนถ่านกัมมันต์ หรือเปลี่ยนเมื่อมีอายุการใช้งานครบ 6 เดือน ซึ่งผลการตรวจวัดไม่เกิน 95 พีพีเอ็ม รายละเอียดดังบทที่ 3	-	- รูปที่ ก2-9 Carbon Canister บริเวณ Truck Loading

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ทำการติดตั้งระบบการขนถ่ายทางด้านล่าง (Bottom loading) ในรถขนส่งผลิตภัณฑ์ทุกคันและมีการติดตั้ง Vapor Return Line	- โครงการได้ติดตั้งระบบการขนถ่ายทางด้านล่าง (Bottom loading) ในรถขนส่งผลิตภัณฑ์ทุกคันและมีการติดตั้ง Vapor Return Line	-	- รูปที่ ก2-10 ระบบการขนถ่ายทางด้านล่าง (Bottom loading) ในรถขนส่งผลิตภัณฑ์ - รูปที่ ก2-11 Vapor Return Line
ถังเก็บสารเคมี (Storage Tank) - จัดให้มีการป้องกันและลดการระบายนสาร Total VOCs จาก Naphtha Tank โดยการใช้ ถังแบบ Aluminium Dome Roof with Internal Floating Roof และมีการติดตั้งระบบ Tri Emission Protector เพื่อลดการระบายนสาร Total VOCs จาก Sampling Pole	- โครงการมีการลดการระบายนสาร Total VOCs จาก Naphtha Tank โดยการใช้ถังแบบ Aluminium Dome Roof with Internal Floating Roof และมีการติดตั้งระบบ Tri Emission Protector เพื่อลดการระบายนสาร Total VOCs จาก Sampling Pole	-	- รูปที่ ก2-12 ระบบ Tri Emission Protector - รูปที่ ก2-13 บริเวณถังกักเก็บ
- ติดตั้งระบบนำกลับสารอินทรีย์ระเหย (Vapor Recovery Unit : VRU) เพื่อใช้งานกับถังเก็บ Pyrolysis Gasoline และถังเก็บ Naphtha พร้อมติดตั้ง VOCs Online Analyzer เพื่อตรวจวัดความเข้มข้นของสารอินทรีย์ระเหยรวม (Total VOCs) ที่ระบายออกจาก VRU โดยควบคุมค่าความเข้มข้นของสารอินทรีย์ที่ระบายออกจาก VRU ให้มีค่าไม่เกิน 100 ส่วนในล้านส่วน (กำหนดค่าเผื่อไว้ 80 ส่วนในล้านส่วน)	- ปัจจุบันโครงการดำเนินการติดตั้ง VOCs Online Analyzer เพื่อตรวจวัดความเข้มข้นของสารอินทรีย์ระเหยรวม (Total VOCs) ที่ระบายออกจาก VRU เรียบร้อยแล้ว และจากผลการตรวจวัด Total VOCs จาก VOCs Online Analyzer ที่ผ่านมาพบว่าไม่เกิน 100 ส่วนในล้านส่วนตามเกณฑ์ควบคุมกำหนด ทั้งนี้ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการอยู่ระหว่างหยุดเดินระบบ VRU เพื่อซ่อมบำรุงอุปกรณ์เพื่อให้สามารถเดินระบบได้อย่างต่อเนื่อง	-	- รูปที่ ก2-14 Vapor Recovery Unit (VRU)
- เผาทำลายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากถังเก็บผลิตภัณฑ์โดยใช้ระบบ Low Pressure Flare และให้มีแผนการตรวจสอบซ่อมบำรุงเชิงป้องกันระบบ Low Pressure Flare เพื่อสามารถเผาทำลายสาร Total VOCs ได้อย่างมีประสิทธิภาพตามค่าการออกแบบ (ประสิทธิภาพในการบำบัดร้อยละ 98)	- โครงการมีการเผาทำลายสาร Total VOCs จากถังเก็บผลิตภัณฑ์โดยใช้ระบบ Low Pressure Flare และมีการตรวจสอบซ่อมบำรุงเชิงป้องกันระบบ Low Pressure Flare เพื่อสามารถเผาทำลายสาร Total VOCs ได้อย่างมีประสิทธิภาพตามค่าการออกแบบ (ประสิทธิภาพในการบำบัดร้อยละ 98)	-	- เอกสารแนบที่ ก26 ผลการตรวจสอบซ่อมบำรุงเชิงป้องกันระบบ LP

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
ระบบบำบัดน้ำเสีย (Wastewater Treatment Plant) - ควบคุมความเข้มข้นของสาร Total VOCs ที่ระบายออกจากระบบบำบัดน้ำเสียของแต่ละหน่วยบำบัด (Wastewater Holding Tank, CPI Separator, Slop Oil Tank, Sludge Pit, Spent Caustic Drain Drum, Caustic Drain Drum และ Dissolved Floatation Tank ซึ่งเป็นระบบปิด โดยควบคุมไอระเหยเข้าสู่ระบบ Carbon Canister	ระบบบำบัดน้ำเสีย (Wastewater Treatment Plant) - โครงการมีการควบคุมความเข้มข้นของสาร Total VOCs ที่ระบายออกจากระบบบำบัดน้ำเสียของแต่ละหน่วยบำบัด (Wastewater Holding Tank, CPI Separator, Slop Oil Tank, Sludge Pit, Spent Caustic Drain Drum, Caustic Drain Drum และ Dissolved Floatation Tank) ซึ่งเป็นระบบปิด โดยควบคุมไอระเหยเข้าสู่ระบบ Carbon Canister โดยผลตรวจวัดเป็นไปตามที่กำหนด รายละเอียดดังบทที่ 3	-	- รูปที่ ก2-4 ถึง รูปที่ ก2-7 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas - เอกสารแนบที่ ก17 บันทึกการตรวจสอบ Carbon Canister
- ติดตั้งระบบ Carbon Canister โดยโครงการได้กำหนดให้ความเข้มข้นของสารอินทรีย์ระเหยที่ระบายออกจาก Canister ต้องไม่เกิน 100 พีพีเอ็ม (กำหนดค่าเผื่อระวางไว้ที่ 95 พีพีเอ็ม) ซึ่งมีความถี่ในการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหย เดือนละ 1 ครั้ง โดยใช้ VOCs Meter ซึ่งใช้หลักการ Photo Ionization Detectors โดยจะทำการเปลี่ยนถ่ายถ่านกัมมันต์เมื่อพบความเข้มข้นถึงค่าเผื่อระวาง หรือเมื่อถ่านกัมมันต์มีอายุการใช้งานครบ 6 เดือน	- โครงการได้ติดตั้ง Carbon Canister เพื่อใช้ดักจับ Total VOCs ที่ระบายออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งได้กำหนดให้ความเข้มข้นของสารอินทรีย์ระเหยที่ระบายออกจาก Canister ต้องไม่เกิน 100 พีพีเอ็ม (กำหนดค่าเผื่อระวางไว้ที่ 95 พีพีเอ็ม) มีความถี่ในการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหย เดือนละ 1 ครั้ง ซึ่งหากพบว่าค่าเข้าใกล้ค่าเผื่อระวางจะทำการเปลี่ยนถ่านกัมมันต์ หรือเปลี่ยนเมื่อมีอายุการใช้งานครบ 6 เดือน	-	- รูปที่ ก2-4 ถึง รูปที่ ก2-7 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas - เอกสารแนบที่ ก27 ผลการตรวจวัดความเข้มข้นของ TVOCs ที่ระบายออกจากระบบบำบัดน้ำเสียทุกเดือน
- ติดตั้งระบบบำบัดสารอินทรีย์ด้วยสารชีวภาพ (Bio-filter) บริเวณถัง Oily Water Drain Drum (D-222) ซึ่งเป็นถังสำหรับเก็บน้ำเสียที่ปนเปื้อนไฮโดรคาร์บอน (Oily Wastewater Holding Tank) และใช้หอดูดซับถ่านกัมมันต์ (Activated Carbon Canister) เป็นหน่วยสำรอง	- โครงการได้ติดตั้งระบบบำบัดสารอินทรีย์ด้วยสารชีวภาพ (Bio-filter) เพื่อทำงานร่วมกับ Carbon Canister ซึ่งจะนำไปใช้งานกับถัง Oily Water Drain Drum (D-222)	-	- รูปที่ ก2-15 ระบบบำบัดสารอินทรีย์ด้วยสารชีวภาพ (Bio-filter)

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
21. จัดให้มีระบบหอเผาในพื้นที่โครงการ ดังนี้ - ระบบหอเผาเหนือพื้นดิน (Elevated Flare หรือ High Pressure Flare) รองรับก๊าซได้สูงสุด 1,700 ตัน/ชั่วโมง โดยจะรับก๊าซเสียที่ระบายจากแหล่งกำเนิด ดังต่อไปนี้ ▪ โรงงานโอเลฟินส์ 775.2 ตัน/ชั่วโมง ▪ หน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริม 225 ตัน/ชั่วโมง ▪ โรงงานอุตสาหกรรมปิโตรเคมีชั้นปลาย 400 ตัน/ชั่วโมง ▪ โครงการ Pilot Plant 0.3 ตัน/ชั่วโมง ▪ โรงงาน Circular 0.93 ตัน/ชั่วโมง ▪ หน่วย Carbon Capture และ Carbon Utilization 0.20 ตัน/ชั่วโมง ▪ โครงการโรงงานผลิต Acetylene Carbon Black 175.50 ตัน/ชั่วโมง ▪ โครงการในอนาคต (Future Plant) 122.87 ตัน/ชั่วโมง	- โครงการได้ติดตั้งระบบหอเผาเหนือพื้นดิน (Elevated Flare) รองรับก๊าซได้สูงสุด 1,700 ตัน/ชั่วโมง ระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดิน (Enclosed Ground Flare) ชุดที่ 1 รองรับก๊าซได้สูงสุด 120 ตัน/ชั่วโมง ระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดิน (Enclosed Ground Flare) ชุดที่ 2 รองรับก๊าซได้สูงสุด 220 ตัน/ชั่วโมง และระบบหอเผาชนิด Low Pressure Flare รองรับก๊าซเสียได้สูงสุด 12.6 ตัน/ชั่วโมง โดยจะรับก๊าซเสียที่ระบายจากแหล่งกำเนิดก๊าซเสีย	-	- รูปที่ ก2-16 ระบบหอเผาเหนือพื้นดิน (Elevated Flare) - รูปที่ ก2-17 ระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดิน (Enclosed Ground Flare) - รูปที่ ก2-18 ระบบหอเผาชนิด Low Pressure Flare
- ระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดิน (Enclosed Ground Flare) จำนวน 2 ชุด ได้แก่ ระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดินชุดที่ 1 รองรับก๊าซได้สูงสุด 120 ตัน/ชั่วโมง ซึ่งรองรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนในช่วงเริ่มเดินเครื่องจักร หรือหยุดเครื่องจักร (Start up & Shutdown) และทำการควบคุมปริมาณการจ่ายก๊าซมายังระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดินไม่เกิน 120 ตัน/ชั่วโมง โดยการควบคุมความดันภายในท่อส่งก๊าซ (Flare Header) ด้วยอุปกรณ์วัดความดันภายในท่อส่งก๊าซ (Pressure Transmitters) 3 ชุด และก๊าซส่วนเกินจาก 120 ตัน/ชั่วโมง จะส่งไปเผาที่หอเผาแบบปิดระดับพื้นดินชุดที่ 2			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
ระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดินชุดที่ 2 รองรับก๊าซได้สูงสุด 220 ตัน/ชั่วโมง ซึ่งจะรองรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนในช่วงเริ่มเดินเครื่องจักร หรือหยุดเครื่องจักร (Start up & Shutdown) และทำการควบคุมปริมาณการจ่ายก๊าซมายังระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดินไม่เกิน 220 ตัน/ชั่วโมง โดยการควบคุมความดันภายในท่อส่งก๊าซ (Flare Header) ด้วยอุปกรณ์วัดความดันภายในท่อส่งก๊าซ (Pressure Transmitters) 3 ชุด และก๊าซส่วนเกินจาก 220 ตัน/ ชั่วโมง จะส่งไปเผาที่หอเผาชนิด Elevated Flare			
ระบบหอเผาชนิด Low Pressure Flare รองรับก๊าซเสียได้สูงสุด 12.6 ตัน/ชั่วโมง ซึ่งจะรับก๊าซเสียจากการระบายจากถังกักเก็บ และ Vent Gas จาก Spent Caustic Tank, Spent Caustic Oily Water Drain Drum และ Light Oil Drain Drum			
22. มาตรการใช้สำหรับการควบคุมความปลอดภัยของระบบหอเผา (Enclosed Ground Flare) ติดตั้งอุปกรณ์วัดอุณหภูมิแบบออนไลน์ (Thermocouple) ที่หัวหล่อไฟทุกหัว เพื่อทำการตรวจว่าไฟจุดติดอยู่ตลอดเวลาหรือไม่ หากอุณหภูมิลดลงเนื่องจากไฟดับระบบจะส่งสัญญาณสั่งจุดไฟใหม่อัตโนมัติ (Auto Ignition) ในกรณีที่ไฟยังจุดไม่ติดจะมีสัญญาณสั่งปิดวาล์วจ่ายก๊าซทันที	โครงการได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์วัดอุณหภูมิแบบออนไลน์ (Thermocouple) ที่หัวหล่อไฟทุกหัว เพื่อทำการตรวจว่าไฟจุดติดอยู่ตลอดเวลาหรือไม่ หากอุณหภูมิลดลงเนื่องจากไฟดับ ระบบจะส่งสัญญาณสั่งจุดไฟใหม่อัตโนมัติ (Auto Ignition) และในกรณีที่ไฟยังจุดไม่ติดจะมีสัญญาณสั่งปิดวาล์วจ่ายก๊าซทันที	-	- รูปที่ ก2-19 อุปกรณ์ควบคุมความปลอดภัยของระบบหัวเผา

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ติดอุปกรณ์วัดอุณหภูมิแบบออนไลน์ (Thermocouple) จำนวน 6 ตัว ไว้ที่ปากปล่องเพื่อตรวจติดตามอุณหภูมิการเผาไหม้ กรณีอุณหภูมิภายในปล่องสูงเกินค่าที่กำหนดระบบควบคุมจะสั่ง ปิดวาล์วจ่ายก๊าซทันที	- โครงการได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์วัดอุณหภูมิแบบออนไลน์ (Thermocouple) จำนวน 6 ตัว ไว้ที่ปากปล่อง เพื่อตรวจติดตามอุณหภูมิการเผาไหม้ กรณีอุณหภูมิภายในปล่องสูงเกินค่าที่กำหนดระบบควบคุมจะสั่งปิดวาล์วจ่ายก๊าซทันที	-	
- ในกรณีที่ระบบห่อเผา (Enclosed Ground Flare) เกิดขัดข้อง ก๊าซทั้งหมดที่จะถูกส่งไปเผาที่ระบบห่อเผาดังกล่าว จะถูกส่งไปเผากำจัดที่ระบบห่อเผาแบบ Elevated Flare ทันที	- กรณีห่อเผา (Enclosed Ground Flare) ขัดข้อง ก๊าซทั้งหมดจะถูกส่งไปเผาที่ Elevated Flare ทันที		
23. กำหนดให้มีแผนงานบำรุงรักษา และมาตรการเฝ้าระวังห่อเผาให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ	- โครงการจัดให้มีแผนงานบำรุงรักษา และมาตรการเฝ้าระวังห่อเผาให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ	-	- เอกสารแนบที่ ก28 แผนงานบำรุงรักษา และ มาตรการเฝ้าระวังห่อเผา
3. คุณภาพน้ำ (1) ให้โครงการตรวจสอบและดูแลระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการให้มีประสิทธิภาพและสามารถบำบัดน้ำเสียให้เป็นไปตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม	- โครงการมีการตรวจสอบและดูแลระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการให้มีประสิทธิภาพ และสามารถบำบัดน้ำเสียให้เป็นไปตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 76/2560 และประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 29/2567 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม รายละเอียดดังบทที่ 3	-	- เอกสารแนบที่ ก29 ผลการตรวจสอบและ บำรุงรักษาอุปกรณ์ระบบบำบัด น้ำเสีย
(2) จัดให้มีระบบระบายน้ำเสียแยกจากระบบระบายน้ำฝนโดยเด็ดขาด	- โครงการจัดสร้างระบบระบายน้ำเสียแยกจากระบบระบายน้ำฝนโดยเด็ดขาดซึ่งน้ำฝนจะถูกรวบรวมไว้ที่ Diversion Box เพื่อส่งบำบัดต่อไป	-	- รูปที่ ก2-20 วางระบายน้ำฝนและระบบ บำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. จัดให้มีระบบรวบรวมน้ำฝนในช่วง 15 นาทีแรก ที่อาจมีการปนเปื้อนจาก กระบวนการผลิตและลานถังของโครงการ เพื่อส่งไปยัง Storm Water Diversion Box	- โครงการได้จัดให้มีระบบรวบรวมน้ำฝนในช่วง 15 นาทีแรก ที่อาจมีการ ปนเปื้อนจากกระบวนการผลิตและลานถังของโครงการเพื่อส่งไปยัง Storm Water Diversion Box และบำบัดต่อไป ดังนี้	-	- รูปที่ ก2-21 ระบบรวบรวมน้ำฝน (Diversion Box) 15 นาทีแรก ของโครงการและบ่อบำบัดน้ำฝนที่
4. จัดให้มีบ่อบำบัดน้ำฝนที่อาจปนเปื้อน (Storm Water Diversion Box) ในแต่ละ พื้นที่ให้มีขนาดเพียงพอต่อการรองรับปริมาณน้ำฝนปนเปื้อนดังนี้ - Storm Water Diversion Box 1 ขนาด 400 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรองรับ น้ำฝนปนเปื้อนบริเวณพื้นที่ลานถัง มีปริมาณน้ำฝนปนเปื้อน 147.38 ลูกบาศก์เมตร/15 นาที - Storm Water Diversion Box 2 ขนาด 2,100 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรองรับ น้ำฝนปนเปื้อน บริเวณหน่วยผลิตโอเลฟินส์ หน่วยผลิตสารประกอบ คาร์บอน 4 อะตอม บางส่วน อะโรเมติกส์ และบริเวณพื้นที่สาธารณูปโภค มีปริมาณน้ำฝนปนเปื้อนหน่วยผลิตสารประกอบ 2,063.25 ลูกบาศก์เมตร/ 15 นาที - Storm Water Diversion Box 3 ขนาด 40 ลูกบาศก์เมตรเพื่อรองรับน้ำฝน ปนเปื้อนบริเวณพื้นที่สถานีขนส่งทางรถบรรทุกมีปริมาณน้ำฝนปนเปื้อน 12.38 ลูกบาศก์เมตร/15 นาที - Storm Water Diversion Box 4 ขนาด 615 ลูกบาศก์เมตรเพื่อรองรับ น้ำฝนปนเปื้อนบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต (เตาแตกตัวโมเลกุล) มีปริมาณ น้ำฝนปนเปื้อน 453.92 ลูกบาศก์เมตร/ 15 นาที	- Storm Water Diversion Box 1 ขนาด 400 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรองรับ น้ำฝนปนเปื้อนบริเวณพื้นที่ลานถัง - Storm Water Diversion Box 2 ขนาด 2,100 ลูกบาศก์เมตร เพื่อ รองรับน้ำฝนปนเปื้อน บริเวณหน่วยผลิตโอเลฟินส์ หน่วยผลิต สารประกอบคาร์บอน 4 อะตอมบางส่วน อะโรเมติกส์ และบริเวณพื้นที่ สาธารณูปโภค - Storm Water Diversion Box 3 ขนาด 40 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรองรับ น้ำฝนปนเปื้อนบริเวณพื้นที่สถานีขนส่งทางรถบรรทุก - Storm Water Diversion Box 4 ขนาด 615 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรองรับ น้ำฝนปนเปื้อนบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต (เตาแตกตัวโมเลกุล) - Storm Water Diversion Box 5 ขนาด 500 ลูกบาศก์เมตรบริเวณพื้นที่ หน่วยผลิตสารประกอบคาร์บอน 4 อะตอม และหน่วยผลิตสารประกอบ คาร์บอน 5 อะตอม		- บ่อบำบัด - เอกสารแนบที่ ก30 เอกสาร Work Instruction การ Operate Diversion Box - เอกสารแนบที่ ก31 ปริมาณรองรับน้ำของ Storm Water Diversion Box

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- Storm Water Diversion Box 5 ขนาด 500 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรองรับน้ำฝนปนเปื้อนบริเวณพื้นที่หน่วยผลิตสารประกอบคาร์บอน 4 อะตอม และหน่วยผลิตสารประกอบคาร์บอน 5 อะตอม มีปริมาณน้ำฝนปนเปื้อน 412.65 ลูกบาศก์เมตร/15 นาที - Storm Water Diversion Box 6 ขนาด 800 ลูกบาศก์เมตรเพื่อรองรับน้ำฝนปนเปื้อนบริเวณพื้นที่หน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริมมีปริมาณน้ำฝนปนเปื้อน 626.34 ลูกบาศก์เมตร/15 นาที	- สำหรับ Storm Water Diversion Box 6 ขนาด 800 ลูกบาศก์เมตร บริเวณพื้นที่หน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริม		
5. โครงการออกแบบให้ในพื้นที่ที่มีการปนเปื้อน (Contaminated Area) แต่ละพื้นที่จะมีบ่อ Stormwater Diversion Box เพื่อใช้ในการรองรับน้ำฝนปนเปื้อนในแต่ละพื้นที่ของโครงการ 2 ตัว ยกเว้น บ่อ Storm Water Diversion Box 2 ซึ่งเป็นบ่อรองรับน้ำฝนปนเปื้อนที่มีขนาดใหญ่ที่สุด เท่ากับ 2,100 ลูกบาศก์เมตร มีการติดตั้งบ่อบำบัดน้ำในบ่อดังกล่าวจำนวน 3 ชุด ใช้งานจริง 2 ชุด และสำรอง 1 ชุด ซึ่งแต่ละตัวจะมีความสามารถในการสูบน้ำได้สูงสุด 50 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง โดยจะมีการควบคุมอัตราการไหลให้อยู่ในช่วง 20-100 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง เพื่อระบายน้ำฝนปนเปื้อน 15 นาทีแรก ให้เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ	- โครงการได้ติดตั้งบ่อบำบัดน้ำจากบ่อ Storm Water Diversion Box ขนาด 50 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 3 ชุด (โดยใช้งาน 2 ชุด และมีชุดสำรองอย่างน้อย 1 ชุด) เพื่อระบายน้ำฝนปนเปื้อน 15 นาทีแรก ให้เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ	-	- เอกสารแนบที่ ก31 ปริมาณรองรับน้ำของ Storm Diversion Box - เอกสารแนบที่ ก32 ผลการตรวจสอบคุณภาพน้ำจาก Storm Diversion Box - เอกสารแนบที่ ก33 ตัวอย่างรายงานน้ำเสียจาก MOC Check Pit โดยโครงการ
6. ควบคุมระดับน้ำในบ่อ Storm Water Diversion Box ให้มีระดับน้ำไม่เกินร้อยละ 10 ของความจุบ่อ	- โครงการมีการควบคุมระดับน้ำในบ่อ Storm Water Diversion Box ให้มีระดับน้ำไม่เกินร้อยละ 10 ของความจุบ่อ	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ เพื่อบำบัดน้ำเสียให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ต่อไป โดยแหล่งกำเนิดน้ำเสีย ปริมาณ และการจัดการน้ำเสีย (ดังรูปที่ 1) มีรายละเอียดดังนี้ - น้ำฝนที่อาจมีการปนเปื้อนจากพื้นที่กระบวนการผลิต พื้นที่ระบบสาธารณูปโภค และพื้นที่ลานถังเก็บและสถานีขนถ่ายทางรถบรรทุกของโครงการ มีประมาณรวมทั้งหมด 3,715.91 ลบ.ม. ในระยะเวลา 15 นาที จะถูกรวบรวมเข้าสู่ Storm Water Diversion Box ในแต่ละพื้นที่ และส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการบริเวณหน่วย Oily Wastewater Holding Tank เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ต่อไป	- โครงการจัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ เพื่อบำบัดน้ำเสียให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ต่อไป อีกทั้งได้ทำการสรุปข้อมูลการส่งปริมาณน้ำเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ด้วย	-	- เอกสารแนบที่ ก34 ข้อมูลการส่งผลวิเคราะห์และปริมาณน้ำเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอาร์ โอ แอล
- TLE Hydrojetting (อัตราการระบายไม่ต่อเนื่อง) ซึ่งมีประมาณ 369.6 ลบ.ม./วัน จะถูกส่งเข้าสู่ Storm Water Diversion Box ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการบริเวณหน่วย Oily Wastewater Holding Tank เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง ของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ต่อไป	- โครงการได้นำน้ำเสีย TLE Hydrojetting ส่งเข้าสู่ Storm Water Diversion Box ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการบริเวณหน่วย Oily Wastewater Holding Tank เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ต่อไป	-	- ผลตรวจวัดคุณภาพน้ำที่จุด MOC Check Pit รายละเอียดผลการตรวจวัดแสดงดังบทที่ 3
- น้ำเสีย Dilution Steam Blow Down (อัตราการระบายต่อเนื่อง) ซึ่งมีประมาณ 276 ลบ.ม./วัน จะถูกส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการบริเวณหน่วย CPI Separator ยกเว้นในกรณีที่คุณภาพหรือปริมาณน้ำเสียเข้ากระบวนการผลิตเกินกว่าค่าที่ออกแบบไว้หรือในสภาวะฉุกเฉิน	- โครงการได้ส่งน้ำเสีย Dilution Steam Blow Down ไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการบริเวณหน่วย CPI Separator ยกเว้นในกรณีที่คุณภาพหรือปริมาณน้ำเสียเข้ากระบวนการผลิตเกินกว่าค่าที่ออกแบบไว้หรือในสภาวะฉุกเฉินน้ำเสียส่วนนี้จะถูกส่งเข้าสู่ระบบบำบัด	-	- เอกสารแนบที่ ก33 ตัวอย่างรายงานน้ำเสียจาก MOC Check Pit โดยโครงการ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
น้ำเสียส่วนนี้จะถูกส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ บริเวณหน่วย Oily Wastewater Holding Tank และค่อยๆ ส่งเข้าหน่วย CPI Separator เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ต่อไป	น้ำเสียขั้นต้นของโครงการ บริเวณหน่วย Oily Wastewater Holding Tank เพื่อพักไว้ก่อนและค่อยๆ ส่งเข้าหน่วย CPI Separator เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ต่อไป		
- น้ำเสียปนเปื้อนน้ำมันจากกระบวนการผลิต (Oily Water) (อัตราการระบายไม่ต่อเนื่อง) ซึ่งมีประมาณ 96 ลบ.ม./วัน จะถูกส่งไปมายังระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการบริเวณหน่วย Oily Wastewater Holding Tank เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอลต่อไป	- โครงการได้ส่งน้ำเสียปนเปื้อนน้ำมันจากกระบวนการผลิต (Oily Water) ไปยังระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการบริเวณหน่วย Oily Wastewater Holding Tank เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอลต่อไป	-	-
- น้ำเสีย Oxidized Spent Caustic (อัตราการระบายต่อเนื่อง) ซึ่งมีประมาณ 194.4 ลบ.ม./วัน จะถูกส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการบริเวณหน่วย Neutralization Tank เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล ต่อไป	- โครงการได้ส่งน้ำเสีย Oxidized Spent Caustic ไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการบริเวณหน่วย Neutralization Tank เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตามมาตรฐาน ก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอาร์ โอ แอล ต่อไป	-	-
- น้ำเสียจากการฟื้นฟูระบบผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุ (Regeneration Wastewater) (อัตราการระบายต่อเนื่อง) ประมาณ 50.4 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกปรับ pH ให้อยู่ในสภาวะเป็นกลาง (pH 6-8) ที่บริเวณ DW Neutralization Pit ก่อนส่งไปบำบัดที่ Oily Wastewater Holding Tank/Pits	- โครงการได้ปรับน้ำเสียจากการฟื้นฟูระบบผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุ ให้ค่า pH อยู่ในสภาวะเป็นกลาง (pH 6-8) ที่บริเวณ Neutralization Pit ก่อนส่งไปบำบัดที่ Oily Wastewater Holding Tank/Pits	-	- เอกสารแนบที่ ก35 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) การ Operate Neutralization Pit

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- น้ำเสียจากหน่วย Carbon Capture และ Carbon Utilization มีปริมาณน้ำเสียประมาณ 9.50 ลูกบาศก์เมตร/วัน (0.40 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง) โดยน้ำเสียส่วนนี้จะถูกส่งเข้าสู่ระบบ CPI Separator เพื่อทำการแยกน้ำมันแล้วส่งไปยัง MOC Check Pit ก่อนระบายน้ำเสียเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่มีน้ำเสียที่เกิดจากหน่วย Carbon Capture และ Carbon Utilization เนื่องจากยังไม่ได้เริ่มดำเนินการก่อสร้างหน่วยดังกล่าว	-	-
- น้ำเสียจากสำนักงาน (Domestic Wastewater) เป็นน้ำเสียที่เกิดจากอาคารสำนักงาน ห้องน้ำและโรงอาหาร (อัตราการระบายต่อเนื่อง) ซึ่งมีประมาณ 42.96 ลบ.ม./วัน จะถูกส่งเข้าไปพักยัง MOC Check Pit เพื่อทำการตรวจสอบก่อนระบายน้ำเสียเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล ต่อไป	- โครงการได้ส่งน้ำเสียจากสำนักงาน (Domestic Wastewater) ซึ่งเป็นน้ำเสียที่เกิดจากอาคารสำนักงาน ห้องน้ำและโรงอาหารเข้าไปพักยัง MOC Check Pit เพื่อทำการตรวจสอบก่อนระบายน้ำเสียเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล ต่อไป อีกทั้งยังมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียเป็นประจำทุกเดือน	-	-
- น้ำระบายทิ้งจากหอผลิตน้ำหล่อเย็น (Cooling Water Blow Down) จะส่งเข้าระบบอาร์โอปริมาณสูงสุด 5.160 ลูกบาศก์เมตร/วัน (215 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง) หากระบบอาร์โอหยุดซ่อมบำรุง น้ำระบายทิ้งจากหอผลิตน้ำหล่อเย็นจะส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล ต่อไป	- น้ำเสียจากระบบ Cooling Water Blow Down ส่วนหนึ่งจะถูกนำเข้า RO Unit เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ ส่วนที่เหลือจะระบายลงสู่ระบบตรวจสอบ (RIL Final Check Basin) ของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล	-	-
- น้ำเสียจากหน่วยผลิตน้ำอาร์โอ (RO Reject water) ที่ผ่านการตรวจสอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน จะถูกส่งเข้าระบบตรวจสอบ (RIL Final Check Basin) ของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล ต่อไป โดยโครงการจะมีการควบคุมไม่ให้คุณภาพน้ำทั้งจากระบบผลิตน้ำอาร์โอ มีค่าเกินมาตรฐาน คุณลักษณะของน้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงานตามประกาศการนิคม	- โครงการได้นำน้ำเสียจากหน่วยผลิตน้ำอาร์โอที่ผ่านการตรวจสอบและมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ส่งเข้าระบบตรวจสอบ (RIL Final Check Basin) ของนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ต่อไป โดยโครงการมีการควบคุมไม่ให้คุณภาพน้ำทั้งจากระบบผลิตน้ำอาร์โอ มีค่าเกินมาตรฐาน คุณลักษณะของน้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงานตามประกาศ	-	- เอกสารแนบที่ ก36 ผลการตรวจวัดคุณลักษณะของน้ำ RO Reject

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไป ในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม ▪ กรณีน้ำเสียที่ผ่านการตรวจสอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานจะถูกส่งเข้า ระบบตรวจสอบ (RIL Final Check Basin) ตรวจสอบของนิคม อุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล ต่อไป ▪ กรณีที่น้ำเสียที่ผ่านการตรวจสอบมีค่าไม่ผ่านเกณฑ์มาตรฐานจะถูก ส่งกลับมา เพื่อปรับสภาพน้ำเสียที่ระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ บริเวณ Oily Wastewater Holding Tank เพื่อทำการบำบัดให้ได้ตาม มาตรฐานก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ไอ แอล ต่อไป	การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 76/2560 เรื่อง กำหนด มาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางใน นิคมอุตสาหกรรมซึ่งในเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 พบว่า น้ำเสียจากหน่วยผลิตน้ำอาร์ไอมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานได้ถูกส่งเข้าระบบ ตรวจสอบ (RIL Final Check Basin) ของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล		
- น้ำเสียจากระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยด้วยสารชีวภาพ (Bio-filter) ซึ่งมี ประมาณ 0.7-1.8 ลบ.ม./เดือน โดยเกิดขึ้นแบบไม่ต่อเนื่อง จะถูกส่งไป บำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการบริเวณ CPI Separator ก่อนส่งเข้า สู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ต่อไป	- น้ำเสียจากระบบบำบัดสารอินทรีย์ระเหยด้วยสารชีวภาพ (Bio filter) ได้ถูกส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการก่อนเข้าสู่ระบบ บำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล ต่อไป	-	- รูปที่ ก2-15 ระบบบำบัดสารอินทรีย์ด้วย สารชีวภาพ (Bio-filter)

**ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567**

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. จัดให้มีการตรวจวัดคุณลักษณะของน้ำโดยพนักงานโครงการ (Internal) ได้แก่ 1) น้ำ RO Reject มีการตรวจสอบหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ (MOC Check Pit) โดยทำการตรวจวัดพีเอช (pH) ของแข็งละลายน้ำ (TDS) ของแข็งแขวนลอยทั้งหมด (TSS) และซีโอดี (COD) สัปดาห์ละ 1 ครั้ง 2) น้ำของระบบ Cooling Water System ของหน่วยผลิตโอเลฟินส์และหน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริม มีการตรวจวัดค่า Chlorine Dioxide (ClO₂) วันละ 1 ครั้ง โดยควบคุมให้มีค่าอยู่ไม่เกิน 0.35 มิลลิกรัม/ลิตร เพื่อป้องกันการตกค้างของสารเคมีในสิ่งแวดล้อม และมีการตรวจวัด พีเอช (pH), ของแข็งละลายน้ำ (TDS), ของแข็งแขวนลอย (TSS), และซีโอดี (COD) โดยควบคุมค่า TDS ไม่เกิน 1,500 มิลลิกรัม/ลิตร ค่า COD ไม่เกิน 50 มิลลิกรัม/ลิตร สัปดาห์ละ 1 ครั้ง 3) น้ำเสียจาก MOC Check Pit มีการตรวจวัดพีเอช (pH) ของแข็งละลายน้ำ (TDS) ของแข็งแขวนลอยทั้งหมด (TSS) และซีโอดี (COD) สัปดาห์ละ 1 ครั้ง	- โครงการมีการตรวจสอบน้ำ RO Reject หลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ (MOC Check Pit) โดยทำการตรวจวัดพีเอช (pH) ของแข็งละลายน้ำ (TDS) ของแข็งแขวนลอยทั้งหมด (TSS) และซีโอดี (COD) สัปดาห์ละ 1 ครั้ง โดยระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ค่าผลตรวจวัดลักษณะคุณภาพของน้ำดังกล่าวอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด โดยมีรายละเอียดผลตรวจวัดตามเอกสารแนบ - โครงการมีการตรวจสอบน้ำของระบบ Cooling Water System ของหน่วยผลิตโอเลฟินส์และหน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริม โดยจัดให้มีการตรวจวัด Chlorine Dioxide (ClO₂) วันละ 1 ครั้ง และ ค่าพีเอช (pH), ของแข็งละลายน้ำ (TDS), ของแข็งแขวนลอยทั้งหมด (TSS) และซีโอดี (COD) สัปดาห์ละ 1 ครั้ง โดยระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ค่าผลตรวจวัดลักษณะคุณภาพของน้ำดังกล่าวอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด โดยมีรายละเอียดผลตรวจวัดตามเอกสารแนบ	-	- เอกสารแนบที่ ก36 ผลการตรวจวัดคุณลักษณะของน้ำ RO Reject - เอกสารแนบที่ ก37 ผลการตรวจสอบน้ำของระบบ Cooling Water System ของหน่วยผลิตโอเลฟินส์และหน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริม - เอกสารแนบที่ ก33 ตัวอย่างรายงานน้ำเสียจาก MOC Check Pit โดยโครงการ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. จัดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง แบบ Online ได้แก่ 1) น้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็น (Cooling Water Blow Down) มีการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัด Online ได้แก่ ค่า ORP และ Conductivity 2) น้ำทิ้งที่ออกมาจาก Neutralization Tanks มีการตรวจวัด พีเอช (pH) Online โดยกำหนดค่าควบคุมไม่เกิน 500 มิลลิโวลต์	- โครงการได้จัดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งแบบ Online ในน้ำทิ้งของระบบ Cooling Water System ได้แก่ ORP และ Conductivity และน้ำทิ้งที่ออกมาจาก Neutralization Tanks ตรวจวัดค่าพีเอช (pH) Online โดยกำหนดค่าควบคุมไม่เกิน 500 มิลลิโวลต์ ผลตรวจวัดในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	-	- เอกสารแนบที่ ก38 ผลตรวจวัด ORP (Oxidation Reduction Potential) และ Conductivity ในน้ำทิ้งของระบบ Cooling Water System - รูปที่ ก2-22 การติดตั้ง ORP Analyzer และ Conductivity ที่ระบบ Cooling Water System - รูปที่ ก2-23 การติดตั้ง พีเอช (pH) Online ที่ Neutralization Tanks
10. กรณีที่ระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการขัดข้อง โครงการจะไม่มีการระบายน้ำเสียออกนอกพื้นที่โครงการ โครงการจะทำการแก้ไขระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการโดยเร็ว หากแก้ไขไม่แล้วเสร็จ โครงการจะส่งน้ำเสียไปบำบัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการจนกว่าจะทำการแก้ไขระบบบำบัดแล้วเสร็จ	- กรณีที่ระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการขัดข้อง โครงการจะไม่มีการระบายน้ำเสียออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย แล้วทำการแก้ไขระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการโดยเร็ว หากแก้ไขไม่แล้วเสร็จ โครงการจะส่งน้ำเสียไปบำบัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการจนกว่าจะทำการแก้ไขระบบบำบัดแล้วเสร็จ โดยช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่พบเหตุขัดข้องดังกล่าว	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
11. จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เครื่องจักรในระบบบำบัดน้ำเสีย รวบรวมข้อมูลน้ำเสียและระบบท่อส่งน้ำเสียให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- โครงการได้จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เครื่องจักรในระบบบำบัดน้ำเสีย รวบรวมข้อมูลน้ำเสีย และระบบท่อส่งน้ำเสีย ให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	-	- เอกสารแนบที่ ก29 ผลการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ระบบบำบัดน้ำเสีย
12. จัดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางน้ำ ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการได้จัดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางน้ำตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกำหนด โดยปัจจุบันโครงการมีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางน้ำจำนวนทั้งสิ้น 2 คน และผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษน้ำจำนวน 7 คน	-	- เอกสารแนบที่ ก21 เอกสารผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ
13. จัดให้มีการรณรงค์ให้พนักงานใช้น้ำอย่างประหยัดผ่านสื่อต่างๆ เช่น ป้ายประชาสัมพันธ์ เป็นต้น	- โครงการได้จัดให้มีการรณรงค์ให้พนักงานใช้น้ำอย่างประหยัดผ่านสื่อต่างๆ เช่น ป้ายประชาสัมพันธ์ เป็นต้น	-	- เอกสารแนบที่ ก39 เอกสารการรณรงค์ให้พนักงานใช้น้ำอย่างประหยัด
14. จัดให้มีแผนการลดการใช้น้ำ การนำน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่	- โครงการได้จัดให้มีแผนการลดการใช้น้ำ และการนำน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่	-	- เอกสารแนบที่ ก40 เอกสารแผนการลดการใช้น้ำ
15. น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดแผ่นเซลล์แสงอาทิตย์ รวบรวมลงบ่อน้ำของโครงการ	- ในช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่มีน้ำเสียที่เกิดจากการล้างทำความสะอาดแผ่นเซลล์แสงอาทิตย์ ทั้งนี้หากมีการล้างทำความสะอาด ทางโครงการจะส่งน้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดแผ่นเซลล์แสงอาทิตย์ รวบรวมลงบ่อน้ำของโครงการ	-	-
16. จัดทำทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินในภาคสนามบริเวณบ่อสังเกตการณ์ให้แล้วเสร็จก่อนเปิดดำเนินการส่วนที่ขอเปลี่ยนแปลงในครั้งนี้	- ในช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการได้ดำเนินการจัดทำทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินในภาคสนามบริเวณบ่อสังเกตการณ์ให้แล้วเสร็จ	-	- เอกสารแนบที่ ก41 เอกสารแสดงการจัดทำทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. ด้านกากของเสีย 1. รวบรวมเอกสารระบุปริมาณ ลักษณะสมบัติ และองค์ประกอบของกากของเสียให้นิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล ทราบทุก 6 เดือน	- โครงการมีการรวบรวมปริมาณลักษณะสมบัติ และองค์ประกอบของกากของเสียพร้อมสำเนาให้นิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล ทราบทุก 6 เดือน โดยครั้งล่าสุด ได้ดำเนินการส่งไปเมื่อวันที่ 11 กรกฎาคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก42 เอกสารสรุปปริมาณขยะมูลฝอยและรายงานสรุปปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดทุก 6 เดือน
2. รวบรวมข้อมูลการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรมในรูปแบบเอกสารกำกับ (Manifest Form) ที่ออกโดยหน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม และสำเนา Manifest Form แจ้งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบทุก 1 ปี	- โครงการมีการรวบรวมข้อมูลการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรมในรูปแบบเอกสารกำกับ (กอ.2) ที่ออกผ่านระบบการแจ้งรายละเอียดการจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และสำเนา กอ.2 แจ้งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบทุก 1 เดือน นอกจากนี้ในปี 2567 ได้ดำเนินการจัดส่งรายงานตามใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วสำหรับผู้ก่อกำเนิดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว (รายงานการกักเก็บสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช่แล้วในบริเวณโรงงาน, รายงานการจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช่แล้วในบริเวณโรงงาน และรายงานการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน) เมื่อวันที่ 23 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก43 ใบกำกับการขนส่งของเสีย (แบบ กอ.2.) - เอกสารแนบที่ ก44 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานการกักเก็บสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช่แล้วในบริเวณโรงงาน, รายงานการจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช่แล้วในบริเวณโรงงาน และรายงานการนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน
3. ดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช่แล้วหรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัดโดยกากของเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการให้ส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- โครงการได้ดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2566 เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด โดยกากของเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการได้ดำเนินการขออนุญาตนำออก และส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	-	- เอกสารแนบที่ ก45 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบ กอ.1)

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. แหล่งกำเนิด ปริมาณ และแนวทางการจัดการกากของเสียของโครงการ มีรายละเอียดดังนี้ - มูลฝอยจากอาคารสำนักงาน (Domestic Wastes) มีปริมาณรวม 196 กิโลกรัม/วัน ประกอบด้วย • ขยะมูลฝอยทั่วไป มีประมาณ 10 กิโลกรัม/วัน • ขยะอินทรีย์ มีประมาณ 10 กิโลกรัม/วัน • ขยะรีไซเคิล มีประมาณ 175.8 กิโลกรัม/วัน • ขยะอันตราย มีประมาณ 0.2 กิโลกรัม/วัน โครงการจะจัดหาภาชนะบรรจุมูลฝอยขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด เพื่อ ทำการรวบรวมมูลฝอยที่เกิดขึ้น ก่อนส่งให้เทศบาลมาบตาพุดมารับไปกำจัด ด้วยวิธีที่ถูกหลักสุขาภิบาลต่อไป	- โครงการมีการจัดการขยะมูลฝอยจากสำนักงาน โดยเก็บรวบรวมให้ เทศบาลเมืองมาบตาพุดมารับไปกำจัด	-	- รูปที่ ก2-24 ภาชนะบรรจุมูลฝอยที่มีฝาปิด มิดชิด - เอกสารแนบที่ ก46 เอกสารแสดงการส่ง ขยะมูลฝอยให้เทศบาล เมืองมาบตาพุด
- กากของเสียจากกระบวนการผลิต ประกอบด้วย ▪ สารเร่งปฏิกิริยา ซึ่งเป็นกากของเสียอันตรายจัดอยู่ในหมวด 16 08 01 (สารเร่งปฏิกิริยาที่ใช้งานแล้วที่มีทองคำ เงิน รีนเนียม โรเดียม พัลลาเดียม อิริเดียม หรือแพลตินัมที่ไม่ใช่ 16 08 07) ตามประกาศกระทรวง อุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 ประกอบด้วย - Palladium on Alumina จากหน่วย C2 Hydrogenation มีประมาณ 164.28 ลูกบาศก์เมตร/5 ปี - Palladium on Alumina จากหน่วย C3 Hydrogenation มีประมาณ 13.6 ลูกบาศก์เมตร/3 ปี	- ในช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่มีกากของเสียประเภท สารเร่งปฏิกิริยาเกิดขึ้น ทั้งนี้หากมีของเสียดังกล่าว ทางโครงการจะ ดำเนินการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสม และเก็บในอาคารจัดเก็บกาก ของเสียของโครงการ และส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทาง ราชการรับไปกำจัดต่อไป	-	- รูปที่ ก2-25 ภาชนะรองรับกากของเสีย ที่เหมาะสม - รูปที่ ก2-26 อาคารจัดเก็บกากของเสียของ โครงการ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- Palladium on Alumina จากหน่วย C4 Hydrogenation Stage I มีประมาณ 17.87 ลูกบาศก์เมตร/5 ปี - Palladium on Alumina จากหน่วย C4Hydrogenation Stage II มีประมาณ 9.36 ลูกบาศก์เมตร/5 ปี - Palladium on Alumina จากหน่วย First Stage Gasoline Hydrogenation มีประมาณ 164 ลูกบาศก์เมตร/4 ปี - NiMo/CoMo on Alumina จากหน่วย Second Stage Gasoline Hydrogenation มีประมาณ 185.8 ลูกบาศก์เมตร/5 ปี - Palladium on Alumina จากหน่วย Butadiene Hydrogenation มีประมาณ 98.5 ลูกบาศก์เมตร/4 ปี - Titanium Oxide+Magnesium Oxide จากหน่วย OCU มีประมาณ 69.3 ลูกบาศก์เมตร/3 ปี			
- ตัวเร่งปฏิกิริยาประเภท Metal หน่วย Carbon และ Carbon Utilization มีประมาณ 0.1 ตัน/ปี - ตัวเร่งปฏิกิริยาประเภท Metal on zeolite based หน่วย Carbon Capturen และ Carbon Utilization มีประมาณ 0.3 ตัน/ปี โครงการจะดำเนินการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บในอาคารจัดเก็บกากของเสียของโครงการ ก่อนจำหน่ายเพื่อนำไปรีไซเคิล หรือส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการรับไปกำจัดต่อไป			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ สารดูดซับ ซึ่งเป็นกากของเสียอันตรายจัดอยู่ในหมวด 07 01 10 (ก่อน กรองอื่นๆ และตัวดูดซับที่ใช้งานแล้ว) จัดเป็นของเสียอันตรายรหัส HA (Hazardous Waste- Absolute Entry) ตามประกาศกระทรวง อุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 ประกอบด้วย - Molecular Sieve (Alumina) จาก OCU Pretreatment Unit มีประมาณ 502.08 ลูกบาศก์เมตร/3 ปี - Activated Carbon จาก Mercury Removal มีประมาณ 29.52 ลูกบาศก์เมตร/2 ปี - Molecular Sieve (Alumina) จากหน่วย COS Removal มีประมาณ 5.02 ลูกบาศก์เมตร/5 ปี - Molecular Sieve (Alumina) จากหน่วย Arsine Removal มีประมาณ 27.26 ลูกบาศก์เมตร/3 ปี - Molecular Sieve (Alumina) จากหน่วย Cracked Gas Dryer มีประมาณ 309.64 ลูกบาศก์เมตร/3 ปี - Molecular Sieve (Alumina) จากหน่วย Ethylene Dryer มีประมาณ 33.65 ลูกบาศก์เมตร/3 ปี - Molecular Sieve (Alumina) จากหน่วย Propylene Dryer มีประมาณ 81.6 ลูกบาศก์เมตร/3-5 ปี - Resin จากหน่วย Methanol Guard Bed มีประมาณ 2.6 ลูกบาศก์เมตร/4 ปี	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการมีสารดูดซับที่ หมดอายุการใช้งานแล้วประเภท Activated Carbon เกิดขึ้น 25.23 ตัน โดยได้มีการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บในอาคารจัดเก็บกากของ เสียของโครงการ และส่งไปยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสีย ที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	-	- รูปที่ ก2-25 ภาชนะรองรับกากของเสียที่ เหมาะสม - รูปที่ ก2-26 อาคารจัดเก็บกากของเสียของ โครงการ - เอกสารแนบที่ ก42 เอกสารสรุปปริมาณขยะ มูลฝอยและรายงานสรุป ปริมาณกากของเสียแต่ละ ชนิดทุก 6 เดือน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- Molecular Sieve (Alumina) จากหน่วย C4 Raffinate Treatment มีประมาณ 80.6 ลูกบาศก์เมตร/2 ปี - Activated Carbon จากถัง Naphtha TK-1010 มีประมาณ 53 ลูกบาศก์เมตร/5-10 ปี - Activated Carbon or Metal Based (Cu) with Sulfur Impregnated มีประมาณ 24 ตัน/6-10 ปี โครงการจะดำเนินการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บในอาคารจัดเก็บกากของเสียของโครงการ ก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการรับไปกำจัดต่อไป			
▪ Coke ซึ่งเป็นของเสียอันตรายจัดอยู่ในหมวด 07 01 10 (ก้อนกรองอื่นๆ และตัวดูดซับที่ใช้งานแล้ว) ประกอบด้วย - Coke จาก TLE Hydrojet Operation มีประมาณ 2,000 กิโลกรัม - Coke จาก Quench Oil Suction Strainer มีประมาณ 6.41 ตัน/ปี โครงการจะดำเนินการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บในอาคารจัดเก็บกากของเสียของโครงการ ก่อนส่งไปรีไซเคิลเพื่อเป็นเชื้อเพลิงทดแทน หรือส่งไปกำจัดด้วยวิธีการเผาทำลายโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการต่อไป	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการมี Coke เกิดขึ้น 3.12 ตัน ซึ่งได้จัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสม และเก็บในอาคารจัดเก็บกากของเสียของโครงการ และส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ		- เอกสารแนบที่ ก42 เอกสารสรุปปริมาณขยะมูลฝอยและปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดทุก 6 เดือน
			- เอกสารแนบที่ ก43 ใบกำกับการขนส่งของเสีย (แบบ กอ2.)
▪ Sludge Oil ซึ่งเป็นกากของเสียอันตรายที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสีย ในช่วงที่มีการ Shutdown มีประมาณ 100 ลูกบาศก์เมตร/5 ปี โครงการจะดำเนินการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บในอาคารจัดเก็บกาก	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการไม่มีของเสียประเภท Sludge Oil เกิดขึ้น ทั้งนี้หากมีของเสียดังกล่าว ทางโครงการจะดำเนินการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บในอาคารจัดเก็บกาก	-	- เอกสารแนบที่ ก42 เอกสารสรุปปริมาณขยะมูลฝอยและรายงานสรุปปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดทุก 6 เดือน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
ของเสียของโครงการ ก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ รับไปกำจัดต่อไป ▪ เอมีนจากหน่วย Carbon Capture และ Carbon Utilization มีปริมาณ 1 ลบ.ม/1 ปี โครงการจะดำเนินการจัดเก็บในถังขนาด 200 ลิตร หรือถังขนาด 1 ลูกบาศก์เมตร ส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการไปกำจัด	ของเสียของโครงการก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทาง ราชการรับไปกำจัดต่อไป - ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่มีของเสียที่เกิดจากหน่วย Carbon Capture และ Carbon Utilization เนื่องจากยังไม่ได้เริ่มดำเนินการก่อสร้างหน่วยดังกล่าว		
- กากของเสียทั่วไป แบ่งออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่ กากของเสียไม่อันตราย และกากของเสียอันตราย มีรายละเอียดดังนี้ ▪ กากของเสียไม่อันตราย ได้แก่ - กากตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ มีประมาณ 2,150 ตัน/ปี - เศษไม้ มีประมาณ 25 ตัน/ปี - เศษเหล็ก มีประมาณ 25 ตัน/ปี โครงการจะดำเนินการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บในอาคาร จัดเก็บกากของเสียของโครงการ ก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทาง ราชการรับไปกำจัดต่อไป ▪ กากของเสียอันตราย ได้แก่ - เศษผ้าปนเบื่อน้ำมัน มีประมาณ 7 ตัน/ปี - ภาชนะปนเปื้อนสารเคมี มีประมาณ 25 ตัน/ปี - ฉนวนที่ผ่านการใช้งานแล้ว มีประมาณ 35 ตัน/ปี - แบตเตอรี่ หรือถ่านไฟฉาย มีประมาณ 0.2 ตัน/ปี - หลอดไฟ มีประมาณ 1 ตัน/ปี	- โครงการได้นำกากของเสียทั่วไป จัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บใน อาคารจัดเก็บกากของเสียของโครงการ ก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับ อนุญาตจากทางราชการรับไปรีไซเคิลหรือกำจัดต่อไป	-	- เอกสารแนบที่ ก42 เอกสารสรุปปริมาณขยะมูลฝอย และรายงานสรุปปริมาณกาก ของเสียแต่ละชนิดทุก 6 เดือน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ฉนวน (Insulator) มีประมาณ 1.3 ตัน/5 ปี - วัสดุทนความร้อน (Refractory) มีประมาณ 7.6 ตัน/5 ปี - แพนกรองน้ำ (Cartridge Filter) มีประมาณ 1,536 กิโลกรัม/ปี โครงการจะดำเนินการจัดเก็บในภาชนะที่เหมาะสมและเก็บในอาคารจัดเก็บกากของเสียของโครงการ ก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการรับไปกำจัดต่อไป			
5. จัดให้มีการติดตั้งหอดูดซับของหน่วยกำจัดโลหะหนัก (Metal Removal Unit) สำหรับโลหะหนัก เช่น พรอท และอาร์ซีนหรือสารหนู ที่อาจมีการปนเปื้อนในวัตถุดิบอีเทนและโพรเพน ที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ โดยมีรายละเอียดดังนี้ - โครงการจะมีการเลือกวัตถุดิบอีเทนและโพรเพน ที่มีปริมาณพรอทและอาร์ซีน ปนเปื้อนต้องไม่เกิน 5 และ 20 ส่วนในล้านส่วน โดยน้ำหนักตามลำดับ - สำหรับปริมาณพรอทและอาร์ซีน ที่ปนเปื้อนในวัตถุดิบอีเทนและโพรเพน ที่ออกจากหน่วยกำจัดโลหะหนัก (Metal Removal Unit) ต้องไม่เกิน 1 ส่วนในพันล้านส่วน โดยน้ำหนัก	- โครงการได้มีการติดตั้ง ติดตั้งหอดูดซับของหน่วยกำจัดโลหะหนัก (Metal Removal Unit) เรียบร้อยแล้ว - โครงการเลือกวัตถุดิบอีเทนและโพรเพน ที่มีปริมาณพรอทและอาร์ซีน ปนเปื้อนไม่เกิน 5 และ 20 ส่วนในล้านส่วน โดยน้ำหนักตามลำดับ - ผลวิเคราะห์พรอทและอาร์ซีน ที่ออกจากหน่วยกำจัดโลหะหนัก (Metal Removal Unit) มีค่าน้อยกว่า 0.02 (Limit of detection) และน้อยกว่า 1 (Limit of detection) ส่วนในพันล้านส่วนตามลำดับ ซึ่งไม่เกิน 1 ส่วนในพันล้านส่วน โดยน้ำหนัก	-	- รูปที่ ก2-30 หอดูดซับของหน่วยกำจัดโลหะหนัก - เอกสารแนบที่ ก47 ผลตรวจวัดพรอทและอาร์ซีนที่อยู่ในวัตถุดิบ
- โครงการจะมีการเก็บตัวอย่างวัตถุดิบที่เข้าและออกจากหอดูดซับโลหะหนัก เพื่อหาปริมาณพรอทและอาร์ซีน ที่อยู่ในวัตถุดิบ เดือนละ 1 ครั้ง ซึ่งจะนำไปพิจารณาร่วมกับระยะเวลาการใช้งานที่ผู้ผลิตรับประกัน เพื่อคำนวณประสิทธิภาพการทำงานและระยะเวลาการเปลี่ยนถ่ายสารดูดซับที่เหมาะสม	- โครงการมีการเก็บตัวอย่างวัตถุดิบที่เข้าและออกจากหอดูดซับโลหะหนัก เพื่อหาปริมาณพรอทและอาร์ซีน เดือนละ 1 ครั้ง ซึ่งนำมาใช้คำนวณประสิทธิภาพการทำงานและระยะเวลาการเปลี่ยนถ่ายสารดูดซับที่เหมาะสม	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- โครงการจะทำการเปลี่ยนสารดูดซับโลหะหนัก เมื่อสารดูดซับโลหะหนักใกล้ครบอายุการใช้งาน (ผู้ผลิตรับประกัน 6-10 ปี) โดยการติดต่อให้ผู้รับเหมาภายนอกเป็นผู้ดำเนินการเปลี่ยนถ่าย โดยมีรายละเอียดการกักเก็บการเปลี่ยนถ่าย และการจัดการสารดูดซับที่ผ่านการใช้งาน ดังนี้ ▪ วิธีการจัดเก็บที่เหมาะสม (Proper Storage) - เก็บในที่แห้ง อุณหภูมิต่ำกว่า 50 องศาเซลเซียส - เก็บไม่ให้โดนแสงแดดโดยตรง - เก็บให้ห่างจากแหล่งที่มีความร้อนและวัสดุที่ติดไฟได้ ▪ การขนย้าย (Handling) - เคลื่อนย้ายถังบรรจุสารดูดซับด้วยความระมัดระวัง - กรณีเคลื่อนย้ายโดยใช้รถยก (Fork Lift) เส้นทางขนส่งต้องปูพื้น (Paved) เพื่อความสะดวกและป้องกันการตกลงพื้นดิน - กรณีใช้เครน (Crane) เพื่อยกถังบรรจุสารดูดซับ พื้นที่ปฏิบัติงานต้องมีความกว้างมากพอ - จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่เหมาะสมให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงาน ▪ วิธีการป้อนสาร (Charging) - ต้องตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนป้อนสารดูดซับ - เติมสารดูดซับในปริมาณที่ถูกต้องตามที่กำหนดไว้	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่มีของเสียจากการเปลี่ยนสารดูดซับโลหะหนัก	-	

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ การถ่ายออกของสารดูดซับที่หมดอายุ (Discharge) - ทำการถ่ายสารดูดซับที่หมดอายุออกทางด้านล่างของอุปกรณ์ (Vessel) โดยให้ไหลลงถังบรรจุ - ห้ามไม่ให้มีอากาศเข้าไปในอุปกรณ์ (Vessel) ระหว่างที่ทำการถ่ายสารดูดซับออกหรือทำการถ่ายสารดังกล่าวภายใต้บรรยากาศของก๊าซไนโตรเจน (Nitrogen Blanket) - ให้มีเพียงจุดเปิดออกสู่ภายนอกจุดเดียว คือ จุด Discharge Port เพื่อป้องกันไม่ให้อากาศไหลเข้าอุปกรณ์ (Vessel)			
▪ การจัดการสารดูดซับที่หมดอายุการใช้งาน สารดูดซับที่หมดอายุการใช้งาน ซึ่งมีปริมาณรวมประมาณ 24 ตัน/6-10 ปี โดยการจัดการสารดูดซับที่หมดอายุการใช้งานสามารถดำเนินการได้ 3 วิธี คือ - ส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม - สกัดแยกปรอทและอาร์ซีน ไปยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำสารดูดซับไปทำการฟื้นฟูโดยผู้ผลิต และนำกลับมาใช้ใหม่ได้ ส่วนปรอทหรืออาร์ซีนสามารถส่งเข้าอุตสาหกรรมอื่นๆ ที่ใช้ปรอทหรืออาร์ซีนเป็นสารตั้งต้น - ส่งกลับผู้ผลิตเพื่อนำกลับไปผลิตใหม่ โดยได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ ข้อควรระวังด้านสุขภาพและความปลอดภัย (Health and Safety Precautions) - พนักงานต้องตระหนักถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ และเตรียมพร้อมมาตรการด้านสุขภาพและความปลอดภัยที่เหมาะสม - พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการจัดเก็บและจัดการสารดูดซับทุกคน ควรจะต้องได้รับการชี้แนะถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นต่ออาชีวอนามัยและความปลอดภัย ทั้งในส่วนของสารดูดซับใหม่ และสารดูดซับที่ใช้งานแล้ว รวมถึงมาตรการด้านสุขภาพและความปลอดภัยที่กำหนดไว้ - พื้นที่จัดเก็บสารดูดซับต้องเป็นพื้นที่ควบคุม (Restricted Area) - พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารดูดซับ ทั้งในส่วนของ การป้อน การถ่ายสารเคมีที่หมดอายุ และการทำความสะอาดสารเคมีที่หกหล่น ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน แวนนิรภัย หน้ากากป้องกันฝุ่น ถุงมือ และรองเท้าบูท - เก็บรวบรวมสารเคมีที่หกหล่นทันที โดยใช้วิธีที่เหมาะสมไม่ทำให้เกิดการฟุ้งกระจายของฝุ่น เช่น เครื่องดูดฝุ่น หรือดูดด้วยน้ำ หลีกเลี่ยงวิธีการกวาดที่แห้ง - ห้ามกินอาหาร ดื่มน้ำ หรือสูบบุหรี่ ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ล้างมือและหน้าทุกครั้ง ก่อนกินอาหาร ดื่มน้ำ หรือสูบบุหรี่ - จัดเตรียมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลตามที่กำหนดไว้ในเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีของตัวเร่งปฏิกิริยา			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. กากของเสียที่เกิดขึ้นจากหน่วยผลิตน้ำอาร์โอ ได้แก่ สารกรอง (Multimedia Filter) ไส้กรอง (Cartridge Filter) และแผ่นกรองชนิดพิเศษ (RO Membrane) จะถูกรวบรวมและส่งไปกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- โครงการได้ทำการรวบรวมกากของเสียที่เกิดขึ้นจากหน่วยผลิตน้ำอาร์โอ เช่น สารกรอง (Multimedia Filter) ไส้กรอง (Cartridge Filter) และแผ่นกรองชนิดพิเศษ (RO Membrane) ส่งไปกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ในชื่อของเสีย Contaminated Garbage จำนวน 15.86 ตัน	-	- เอกสารแนบที่ ก42 เอกสารสรุปปริมาณขยะมูลฝอยและรายงานสรุปปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดทุก 6 เดือน
7. กากของเสียจากระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดิน (Enclosed Ground Flare) ได้แก่ ฉนวน (Insulation) และวัสดุทนความร้อน (Refractory) ที่เกิดจากงานซ่อมบำรุงทุกๆ 5 ปี จะถูกรวบรวมและส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 มีของเสียที่เกิดจากการซ่อมบำรุง ได้แก่ ฉนวน (Insulation) จำนวน 7.74 ตัน และวัสดุทนความร้อน (Refractory) จำนวน 6.78 ตัน โครงการได้รวบรวมและส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	-	- เอกสารแนบที่ ก42 เอกสารสรุปปริมาณขยะมูลฝอยและรายงานสรุปปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดทุก 6 เดือน
8. จัดให้มีภาชนะที่เหมาะสมและถูกต้องตามแนวทางการจัดการเพื่อรองรับกากของเสียของโครงการ	- โครงการจัดให้มีภาชนะที่เหมาะสม และถูกต้องตามแนวทางการจัดการเพื่อรองรับกากของเสียของโครงการ	-	- รูปที่ ก2-25 ภาชนะรองรับกากของเสียที่เหมาะสม
9. จัดให้มีพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย (Waste Storage) เบื้องต้น ซึ่งสามารถเก็บกากของเสียไว้ได้น้อย 6 เดือน เพื่อทำการเก็บกักกากของเสียก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ และในการจัดเก็บกากของเสียภายในพื้นที่จัดเก็บกากของเสียต้องดำเนินการตามแนวทาง ดังนี้	- โครงการจัดให้มีอาคารจัดเก็บกากของเสีย (Waste Storage) เบื้องต้น ซึ่งสามารถเก็บกากของเสียไว้ได้น้อย 6 เดือน เพื่อทำการเก็บกักกากของเสียก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ อย่างไรก็ตามโครงการมีการนำกากของเสียส่งกำจัดเป็นประจำทุกเดือน และในการจัดเก็บกากของเสียภายในพื้นที่จัดเก็บกากของเสียได้ดำเนินการตามแนวทาง ดังนี้	-	- รูปที่ ก2-25 ภาชนะรองรับกากของเสียที่เหมาะสม

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ควรมีการตรวจสอบภาชนะบรรจุกากของเสียต่างๆ ให้อยู่ในสภาพดี - ภาชนะที่บรรจุกากของเสียควรทำการปิดผนึก 2 ชั้น เพื่อป้องกันการรั่วไหล	- มีการตรวจสอบภาชนะบรรจุกากของเสียเป็นประจำทุกวัน ไม่พบการรั่วไหล - ภาชนะที่บรรจุกากของเสียทำการปิดผนึก 2 ชั้น เพื่อป้องกันการรั่วไหล เช่น ใส่ถุงพลาสติกและนำไปใส่ในถัง 200 ลิตรอีกชั้น	-	- รูปที่ ก2-26 อาคารจัดเก็บกากของเสียของโครงการ - รูปที่ ก2-27 ระบบระบายอากาศและระบบดับเพลิงที่อาคารจัดเก็บของเสีย (Waste Storage) - รูปที่ ก2-28 ระบบรวบรวมน้ำปนเปื้อนในพื้นที่อาคารจัดเก็บของเสีย (Waste Storage)
- ในการขนย้ายถังขยะลิ้นชักหรือลงจากพาหนะต้องใช้ Forklift หรือ Small Crane	- ใช้พาเลทรองภาชนะและถังบรรจุกากของเสีย และใช้ Forklift หรือ Small Crane ในการขนย้าย		
- เมื่อทำการขนย้ายถังขยะลิ้นชักไปที่หนึ่งจะไม่ใช้วิธีกลึงถังแต่จะใช้ Forklift โดยวางถังตั้งตรง และสามารถเคลื่อนย้ายถังได้ครั้งละหลายใบ	- จะดำเนินการขนย้ายถังขยะลิ้นชักด้วย Forklift โดยวางถังตั้งตรง		
- จัดระบบระบายอากาศภายใน Waste Storage ให้เพียงพอ และมีระบบป้องกันเพลิงไหม้ตามจุดต่างๆ	- จัดสร้างอาคารโดยใช้เหล็กแบบตาข่าย เพื่อระบายอากาศภายใน Waste Storage และมีระบบป้องกันเพลิงไหม้ตามจุดต่างๆ		
- จัดให้มีระบบรวมน้ำปนเปื้อนในกรณีที่เกิดการรั่วไหลหรือการตกหล่นของกากของเสียในพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย	- จัดให้มีระบบรวมน้ำปนเปื้อนในกรณีที่เกิดการรั่วไหลหรือการตกหล่นของกากของเสียในพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย		
- จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับเหตุภายในพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย เช่น อ่างล้างตา ฝักบัวชำระร่างกาย ถังดับเพลิง เป็นต้น	- จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับเหตุภายในพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย เช่น อ่างล้างตา และถังดับเพลิง เป็นต้น		- รูปที่ ก2-29 อุปกรณ์ป้องกันฉุกเฉินในพื้นที่อาคารจัดเก็บของเสีย (Waste Storage) - เอกสารแนบที่ ก48 แบบฟอร์มการตรวจเช็คพื้นที่จัดเก็บกากของเสีย (Waste Storage)

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. รมรณรงค์ให้พนักงานปฏิบัติตามแนวคิด 3R (Reduce, Reuse และ Recycle) พร้อมทั้งจัดทำขั้นตอนการดำเนินการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	- โครงการมีการรณรงค์การคัดแยกขยะ และมีการจัดการของเสียที่เหมาะสม เช่น การแยกขยะที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และขยะที่ไม่สามารถนำกลับไปใช้ใหม่ได้ เป็นต้น โดยขยะที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้นั้น รวบรวมเพื่อบริจาคให้แก่วิสาหกิจชุมชนธนาคารเพื่อสิ่งแวดล้อมตามแนวคิด 3R (Reduce, Reuse และ Recycle) เพื่อลดปริมาณขยะที่ต้องนำไปกำจัด	-	- เอกสารแนบที่ ก49 เอกสารการรณรงค์การคัดแยกขยะภายในโครงการ
11. กำหนดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอุตสาหกรรมตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง	- โครงการจัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอุตสาหกรรมตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง โดยมีผู้ควบคุมทางอุตสาหกรรมจำนวน 2 คน และผู้ปฏิบัติงานด้านทางอุตสาหกรรมจำนวน 10 คน	-	- เอกสารแนบที่ ก21 เอกสารผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ
12. กำหนดให้มีการจัดทำรายงานสรุปปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ และสัดส่วนปริมาณกากของเสียที่นำไปรีไซเคิลเพื่อส่งกำจัด	- โครงการมีการจัดทำรายงานสรุปปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการและสัดส่วนปริมาณกากของเสียที่นำไปรีไซเคิล เพื่อส่งกำจัดพร้อมสำเนาให้นิคมอุตสาหกรรม อารี ไอ แอล ทราฟทุก 6 เดือน ล่าสุดจัดส่งเมื่อ 11 กรกฎาคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก42 เอกสารสรุปปริมาณขยะมูลฝอยและปริมาณกากของเสียแต่ละชนิดทุก 6 เดือน
13. กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกากของเสียของโครงการเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	- โครงการมีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกากของเสียของโครงการเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ ซึ่งในเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ดำเนินการตรวจติดตาม (Audit) จำนวน 5 ราย เมื่อวันที่ 16 กุมภาพันธ์, 11 มีนาคม, 27 มีนาคม, 25 เมษายน และ 29 เมษายน พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก50 สรุปผลการการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียประจำปี 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
14. กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และติดเบอร์โทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- ทางโครงการได้มีการจัดทำป้ายสำหรับบ่งชี้สำหรับรถที่ขนส่งกากของเสียของทางโครงการ เพื่อเป็นช่องทางร้องเรียนมายังโครงการโดยตรง นอกจากนี้ เพื่อให้มั่นใจว่าได้มีการควบคุมการขนส่งกากของเสียอย่างเคร่งครัด โครงการได้มีการปฏิบัติดังนี้ ▪ รถขนส่งกากของเสียทุกคันมีการติดตั้งระบบ GPS ที่สามารถตรวจสอบเส้นทางการวิ่ง รวมถึงควบคุมความเร็วตามกฎหมาย ▪ รถขนส่งกากของเสียทุกคันมีการติดตั้งกล้องหน้ารถ เพื่อบันทึกเส้นทาง และพฤติกรรมการขับขี่ ▪ มีใบกำกับการขนส่งของเสียทุกเที่ยวการขนส่งตามกฎหมาย ▪ โครงการมีการตรวจประเมินผู้รับกำจัด/ขนส่งเป็นประจำทุกปี ครอบคลุมการจัดการทุกด้านของขนส่ง รวมถึงการตอบโต้เหตุการณ์เกิดเหตุฉุกเฉิน ▪ มีการจัดทำสัญญารับผิดชอบการขนส่งร่วมกัน ระหว่างโครงการและผู้ขนส่งของเสีย ตามกฎหมาย ในผู้รับกำจัด/ขนส่งทุกราย	-	- เอกสารแนบที่ ก43 ใบกำกับการขนส่งของเสีย (กอ.2) - เอกสารแนบที่ ก50 สรุปผลการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย ประจำปี 2567 - เอกสารแนบที่ ก51 GPS Tracking ในการขนส่งกากของเสีย - เอกสารแนบที่ ก52 ตัวอย่างสัญญารับผิดชอบการขนส่งร่วมกัน ระหว่างโครงการและผู้ขนส่งของเสีย - รูปที่ ก2-31 การติดตั้งกล้องหน้ารถ เพื่อบันทึกเส้นทาง และพฤติกรรมการขับขี่ - รูปที่ ก2-32 การติดป้ายเบอร์โทรศัพท์ สำหรับรถที่ขนส่งกากของเสียของทางโครงการ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
15. ต้องจัดการแผงเซลล์แสงอาทิตย์และอุปกรณ์อื่น ๆ ที่ชำรุด หรือหมดอายุการใช้งาน โดยส่งกำจัดอย่างถูกต้องตามกฎหมายกำหนด หรือวิธีอื่น ๆ เช่น ดำเนินการส่งคืนให้แก่บริษัทผู้ผลิตหรือผู้ที่ได้รับอนุญาตตามกฎหมาย เพื่อนำไปรีไซเคิล	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่มีกากของเสียประเภทแผงเซลล์แสงอาทิตย์และอุปกรณ์อื่น ๆ ที่ชำรุดหรือหมดอายุการใช้งาน ทั้งนี้หากมีของเสียดังกล่าวเกิดขึ้น ทางโครงการจะส่งกำจัดอย่างถูกต้องตามกฎหมายกำหนด หรือวิธีอื่น ๆ เช่น ดำเนินการส่งคืนให้แก่บริษัทผู้ผลิตหรือผู้ที่ได้รับอนุญาตตามกฎหมาย เพื่อนำไปรีไซเคิล	-	-
16. กำหนดให้มีการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยบริเวณอาคารเก็บกากของเสีย โดยจะทำการตรวจวัดทุกเดือน ด้วย Portable Detector ตรวจวัดในรูปของสารอินทรีย์ระเหยรวม (Total VOC) ในหน่วยส่วนในล้านส่วน (ppm) หากพบการรั่วไหลของสารอินทรีย์ระเหยจากภาชนะเก็บกากของเสีย ทางโครงการจะทำการตรวจสอบภาชนะเก็บของเสียปนเปื้อนสารอินทรีย์ระเหย และเปลี่ยนภาชนะบรรจุให้สามารถเก็บของเสียปนเปื้อนสารอินทรีย์ระเหยได้อย่างมิดชิด และไม่หกรั่วไหล เพื่อบรรจุดำเนินการส่งกำจัดไปยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	- โครงการกำหนดให้มีการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยบริเวณอาคารเก็บกากของเสีย โดยจะทำการตรวจวัดทุกเดือน ด้วย Portable Detector ตรวจวัดในรูปของสารอินทรีย์ระเหยรวม (Total VOC) โดยในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 พบว่าตรวจไม่พบการรั่วไหลของสารอินทรีย์ระเหยรวม (Total VOC)	-	- เอกสารแนบที่ ก53 ผลการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยบริเวณอาคารเก็บกากของเสีย
17. วางแผนการขออนุญาตส่งกำจัดกากของเสียให้สอดคล้องกับช่วงเวลาการเกิดของเสียและการติดต่อประสานงานกับผู้รับกำจัดให้เป็นไปตามที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการมีการขออนุญาตและแจ้งกรมโรงงานอุตสาหกรรมในการนำของเสียอันตรายออกนอกพื้นที่โครงการตามประกาศและติดต่อให้หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	- เอกสารแนบที่ ก45 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1)
18. กำหนดให้มีการจัดทำแผนการป้องกันอุบัติเหตุภัยเพื่อรองรับเหตุฉุกเฉินในกรณีเกิดเหตุรั่วไหลอัคคีภัย การระเบิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วและต้อง	- โครงการจัดทำแผนการป้องกันอุบัติเหตุภัยเพื่อรองรับเหตุฉุกเฉินในกรณีเกิดเหตุรั่วไหลอัคคีภัยการระเบิดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วและต้องมี	-	- เอกสารแนบที่ ก54 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
มีอุปกรณ์ความปลอดภัย และอุปกรณ์รองรับเหตุฉุกเฉินภายในบริเวณโรงงาน และมีเส้นทางอพยพ	อุปกรณ์ความปลอดภัย และอุปกรณ์รองรับเหตุฉุกเฉินภายในบริเวณ โรงงาน และมีเส้นทางอพยพ เรียบร้อยแล้ว		
19. จัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศตามข้อกำหนด	- โครงการจัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางอากาศตาม ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง โดยมีผู้ควบคุมกาก อุตสาหกรรมจำนวน 2 คน และผู้ปฏิบัติงานด้านกากอุตสาหกรรม จำนวน 10 คน	-	- เอกสารแนบที่ ก21 เอกสารผู้ควบคุมระบบบำบัด มลพิษ
5. ด้านเสียง (1) กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณรั้วของโครงการต้องไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ)	- โครงการได้เฝ้าระวังระดับเสียงที่บริเวณรั้วของโครงการไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ) ดังผลตรวจวัดครั้งที่ 3	-	-
6. ด้านคมนาคม (1) ติดตั้งป้ายเตือนและสัญลักษณ์ เช่น ป้ายสัญญาณจราจร ป้ายทางเข้า-ออก โครงการ ป้ายจำกัดความเร็ว เป็นต้น	- โครงการได้ติดตั้งป้ายเตือนและสัญลักษณ์ เช่น ป้ายสัญญาณจราจร ป้ายทางเข้า-ออกโครงการ และป้ายจำกัดความเร็วภายในพื้นที่โครงการ	-	- รูปที่ ก2-33 ป้ายจำกัดความเร็วรถและป้าย ทางเข้า-ออกโครงการ
(2) กำหนดไม่ให้รถขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ของโครงการขับขึ้นใน เขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมง เร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 7.00-8.00 น. และ 16.30-17.30 น. และ จำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะภายในนิคมฯ ไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนดใน ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุม การจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมในพื้นที่มาบตาพุด	- โครงการกำหนดไม่ให้รถขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ของ โครงการขับขึ้นเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่ มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 7.00- 8.00 น. และ 16.30-17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ภายในนิคมฯ ไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทยที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคม อุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมในพื้นที่มาบตาพุด	-	- เอกสารแนบที่ ก55 รายงานการสื่อสารมาตรการ การขนส่งของรถขนส่งสารเคมี ผลิตภัณฑ์ และกากของเสีย

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(3) การขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ต้องควบคุมให้บริษัทผู้ขนส่งจัดเตรียมเอกสารกำกับการขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) พร้อมทั้งติดฉลากสารเคมีรายละเอียดความเป็นพิษ และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อ	- โครงการควบคุมให้บริษัทผู้ขนส่งจัดเตรียมเอกสารกำกับการขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) พร้อมทั้งติดฉลากสารเคมีรายละเอียดความเป็นพิษ และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อในการขนส่งวัตถุดิบ สารเคมีและผลิตภัณฑ์	-	- รูปที่ ก2-34 รถขนส่งผลิตภัณฑ์ที่ติดตั้งระบบ GPS เบอร์โทรศัพท์ และข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS)
(4) การคัดเลือกผู้ขนส่งวัตถุดิบรายที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถในการขนส่งให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด และระบุหมายเลขโทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการเลือกให้ผู้ขนส่งวัตถุดิบรายที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	-	- รูปที่ ก2-34 รถขนส่งผลิตภัณฑ์ที่ติดตั้งระบบ GPS เบอร์โทรศัพท์ และข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS)
(5) กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและขนถ่ายพร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน	- โครงการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉินกรณีเกิดเหตุกับรถขนส่ง	-	- เอกสารแนบที่ ก56 คู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและขนถ่ายพร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยของรถขนส่ง - เอกสารแนบที่ ก54 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(6) จัดให้มีแสงสว่างและสัญลักษณ์แสดงขอบเขตในบริเวณสถานีขนถ่ายทาง รถบรรทุก (Truck Loading Station)	- โครงการมีการติดตั้งไฟส่องสว่างอย่างเพียงพอต่อการทำงานและมีป้าย สัญลักษณ์แสดงขอบเขตในบริเวณที่มีการขนถ่ายอย่างเพียงพอ	-	- รูปที่ ก2-35 ไฟส่องสว่างและป้ายสัญลักษณ์ แสดงขอบเขตในบริเวณสถานี ขนถ่าย (Truck Loading Station)
(7) ควบคุมให้บริษัทผู้ขนส่งมีการตรวจสอบเครื่องยนต์และระบบความ ปลอดภัยของรถบรรทุก รถรับส่งพนักงาน เป็นประจำตามคู่มือการใช้งาน หาก พบว่ามีความบกพร่องให้รีบดำเนินการแก้ไขก่อนนำมาใช้งาน	- โครงการมีการตรวจสอบสภาพความพร้อมของยานพาหนะเป็นประจำ ซึ่งรถทุกคันที่เข้ามาทำงานในพื้นที่โครงการต้องผ่านการตรวจสอบสภาพจาก หน่วยงานซ่อมบำรุงเท่านั้น จึงสามารถนำรถเข้ามาปฏิบัติงานได้ และรถ ที่ตรวจสอบผ่านแล้วจะได้รับสติ๊กเกอร์ยืนยันผลการตรวจสอบสภาพ	-	- เอกสารแนบที่ ก57 เอกสารการตรวจสอบ เครื่องยนต์และระบบความ ปลอดภัยของรถบรรทุก - รูปที่ ก2-36 สติ๊กเกอร์การตรวจสอบสภาพรถ
(8) ควบคุมให้บริษัทผู้ขนส่งรถบรรทุกสารเคมีและผลิตภัณฑ์ของโครงการต้อง มีน้ำหนักบรรทุกและใช้ความเร็วไม่เกินตามที่กฎหมายกำหนด	- โครงการมีการควบคุมน้ำหนักบรรทุกทุกไม่ให้บรรทุกเกินความสามารถ สูงสุดในการบรรทุกของรถ โดยกำหนดให้รถบรรทุกทุกคันต้องทำการชั่ง เบาน้ำหนักก่อนบรรทุกของออกนอกโครงการ	-	- รูปที่ ก2-37 รถบรรทุกทำการชั่งน้ำหนักก่อน ออกนอกพื้นที่โครงการ
(9) หลีกเลี่ยงการใช้เส้นทางขนส่งที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน เป็นต้น เพื่อลดผลกระทบจากการขนส่งที่อาจเกิดขึ้น รวมถึงเส้นทางอื่นๆ เส้นทางที่ใช้ในการขนส่งก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- โครงการมีการกำหนดให้หลีกเลี่ยงการใช้เส้นทางขนส่งที่ผ่านชุมชน เพื่อลดผลกระทบจากการขนส่งที่อาจเกิดขึ้น รวมถึงเส้นทางอื่นๆ เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม	-	- เอกสารแนบที่ ก55 รายงานการสื่อสารมาตรการ การขนส่งของรถขนส่งสารเคมี ผลิตภัณฑ์ และกากของเสีย
(10) จำกัดความเร็วของรถภายในพื้นที่โครงการ ไม่เกิน 25 กิโลเมตร/ชั่วโมง โดยมีการติดป้ายควบคุมความเร็วรถและบริเวณที่ผ่านพื้นที่ชุมชนหรือพื้นที่อื่นๆ ให้ใช้ความเร็วตามที่กฎหมายกำหนด	- โครงการมีการจำกัดความเร็วของยานพาหนะบนถนนในพื้นที่โครงการ ไม่ให้เกิน 25 กม./ชม. และมีการติดป้ายเตือนพร้อมเจ้าหน้าที่ควบคุม ตั้งแต่ประตูทางเข้า-ออกทุกประตู	-	- รูปที่ ก2-33 ป้ายจำกัดความเร็วรถและป้าย ทางเข้า-ออกโครงการ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(11) จัดให้มีการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานขับรถเกี่ยวกับขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และกฎระเบียบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- พนักงานขับรถทุกคันผ่านการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานขับรถเกี่ยวกับขั้นตอนการขนส่ง การปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และกฎระเบียบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งให้กวดขัน ควบคุมให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	-	- เอกสารแนบที่ ก58 เอกสารการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานขับรถเกี่ยวกับกฎระเบียบต่างๆ
7. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ (1) กำหนดมาตรการในการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทฯ เข้าทำงานเป็นอันดับแรกเพื่อช่วยคนในท้องถิ่นให้มีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการและลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง	- ในช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการมีการรับพนักงานเข้าใหม่ จำนวน 2 คน โดยจำนวนพนักงานที่มีทะเบียนบ้านจังหวัดระยอง คิดเป็น 68% ของพนักงานทั้งหมด ทั้งนี้หากมีตำแหน่งงานว่าง โครงการจะพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทฯ เข้าทำงานเป็นอันดับแรกเพื่อช่วยคนในท้องถิ่นให้มีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการและลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยเจ้าหน้าที่ชุมชนสัมพันธ์ได้ทำการสื่อสารการรับสมัครงานให้กับชุมชนรับทราบ	-	- เอกสารแนบที่ ก59 จำนวนของการจ้างงานแรงงานท้องถิ่น
(2) มีแผนการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโครงการให้แก่ประชาชนที่อาศัยอยู่บริเวณโดยรอบ และเปิดโอกาสให้ชุมชนมีการเยี่ยมชมการดำเนินงานของโรงงานอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อให้เห็นถึงวิธีการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและสร้างความเข้าใจแก่ประชาชน	- โครงการมีแผนประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโครงการให้แก่ประชาชนที่อาศัยอยู่บริเวณโดยรอบ ผ่านช่องทางและสื่อต่างๆ เช่น ● กิจกรรม ผู้บริหารลงพื้นที่พบชุมชน (One Manager One community) เป็นประจำทุกเดือน ● กิจกรรมสานเสวนา และกิจกรรมเปิดบ้าน (Open House) ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก60 การประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม และการเยี่ยมชมโรงงานร่วมกับผู้นำชุมชน/ประชาชน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	การประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1/2567 ในวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2567 อีกทั้งโครงการยังมีการประชาสัมพันธ์ ในหลายช่องทาง เช่น เวปเพจ สาธารณะ, Facebook, Line application เป็นต้น		
(3) ดำเนินการประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม เช่น ระบบการจัดการน้ำเสีย ระบบการจัดการกากของเสีย ระบบควบคุมการระบายมลพิษทางอากาศจากปล่อง และการควบคุมกลิ่น เป็นต้น สู่กลุ่มชุมชน เช่น การจัดประชุมระหว่างโครงการกับทางชุมชน การจัดทำโครงการต่างๆ ของบริษัทเช่น โครงการปันโอกาสवादอนาคต โครงการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ โครงการเปิดบ้านให้ชุมชนเยี่ยมชมโรงงาน เป็นต้น	- โครงการมีการดำเนินการสื่อสารและประชาสัมพันธ์ระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม เช่น ระบบการจัดการน้ำเสีย ระบบการจัดการกากของเสีย ระบบควบคุมการระบายมลพิษทางอากาศจากปล่องและการควบคุมกลิ่น เป็นต้น ให้กับชุมชนเพื่อให้ความเข้าใจในระบบการดำเนินการของบริษัทที่มุ่งเน้นการป้องกันผลกระทบที่จะเกิดขึ้นต่อสิ่งแวดล้อม ผ่านการจัดทำโครงการต่างๆ ของบริษัท เช่น - การประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และกลุ่มผู้ประกอบการนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ในวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2567 - ร่วมกับกลุ่มเพื่อนชุมชนจัดกิจกรรมโครงการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ซึ่งในปี 2567 มีแผนจัดกิจกรรม 13 ครั้ง โดยได้จัดไปแล้ว 7 ครั้ง - กิจกรรมสานเสวนา และกิจกรรมเปิดบ้าน (Open House) ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก60 การประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม และการเยี่ยมชมโรงงาน ร่วมกับผู้นำชุมชน/ประชาชน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	- การลงพื้นที่เพื่อพบปะพูดคุยของผู้บริหาร (One Manager One Community : OMOC) ในเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2567 - การประชาสัมพันธ์ผ่านโซเชียลมีเดีย Facebook Webpage ทวิตเตอร์ และวารสาร เป็นต้น		
(4) กำหนดกลยุทธ์เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจต่อชุมชนอย่างต่อเนื่อง อาทิ ในการประชาสัมพันธ์โรงงานและทำความเข้าใจกับชุมชนโดยการลงพื้นที่แต่ละชุมชน เพื่อให้ชุมชนมีความสะดวกในการร่วมเข้าฟัง และเข้าถึงพื้นที่โดยตัวแทนของโรงงานต้องทำการเข้าพบปะพูดคุยกับชาวบ้านในเขตพื้นที่ตามแผนดำเนินการประชาสัมพันธ์ของโครงการ เพื่อให้ชาวบ้านมีความรู้สึกที่ดีกับการดำเนินงานของโรงงาน	- โครงการมีการกำหนดกลยุทธ์เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจต่อชุมชนอย่างต่อเนื่อง เช่น - การประชาสัมพันธ์โรงงานและทำความเข้าใจกับชุมชนโดยการลงพื้นที่แต่ละชุมชนของผู้บริหาร ในโครงการ One Manager One Community : OMOC เพื่อประชาสัมพันธ์โรงงาน เพื่อให้ชุมชนมีความสะดวกในการร่วมเข้าฟัง และเข้าถึงพื้นที่ โดยตัวแทนของโรงงานต้องทำการเข้าพบปะพูดคุยกับชาวบ้านในเขตพื้นที่ เพื่อให้ชาวบ้านมีความรู้สึกที่ดีกับการดำเนินงานของโรงงาน - กิจกรรมสานเสวนา และกิจกรรมเปิดบ้าน (Open House) ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2567 - การประชุมคณะกรรมการมวชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และกลุ่มผู้ประกอบการนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ในวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก61 แผนงานด้านมวชนสัมพันธ์ ประจำปี 2567 และ ผลการดำเนินงานด้านมวชนสัมพันธ์และจัดกิจกรรมช่วยเหลือสังคม ในปี 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ นำเสนอข้อมูลเพื่อประชาสัมพันธ์โรงงาน เจ้าหน้าที่ประชาสัมพันธ์ต้องเสนอข้อมูลที่เป็นข้อเท็จจริง ทั้งในด้านบวก และด้านลบโดยใช้ภาษาที่ชาวบ้านเข้าใจได้ง่ายหลีกเลี่ยงการใช้ศัพท์ที่เป็นภาษาอังกฤษและศัพท์ทางวิชาการ	- โครงการได้นำเสนอข้อมูลเพื่อประชาสัมพันธ์โรงงาน ผ่านการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และกลุ่มผู้ประกอบการนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ในวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2567 และผ่านกิจกรรมสานเสวนาและเปิดบ้าน (Open house) ช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2567ซึ่งโครงการคำนึงถึงการนำเสนอที่เป็นข้อเท็จจริง ทั้งในด้านบวก และด้านลบและการใช้ภาษาที่ชาวบ้านเข้าใจได้ง่าย		- เอกสารแนบที่ ก62 การนำเสนอผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน ผ่านการประชุมมวลชนสัมพันธ์ 2567
▪ นำเสนอข้อมูลและมาตรการต่างๆ ของทางโรงงานในเรื่องของการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย	- โครงการนำเสนอข้อมูลและมาตรการต่างๆ ของทางโรงงานในเรื่องของการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย ผ่าน การจัดกิจกรรมสานเสวนาและกิจกรรมเปิดบ้าน ซึ่งในปี 2567 มีการจัดกิจกรรมสานเสวนาและกิจกรรมเปิดบ้านในช่วงเดือนกันยายน 2567 และการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และกลุ่มผู้ประกอบการนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ในวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2567		
▪ เข้าร่วมกิจกรรมทางสังคม และหาโอกาสที่เหมาะสมในการประชาสัมพันธ์โครงการในระหว่างดำเนินการดำเนินกิจกรรมดังกล่าว	- โครงการเข้าร่วมกิจกรรมทางสังคม และหาโอกาสที่เหมาะสมในการประชาสัมพันธ์โครงการ ตามแผนงานด้านมวลชนสัมพันธ์ ประจำปี 2567		
(5) นำเสนอผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อชุมชนและการแปลผลที่ชาวบ้านสามารถเข้าใจง่ายในบริเวณศูนย์รวมของชุมชนโดยประสานงานผ่านผู้นำชุมชน	- โครงการได้ทำการนำเสนอ ผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน และการแปลผลที่ชาวบ้านสามารถเข้าใจง่าย ผ่านการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม ในวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2567 และผ่านกิจกรรมสานเสวนาและเปิดบ้าน (Open House) ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก62 การนำเสนอผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน ผ่านการประชุมมวลชนสัมพันธ์ 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(6) ร่วมปรึกษาหารือชุมชน (Public Consultation) เพื่อให้ข้อมูลในสิ่งที่ชาวบ้านมีความวิตกกังวลและทำการจดบันทึกข้อคิดเห็นจากชุมชนที่มีเพิ่มเติมเพื่อใช้ในการวางแผนสร้างความรู้ ความเข้าใจต่อชุมชน ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการมีการจัดกิจกรรมเพื่อร่วมปรึกษาหารือกับชุมชน (Public Consultation) รับฟังข้อวิตกกังวล โดยได้ทำการจดบันทึกข้อคิดเห็นจากชุมชน ในกิจกรรมสานเสวนาและกิจกรรมเปิดบ้าน (Open House) ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2567 และจากกิจกรรม One manager one community (OMOC) ผู้บริหารลงพบปะชุมชนเพื่อรับฟังและแลกเปลี่ยนข้อคิดเห็นเป็นประจำทุกเดือน	-	- เอกสารแนบที่ ก61 แผนงานด้านมวลชนสัมพันธ์ ประจำปี 2567 และ ผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์และจัดกิจกรรมช่วยเหลือสังคมในปี 2567
(7) จัดให้มีแผนการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคมขององค์กร (CSR) โดยยึดหลักการมีส่วนร่วมกิจกรรมชุมชน การส่งเสริมและการสนับสนุนกิจกรรมของท้องถิ่นรวมถึงการส่งเสริมหรือสนับสนุนกิจกรรมเพื่อสาธารณประโยชน์ให้กับชุมชนและท้องถิ่น ทั้งนี้ให้ครอบคลุมถึงกิจกรรมด้านการสร้างความสัมพันธ์ที่ยั่งยืน ด้านสิ่งแวดล้อม ด้านการศึกษา และเยาวชน ด้านสาธารณสุขและสุขภาพอนามัย และด้านคุณภาพชีวิต	- โครงการมีแผนงานประจำปีด้านมวลชนสัมพันธ์ และกิจกรรมช่วยเหลือสังคม โดยรวบรวมข้อมูลจากการสำรวจความคิดเห็นของชุมชนมาวิเคราะห์ เพื่อกำหนดกิจกรรมที่เหมาะสมและสอดคล้อง กับความต้องการของชุมชน เช่น กิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อม กิจกรรมเพื่อสุขภาพของคนในชุมชน กิจกรรมหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ การสนับสนุนและช่วยเหลือด้านอาชีพและวิสาหกิจ เป็นต้น	-	- เอกสารแนบที่ ก61 แผนงานด้านมวลชนสัมพันธ์ ประจำปี 2567 และ ผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์และจัดกิจกรรมช่วยเหลือสังคมในปี 2567
(8) จัดตั้งศูนย์รับเรื่องร้องทุกข์จากชุมชนภายในพื้นที่โครงการพร้อมมีป้ายและหมายเลขโทรศัพท์ติดไว้ให้สามารถมองเห็นได้อย่างชัดเจน เพื่อรับฟังข้อร้องเรียนของชุมชนและประสานงานแก้ไขตามสถานการณ์ต่อไป	- โครงการได้มีการจัดตั้งศูนย์สื่อสารภายในโครงการ ร่วมกับนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล โดยมีป้ายและหมายเลขโทรศัพท์ติดไว้ให้สามารถมองเห็นได้อย่างชัดเจน เพื่อรับฟังข้อร้องเรียนหรือรับแจ้งข้อมูลจากชุมชน เพื่อประสานงานแก้ไขตามสถานการณ์ต่อไป	-	- รูปที่ ก2-38 ศูนย์รับเรื่องร้องเรียนภายในพื้นที่โครงการ - เอกสารแนบที่ ก63 หนังสือผลการตรวจสอบข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นของโครงการ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(9) จัดให้มีผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนต่าง ๆ ที่ชัดเจน ทั้งการร้องเรียนภายในและการร้องเรียนจากภายนอก โดยกำหนดให้มีช่องทางการรับเรื่องร้องเรียนอย่างน้อย 2 ช่องทาง เช่น โทรศัพท์ และ SMS เป็นต้น รวมทั้งประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนรับทราบ	- โครงการจัดให้มีผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนต่างๆ ทั้งการร้องเรียนภายในและการร้องเรียนจากภายนอก โดยกำหนดให้มีช่องทางการรับเรื่องร้องเรียนอย่างน้อย 2 ช่องทาง เช่น โทรศัพท์, SMS และ Line application เป็นต้น รวมทั้งประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนรับทราบ	-	- รูปที่ ก2-38 ศูนย์รับเรื่องร้องเรียนภายในพื้นที่โครงการ - เอกสารแนบที่ ก64 ขั้นตอนการจัดการและโต้ตอบเรื่องร้องเรียน
(10) จัดตั้งคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม ร่วมกับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) เพื่อให้มีส่วนร่วมในการกำกับ ดูแล ตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ รวมถึงมีส่วนร่วมในการเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขข้อร้องเรียนจากแต่ละภาคส่วน รวมทั้งมีส่วนร่วมในการเสนอแนะ กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ และการชดเชยเยียวยา โดยจะต้องจัดตั้งคณะกรรมการตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แล้วเสร็จก่อนเริ่มกิจกรรมการก่อสร้างภายใน 90 วัน โดยคณะกรรมการประกอบด้วย ตัวแทนโครงการ ตัวแทนจากภาคราชการ ตัวแทนชุมชน ผู้นำชุมชน และผู้แทนการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ทั้งนี้ มีตัวแทนจากชุมชนมากกว่ากึ่งหนึ่งขององค์ประกอบและตัวแทนจากชุมชนจะต้องไม่มีตำแหน่งบริหารหรือตำแหน่งผู้นำชุมชน ซึ่งกระบวนการได้มาของตัวแทนชุมชนและตัวแทนภาคราชการ ที่จะเข้ามาเป็นคณะกรรมการนั้น ให้ทาง กนอ. เป็นผู้ดำเนินการ	- การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยได้มีคำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม โครงการนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และกลุ่มผู้ประกอบการนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ที่ 166/2564 ลงวันที่ 12 พฤษภาคม 2564 โดยมีองค์ประกอบ ดังนี้ 1. ผู้แทนภาคราชการ 1.1 ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรม 1.2 ผู้อำนวยการศูนย์ควบคุมมลพิษจังหวัดระยอง 1.3 ผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม 1.4 ผู้แทนสาธารณสุขจังหวัดระยอง 1.5 นายกเทศมนตรี เทศบาลเมืองมาบตาพุด 1.6 นายกเทศมนตรี เทศบาลตำบลมาบตาพุดพัฒนา 1.7 สมาชิกสภาเทศบาล ตำบลมาบตาพุด 1 คน 1.8 สมาชิกสภาเทศบาล ตำบลมาบตาพุดพัฒนา 1 คน 2. ผู้นำชุมชน 2.1 ประธานชุมชนในเขตเทศบาลเมืองมาบตาพุด 3 คน	-	- เอกสารแนบที่ ก65 หนังสือคำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 166/2564 ลงวันที่ 12 พฤษภาคม 2564 - เอกสารแนบที่ ก66 ประกาศเทศบาลเมืองมาบตาพุด เรื่องการดำเนินการประชุมเลือกกรรมการชุมชน เทศบาลเมืองมาบตาพุด ลงวันที่ 22 เมษายน 2564, ประกาศเทศบาลเมืองมาบตาพุด เรื่อง ให้มีการเลือกคณะกรรมการชุมชน ลงวันที่ 26 ตุลาคม 2564 และ ประกาศเทศบาลเมืองมาบตาพุดเรื่อง

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	2.2 ประธานชุมชนในเขตเทศบาลตำบลมาบตาพุด 1 คน 3. ผู้แทนชุมชน 3.1 ผู้แทนชุมชนในเขตเทศบาลเมืองมาบตาพุด 11 คน 3.2 ผู้แทนชุมชนในเขตเทศบาลตำบลมาบตาพุด 4 คน 4. ผู้แทนโครงการ 4.1 ผู้จัดการนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล 4.2 ผู้แทนผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล 1 คน โดยมีจำนวนทั้งสิ้น 29 คน โดยมีตัวแทนจากชุมชน จำนวน 15 คน มากกว่ากึ่งหนึ่งขององค์ประกอบและตัวแทนจากชุมชนไม่มีตำแหน่งบริหารหรือตำแหน่งผู้นำชุมชน อำนาจหน้าที่ของคณะกรรมการ 1.ประสานงานและกำกับดูแลให้โครงการดำเนินการโดยไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม 2. ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทางและประสานงานแก้ไขปัญหามลพิษ และข้อร้องเรียนชุมชนอันเนื่องมาจากการดำเนินงานของกลุ่มผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล 3.พิจารณาให้ข้อคิดเห็นต่อขั้นตอนและวิธีการดำเนินงานที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมตลอดจนประสานงานกับหน่วยงานอื่นๆที่เกี่ยวข้อง		แต่งตั้งคณะกรรมการชุมชน ตำแหน่งประธานกรรมการ ชุมชน รองประธานกรรมการ ชุมชน เற்றுณี เลขาฯ การ และกรรมการฝ่ายต่างๆ ลงวันที่ 25 พฤศจิกายน 2564

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	4. ในกรณีที่มีการก่อสร้างหรือทดลองเดินเครื่องจักรให้กลุ่มผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอลนำเสนอความก้าวหน้าในการดำเนินโครงการต่อคณะกรรมการฯตามความเหมาะสม 5.จัดให้มีการส่งเสริมความรู้หรือเสริมสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการสิ่งแวดล้อมต่อประชาชน และชุมชนอย่างต่อเนื่อง 6.พิจารณาแผนงานประชาสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคมของโครงการทั้งระยะสั้น ระยะยาวและแบบชั่วคราว ให้เหมาะสมกับชุมชน 7.พิจารณาการชดเชยและเยียวยาหากเป็นปัญหาที่พิสูจน์แล้วว่าเกิดจากการดำเนินงานของโครงการฯ 8. จัดให้มีการอบรมให้ความรู้ ด้งานภายใน 6 เดือน นับตั้งแต่คำสั่งนี้มีผลบังคับใช้ และในทุก 2 ปี เพื่อเพิ่มความรู้ใหม่หรือตามความเหมาะสม 9.เชิญบุคคลหรือเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ข้อมูล คำปรึกษาหรือข้อเสนอแนะได้ตามความจำเป็น 10. กำหนดให้มีการประชุมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง หรือมากกว่า หากมีเหตุจำเป็นเร่งด่วน เพื่อเป็นการติดตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการตรวจติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อม	-	-
วาระของกรรมการและการฟื้นฟูสภาพ คณะกรรมการฯ มีวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี และติดต่อกันไม่เกิน 2 วาระ คณะกรรมการฯ อาจพ้นสภาพเมื่อตาย ลาออก ย้ายภูมิลำเนา (กรณีตัวแทนภาคประชาชน) หรือพ้นสภาพจากพนักงานบริษัทหรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (กรณีตัวแทนของโครงการและขาดคุณสมบัติของคณะกรรมการฯ หากมีกรรมการฯ ท่านใดพ้นสภาพตามเงื่อนไข	วาระของกรรมการและการฟื้นฟูสภาพ คณะกรรมการฯ มีวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี และติดต่อกันไม่เกิน 2 วาระ องค์ประชุมและมติในการประชุม กำหนดให้มีวาระการประชุมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง หรือมากกว่านั้นหากมีเหตุจำเป็นเร่งด่วน เพื่อติดตามผล	-	- เอกสารแนบที่ ก67 ประมวลภาพการจัดการประชุม คณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์ และสิ่งแวดล้อม นิคม อาร์ ไอ แอล

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
ข้างต้น จะต้องดำเนินการคัดเลือกคณะกรรมการฯ ท่านใหม่ทดแทนตามเงื่อนไขที่กำหนดให้แล้วเสร็จภายใน 90 วัน	การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและแผนมวลชนสัมพันธ์ ทั้งนี้ นับตั้งแต่คำสั่งนี้มีผลบังคับใช้ เทศบาลเมืองมาบตาพุดมีการจัดการเลือกตั้งประธาน และคณะกรรมการชุมชน เนื่องจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา 2019 (COVID-19) ในปี 2564 ตามกำหนดการเดิมวันที่ 25 เมษายน 2564 เป็นวันที่ 21 พฤศจิกายน 2564 ตามประกาศเทศบาลเมืองมาบตาพุด เรื่องการดำเนินการประชุมเลือกกรรมการชุมชน เทศบาลเมืองมาบตาพุด ลงวันที่ 22 เมษายน 2564 และประกาศเทศบาลเมืองมาบตาพุด เรื่องให้มีการเลือกคณะกรรมการชุมชน ลงวันที่ 26 ตุลาคม 2564 โดยหลังจากมีการแต่งตั้งคณะกรรมการชุมชนชุดใหม่แล้วตามประกาศเทศบาลเมืองมาบตาพุดเรื่องแต่งตั้งคณะกรรมการชุมชน ตำแหน่งประธานกรรมการชุมชน รองประธานกรรมการชุมชน เภรัณญิก เลขานุการและกรรมการฝ่ายต่างๆ ลงวันที่ 25 พฤศจิกายน 2564 จึงดำเนินการจัดประชุมได้ ซึ่งในปี 2565 ได้ทำการจัดประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม 2 ครั้งตามที่กำหนดในบทบาทหน้าที่สำคัญของคณะกรรมการ ได้แก่ ครั้งที่ 1/2565 ในวันที่ 23 มิถุนายน 2565 และ ครั้งที่ 2/2565 ในวันที่ 17 พฤศจิกายน 2565 รวมถึงจัดให้มีการศึกษาดูงาน สัมมนา การรับรู้เมืองอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ ณ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จังหวัดชลบุรี ในวันที่ 21 ตุลาคม 2565		

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
บทบาทหน้าที่สำคัญของคณะกรรมการฯ มีดังนี้ 1) ประสานงานและกำกับดูแลให้โครงการดำเนินการโดยไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม 2) ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทาง และประสานงานแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม และข้อร้องเรียนของชุมชนอันเนื่องมาจากการดำเนินโครงการ 3) พิจารณาให้ข้อคิดเห็นต่อขั้นตอนและวิธีการดำเนินงานที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตลอดจนประสานงานกับหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง 4) เชิญบุคคลหรือเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ข้อมูล คำปรึกษา หรือข้อเสนอแนะได้ตามความจำเป็น 5) ในกรณีที่มีการก่อสร้างและทดลองเดินเครื่อง ให้บริษัทฯ นำเสนอความก้าวหน้าโครงการต่อตามความเหมาะสม 6) จัดให้มีการส่งเสริมความรู้ หรือเสริมสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการสิ่งแวดล้อมให้แก่ประชาชนและชุมชนอย่างต่อเนื่อง 7) พิจารณาจัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคมของโครงการฯ ทั้งระยะสั้น ระยะยาว และแบบชั่วคราว ให้เหมาะสมกับชุมชน 8) พิจารณาการชดเชยและเยียวยา หากเป็นปัญหาที่พิสูจน์แล้วว่าเกิดจากการทำงานของโครงการ 9) จัดให้มีการอบรม/ให้ความรู้/การดูงาน ภายใน 6 เดือน หลังจากการจัดตั้ง และทุก 2 ปี เพื่อเพิ่มความรู้ใหม่ หรือตามความเหมาะสม	โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ได้ร่วมกับนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล จัดประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม 1 ครั้งตามที่กำหนดในบทบาทหน้าที่สำคัญของคณะกรรมการ ในวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก68 เอกสารการประชุม คณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์ และสิ่งแวดล้อมนิคม อาร์ ไอ แอล

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
องค์ประชุมและความถี่ในการประชุม กำหนดให้มีวาระการประชุมอย่างน้อย ปีละ 2 ครั้ง หรือมากกว่านั้นหากมีเหตุจำเป็นเร่งด่วน เพื่อติดตามผลการปฏิบัติ ตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและแผนมวลชนสัมพันธ์			
8. ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (1) จัดให้มีหน่วยงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัย เพื่อดูแลความปลอดภัย รักษาความปลอดภัย และผจญเพลิง	- โครงการจัดให้มีหน่วยงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยเพื่อดูแล ความปลอดภัยรักษาความปลอดภัย และผจญเพลิง	-	- เอกสารแนบที่ ก69 ผังแสดงบุคลากรของหน่วยงาน ความปลอดภัย และ อาชีวอนามัย
(2) จัดตั้งหน่วยงานและคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการตามเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด เพื่อตรวจสอบดูแลความปลอดภัยในพื้นที่การปฏิบัติงานของโครงการ พร้อมทั้ง กำหนดนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	- โครงการจัดให้มีหน่วยงานความปลอดภัย และคณะกรรมการความ ปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) ตามที่ กฎหมายกำหนดเพื่อตรวจสอบ และดูแลความปลอดภัยในการ ปฏิบัติงาน	-	- เอกสารแนบที่ ก70 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการ ทำงาน (คปอ.)
(3) ปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยใน การทำงาน เช่น พระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม ในการทำงาน พ.ศ. 2554 เป็นต้น อย่างเคร่งครัด	- โครงการได้ปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับด้านอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัยในการทำงาน และมีการออกนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อให้พนักงานยึดถือ และปฏิบัติตามนโยบายดังกล่าว โดยที่ผ่านมาไม่พบประเด็นความไม่ สอดคล้องกับกฎหมาย	-	- เอกสารแนบที่ ก71 นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สภาพแวดล้อมในการทำงาน - เอกสารแนบที่ ก72 สรุปผลการตรวจประเมิน ด้านกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับด้าน อาชีวอนามัยและความ ปลอดภัยในการทำงานของ โครงการ ปี 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(4) จัดให้มีแผนการดำเนินการอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และให้ความรู้ด้านความปลอดภัยแก่พนักงานทุกระดับตามแผนการอบรมที่โครงการกำหนด	- โครงการจัดให้มีแผนการดำเนินการอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และให้ความรู้ด้านความปลอดภัยแก่พนักงานทุกระดับตามแผนการอบรมที่โครงการกำหนด	-	- รูปที่ ก2-39 การอบรมพนักงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย - เอกสารแนบที่ ก73 แผนการอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยประจำปี 2567
(5) กำหนดให้มีการออกแบบระบบป้องกันอัคคีภัย อุปกรณ์ผจญเพลิง และระยะปลอดภัยระหว่างอุปกรณ์ ให้เป็นไปตามมาตรฐานของประเทศไทยตามที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด หรือเป็นไปตามมาตรฐานของ American Petroleum Institutes (API) หรือมาตรฐาน ของ National Fire Protection Association (NFPA) ประเทศสหรัฐอเมริกาซึ่งเป็นมาตรฐานสากลที่เป็นที่ยอมรับกันทั่วไป พร้อมทั้งจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกัน และระงับอัคคีภัยอย่างเพียงพอตามที่กฎหมาย/มาตรฐานกำหนด ซึ่งประกอบด้วย - น้ำสำรองดับเพลิง ▪ น้ำสำรองสำหรับดับเพลิง จำนวน 2 บ่อ มีปริมาตร 43,632 ลูกบาศก์เมตร ▪ น้ำดิบจาก กนอ. 800 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง	- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยตามมาตรฐาน NFPA หรือมาตรฐานสากลที่ยอมรับ ตามมาตรการที่กำหนด เช่น ศูนย์ควบคุมเหตุฉุกเฉิน ศูนย์ปฐมพยาบาล น้ำสำรองดับเพลิง เครื่องสูบน้ำดับเพลิง รถดับเพลิงแบบน้ำ รถดับเพลิงแบบโฟม รถฉุกเฉิน รถพยาบาล อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) เครื่องช่วยหายใจและถังสำรองชุดผจญเพลิง และเครื่องตรวจจับแก๊สแบบพกพา เป็นต้น	-	- รูปที่ ก2-40 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย - เอกสารแนบที่ ก74 รายการอุปกรณ์ป้องกัน และระงับอัคคีภัย

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- เครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Fire Water Pumps) ▪ เครื่องสูบน้ำขับเคลื่อนด้วยเครื่องยนต์ดีเซล 4 ชุด ▪ เครื่องสูบน้ำขับเคลื่อนด้วยไฟฟ้า 1 ชุด ▪ เครื่องสูบน้ำรักษาความดัน 2 ชุด - ระบบดับเพลิงโดยใช้น้ำ ▪ หัวจ่ายน้ำดับเพลิง 137 ชุด ▪ Fixed Water Monitor 151 ชุด ▪ ระบบสเปรย์น้ำ 147 ชุด - ระบบดับเพลิงโดยใช้โฟม ▪ ถังบรรจุโฟมสำรองขนาด 6,000 ลิตร ▪ ถังบรรจุโฟมสำรองขนาด 820 ลิตร ▪ ถังบรรจุโฟมสำรองขนาด 23,100 ลิตร ▪ ถังบรรจุโฟมสำรองขนาด 420 ลิตร ▪ ถังบรรจุโฟมสำรองขนาด 800 ลิตร ▪ ถังบรรจุโฟมสำรองขนาด 6,000 ลิตร ▪ รถโฟมเคลื่อนที่จำนวน 1 คัน 6,000 ลิตร - ระบบดับเพลิงด้วยก๊าซเฉื่อย 12 ชุด - เครื่องดับเพลิงมือถือ ▪ ชนิดผงเคมีแห้ง 110 ปอนด์ 32 ชุด ▪ ชนิดผงเคมีแห้ง 20 ปอนด์ 535 ชุด ▪ ชนิด CO₂ 20 ปอนด์ 103 ชุด			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) ▪ อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซไวไฟ 255 ชุด ▪ อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซพิษ 5 ชุด ▪ อุปกรณ์ตรวจจับ CO (CO Gas Detector) 1 ชุด - ระบบตรวจสอบไฟ 352 ชุด - จุดแจ้งเหตุเพลิงไหม้ 262 ชุด			
(6) ควบคุม ดูแล ตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบเตือนภัยในเขตพื้นที่ที่มีความเสี่ยง อุปกรณ์ดับเพลิง หัวฉีดน้ำดับเพลิง ที่อาบน้ำและล้างตา เครื่องตรวจจับควันและความร้อนตามแผนงานการซ่อมบำรุงที่กำหนดไว้ของแต่ละอุปกรณ์	- โครงการมีการควบคุม ดูแล ตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบเตือนภัยในเขตพื้นที่ที่มีความเสี่ยง อุปกรณ์ดับเพลิง หัวฉีดน้ำดับเพลิง ที่อาบน้ำและล้างตา เครื่องตรวจจับควันและความร้อนเป็นประจำ ซึ่งทางโครงการมีเจ้าหน้าที่หน้างานประจำที่คอยควบคุม ดูแล และทดสอบอุปกรณ์ดังกล่าวให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานได้อย่างสม่ำเสมอ	-	- รูปที่ ก2-40 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย - เอกสารแนบที่ ก75 แผนและผลการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและเหตุฉุกเฉิน ประจำปี 2567
(7) จัดทำแผนปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินภายในพื้นที่โครงการและแผนการประสานงานขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก และแผนการอพยพสำหรับชุมชน โดยจัดให้มีการฝึกซ้อมตามแผนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ร่วมกับบริษัทในนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล โดยโครงการได้แบ่งประเภทระดับเหตุการณ์ผิดปกติและภาวะฉุกเฉิน ได้เป็นระดับต่างๆ ดังนี้	- โครงการมีการจัดทำแผนปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินภายในพื้นที่โครงการ แผนการประสานงานขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก และแผนการอพยพสำหรับชุมชนในพื้นที่โดยรอบ ตลอดจนทำการฝึกซ้อมตามแผนดังกล่าวอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ร่วมกับบริษัทในนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล โดยในปี 2567 โครงการมีแผนที่จะดำเนินการฝึกซ้อมในช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก54 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน - เอกสารแนบที่ ก76 แผนและผลการซ้อมแผนฉุกเฉินของโครงการประจำปี 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1) เหตุการณ์ผิดปกติ ระดับ 0 : เหตุการณ์ผิดปกติ ได้แก่ เหตุการณ์ที่ไม่เป็นตามการดำเนินงานตามปกติ ไม่มีการเกิดอุบัติเหตุสารเคมีรั่วไหลหรือไฟไหม้สามารถควบคุมสถานการณ์และระงับเหตุได้ เช่น Emergency Shutdown, การ Turnaround, Startup, หรือทดสอบระบบ, การ Flare เป็นต้น แต่ประเมินแล้วอาจส่งผลกระทบต่อชุมชนและโรงงานข้างเคียงซึ่งก่อให้เกิดผลกระทบ ดังนี้ - เกิดเสียงดังผิดปกติ - เสียงดัง ควันดำ แสงสว่างจ้า และความร้อนจากห่อเผา (Flare) - กลิ่น ก่อให้เกิดความรำคาญ เป็นต้น ในภาวะเหตุการณ์ผิดปกติจะมีผู้บัญชาการภาวะฉุกเฉิน (Deputy Incident Commander: D-IC) ที่ประจำเวรในสัปดาห์นั้นจะเป็นผู้ประเมินและตัดสินใจประกาศภาวะฉุกเฉิน ระดับ 0 โดยมีการประสานงานหรือสั่งการและดำเนินการดังนี้ - ประสานงานข้อมูลเหตุการณ์ผิดปกติที่เกิดขึ้น โดยคาดการณ์ว่าเกิดจากอะไร จะดำเนินการ และแก้ไขอย่างไร ร่วมกับผู้จัดการโรงงานที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติและผู้จัดการกะผลิต - ดำเนินการประสานงานร่วมกับทีมสิ่งแวดล้อม เพื่อตรวจวัด กลิ่น และเสียง โดยรอบนิคมอุตสาหกรรม - ประสานงานร่วมกับทีม CSR ในการดูแลประชาชนในชุมชนที่อาจได้รับความรำคาญหรือผลกระทบ - ประสานงานกับสื่อสารองค์กร เพื่อทำการสื่อสารแก่ทางราชการ เช่น กนอ. เทศบาล ปภ.จังหวัด สื่อ และประชาชนในชุมชน โดยรอบนิคม			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
อุตสาหกรรมหรือสถานประกอบการ ในนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล รวมถึงสื่อสารให้กับสื่อมวลชนให้ทราบข้อมูลเหตุการณ์ผิดปกติให้เป็นไปในข้อมูลเดียวกัน เป็นระยะจนกว่าเหตุการณ์ผิดปกติจะกลับสู่ภาวะปกติ - ผู้อำนวยการฉุกเฉิน (Incident Commander: IC) เมื่อรับรายงานจากผู้บัญชาการภาวะฉุกเฉิน (Deputy Incident Commander: D-IC) แล้วเตรียมพร้อมและติดตามสถานการณ์เป็นระยะหากเหตุการณ์ผิดปกติดังกล่าวมีผลกระทบกับประชาชนในชุมชน ผู้บัญชาการภาวะฉุกเฉิน (Deputy Incident Commander: D-IC) จะพิจารณาขออนุมัติจากผู้อำนวยการฉุกเฉิน (Incident Commander: IC) ในการประกาศภาวะฉุกเฉิน ระดับ 3 ภายในโรงงาน จากนั้นผู้อำนวยการฉุกเฉิน (Incident Commander: IC) จะประสานงานกับภาครัฐ (กนอ.หรือ เทศบาลเมืองมาบตาพุด) โดยจะร่วมประเมินสถานการณ์ ถึงผลกระทบต่อประชาชนร่วมกับ นายกเทศมนตรีเมืองมาบตาพุดหรือผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรม อาร์ โอ แอล หากประเมินแล้วเหตุการณ์ดังกล่าวมีผลกระทบต่อประชาชนในชุมชน นายกเทศมนตรีฯ จะประกาศภาวะฉุกเฉินระดับ 1 จังหวัดระยอง เพื่อดูแลความปลอดภัยประชาชนในพื้นที่ที่ได้รับผลกระทบตามแผนฉุกเฉิน จังหวัดระยอง			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 : หมายถึง ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นและสามารถควบคุมได้โดยกำลังพลและอุปกรณ์ภายในบริษัทฯ ซึ่งร่วมกับทีมไฟร์แมนของ MOC ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นไม่ส่งผลกระทบต่อโรงงานหรือชุมชนใกล้เคียง นอกจากนี้ยังรวมถึงภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นจากโรงงานข้างเคียงที่อาจมีผลกระทบต่อบริษัทด้วย ภาวะฉุกเฉินระดับนี้ยังไม่ส่งผลกระทบกับชุมชน/โรงงานใกล้เคียง และสามารถควบคุมได้โดยเบื้องต้นจะเป็นทีมพนักงานผลิต เข้าระงับเหตุด้วยอุปกรณ์ดับเพลิงที่มีประจำอยู่ในโรงงาน เช่น ถังดับเพลิง, ปืนฉีดน้ำระยะไกล ระบบดับเพลิงอัตโนมัติ เป็นต้น และมีการร้องขอทีมดับเพลิงของบริษัทฯ มาเป็นทีมหลักในการเข้าดับเพลิงและระงับเหตุฉุกเฉินด้วยทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงาน เช่น น้ำดับเพลิง โฟมดับเพลิง รถดับเพลิง เป็นต้น รวมถึงการเกิดภาวะฉุกเฉินที่บริษัทฯ ข้างเคียงที่มีแนวโน้มที่จะส่งผลกระทบมาที่โรงงานเรา ซึ่งหัวหน้าหน่วยผลิต (Unit Supervisor) โรงงานที่เกิดเหตุจะพิจารณาสั่งประกาศภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 และปฏิบัติหน้าที่ผู้ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (On Scene Commander: OSC) 3) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 : หมายถึง ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นไม่สามารถควบคุมสถานการณ์และระงับเหตุได้ด้วยกำลังและทรัพยากรที่ได้เตรียมไว้ จำเป็นต้องร้องขอการช่วยเหลือจากบริษัทอื่นๆ ภายใน SCG Chemicals หรือบริษัทที่มีข้อตกลงร่วมกับบริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด โดยภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นอาจจะส่งผลกระทบต่อโรงงานหรือชุมชนใกล้เคียง ในเบื้องต้นจะเป็นทีมพนักงานผลิต เข้าระงับเหตุด้วยอุปกรณ์ดับเพลิงที่มี			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
ประจำอยู่ในโรงงาน เช่น ถังดับเพลิง. ปืนฉีดน้ำระยะไกล ระบบดับเพลิง อัตโนมัติ เป็นต้น และมีการร้องขอทีมดับเพลิงของบริษัทฯ มาเป็นทีมหลักใน การเข้าดับเพลิงและระงับเหตุฉุกเฉินด้วยทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงาน เช่น น้ำดับเพลิง โฟมดับเพลิง รถดับเพลิง เป็นต้น แล้วผู้ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (On Scene Commander: QSC) และผู้บัญชาการภาวะฉุกเฉิน (Deputy Incident Commander: D-1C) ประเมินเหตุการณ์และพิจารณาแล้ว พบว่า การควบคุมภาวะฉุกเฉินนั้นต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก เช่น กลุ่ม EMAG (Emergency Mutual Aid Group) เทศบาลเมืองมาบตาพุด เป็นต้น นอกเหนือจากทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงาน ดังนั้นผู้บัญชาการภาวะ ฉุกเฉิน (Deputy Incident Commander: D-IC) จะตัดสินใจประกาศภาวะ ฉุกเฉินระดับ 2 เพื่อระดมผู้ช่วยเหลือเข้ามาช่วยระงับเหตุ 4) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 : หมายถึง ภาวะฉุกเฉินที่ไม่สามารถควบคุม สถานการณ์และระงับเหตุได้ด้วยกำลังและทรัพยากรที่มีอยู่ และจำเป็นต้อง ร้องขอหรือได้รับการสนับสนุนจากจากองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่นพื้นที่ รวมทั้งมีผลกระทบกับชุมชนหรือโรงงานข้างเคียงจนถึงขั้นต้องอพยพ เป็นภาวะที่ผู้บัญชาการภาวะฉุกเฉิน (Deputy Incident Commander: D-IC) ประเมินเหตุการณ์และพิจารณาแล้วว่าเป็นเหตุฉุกเฉินระดับใหญ่สุดที่มี แนวโน้มจะลุกลามต่อไปได้รวมถึงการรั่วไหลของสารต่าง ๆ ผลของการเกิด เพลิงไหม้ กลุ่มควันที่ขยายผลกระทบต่อชุมชนหรือสิ่งแวดล้อม โดยให้ปฏิบัติ ตามแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินด้านสารเคมีและวัตถุอันตรายจังหวัดระยอง โดยผู้บัญชาการภาวะฉุกเฉิน (Deputy Incident Commander: D-IC) จะขอ			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
อนุมัติไปยังผู้อำนวยการภาวะฉุกเฉิน (Incident Commander: 1C) เพื่อขอ ประกาศภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 ของโรงงาน และผู้อำนวยการภาวะฉุกเฉิน (Incident Commander: IC) จะต้องรายงานสถานการณ์ต่อนายกเทศมนตรี เทศบาลเมืองมาบตาพุด ในฐานะผู้อำนวยการภาวะฉุกเฉินท้องถิ่น ในประกาศ ภาวะฉุกเฉินจังหวัด ระดับที่ 1 จังหวัดระยอง เพื่อประสิทธิภาพในการจัดการ ตอบโต้ จัดภาวะฉุกเฉิน และดูแลความปลอดภัยของประชาชนในพื้นที่ ดังแสดงในรูปที่ 3			
(8) จัดให้มีแผนป้องกันและจัดการเหตุฉุกเฉิน เช่น - การจัดทำ Pre-Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan ที่มาจากการ ประเมินการเกิดเหตุฉุกเฉิน	- โครงการได้ดำเนินการจัดทำ Pre-Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan ที่มาจากการประเมินการเกิดเหตุฉุกเฉิน	-	- เอกสารแนบที่ ก77 เอกสาร Pre Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan
- การจัดซ้อมแผนฉุกเฉินตาม Pre Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan กำหนดปีละ 4 ครั้ง และซ้อมร่วมกับชุมชนและภาครัฐโดยรอบปีละ 1 ครั้งร่วม กับผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล	- โครงการได้ดำเนินการซ้อมแผนฉุกเฉิน ตาม Pre Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan ที่กำหนดไว้ปีละ 4 ครั้ง โดยในปี 2567 ได้ ดำเนินการฝึกซ้อม ไปเมื่อวันที่ 23 พฤษภาคม พ.ศ.2567 สำหรับครั้ง อื่นๆ รวมถึงการฝึกซ้อมร่วมกับชุมชนและภาครัฐโดยรอบปีละ 1 ครั้ง ร่วมกับผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล จะดำเนินการ ในช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2567		เอกสาร Pre Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan - เอกสารแนบที่ ก76 แผนและผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน ของโครงการประจำปี 2567
- การดูแลระบบป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน พร้อมบุคลากรให้พร้อมเสมอ หากเกิดภาวะฉุกเฉิน	- โครงการได้ดำเนินการดูแลระบบป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉินพร้อม บุคลากรให้พร้อมเสมอหากเกิดภาวะฉุกเฉิน	-	- เอกสารแนบที่ ก76 แผนและผลการซ้อมแผน ฉุกเฉินของโครงการประจำปี 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- การควบคุมการปฏิบัติงานในพื้นที่กระบวนการผลิตอย่างเคร่งครัด เช่น ระบบ Work Permit การทำ JSA และ JSA Talk และการตรวจสอบระหว่างปฏิบัติงาน การตรวจสอบอุปกรณ์การนำเข้าไปทำงานในพื้นที่ควบคุม เป็นต้น	- โครงการได้ดำเนินการควบคุมการปฏิบัติงานในพื้นที่กระบวนการผลิตอย่างเคร่งครัด เช่น ระบบ Work Permit การทำ JSA และ JSA Talk และการตรวจสอบระหว่างปฏิบัติงานการตรวจสอบอุปกรณ์การนำเข้าไปทำงานในพื้นที่ควบคุม	-	- เอกสารแนบที่ ก78 เอกสารระบบ Work Permit และ JSA
- การฝึกอบรมและชี้แจงคนงานก่อนเข้าทำงานในพื้นที่และอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล	- โครงการได้ดำเนินการฝึกอบรมและชี้แจงคนงานก่อนเข้าทำงานในพื้นที่และอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล	-	- เอกสารแนบที่ ก79 เอกสารอบรมคนงานก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
- การจัดเตรียมบุคลากรและอุปกรณ์ พร้อมทั้งจะระงับเหตุ ดังนี้ ▪ มีทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน เข้าเวรเตรียมปฏิบัติหน้าที่ 24 ชั่วโมง ▪ พนักงานดับเพลิง ▪ พนักงานสื่อสารประจำศูนย์สื่อสาร 24 ชั่วโมง ▪ รถดับเพลิง, รถพยาบาล และ Emergency Center	- โครงการได้ดำเนินการจัดเตรียมบุคลากรและอุปกรณ์ พร้อมทั้งจะระงับเหตุ ดังนี้ ▪ มีทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน เข้าเวรเตรียมปฏิบัติหน้าที่ 24 ชั่วโมง ▪ พนักงานดับเพลิง ▪ พนักงานสื่อสารประจำศูนย์สื่อสาร 24 ชั่วโมง ▪ รถดับเพลิง รถพยาบาล และ Emergency Center		- เอกสารแนบที่ ก80 ระบบสื่อสารกรณีมีเหตุฉุกเฉิน - รูปที่ ก2-41 รถพยาบาล และสถานพยาบาลเบื้องต้นของโครงการ
- การทบทวนแผนฉุกเฉิน ▪ การทบทวนแผนฉุกเฉินตามผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยนำเสนอคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ของบริษัท เพื่อพิจารณาปรับปรุงแก้ไข	- โครงการได้ดำเนินการจัดทำทบทวนแผนฉุกเฉิน ▪ โครงการได้ดำเนินการทบทวนแผนฉุกเฉิน ตามผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยนำเสนอคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ของบริษัท เพื่อพิจารณาปรับปรุงแก้ไขหลังเสร็จสิ้นการซ้อมทุกครั้ง		
▪ การทบทวนแผนฉุกเฉิน เมื่อมีการเกิดเหตุฉุกเฉินและระงับเหตุเสร็จสิ้นแล้ว	▪ ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่มีเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้น		

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(9) ติดต่อประสานงานกับโรงพยาบาลท้องถิ่น จัดเตรียมรถพยาบาลเพื่อช่วยเหลือผู้ป่วยกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- โครงการมีการติดต่อประสานงานกับโรงพยาบาลท้องถิ่นจัดเตรียมรถพยาบาล เพื่อช่วยเหลือผู้ป่วยกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินซึ่งได้ระบุไว้ในแผนฉุกเฉินของบริษัทฯ อยู่แล้ว	-	- เอกสารแนบที่ ก80 ระบบสื่อสารกรณีมีเหตุฉุกเฉิน
(10) จัดให้มีระบบติดต่อสื่อสารที่มีประสิทธิภาพในขณะมีเหตุฉุกเฉิน	- โครงการจัดให้มีระบบติดต่อสื่อสารที่มีประสิทธิภาพในขณะมีเหตุฉุกเฉิน และยังจัดตั้งศูนย์สื่อสารที่มีประสิทธิภาพเพื่อรองรับเหตุฉุกเฉิน ซึ่งได้ระบุไว้ในแผนฉุกเฉินของบริษัท	-	- เอกสารแนบที่ ก80 ระบบสื่อสารกรณีมีเหตุฉุกเฉิน
(11) จัดให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน แบ่งเป็น 2 พื้นที่ ดังนี้ - พื้นที่กระบวนการผลิต คือ พื้นที่บริเวณที่กำหนดให้เป็น Process Area และ Tank Farm ทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง	- โครงการจัดให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน แบ่งออกเป็น 2 พื้นที่ ดังนี้ ▪ บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL) ได้แก่ บริเวณ Process Area และ Tank Farm ซึ่งทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง โดยในปี 2567 ได้ดำเนินการฝึกซ้อมไปเมื่อวันที่ ไปเมื่อวันที่ 23 พฤษภาคม 2567 สำหรับครั้งอื่นๆจะดำเนินการในช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก76 แผนและผลการซ้อมแผนฉุกเฉินของโครงการประจำปี 2567
- พื้นที่นอกกระบวนการผลิต คือ พื้นที่บริเวณอาคารสำนักงาน ซ่อมบำรุงสถานที่กักเก็บสารเคมี และพื้นที่อื่นๆ ที่อยู่นอกเขตกระบวนการผลิต ทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	▪ บริเวณนอกพื้นที่กระบวนการผลิต (OSBL) ได้แก่ บริเวณอาคารสำนักงานซ่อมบำรุง สถานที่เก็บกักสารเคมี และพื้นที่อื่นๆ ที่อยู่นอกกระบวนการผลิต ซึ่งทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยในปี 2567 ได้ดำเนินการใน 23 พฤษภาคม 2567 สำหรับครั้งอื่นๆจะดำเนินการในช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก76 แผนและผลการซ้อมแผนฉุกเฉินของโครงการประจำปี 2567
(12) กำหนดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นทั้งหน่วยงานภายในและภายนอก และป้องกันการเกิดซ้ำโดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- โครงการจัดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และป้องกันการเกิดซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	-	- เอกสารแนบที่ ก54 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(13) กำหนดให้มีการดูแลและช่วยเหลือพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน กรณีเกิดผลกระทบ จากโรงงานต่อผู้ได้รับผลกระทบโดยตรง	- ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่มีเหตุการณ์ที่ กระทบพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	-	-
(14) กำหนดให้มีมาตรการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจากโรงงาน ต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- โครงการกำหนดมาตรการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจาก โครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	-	- เอกสารแนบที่ ก81 มาตรการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจาก โครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน
(15) <u>คัดเลือกหน่วยงานให้บริการตรวจวัดด้านอาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงานของโครงการให้เป็นไปตามกฎกระทรวงแรงงานที่ กำหนด</u>	- โครงการได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศ ไทย) จำกัด ซึ่งเป็นหน่วยงานให้บริการตรวจวัดด้านอาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงานของโครงการ ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับการ ขึ้นทะเบียนตามกฎหมายกระทรวงแรงงานที่กำหนด	-	- เอกสารแนบที่ ก82 เอกสารการขึ้นทะเบียนตาม ประกาศกรมสวัสดิการและ คุ้มครองแรงงาน
(16) จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน โดยแพทย์ อาชีวเวชศาสตร์ มีรายการตรวจดังนี้ - รายการตรวจสุขภาพทั่วไป ประกอบด้วย ▪ ตรวจสุขภาพทั่วไป ▪ ตรวจความดันโลหิต ▪ เอ็กซเรย์ทรวงอก (Chest X-ray) ▪ ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ▪ ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ	- โครงการได้กำหนดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานตาม รายการที่กำหนด ครบทุกรายการ ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 มีพนักงานเข้าใหม่จำนวน 2 คน และผลตรวจสุขภาพอยู่ในเกณฑ์ ที่ไม่เป็นอุปสรรคต่อการปฏิบัติงาน	-	- เอกสารแนบที่ ก83 เอกสารผลการตรวจสุขภาพของ พนักงานก่อนเข้าทำงาน ในเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของไต - รายการตรวจสอบสุขภาพตามความเสี่ยง ประกอบด้วย ▪ ตรวจสอบสมรรถภาพการมองเห็น ▪ ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของปอด ▪ ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน ▪ ตรวจกรดทรานส์, ทรานส์ มิวโคนิก (t,t-muconic Acid) ในปัสสาวะสำหรับคนที่สัมผัสสาร Benzene ▪ ตรวจกรดโอครีซอล (O-Cresol Acid) ในปัสสาวะสำหรับคนที่สัมผัสสาร Toluene ▪ ตรวจกรดเมทิลฮิปปูริก (Methyl Hippuric Acid) ในปัสสาวะสำหรับคนที่สัมผัสสาร Xylene ▪ ตรวจกรดแมนเดิลิก (Mandelic Acid) ในปัสสาวะสำหรับคนที่สัมผัสสาร Styrene ทั้งนี้รายละเอียดของการตรวจให้อยู่ในการพิจารณาของแพทย์แผนปัจจุบันชั้นหนึ่งที่ได้รับใบอนุญาตประกอบวิชาชีพเวชกรรมด้านอาชีวเวชศาสตร์ หรือที่ผ่านการอบรมด้านอาชีวเวชศาสตร์หรือที่มีคุณสมบัติตามที่อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกำหนด			
(17) จัดให้มีการตรวจสุขภาพประจำปีสำหรับพนักงานทุกคน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ - รายการตรวจสุขภาพทั่วไป ประกอบด้วย ▪ ตรวจสุขภาพทั่วไป	- โครงการได้กำหนดให้มีการตรวจสุขภาพประจำปีสำหรับพนักงานและ คู่ธุรกิจประจำ ตามรายการที่กำหนด โดยมีการตรวจสุขภาพประจำปีในเดือนกรกฎาคม-สิงหาคม 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก84 ผลการตรวจสุขภาพประจำปี 2567 ของพนักงาน และคู่ธุรกิจประจำ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ เอ็กซเรย์ทรวงอก (Chest X-ray) ▪ ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ▪ ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ ▪ ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต ▪ ตรวจวัดความดันโลหิต - รายการตรวจสอบสุขภาพตามความเสี่ยง ประกอบด้วย ▪ ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น ▪ ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน ▪ ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ▪ ตรวจกรดทรานส์, ทรานส์ มิวโคนิก (t,t- muconic Acid) ในปัสสาวะสำหรับคนที่สัมผัสสาร Benzene ▪ ตรวจกรดโอครีซอล (O-Cresol Acid) ในปัสสาวะสำหรับคนที่สัมผัสสาร Toluene ▪ ตรวจกรดเมทิลฮิปปูริก (Methyl Hippuric Acid) ในปัสสาวะสำหรับคนที่สัมผัสสาร Xylene ▪ ตรวจกรดแมนเดิลิก (Mandelic Acid) ในปัสสาวะสำหรับคนที่สัมผัสสาร Styrene ▪ ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (Complete Blood Count) ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยงต่อการรับสัมผัสสาร 1,3 บิวทาไดอีน ทั้งนี้ หากพบความผิดปกติของเม็ดเลือด ให้ทำการตรวจวิเคราะห์เมตาโบไลต์ (Metabolites) ของสาร 1,3 บิวทาไดอีนในปัสสาวะเพิ่มเติม ทั้งนี้รายละเอียดของการตรวจให้อยู่ในการพิจารณาของแพทย์แผนปัจจุบันชั้นหนึ่งที่ได้รับใบอนุญาตประกอบวิชาชีพเวชกรรมด้านอาชีวเวช			

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
ศาสตร์หรือที่ผ่านการอบรมด้านอาชีวเวชศาสตร์หรือที่มีคุณสมบัติตามที่อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกำหนด			
(18) กำหนดให้มีแนวทางการกำกับดูแล แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ที่เข้ามาดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานของโครงการ	- โครงการมีการกำหนดคุณสมบัติและบทบาทหน้าที่ของแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ที่เข้ามาดำเนินการตรวจสอบสุขภาพในโครงการในข้อกำหนดและเงื่อนไขการดำเนินงานสำหรับการพิจารณาคัดเลือกสถานพยาบาลผู้ให้บริการตรวจสอบสุขภาพประจำปีอย่างชัดเจน รวมถึงมีการติดตามตรวจสอบให้เป็นไปตามข้อกำหนดและเงื่อนไข รายละเอียดตามเงื่อนไขการดำเนินงานสำหรับการพิจารณาคัดเลือกสถานพยาบาลผู้ให้บริการตรวจสอบสุขภาพประจำปี	-	- เอกสารแนบที่ ก85 แนวทางการกำกับดูแล แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพ พนักงานของโครงการ - เอกสารแนบที่ ก86 ข้อกำหนดและเงื่อนไขการ ดำเนินงานสำหรับการพิจารณา คัดเลือกสถานพยาบาลผู้ ให้บริการตรวจสอบสุขภาพประจำปี
(19) การเตรียมตัวผู้รับการตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยิน ให้เป็นไปตามแนวทางการตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยินและการแปลผลของสำนักโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม กรมควบคุมโรค (ฉบับปรับปรุงปี พ.ศ. 2560 หรือฉบับล่าสุด) หรือเป็นไปตามประกาศ/กฎหมายอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง พร้อมทั้งนำเสนอรายละเอียดการดำเนินการในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	- โครงการได้เตรียมตัวผู้รับการตรวจคัดกรองสมรรถภาพทางการได้ยินให้เป็นไปตามแนวทางการตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยินและการแปลผลของสำนักโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม กรมควบคุมโรค	-	- เอกสารแนบที่ ก87 การเตรียมตัวผู้รับการตรวจคัด กรองสมรรถภาพทางการได้ยิน
(20) จัดทำรายงานผลการวิเคราะห์ผลการตรวจสอบสุขภาพ รวมทั้งระบุชื่อสถานพยาบาล แพทย์ที่ทำการตรวจ เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด และวันเวลาที่ทำการตรวจวัด ทั้งนี้ หน่วยงานที่ทำการตรวจวัดต้องเป็นหน่วยงานที่มีคุณภาพและได้รับการรับรอง	- มีการจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลตรวจสอบสุขภาพ โดยระบุชื่อสถานพยาบาล แพทย์ที่ทำการตรวจ เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจ โดยหน่วยงานที่ตรวจวัดคือโรงพยาบาลกรุงเทพ-ระยอง ซึ่งเป็นโรงพยาบาลที่ได้รับการรับรองสถานพยาบาล (Hospital Accreditation) ที่ได้รับการขึ้นทะเบียนถูกต้องตามพรบ.สถานพยาบาล พ.ศ. 2541 โดยมีการตรวจสอบสุขภาพประจำปีในเดือนกรกฎาคม-สิงหาคม 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก88 การจัดทำรายงานการวิเคราะห์ ผลตรวจสอบสุขภาพ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(21) มาตรการลดความเสี่ยงของพนักงานที่มีผลการตรวจผิดปกติทั้งพนักงานในกลุ่มเสี่ยงและกลุ่มไม่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน - จัดให้แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ชี้แจงผลการตรวจ พร้อมทั้งวิธีการปรับเปลี่ยนพฤติกรรมดำรงชีวิตที่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสเสียงดัง - หัวหน้างานดูแล และกำชับให้พนักงานในสังกัดสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง ได้แก่ Ear Plugs และ Ear Muffs ทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน - ฝักระวัง และตรวจติดตามพนักงานกลุ่มเสี่ยงอย่างใกล้ชิด	- โครงการกำหนดมาตรการลดความเสี่ยงของพนักงานที่มีผลการตรวจผิดปกติ ทั้งพนักงานในกลุ่มเสี่ยงและกลุ่มไม่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน ดังนี้ ▪ ทำการสำรวจพื้นที่ปฏิบัติงาน และปรับปรุงทางวิศวกรรมเพื่อลดเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน ▪ พิจารณาระยะเวลาการปฏิบัติงานที่เหมาะสม เพื่อลดการสัมผัสเสียงดัง ให้อยู่ในมาตรฐานที่กำหนด ▪ จัดให้มีการฝึกอบรมให้ความรู้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิตที่ต้องปฏิบัติงานสัมผัสกับเสียงดัง ▪ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียงได้แก่ Ear Plug และ Ear Muffs โดยหัวหน้างานกำกับดูแลให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าวทุกครั้ง ที่ปฏิบัติงาน ▪ จัดให้มีการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน และจัดให้แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ชี้แจงผลการตรวจพร้อมทั้งวิธีการปรับเปลี่ยนพฤติกรรม ▪ ดำรงชีวิตที่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสเสียงดัง ฝักระวังกลุ่มดังกล่าวอย่างใกล้ชิด ▪ ติดป้าย Safety Sign สื่อสารความเสี่ยง บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน ทั้งนี้ได้ดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยินตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ	-	- เอกสารแนบที่ ก89 การจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ประจำปี 2567

**ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567**

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(22) กำหนดให้ควบคุมระดับเสียงจากแหล่งกำเนิดไม่ให้มีระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล (เอ) ที่ระยะห่าง 1 เมตร ทั้งนี้ หากไม่สามารถควบคุมระดับเสียงที่ 85 เดซิเบล (เอ) ได้ ให้ติดตั้งบรเวณที่มีเสียงดัง และกำหนดระยะเวลาการสัมผัสเสียงดังของพนักงานไม่ให้สัมผัสระดับเสียงเกินเกณฑ์กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด เช่น ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 และกฎกระทรวงกำหนดมาตรการในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 เป็นต้น	- โครงการกำหนดให้มีการควบคุมระดับเสียงจากแหล่งกำเนิดไม่ให้มีระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล (เอ) ที่ระยะห่าง 1 เมตร โดยทำการติดตั้งบรเวณที่มีเสียงดัง และกำหนดระยะเวลาการสัมผัสเสียงดังของพนักงานไม่ให้สัมผัสระดับเสียงเกินเกณฑ์กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	-	- รูปที่ ก2-42 ป้ายเตือนพื้นที่ที่มีเสียงดัง
(23) มาตรการในการป้องกัน ควบคุม และลดผลกระทบด้านเสียงในพื้นที่การทำงาน - มาตรการควบคุมทางด้านวิศวกรรม (Engineering Control) ▪ กรณีเครื่องจักร/อุปกรณ์ มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป ให้พิจารณาลดระดับเสียง โดยจัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียงดัง ▪ จัดให้มีการตรวจสอบและทำการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงให้อยู่ในสภาพดีตามแผนงานการซ่อมบำรุงและคู่มือการใช้งานของเครื่องจักรนั้น ๆ เพื่อช่วยลดและป้องกันไม่ให้เกิดเสียงดังเกินควรจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	▪ โครงการจัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน/ลดเสียงที่แหล่งกำเนิด หากพบว่าเครื่องจักร/อุปกรณ์ มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป ▪ โครงการจัดให้มีการตรวจสอบและทำการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงให้อยู่ในสภาพดีตามแผนงานการซ่อมบำรุงและคู่มือการใช้งานของเครื่องจักรนั้น ๆ เพื่อช่วยลด และป้องกันไม่ให้เกิดเสียงดังเกินควรจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	-	- รูปที่ ก2-43 อุปกรณ์ป้องกัน/ ลดเสียงที่แหล่งกำเนิด - เอกสารแนบที่ ก90 มาตรการซ่อมบำรุงในเชิง ป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักร/ อุปกรณ์ต่างๆ ของโครงการ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- มาตรการควบคุมด้านการบริหารจัดการ (Administrative Control) ▪ จัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) ที่มีระดับเสียงดังภายในห้องน้อยกว่า 70 เดซิเบล (เอ) ไว้สำหรับพักหลังจากการสัมผัสเสียงดัง	▪ โครงการจัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) ที่มีระดับเสียงดังภายในห้องน้อยกว่า 70 เดซิเบล (เอ) ไว้สำหรับพักหลังจากการสัมผัสเสียงดัง	-	- รูปที่ ก2-44 ห้องควบคุม (Control Room)
▪ จัดให้มีระบบการหมุนเวียนหน้างานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ต่างๆ และมีการทำงานในรูปแบบของการทำงานและหมุนเวียนเข้าปฏิบัติงานในแต่ละวัน	▪ โครงการจัดให้มีระบบการหมุนเวียนหน้างานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ต่างๆ และมีการทำงานในรูปแบบของการทำงานและหมุนเวียนเข้าปฏิบัติงานในแต่ละวัน โดยแบ่งเป็น 4กะทำงาน ทำงาน 3 วัน หยุด 3 วัน	-	-
▪ จัดทำเขตที่มีระดับเสียงดังและป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป	▪ โครงการได้จัดทำเขตที่มีระดับเสียงดังและติดตั้งป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง ในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไป	-	- รูปที่ ก2-45 ป้ายเตือนและพนักงานสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง
▪ กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วของโครงการต้องไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ)	▪ โครงการเผื่อไว้ให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วของโครงการไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ)	-	-
- มาตรการควบคุมทางด้านตัวบุคคล (Personal Control) ▪ จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง คือ Ear Plugs หรือ Ear Muffs ให้กับพนักงานอย่างเพียงพอ และควบคุมให้สวมใส่ทุกครั้งเมื่อเข้าไปในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังอย่างเคร่งครัด	▪ โครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง (Ear Plugs หรือ Ear Muffs) ให้กับพนักงานอย่างเพียงพอ และมีการควบคุมให้สวมใส่ทุกครั้งเมื่อเข้าไปในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดัง		- รูปที่ ก2-45 ป้ายเตือนและพนักงานสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(24) มาตรการในการเฝ้าระวัง และตรวจติดตาม - จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ให้เป็นไปตามที่กฎหมายกำหนดและเป็นไปตามหลักวิชาการในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และทบทวนข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ดำเนินตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ	-	- เอกสารแนบที่ ก90 การจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ประจำปี 2567
- จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) เพื่อใช้กำหนดบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังทุก 3 ปี หรือกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตซึ่งอาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง	- โครงการได้จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) เพื่อใช้กำหนดบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังทุก 3 ปี โดยจัดทำครั้งสุดท้ายเมื่อวันที่ 11-12, 16-20 ธันวาคม 2564	-	- เอกสารแนบที่ ก91 การจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour)
(25) ติดป้ายเตือนเกี่ยวกับข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet ; SDS) ในบริเวณที่มีการดำเนินงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายของโครงการ	- โครงการได้ติดป้ายเตือนเกี่ยวกับข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet ; SDS) ในบริเวณที่มีการดำเนินงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายของโครงการ	-	- รูปที่ ก2-46 ป้ายเตือนแสดงข้อมูล SDS
(26) จัดให้มีแผนการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน ได้แก่ Eye Washer และ Shower พร้อมทั้งจัดให้มีการซ่อม/เปลี่ยนเพื่อให้อุปกรณ์มีสภาพดีพร้อมใช้งาน	- โครงการจัดให้มีแผนการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน ได้แก่ Eye Washer และ Shower พร้อมทั้งจัดให้มีการซ่อม/เปลี่ยน เพื่อให้อุปกรณ์มีสภาพดีพร้อมใช้งาน	-	- เอกสารแนบที่ ก92 ผลการตรวจสอบอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน
(27) จัดให้มีการจัดเตรียมบุคลากร การเตรียมระบบพญเพลิงระบบตรวจจับเพลิงไหม้ และตรวจจับก๊าซ แผนการปฏิบัติการฉุกเฉินภายในและภายนอกโรงงาน การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ และแผนการอพยพคนไปบริเวณที่ปลอดภัย	- โครงการจัดให้มีการจัดเตรียมบุคลากร การเตรียมระบบพญเพลิงระบบตรวจจับเพลิงไหม้ และตรวจจับก๊าซ แผนการปฏิบัติการฉุกเฉินภายในและภายนอกโรงงาน การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ และแผนการอพยพคนไปบริเวณที่ปลอดภัย	-	- เอกสารแนบที่ ก54 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(28) จัดให้มีช่องทางการสื่อสารด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมแก่พนักงาน เช่น บอร์ดประชาสัมพันธ์ วารสาร สื่ออิเล็กทรอนิกส์ เป็นต้น	- โครงการจัดให้มีช่องทางการสื่อสารด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมแก่พนักงาน เช่น บอร์ดประชาสัมพันธ์ วารสาร สื่ออิเล็กทรอนิกส์ เป็นต้น	-	- เอกสารแนบที่ ก93 วารสารสื่ออิเล็กทรอนิกส์ สื่อสารด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม
(29) จัดให้มีมาตรการซ่อมบำรุงในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เพื่อตรวจสอบและควบคุมให้เครื่องจักร/อุปกรณ์ต่าง ๆ สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ ตามแผนการซ่อมบำรุงของโครงการ	- โครงการจัดให้มีมาตรการซ่อมบำรุงในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เพื่อตรวจสอบและควบคุมให้เครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ ตามแผนการซ่อมบำรุงของโครงการ	-	- เอกสารแนบที่ ก90 มาตรการซ่อมบำรุงในเชิง ป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักรและ อุปกรณ์ต่างๆ ของโครงการ
(30) นำหลักการระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมตาม ISO 14001 มาประยุกต์ใช้ในโครงการให้มากที่สุดเท่าที่จะสามารถทำได้	- โครงการได้จัดทำระบบมาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ISO 14001) ซึ่งปัจจุบันโครงการได้รับการรับรองระบบมาตรฐานการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14001) จากสถาบันรับรองมาตรฐาน ไอเอสโอ ในปี 2554 และได้ทำการต่ออายุไปล่าสุดเมื่อวันที่ 15 ธันวาคม 2563	-	- เอกสารแนบที่ ก94 ใบรับรองการจัดการระบบ มาตรฐานการจัดการด้าน สิ่งแวดล้อม (ISO 14001)
9. อันตรายร้ายแรง			
(1) รถยนต์ทุกชนิดเมื่อเข้าเขตกระบวนการผลิตจะต้องสวมท่อป้องกันประกายไฟ	- รถยนต์ทุกชนิด เมื่อเข้าเขตกระบวนการผลิตจะต้องสวมท่อป้องกันประกายไฟทุกครั้ง	-	- รูปที่ ก2-47 ท่อป้องกันประกายไฟที่รถยนต์
(2) จัดให้มีแผนการตรวจสอบและดูแลท่อและวาล์วต่าง ๆ อย่างสม่ำเสมอเพื่อลดการเกิดอุบัติเหตุ	- โครงการจัดให้มีแผนการตรวจสอบและดูแลท่อและวาล์วต่าง ๆ อย่างสม่ำเสมอ เพื่อลดการเกิดอุบัติเหตุ	-	- เอกสารแนบที่ ก95 แผนและผลการ PM ของท่อและวาล์ว

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(3) เมื่อมีสัญญาณเตือนภัยเกิดขึ้น พนักงานทุกคนจะต้องหยุดปฏิบัติกิจกรรมต่าง ๆ และปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินที่กำหนดไว้	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่มีเหตุการณ์ฉุกเฉินเกิดขึ้น ทั้งนี้โครงการกำหนดให้พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่กระบวนการผลิต จะต้องหยุดปฏิบัติกิจกรรมต่าง ๆ เมื่อได้ยินสัญญาณเตือนภัยเกิดขึ้น และปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินที่กำหนดไว้	-	- เอกสารแนบที่ ก54 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน
(4) จัดให้มีการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับลักษณะงาน	- โครงการจัดให้พนักงานมีการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับลักษณะงาน	-	- รูปที่ ก2-45 ป้ายเตือนและพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง
(5) ในกรณีมีการรั่วไหลของสารเคมีจะต้องปฏิบัติดังนี้ - ให้อยู่ในทิศทางเหนือลม - ใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้าบูท ชุดคลุมที่ครอบตา เป็นต้น - ในกรณีที่มีการกระจายของไอสารพิษให้โครงการดำเนินการลดการฟุ้งกระจาย โดยพิจารณาวิธีการที่เหมาะสมตามลักษณะสมบัติของสารเคมีที่รั่วไหล - ใช้วิธีทำความสะอาดอย่างเหมาะสม - กักเก็บกากของเสียทั้งหมด เพื่อนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป	- โครงการมีแผนฉุกเฉินในกรณีมีการรั่วไหลของสารเคมี ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ▪ ให้อยู่ในทิศทางเหนือลม โดยดูเครื่องบอกทิศทางลมที่ตั้งอยู่บนอาคารด้านหน้าทางเข้าโครงการ หรือตามจุดต่างๆ ในพื้นที่โครงการ ▪ ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้าบูท ชุดคลุมที่ครอบตา ซึ่งมีการจัดเตรียมไว้อย่างเพียงพอ บริเวณห้องควบคุมการผลิต เป็นต้น ▪ ในกรณีที่มีการกระจายของไอสารพิษ โครงการจะมีการฉีดพ่นน้ำเพื่อลดการฟุ้งกระจาย ▪ ใช้วิธีทำความสะอาดอย่างเหมาะสมกักเก็บกากของเสียทั้งหมดเพื่อนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป โดยในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่มีการรั่วไหลของสารเคมี	-	- เอกสารแนบที่ ก54 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(6) ในกรณีที่มีการระเบิดและเกิดเพลิงไหม้ลูกกลามจะต้องพิจารณาปัจจัยต่างๆ ดังนี้ - สถานที่ที่เกิดเพลิงไหม้ ทั้งนี้เพื่อจะพิจารณาแผนควบคุมเพลิงที่เหมาะสม และจัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงที่เหมาะสมรวมทั้งเส้นทางในการอพยพพนักงาน - จำกัดพื้นที่ไฟไหม้ โดยจะต้องเคลื่อนย้ายวัสดุอุปกรณ์ต่างๆ ที่ติดไฟง่ายออกจากพื้นที่ดังกล่าวทันที และฉีดพ่นน้ำ เพื่อลดอุณหภูมิและป้องกันการเกิดไฟไหม้ลูกกลาม - หลังจากเหตุเพลิงไหม้สงบแล้ว จะต้องฉีดพ่นน้ำในพื้นที่ดังกล่าวเพื่อลดอุณหภูมิและป้องกันการลุกไหม้ซ้ำ	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการการไม่มีเหตุการณ์ที่มีการระเบิดและเกิดเพลิงไหม้ ทั้งนี้หากเกิดเหตุการณ์ดังกล่าว โครงการมีแผนฉุกเฉินในกรณีที่มีการระเบิดเกิดเพลิงไหม้ลูกกลาม ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ▪ สถานที่ที่เกิดเพลิงไหม้ ทั้งนี้เพื่อจะพิจารณาแผนควบคุมเพลิงที่เหมาะสม และจัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงที่เหมาะสมรวมทั้งเส้นทางในการอพยพพนักงาน ซึ่งโครงการมี Lay Out เส้นทางในการอพยพสำหรับกรณีที่เกิดเหตุเพลิงไหม้แล้ว ▪ จำกัดพื้นที่ไฟไหม้ โดยจะต้องเคลื่อนย้ายวัสดุอุปกรณ์ต่างๆ ที่ติดไฟง่ายออกจากพื้นที่ดังกล่าวทันที และฉีดพ่นน้ำเพื่อลดอุณหภูมิป้องกันการเกิดไฟไหม้ลูกกลาม ▪ หลังจากเหตุเพลิงไหม้สงบแล้ว จะต้องฉีดพ่นน้ำในพื้นที่ดังกล่าวเพื่อลดอุณหภูมิและป้องกันการลุกไหม้ซ้ำ	-	- เอกสารแนบที่ ก54 แผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน
(7) มาตรการลดผลกระทบที่ถึงกักเก็บ - จัดทำแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษา Emergency Isolation Valve ที่ถึงกักเก็บทุกถัง โดยติดตั้งอยู่ 2 จุด คือ จุดแรกที่ Tank Inlet เพื่อป้องกันการเต็มล้นถึงกักเก็บ ควบคุมโดย Emergency Interlock System และ Remote Manual Switch จุดที่สองที่ Tank Outlet เพื่อป้องกันการรั่วไหล ควบคุมโดย Emergency Interlock System และ Remote Manual Switch	- โครงการมีมาตรการลดผลกระทบที่ถึงกักเก็บ ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่กำหนด ดังนี้ ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Emergency Isolation Valve ที่ถึงกักเก็บทุกถัง โดยติดตั้งอยู่ 2 จุด คือ จุดแรกที่ Tank Inlet เพื่อป้องกันการเต็มล้นควบคุมโดย Emergency Interlock System และ Remote Manual Switch จุดที่สองที่ Tank Outlet เพื่อป้องกันการรั่วไหล ควบคุมโดย Emergency Interlock System และ Remote Manual Switch	-	- เอกสารแนบที่ ก96 แผนและผลการ PM Emergency Isolation Valve, Independent High, High Level Alarm, Pressure/ Temperature Indicator ของถึงกักเก็บ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Independent High และ High High Level Alarm รวมทั้ง Continuous Level Indicator ที่ถึงกักเก็บทุกถังซึ่งจะมีการ Monitor ระดับในถังกักเก็บตลอดเวลาโดย High Level Alarm จะส่งสัญญาณเตือนให้เจ้าหน้าที่ควบคุมทราบระดับภายในถังกักเก็บตลอดเวลา Feed ลง Tank และกรณีที่ทางเจ้าหน้าที่ไม่สามารถหยุดการ Feed ได้ High High Level Alarm จะส่งสัญญาณไปปิด Emergency Isolation Valve ที่ Tank Inlet ต่อไป	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Independent high และ High high level alarms รวมทั้ง Continuous Level Indicator ที่ถึงกักเก็บทุกถัง ซึ่งจะมีการ Monitor ระดับในถังกักเก็บตลอดเวลา High level alarm จะส่งสัญญาณเตือนให้เจ้าหน้าที่ควบคุมทราบระดับภายในถังกักเก็บตลอดเวลา Feed ลง Tank ถ้ากรณีที่ทางเจ้าหน้าที่ไม่สามารถหยุดการ Feed ได้ High high alarm จะส่งสัญญาณไปปิด Emergency isolation valve ที่ Tank inlet ต่อไป โดยปกติที่ถังจะควบคุมปริมาณของสารไว้ที่ระดับไม่เกิน 80% ของถัง		
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Pressure/Temperature Indicator เพื่อคอย Monitor ระดับความดันและอุณหภูมิภายในถังกักเก็บตลอดเวลา	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Pressure/Temperature Indicator เพื่อคอย Monitor ระดับความดันและอุณหภูมิ ภายในถังกักเก็บตลอดเวลา ซึ่งมีการจดบันทึก Pressure/Temperature indicator ตลอดเวลา	-	- เอกสารแนบที่ ก97 ตัวอย่าง Log Sheet การเช็ค Level, Pressure/ Temperature Indicator ของ ถังกักเก็บ
- ควบคุมและตรวจสอบระบบ N ₂ Blanket ที่ถังแบบ Dome Roof ในสภาพบรรยากาศปกติ เพื่อเก็บของเหลวที่ลุกติดไฟ วัตถุประสงค์ คือ ใช้ N ₂ เป็นก๊าซเฉื่อย เพื่อป้องกันการผสมระหว่างอากาศและไอของเหลวที่ลุกติดไฟ	▪ โครงการมีการควบคุมดูแลและตรวจสอบระบบ N ₂ Blanket ที่ถังเก็บผลิตภัณฑ์มีลักษณะแบบ Dome roof เพื่อเก็บของเหลวที่ลุกติดไฟ วัตถุประสงค์ คือ ใช้ N ₂ เป็นก๊าซเฉื่อยเพื่อป้องกันการผสมระหว่างอากาศและไอของเหลวที่ลุกติดไฟ ซึ่งสามารถตรวจสอบได้ผ่านจอแสดงผล	-	- เอกสารแนบที่ ก98 เอกสารควบคุมดูแลและ ตรวจสอบระบบ N ₂ Blanket ที่ถังแบบ Dome Roof

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Fixed Water Spray System ซึ่งจะเชื่อมต่อกับระบบตรวจสอบความร้อนอัตโนมัติ (Automatic Heat Detector System) ให้กับถังเก็บทุกถัง ระบบสเปรย์น้ำนี้จะทำการลดอุณหภูมิของพื้นผิวถังที่สัมผัสกับไฟเพื่อลดผลกระทบจากความร้อนลง	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Fixed Water Spray System ซึ่งจะเชื่อมต่อเข้ากับระบบตรวจสอบความร้อนอัตโนมัติ (Automatic Heat Detection System) ให้กับถังเก็บทุกถัง ระบบสเปรย์น้ำนี้จะทำการลดอุณหภูมิของพื้นผิวถังที่สัมผัสกับไฟเพื่อลดผลกระทบจากความร้อนลง	-	- รูปที่ ก2-13 บริเวณถังเก็บ - เอกสารแนบที่ ก99 ผลการตรวจสอบ Fixed Water Spray System
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Fixed Foam Discharge Outlet ให้กับถังชนิด Floating Roof Tank และ Dome Roof Tank	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Fixed foam discharge outlet ให้กับถังชนิด Floating roof tank และ dome roof tank	-	- เอกสารแนบที่ ก100 ผลการตรวจสอบ Fixed Foam Discharge Outlet และ Fire Water Monitor
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Gas Detector - ตรวจสอบและบำรุงรักษา Fire Water Monitor	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Gas detector ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Fire water monitor เป็นประจำ	-	- เอกสารแนบที่ ก101 ผลการตรวจสอบ PM Gas Detector
(8) มาตรการลดผลกระทบด้านอันตรายร้ายแรงในพื้นที่กระบวนการผลิต	- โครงการมีมาตรการลดผลกระทบด้านอันตรายร้ายแรงในพื้นที่กระบวนการผลิต ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่กำหนด ดังนี้	-	- เอกสารแนบที่ ก102 ผลการตรวจสอบ Valve, Pressure/ Temperature Indicator ในกระบวนการผลิต
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Emergency Isolation Valve, Emergency Interlock System และ Remote Manual Switch	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Emergency Isolation Valve Emergency Interlock System และ Remote Manual Switch		
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Pressure/Temperature Indicator ในทุกหน่วยการผลิต เพื่อตรวจสอบระดับความดันและอุณหภูมิตลอดเวลา ซึ่งจะเป็นตัวบ่งชี้สถานะของการปฏิบัติงาน และสามารถควบคุมให้อยู่ในสภาวะที่เหมาะสม	▪ โครงการมีการตรวจสอบหน่วยบำรุงรักษา Pressure/Temperature Indicator ในทุกหน่วยการผลิต เพื่อคอยตรวจสอบระดับความดันและอุณหภูมิตลอดเวลา ซึ่งเป็นตัวบ่งชี้สถานะของการปฏิบัติงาน และสามารถควบคุมให้อยู่ในสภาวะที่เหมาะสม		

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector ตามจุดที่มีความเสี่ยง เพื่อส่งสัญญาณเตือนในกรณีที่มีการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศ โดยตั้งค่า High Alarm ที่ 20%LEL (Lower Explosive Limit) ซึ่งโครงการจะมีการแจ้งเตือน เพื่อเข้าดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุ เพื่อพิจารณาดำเนินการแก้ไขและค่า High High Alarm ที่ 60%LEL โครงการจะมีการแจ้งเข้าสู่ภาวะฉุกเฉินระดับ 1 เพื่อระงับเหตุในลำดับต่อไป	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector ตามจุดที่มีความเสี่ยง เพื่อส่งสัญญาณเตือนในกรณีที่มีการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศ โดยตั้งค่า High alarm ที่ 20%LEL (Lower Explosive Limit) และค่า High high alarm ที่ 60%LEL	-	- เอกสารแนบที่ ก101 ผลการตรวจสอบ PM Gas Detector
- ตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบสเปรย์น้ำติดกับที่ (Fixed Water Spray System) ให้กับอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องกับของเหลวติดไฟ	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบสเปรย์น้ำติดกับที่ (Fixed Water Spray System) ให้กับอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องกับของเหลวติดไฟ	-	- เอกสารแนบที่ ก100 ผลการตรวจสอบ Fixed Water Spray System
- ใช้วัสดุทนไฟสำหรับทุกโครงสร้างที่อยู่ภายในพื้นที่ที่เสี่ยงต่อการติดไฟ	▪ โครงการได้ใช้วัสดุทนไฟสำหรับทุกโครงสร้างที่อยู่ภายในพื้นที่ที่เสี่ยงต่อการติดไฟ โครงการมีการสร้างแท่งปูนหุ้มเพื่อป้องกันโครงสร้างที่เป็นเหล็กอีกชั้นหนึ่งในบริเวณที่เสี่ยงต่อการติดไฟ	-	- รูปที่ ก2-48 บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต
มาตรการเชิงป้องกัน - จัดให้มีข้อมูล Block Flow Diagram หรือ Simplified Process Flow Diagram ให้กับพนักงาน (Operator) เพื่อให้ทราบและเข้าใจเกี่ยวกับกระบวนการผลิต - จัดให้มีคู่มือปฏิบัติงาน (Operating Procedure) เพื่อใช้ในการปฏิบัติงาน (Operation) และการซ่อมบำรุง (Maintenance) โดยคู่มือปฏิบัติงานต้องระบุถึง Standard Operating Procedures (SOPs) ได้แก่ ▪ ข้อมูลการปฏิบัติงานในช่วง Initial Startup ▪ ข้อมูลการปฏิบัติงานในช่วง Normal Operation ▪ ข้อมูลการปฏิบัติงานในช่วง Normal Shutdown ▪ ข้อมูลการปฏิบัติงานในช่วง Emergency Shutdown	▪ โครงการจัดให้มีข้อมูล Block Flow Diagram หรือ Simplified Process Flow Diagram ให้กับพนักงาน (Operator) เพื่อให้ทราบและเข้าใจเกี่ยวกับกระบวนการผลิต ▪ โครงการจัดให้มีคู่มือปฏิบัติงาน (Operating Procedure) เพื่อใช้ในการปฏิบัติงาน (Operation) และการซ่อมบำรุง (Maintenance) โดยระบุถึง Standard Operating Procedures (SOPs)	- -	- เอกสารแนบที่ ก103 ตัวอย่างคู่มือปฏิบัติงาน (Operating Procedure)

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- จัดให้มี Safe Work Practices เพื่อให้พนักงานหรือผู้รับเหมาควบคุมไม่ให้เกิดอันตราย (Hazard) ในระหว่างดำเนินการผลิตหรือซ่อมบำรุง ได้แก่ ▪ งานที่มีประกายไฟ/ความร้อน (Hot Work Procedure) ▪ Line Breaking Procedure ▪ Lockout/Tagout ▪ งานในที่อับอากาศ (Confined Space Entry) ▪ Opening Process Equipment or Piping ▪ การเข้าไปซ่อมบำรุงอุปกรณ์เก็บตัวอย่าง ▪ การนำพาหะเข้าไปในพื้นที่ (Vehicle Entry) ▪ การใช้เครน (Crane Lifts) ▪ การเก็บ (Handling) สารอันตรายบางชนิด เช่น สารพิษ สารกัมมันตรังสี เป็นต้น ▪ การตรวจสอบหรือซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่กำลังใช้งานอยู่ (In-Service Equipment)	▪ โครงการจัดให้มี Safe Work Practices เพื่อควบคุมไม่ให้เกิดอันตราย (Hazard) กับพนักงานหรือผู้รับเหมา ในระหว่างดำเนินการผลิตหรือซ่อมบำรุง	-	- เอกสารแนบที่ ก78 เอกสารระบบ Work Permit และการทำ JSA - เอกสารแนบที่ ก104 เอกสาร Safe work practice standard
- จัดให้มีระบบอนุญาตทำงาน (Work Permit) ในงานที่อาจเกิดอันตราย (Hazard) การทำ JSA และ JSA Talk และการตรวจสอบระหว่างปฏิบัติงาน การตรวจสอบอุปกรณ์ การนำเข้าไปทำงานในพื้นที่ควบคุม	▪ โครงการจัดให้มีระบบอนุญาตทำงาน (Work Permit) ในงานที่อาจเกิดอันตราย (Hazard) มีการทำ JSA และ JSA Talk รวมทั้งมีการตรวจสอบอุปกรณ์การนำเข้าไปทำงานในพื้นที่ควบคุม	-	- เอกสารแนบที่ ก78 เอกสารระบบ Work Permit และการทำ JSA
- จัดให้มีการอบรมพนักงานทั้งในส่วนของความปลอดภัยทั่วไป คู่มือปฏิบัติงาน (Operating Procedure) Safe Work Practices แผนตอบโต้เหตุการณ์ฉุกเฉิน และทักษะพื้นฐานที่เหมาะสม	▪ โครงการจัดให้มีการอบรมพนักงานทั้งในส่วนของความปลอดภัยทั่วไป คู่มือปฏิบัติงาน (Operating Procedure) Safe Work Practices แผนตอบโต้เหตุการณ์ฉุกเฉิน และทักษะพื้นฐานที่เหมาะสม	-	- เอกสารแนบที่ ก103 ตัวอย่างคู่มือปฏิบัติงาน (Operating Procedure)

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- จัดให้มีแผนการตรวจสอบ (Inspection Plan) สำหรับอุปกรณ์การผลิต ซึ่งระบุถึงรายการอุปกรณ์ทุกตัวที่ต้องตรวจสอบ ผู้รับผิดชอบ ความถี่ในการตรวจสอบ วิธีการตรวจสอบ และการจัดทำรายงาน ผลการตรวจสอบ	▪ โครงการจัดให้มีแผนการตรวจสอบ (Inspection Plan) สำหรับอุปกรณ์การผลิต	-	-
- จัดให้มีโปรแกรมตรวจสอบความหนาของท่อขนส่ง (Piping) และอุปกรณ์ (Vessel) ที่ใช้งาน รวมทั้งนำผลการตรวจสอบไปคำนวณ/คาดการณ์อายุการใช้งานที่เหลือ เพื่อนำไปปรับปรุงความถี่ในการตรวจสอบในอนาคต	▪ โครงการจัดให้มีโปรแกรมตรวจสอบความหนาของท่อขนส่ง (Piping) และอุปกรณ์ (Vessel) ที่ใช้งาน รวมทั้งนำผลการตรวจสอบไปคำนวณ/คาดการณ์อายุการใช้งานที่เหลือ เพื่อนำไปปรับปรุงความถี่ในการตรวจสอบในอนาคต	-	- เอกสารแนบที่ ก105 โปรแกรมตรวจสอบความหนาของท่อขนส่ง (Piping) และอุปกรณ์ (Vessel)
- จัดให้มีระบบการจัดการความปลอดภัย (Process Safety Management ; PSM) เพื่อปรับปรุงและพัฒนาการบริหารจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพ	▪ โครงการจัดให้มีระบบการจัดการความปลอดภัย (Process Safety Management ; PSM) เพื่อปรับปรุงและพัฒนาการบริหารจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพ	-	- เอกสารแนบที่ ก106 รายงานการตรวจประเมินภายนอก การจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต - เอกสารแนบที่ ก107 เอกสารระบบการจัดการความปลอดภัย (PSM)
- จัดทำการประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) สำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติมโดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เชี่ยวชาญของโครงการและบริษัทผู้ออกแบบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด	▪ โครงการได้จัดทำการประเมินความเสี่ยงจากอันตราย (Risk Assessment) สำหรับหน่วยผลิตที่มีความเสี่ยงในการทำงาน	-	- เอกสารแนบที่ ก108 เอกสารการจัดส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงฯ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- เครื่องมือและอุปกรณ์ต่างๆ จะได้รับการตรวจสอบอย่างเข้มงวดระหว่างการประกอบ/ติดตั้งตามมาตรฐานสากล เช่น ASME, API เป็นต้น	- โครงการมีการตรวจสอบเครื่องมือและอุปกรณ์ต่างๆ ตามที่กำหนดไว้ในคู่มือปฏิบัติงานระหว่างการประกอบ/ติดตั้งตามมาตรฐานสากล เช่น ASME, API เป็นต้น	-	- เอกสารแนบที่ ก89 มาตรการซ่อมบำรุงในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ ของโครงการ
- ตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมีในบริเวณพื้นที่ที่มีโอกาสเสี่ยง เช่น ระบบท่อถังเก็บกัก และหน่วยผลิต เป็นต้น ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการได้ทำการตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมีในบริเวณพื้นที่ที่มีโอกาสเสี่ยง เช่น ระบบท่อถังเก็บกัก และหน่วยผลิต เป็นต้น ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	-	- เอกสารแนบที่ ก90 มาตรการซ่อมบำรุงในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ ของโครงการ
- ดำเนินการตามมาตรการสำหรับช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) ดังนี้ ▪ ระบุในสัญญาจัดจ้างให้บริษัทผู้รับเหมากำหนดรายละเอียดอุปกรณ์ชิ้นตอนต่างๆ ที่ผู้รับเหมาต้องดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการดำเนินงานก่อสร้างให้ชัดเจน ▪ กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานของโรงงานก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน ▪ ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และดำเนินการประเมินความเสี่ยงและสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ	- โดยในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการไม่มีกิจกรรมหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) ทั้งนี้ในกรณีที่มีการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ที่ใช้ในกระบวนการผลิต โครงการจะดำเนินการตามมาตรการสำหรับช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) ที่กำหนดไว้ตามมาตรการอย่างครบถ้วน	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
 โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยและไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ▪ ตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยที่หน้างาน โดยเฉพาะงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานในสถานที่อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น ▪ ส่งเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัยโดยจัดให้มีการสังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน ▪ กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง			
- ดำเนินการตามมาตรการสำหรับช่วงก่อนเริ่มดำเนินการผลิตใหม่ (Pre-Start up) ดังนี้ ▪ ก่อนที่จะเริ่มเดินการผลิตใหม่หลังจากการหยุดซ่อมบำรุง พนักงานจะต้องตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตตามรายการตรวจสอบในการทบทวนความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่อง (Pre-Start up Safety Review (PSSR) Checklist) ก่อนที่จะเริ่มเดินเครื่องผลิตใหม่อีกครั้ง ▪ กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานของโรงงานก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน	- โครงการได้ทำการตรวจสอบ เพื่อทบทวนความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่อง (Pre-Start up Safety Review (PSSR) Checklist)	-	- เอกสารแนบที่ ก109 ตัวอย่างเอกสาร PSSR

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
▪ จัดให้มีการฝึกและอบรมให้กับพนักงานควบคุมและพนักงานซ่อมบำรุงให้เข้าใจถึงวิธีการปฏิบัติงานในหน่วยผลิต ▪ จัดเตรียมเอกสารวิธีปฏิบัติงาน (Operation Procedures) และปรับปรุงให้ทันสมัยตามแผนงานที่กำหนด			
มาตรการในการควบคุมเฝ้าระวัง - ติดตั้งระบบ Distributed Control System (DCS) เพื่อควบคุมสถานะดำเนินการผลิต เช่น อุณหภูมิ ความดัน เป็นต้น ของแต่ละอุปกรณ์/หน่วยผลิต ให้เป็นไปตามค่าที่กำหนด	- โครงการได้ติดตั้งระบบ Distributed Control System (DCS) เพื่อควบคุมสถานะดำเนินการผลิต เช่น อุณหภูมิ ความดัน เป็นต้น ของแต่ละอุปกรณ์/หน่วยผลิตให้เป็นไปตามค่าที่กำหนด	-	- รูปที่ ก2-48 ระบบ DCS ควบคุมการผลิต
- ติดตั้ง Pressure/Temperature Indicator ในทุกหน่วยการผลิต เพื่อตรวจสอบระดับความดันและอุณหภูมิตลอดเวลา ซึ่งจะเป็นตัวบ่งชี้สถานะของการปฏิบัติงานและสามารถควบคุมให้อยู่ในสภาวะที่เหมาะสม ซึ่งหาก	- โครงการได้ติดตั้ง Pressure/Temperature Indicator ในทุกหน่วยการผลิต เพื่อตรวจสอบระดับความดันและอุณหภูมิตลอดเวลา	-	- รูปที่ ก2-49 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณ LPG Drum
พบวาระดับความดันและอุณหภูมิ ถึงค่าเตือนที่กำหนด ระบบ Interlock สั่งปิดวาล์วและหยุดปั๊ม ที่ส่งเข้าสู่ถังโดยอัตโนมัติ	- โครงการได้ติดตั้งระบบ Interlock เพื่อทำหน้าที่ออกคำสั่งอัตโนมัติในการ Shutdown อุปกรณ์หรือหน่วยผลิตที่มีความเสี่ยงที่จะเกิดอันตราย	-	-
- ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) ตามจุดที่มีความเสี่ยง เพื่อส่งสัญญาณเตือนในกรณีที่มีการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศ	- โครงการได้ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) ตามจุดที่มีความเสี่ยง เพื่อส่งสัญญาณเตือนในกรณีที่มีการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศ	-	- รูปที่ ก2-13 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณถังกักเก็บ - รูปที่ ก2-49 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณ LPG Drum

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ติดตั้งอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น Safety Valve (Retief & Vacuum Valve), Shut Off Valve, Reactor High Pressure Control Valve และ Gas Detector เป็นต้น	- โครงการได้ติดตั้งอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น Safety Valve (Retief & Vacuum Valve), Shut Off Valve, Reactor High Pressure Control Valve และ Gas Detector เป็นต้น	-	- รูปที่ ก2-50 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณ Cracking Heater - รูปที่ ก2-51 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณ GHU-II Heater
- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยตามมาตรฐาน NFPA หรือมาตรฐานสากลที่ยอมรับ	- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยตามมาตรฐาน NFPA หรือมาตรฐานสากลที่ยอมรับ	-	- รูปที่ ก2-40 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย
มาตรการสำหรับกรณีฉุกเฉิน - จัดให้มีแผนป้องกันและจัดการเหตุฉุกเฉิน เช่น ▪ การจัดทำ Pre-Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan ที่มาจากการประเมินการเกิดเหตุฉุกเฉิน	- โครงการได้ดำเนินการจัดทำ Pre-Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan ที่มาจากการประเมินการเกิดเหตุฉุกเฉิน	-	- เอกสารแนบที่ ก76 แผนและผลการซ้อมแผนฉุกเฉินของโครงการ ประจำปี 2566
▪ การจัดให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉินตาม Pre-Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan โดยกำหนดปีละ 4 ครั้ง และซ้อมร่วมกับชุมชนและภาครัฐ ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้ดำเนินการซ้อมแผนฉุกเฉิน ตาม Pre Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan ที่กำหนดไว้ปีละ 4 ครั้ง โดยในปี 2567 ได้ดำเนินการฝึกซ้อม ไปเมื่อวันที่ 23 พฤษภาคม พ.ศ.2567 สำหรับครั้งอื่นๆ รวมถึงการฝึกซ้อมร่วมกับชุมชนและภาครัฐโดยรอบปีละ 1 ครั้ง ร่วมกับผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล จะดำเนินการในช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2567		- เอกสารแนบที่ ก77 เอกสาร Pre Incident Plan และ Pre-Fire Fighting Plan

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- จัดให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยแบ่งเป็น 2 พื้นที่ ดังนี้ ▪ พื้นที่กระบวนการผลิต คือ พื้นที่บริเวณที่กำหนดเป็น Process Area และ Tank Farm ทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง ▪ พื้นที่นอกกระบวนการผลิต คือ บริเวณพื้นที่อาคารสำนักงานซ่อมบำรุงสถานที่เก็บสารเคมี และพื้นที่อื่นๆ ที่อยู่นอกเขตกระบวนการผลิต ทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการจัดให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน แบ่งออกเป็น 2 พื้นที่ ดังนี้ ▪ บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL) ได้แก่ บริเวณ Process Area และ Tank Farm ซึ่งทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง โดยในปี 2567 ได้ดำเนินการฝึกซ้อมไปเมื่อวันที่ 23 พฤษภาคม 2567 สำหรับครั้งอื่นๆจะดำเนินการในช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2567 ▪ บริเวณนอกพื้นที่กระบวนการผลิต (OSBL) ได้แก่ บริเวณอาคารสำนักงานซ่อมบำรุง สถานที่เก็บสารเคมี และพื้นที่อื่นๆ ที่อยู่นอกกระบวนการผลิต ซึ่งทำการฝึกซ้อมอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยในปี 2567 ได้ดำเนินการใน 23 พฤษภาคม 2567 สำหรับครั้งอื่นๆจะดำเนินการในช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2567		- เอกสารแนบที่ ก76 แผนและผลการซ้อมแผนฉุกเฉินของโครงการประจำปี 2567
- การดูแลระบบป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน พร้อมบุคลากรให้พร้อมเสมอ หากเกิดภาวะฉุกเฉิน	- โครงการกำหนดให้มีการดูแลระบบป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน พร้อมบุคลากรให้พร้อมเสมอ หากเกิดภาวะฉุกเฉิน	-	-
- การฝึกอบรมและชี้แจงคนงานก่อนเข้าทำงานในพื้นที่และอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	- โครงการจัดให้มีการฝึกอบรมและชี้แจงคนงานก่อนเข้าทำงานในพื้นที่และอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	-	-
- การจัดเตรียมบุคลากรและอุปกรณ์ พร้อมที่จะระงับเหตุ ดังนี้ ▪ ทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน เข้าเวรเตรียมปฏิบัติหน้าที่ 24 ชั่วโมง ▪ พนักงานดับเพลิง ▪ พนักงานสื่อสารประจำศูนย์สื่อสาร 24 ชั่วโมง ▪ รถดับเพลิง รถพยาบาล และ Emergency Center	- โครงการได้จัดเตรียมบุคลากรและอุปกรณ์ พร้อมที่จะระงับเหตุ ดังนี้ ▪ ทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน เข้าเวรเตรียมปฏิบัติหน้าที่ 24 ชั่วโมง ▪ พนักงานดับเพลิง ▪ พนักงานสื่อสารประจำศูนย์สื่อสาร 24 ชั่วโมง ▪ รถดับเพลิง รถพยาบาล และ Emergency Center	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง (Manage of Change) จะต้องทำการทบทวนแผนฉุกเฉิน ทบทวนตามผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยนำเสนอคณะกรรมการความปลอดภัยของบริษัทฯ เพื่อพิจารณาปรับปรุงแก้ไข และทบทวนภายหลังเกิดเหตุฉุกเฉินและระงับเหตุเสร็จสิ้นแล้ว - จัดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น พร้อมวิธีการแก้ไข และการป้องกันการเกิดซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น กรณีที่พนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชนได้รับผลกระทบจากโครงการ ทางโครงการต้องมีการชดเชยค่าเสียหาย	- ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง (Manage of Change) โครงการจะทำการทบทวนแผนฉุกเฉินทบทวนตามผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน โดยนำเสนอคณะกรรมการความปลอดภัยของบริษัทฯ เพื่อพิจารณาปรับปรุงแก้ไข และทบทวนภายหลังเกิดเหตุฉุกเฉินและระงับเหตุเสร็จสิ้นแล้ว - โครงการจัดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น พร้อมวิธีการแก้ไข และการป้องกันการเกิดซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น ทั้งนี้ ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการไม่มีเหตุการณ์ฉุกเฉินเกิดขึ้น	-	-
(9) มาตรการควบคุมและลดการรั่วไหลของสารอันตรายจากท่อขนส่ง - จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบสภาวะการดำเนินงาน (Operation) ของสารที่ขนส่งภายในท่อขนส่ง ได้แก่ อุปกรณ์ตรวจวัดความดันในเส้นท่อ (Pressure Gauge) และอุปกรณ์ตรวจวัดอัตราการไหล (Flow Meter)	- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบสภาวะการดำเนินงาน (Operation) ของสารที่ขนส่งภายในท่อขนส่ง ได้แก่ อุปกรณ์ตรวจวัดความดันในเส้นท่อ (Pressure Gauge) และอุปกรณ์ตรวจวัดอัตราการไหล (Flow Meter)	-	-
- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลของสารจากท่อขนส่ง ได้แก่ อุปกรณ์ตรวจวัดการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Flammable Gas Detector)	- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลของสารจากท่อขนส่ง ได้แก่ อุปกรณ์ตรวจวัดการรั่วไหลของก๊าซไวไฟ (Flammable Gas Detector)	-	-
- จัดให้มีการติดตั้งกล้องวงจรปิด (CCTV) ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต ซึ่งสามารถใช้ในการตรวจสอบเหตุการณ์ผิดปกติ	- จัดให้มีการติดตั้งกล้องวงจรปิด (CCTV) ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต ซึ่งสามารถใช้ในการตรวจสอบเหตุการณ์ผิดปกติ	-	-
- ในกรณีอุปกรณ์ตรวจวัดอัตราการไหล (Flow Meter) พบอัตราการไหลในเส้นท่อนำมาเป็นไปตามที่กำหนด Flow Controller จะสั่งให้ทำการเปิด/ปิด/หรือวาล์ว (FV) อัตโนมัติ นอกจากนี้จะมีสัญญาณแจ้งไปยังหน้าจอในห้องควบคุม พนักงานในห้องควบคุม (Operator) จะสั่งให้ Flow	- ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่พบการรั่วไหลภายในท่อขนส่ง อย่างไรก็ตามหากพบกรณีการรั่วไหล Flow Controller จะสั่งให้ทำการเปิด/ปิด/หรือวาล์ว (FV) อัตโนมัติมีสัญญาณแจ้งไปยังหน้าจอในห้องควบคุม พนักงานในห้องควบคุม (Operator) จะสั่งให้ Flow	-	-

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
Controller (FIC) ทำการปิดวาล์ว (FV) และ Shut off Valve (XV) เพื่อหยุดการรั่วไหลจากท่อขนส่งไปได้ทันที และบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานยังมีการติดตั้ง Manually-operated valve ที่ให้พนักงานทำการปิดวาล์วเพื่อหยุดการรั่วไหลจากท่อขนส่ง - ในกรณีอุปกรณ์ตรวจวัดความดันในเส้นท่อ (Pressure Guage) พบความดันในเส้นท่อไม่เป็นไปตามค่าที่กำหนด Pressure Controller จะสั่งให้ทำการปิดวาล์ว (FV) และ Shut off Valve (XV) นอกจากนี้จะมีสัญญาณแจ้งไปยังหน้าจอในห้องควบคุม พนักงานในห้องควบคุม (Operator) ทำการปิดวาล์ว (FV) และ Shut off Valve (XV) เพื่อหยุดการรั่วไหลจากท่อขนส่งไปได้ทันทีและบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานยังมีการติดตั้ง Manually-operated valve ที่ให้พนักงานทำการปิดวาล์วเพื่อหยุดการรั่วไหลจากท่อขนส่งซึ่งจัดเป็น Isolation Classification	Controller (FIC) ทำการปิดวาล์ว (FV) และ Shut off Valve (XV) เพื่อหยุดการรั่วไหลจากท่อขนส่งไปได้ทันที - ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่พบความดันในเส้นท่อไม่เป็นไปตามค่าที่กำหนด อย่างไรก็ตามหากพบกรณีพบความดันในเส้นท่อผิดปกติ Pressure Controller จะสั่งให้ทำการปิดวาล์ว (FV) และ Shut off Valve (XV) นอกจากนี้จะมีสัญญาณแจ้งไปยังหน้าจอในห้องควบคุม พนักงานในห้องควบคุม (Operator) ทำการปิดวาล์ว (FV) และ Shut off Valve (XV) เพื่อหยุดการรั่วไหลจากท่อขนส่งไปได้ทันที		
(10) มาตรการลดผลกระทบอันตรายร้ายแรงที่ LPG Drum (ใช้สำหรับ Pilot Flare) - ตรวจสอบและบำรุงรักษา Independent High และ High High Level Alarm ที่ LPG Drum - ตรวจสอบและบำรุงรักษา Pressure Indicator ซึ่งเป็นอุปกรณ์ตรวจสอบและวัดระดับแรงดันให้สามารถทำงานได้ตลอดเวลา	- โครงการมีมาตรการลดผลกระทบอันตรายร้ายแรงที่ LPG Drum ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Independent high และ High high level alarm ที่ LPG Drum อย่างสม่ำเสมอ ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Pressure Indicator เพื่อตรวจสอบและวัดระดับแรงดันให้สามารถทำงานได้	-	- รูปที่ ก2-49 บริเวณ LPG Drum - เอกสารแนบที่ ก101 ผลการตรวจสอบ PM Gas Detector

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector เพื่อส่งสัญญาณเตือนในกรณีที่มีการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศ โดยตั้งค่า High Alarm ที่ 20% LEL (Lower Explosive Limit) ซึ่งโครงการจะมีการแจ้งเตือนเพื่อเข้าดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุ เพื่อพิจารณาดำเนินการแก้ไข และค่า High High Alarm ที่ 60%LEL โครงการจะมีการแจ้งเตือนเข้าสู่ภาวะฉุกเฉิน ระดับ 1 เพื่อระงับเหตุในลำดับต่อไป - ตรวจสอบและบำรุงรักษา Fire Water Monitor - ตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบป้องกันเพลิงไหม้	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector เพื่อส่งสัญญาณเตือนเมื่อเกิดการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศ โดยตั้งค่า High alarm ที่ 20%LEL (Lower Explosive Limit) และค่า High high alarm ที่ 60%LEL ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Fire Water Monitor ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบป้องกันเพลิงไหม้เป็นประจำทุกเดือน	-	- เอกสารแนบที่ ก110 ผลการตรวจสอบ Level Alarm และ Pressure indicator ที่ LPG Drum - เอกสารแนบที่ ก111 ผลการ PM ระบบป้องกันเพลิงไหม้ที่ LPG Drum และผลการ PM ระบบมานไอน้ำที่ Cracking Heater และ GHU-II Heater
(11) มาตรการลดผลกระทบอันตรายร้ายแรงที่ Cracking Heater - ตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบมานไอน้ำ (Steam Curtain System) เพื่อแยกระหว่าง Cracking Heater กับส่วนกระบวนการผลิต (Process Area) อื่น เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดก๊าซที่รั่วไหลจาก ส่วนกระบวนการผลิตอื่นแพร่กระจายมาลุกติดไฟได้	- โครงการมีมาตรการลดผลกระทบอันตรายร้ายแรงที่ Cracking Heater ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบมานไอน้ำ (Steam Curtain System) เพื่อแยกระหว่าง Cracking Heater กับส่วนกระบวนการผลิต (Process Area) ที่เหลือเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดก๊าซที่รั่วไหลจากส่วนกระบวนการผลิตที่เหลือแพร่กระจายมาลุกติดไฟได้	-	- รูปที่ ก2-50 บริเวณ Cracking Heater - เอกสารแนบที่ ก101 ผลการตรวจสอบ PM Gas Detector
- ตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector เพื่อส่งสัญญาณเตือนเมื่อเกิดการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศโดยตั้งค่า High Alarm ที่ 20%LEL (Lower Explosive Limit) ซึ่งโครงการจะมีการแจ้งเตือนเพื่อเข้า	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector เพื่อส่งสัญญาณเตือนเมื่อเกิดการรั่วไหลของก๊าซออกสู่	-	- เอกสารแนบที่ ก111 ผลการ PM ระบบป้องกันเพลิงไหม้ ที่ LPG Drum และ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
ดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุ เพื่อพิจารณาดำเนินการแก้ไข และค่า High High Alarm ที่ 60%LEL โครงการจะมีการแจ้งเข้าสู่ภาวะฉุกเฉิน ระดับ 1 เพื่อระงับเหตุในลำดับต่อไป ตรวจสอบและบำรุงรักษา Fire Water Monitor	บรรยากาศ โดยตั้งค่า High alarm ที่ 20%LEL (Lower Explosive Limit) และค่า High high alarm ที่ 60%LEL		ผลการ PM ระบบมาน้ำมันที่ Cracking Heater และ GHU-II Heater
(12) มาตรการลดผลกระทบด้านอันตรายร้ายแรงที่ GHU-II Heater - ตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบมาน้ำมัน (Steam Curtain System) เพื่อแยกระหว่าง GHU-II Heater กับส่วนกระบวนการผลิต (Process Area) อื่น เพื่อป้องกันไม่ให้ก๊าซที่รั่วไหลจากส่วนกระบวนการผลิตอื่น แพร่กระจายมาลุกติดไฟได้ - ตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector เพื่อส่งสัญญาณเตือนเมื่อเกิดการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศโดยตั้งค่า High Alarm ที่ 20%LEL (Lower Explosive Limit) ซึ่งโครงการจะมีการแจ้งเตือนเพื่อเข้าดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุ เพื่อพิจารณาดำเนินการแก้ไข และค่า High High Alarm ที่ 60%LEL โครงการจะมีการแจ้งเข้าสู่ภาวะฉุกเฉิน ระดับ 1 เพื่อระงับเหตุในลำดับต่อไป	- โครงการมีมาตรการลดผลกระทบด้านอันตรายร้ายแรงที่ GHU-II Heater ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบมาน้ำมัน (Steam Curtain System) เพื่อแยกระหว่าง GHU-II Heater กับส่วนกระบวนการผลิต (Process Area) ที่เหลือ เพื่อป้องกันไม่ให้ก๊าซรั่วไหลจากส่วนกระบวนการผลิตที่เหลือแพร่กระจายมาลุกติดไฟได้ ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas detector เพื่อส่งสัญญาณเตือนเมื่อเกิดการรั่วไหลของก๊าซออกสู่บรรยากาศ โดยตั้งค่า High alarm ที่ 20%LEL (Lower Explosive Limit) และค่า High high alarm ที่ 60%LEL	-	- รูปที่ ก2-51 บริเวณ GHU-II Heater - เอกสารแนบที่ ก101 ผลการ PM Gas Detector - เอกสารแนบที่ ก111 ผลการ PM ระบบป้องกันเพลิงไหม้ ที่ LPG Drum และ ผลการ PM ระบบมาน้ำมันที่ Cracking Heater และ GHU-II Heater
(13) มาตรการลดผลกระทบด้านอันตรายร้ายแรงที่กระบวนการผลิต (Process Area) - ตรวจสอบและบำรุงรักษา Emergency Isolation Valves ที่อุปกรณ์การผลิตหลัก - ตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector และ Outdoor Manual Call Point ที่บริเวณส่วนการผลิต	- โครงการมีมาตรการลดผลกระทบด้านอันตรายร้ายแรงที่กระบวนการผลิต (Process Area) ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Emergency Isolation Valves ที่อุปกรณ์การผลิตหลัก	-	- รูปที่ ก2-48 บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต - เอกสารแนบที่ ก102 ผลการตรวจสอบ Valve, Pressure/ Temperature Indicator ในกระบวนการผลิต

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- ตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบป้องกันเพลิงไหม้ ซึ่งประกอบด้วย Hydrant, Water Monitor และ Fire Water System ให้ทั่วพื้นที่หน่วยการผลิต เพื่อให้อุปกรณ์สามารถใช้งานได้ทันทีในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน - ตรวจสอบและบำรุงรักษา Fixed Water Spray ในบริเวณที่มีของเหลวไวไฟ ในปริมาณและมีโอกาสเกิดเพลิงไหม้ได้สูง - ใช้วัสดุทนไฟ สำหรับโครงสร้างในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้	▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Hydrocarbon Gas Detector และ Outdoor Manual Call Point ที่บริเวณส่วนการผลิต ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบป้องกันเพลิงไหม้ ซึ่งประกอบด้วย Hydrant, Water Monitor และ Fire Water System ให้ทั่วพื้นที่หน่วยการผลิต ▪ โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษา Fixed Water Spray ในบริเวณที่มีของเหลวไวไฟในปริมาณมาก และมีโอกาสเกิดเพลิงไหม้ได้สูง ▪ โครงการมีการใช้วัสดุทนไฟ สำหรับโครงสร้างในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้		- เอกสารแนบที่ ก99 ผลการตรวจสอบ Fixed Water Spray System - เอกสารแนบที่ ก101 ผลการตรวจสอบ PM Gas Detector - เอกสารแนบที่ ก112 ผลการตรวจสอบ Hydrant, Water Monitor และ Fire Water System ในพื้นที่หน่วยการผลิต
(14) กำหนดมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์การรั่วไหลของผลิตภัณฑ์ปิโตรเคมีจากท่อขนส่งร่วมกับการกำหนดมาตรการเกี่ยวกับการป้องกันผลิตภัณฑ์ปิโตรเคมีที่รั่วไหลจากท่อขนส่งเกิดการติดไฟ ระเบิด และการแพร่กระจายของสารปิโตรเคมีที่มีสมบัติเป็นพิษ - จัดให้มีสิ่งกีดขวาง (Barrier) ที่ป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากยานพาหนะที่วิ่งเข้าชนแนวท่อในบริเวณที่มีการวางแนวท่อข้างถนนตามมาตรฐาน AASHTO (The American Association of State Highway and Transportation Officials) หรือมาตรฐานอื่นๆ ของประเทศไทย	- โครงการได้กำหนดมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์รั่วไหลของผลิตภัณฑ์ปิโตรเคมีจากท่อขนส่งร่วมกับการกำหนดมาตรการเกี่ยวกับการป้องกันผลิตภัณฑ์ปิโตรเคมีที่รั่วไหลจากท่อขนส่งเกิดการติดไฟ ระเบิด และการแพร่กระจายของสารปิโตรเคมีที่มีสมบัติเป็นพิษ ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ▪ โครงการจัดให้มีสิ่งกีดขวาง (Barrier) ที่ป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากยานพาหนะวิ่งเข้าชนแนวท่อในบริเวณที่มีการวางแนวท่อข้างถนนตามมาตรฐาน AASHTO หรือมาตรฐานอื่นๆ ของประเทศไทย	- -	- - รูปที่ ก2-52 ป้ายเตือนและสิ่งกีดขวาง (Barrier) บริเวณแนวท่อ

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- จัดให้มีการปิดกั้นพื้นที่ตลอดแนวการวางท่อ เพื่อป้องกันการกระทำอันตรายก่อให้เกิดเหตุการณ์อันตรายจากบุคคลภายนอก รวมทั้งจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเฝ้าระวังพื้นที่ตลอดแนวท่อขนส่งตลอด 24 ชั่วโมง	▪ โครงการจัดให้มีปิดกั้นพื้นที่ตลอดแนวการวางท่อเพื่อป้องกันการกระทำอันตรายก่อให้เกิดเหตุการณ์อันตรายจากบุคคล ภายนอก รวมทั้งจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเฝ้าระวังพื้นที่ตลอดแนวท่อขนส่งตลอด 24 ชั่วโมง	-	- รูปที่ ก2-53 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยประจำแนวท่อ และการปิดกั้นพื้นที่ตลอดแนวท่อ
- กำหนดให้พื้นที่ในบริเวณแนวท่อเป็นพื้นที่ที่ห้ามมีการกระทำใดๆ อันอาจจะส่งผลให้เกิดประกายไฟหรือรังสีความร้อน	▪ โครงการได้กำหนดให้พื้นที่ในบริเวณแนวท่อเป็นพื้นที่ที่ห้ามมีการกระทำใดๆ อันอาจจะส่งผลให้เกิดประกายไฟหรือรังสีความร้อน	-	- รูปที่ ก2-52 ป้ายเตือนและสิ่งก่อสร้าง (Barrier) บริเวณแนวท่อ
- จัดให้มีระบบการขออนุญาตเข้าใช้พื้นที่ สำหรับกรณีที่มีความจำเป็นต้องเข้าใช้พื้นที่ในบริเวณแนวท่อโดยผู้ที่เข้าไปภายในพื้นที่ดังกล่าวต้องทราบถึงข้อควรปฏิบัติและข้อควรระวังต่างๆ เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดเหตุการณ์อันตราย	▪ โครงการได้จัดให้มีระบบการขออนุญาตการเข้าใช้พื้นที่สำหรับกรณีที่มีความจำเป็นต้องเข้าใช้พื้นที่ในบริเวณแนวท่อ โดยผู้ที่เข้าไปภายในพื้นที่ดังกล่าวต้องทราบถึงข้อควรปฏิบัติและข้อควรระวังต่างๆ เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดเหตุการณ์อันตราย	-	- เอกสารแนบที่ ก113 เอกสารขออนุญาตและระเบียบปฏิบัติกรณีที่ใช้พื้นที่ในบริเวณแนวท่อ
- จัดให้มีแผนการตรวจสอบดูแลแนวท่อให้มีสภาพที่เหมาะสมต่อการใช้งานตลอดเวลา	▪ โครงการจัดให้มีแผนการตรวจสอบดูแลแนวท่อให้มีสภาพที่เหมาะสมต่อการใช้งานตลอดเวลา โดยมีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบแนวท่อตลอดเวลา	-	- เอกสารแนบที่ ก114 บันทึกการตรวจสอบและดูแลแนวท่อ
- จัดให้มีการติดตั้งป้ายสัญลักษณ์ ข้อความเตือนต่างๆ ในบริเวณแนวท่อเป็นระยะๆ ที่เหมาะสมเพื่อให้บุคคลภายนอกทราบถึงข้อควรระวังและข้อควรปฏิบัติต่างๆ	▪ โครงการจัดให้มีการติดตั้งป้ายสัญลักษณ์ ข้อความเตือนต่างๆ ในบริเวณแนวท่อเป็นระยะๆ ที่เหมาะสมเพื่อให้บุคคลภายนอกทราบถึงข้อควรระวังและข้อควรปฏิบัติต่างๆ	-	- รูปที่ ก2-52 ป้ายเตือนและสิ่งก่อสร้าง (Barrier) บริเวณแนวท่อ
- จัดให้มีแผนการระงับเหตุการณ์อันตรายในบริเวณแนวท่อขนส่งทั้งในกรณีเกิดการรั่วไหลและในกรณีเหตุการณ์ไฟไหม้หรือระเบิด โดยแผนดังกล่าวจะต้องถูกบรรจุในแผนระงับเหตุการณ์ฉุกเฉินของโครงการ เพื่อที่จะได้มีการนำไปบังคับใช้ และฝึกซ้อมให้เกิดความเข้าใจโดยทั่วกัน	▪ โครงการจัดให้มีแผนการระงับเหตุการณ์อันตรายในบริเวณแนวท่อขนส่งทั้งในกรณีเกิดการรั่วไหลและในกรณีเหตุการณ์ไฟไหม้หรือระเบิด ซึ่งแผนดังกล่าวจะถูกบรรจุในแผนระงับเหตุการณ์ฉุกเฉินของโครงการ เพื่อที่จะได้มีการนำไปบังคับใช้และฝึกซ้อม	-	- เอกสารแนบที่ ก115 แผนการระงับเหตุการณ์อันตรายในบริเวณแนวท่อขนส่ง (บริษัท ระยองไปโลน จำกัด ดูแลแนวท่อขนส่งให้กับบริษัท มาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด)

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
- จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ที่สามารถควบคุมและลดปริมาณการรั่วไหลของก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG) หรือสารปิโตรเคมีได้ เช่น Block Valve ในบริเวณที่เหมาะสม เป็นต้น - จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ที่สามารถลดแรงดันของก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG) หรือสารปิโตรเคมีในเส้นท่อได้ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ที่ทำให้ความดันในเส้นท่อบริเวณที่เกินกว่าปกติ เช่น Pressure Control Valve เป็นต้น ซึ่งจะถูกรักษาควบคุมโดยอุปกรณ์ Pressure Transmitter ที่ตรวจจับความดันในระบบ ซึ่งหากระบบตรวจจับความดันที่สูงขึ้นเกินค่าที่กำหนด ระบบจะดำเนินการสั่งให้เปิด Valve ระบายความดันโดยอัตโนมัติออกไปยังหอเผา (Flare) เพื่อลดความดัน ซึ่งทำงานอัตโนมัติ	▪ โครงการจัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ที่สามารถควบคุมและลดปริมาณการรั่วไหลของก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG) หรือสารปิโตรเคมีได้ เช่น Block Valve ในบริเวณที่เหมาะสม ▪ โครงการจัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ที่สามารถลดแรงดันของก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG) หรือสารปิโตรเคมีในเส้นท่อได้ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ที่ทำให้ความดันในเส้นท่อบริเวณที่เกินกว่าปกติ เช่น Pressure Control Valve ซึ่งจะถูกรักษาควบคุมโดยอุปกรณ์ Pressure Transmitter ที่ตรวจจับความดันในระบบ ซึ่งหากระบบตรวจจับความดันที่สูงขึ้นเกินค่าที่กำหนด ระบบจะดำเนินการสั่งให้เปิด Valve ระบายความดันโดยอัตโนมัติออกไปยังหอเผา (Flare) เพื่อลดความดัน ซึ่งทำงานอัตโนมัติ	-	- รูปที่ ก2-54 Block Valve และอุปกรณ์ลดแรงดันบริเวณแนวท่อขนส่ง
(15) กำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบบริเวณหอกันแยกโพธิ์สิน ชุดที่ 2 - ติดตั้ง Flammable Gas Detector ในบริเวณหอกันแยกโพธิ์สิน ชุดที่ 2 ในบริเวณที่มีไอระเหยของไฮโดรคาร์บอนและแหล่งกำเนิดที่สามารถติดไฟ โดยออกแบบตามมาตรฐาน NFPA 72 - ติดตั้งจุดแจ้งเหตุในบริเวณหอกันแยกโพธิ์สิน ชุดที่ 2 โดยไม่ว่าผู้ประสบเหตุหรือพนักงานจะยืนอยู่จุดใดๆ ก็ตามก็จะสามารถเข้าไปยังจุดแจ้งเหตุเพลิงไหม้ได้ไม่เกิน 30 เมตร จากจุดที่ยืนอยู่	- โครงการได้กำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบบริเวณหอกันแยกโพธิ์สินชุดที่ 2 ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดตามที่มาตรการกำหนดดังนี้ ▪ โครงการได้ติดตั้ง Flammable Gas Detector ที่ออกแบบตามมาตรฐาน NFPA 72 ในบริเวณหอกันแยกโพธิ์สินชุดที่ 2 ในบริเวณที่มีไอระเหยของไฮโดรคาร์บอนและแหล่งกำเนิดที่สามารถติดไฟ ▪ โครงการติดตั้งจุดแจ้งเหตุในบริเวณหอกันแยกโพธิ์สินชุดที่ 2 โดยไม่ว่าผู้ประสบเหตุหรือพนักงานจะยืนอยู่จุดใดๆ ก็ตาม ก็จะสามารถเข้าไปยังจุดแจ้งเหตุเพลิงไหม้ได้ไม่เกิน 30 เมตร จากจุดที่ยืนอยู่	-	- รูปที่ ก2-55 บริเวณหอกันแยกโพธิ์สินชุดที่ 2
		-	- รูปที่ ก2-55 บริเวณหอกันแยกโพธิ์สินชุดที่ 2

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(16) จัดทำรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานเสนอต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม	- โครงการได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานเสนอต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทุกๆ 5 ปี ล่าสุดจัดส่งรายงาน เมื่อวันที่ 5 พฤศจิกายน 2564	-	- เอกสารแนบที่ ก3 หนังสือส่งรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการต่อโรงงานอุตสาหกรรม เลขที่
(17) โครงการจะทำการประเมิน HAZOP เพื่อประเมินความเสี่ยงของกระบวนการผลิตบริเวณหน่วยผลิตที่มีการปรับปรุงอุปกรณ์และเครื่องจักร รวมทั้งอุปกรณ์และเครื่องจักรที่ติดตั้งในหน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริม เมื่อเปิดดำเนินโครงการ ทั้งนี้หากหน่วยงานอุปกรณ์ดังกล่าวมีความเสี่ยงในระดับสูงโครงการจะดำเนินการติดตั้งระบบ Interlock ที่อุปกรณ์นั้นๆ	- โครงการได้ทำการประเมิน HAZOP เพื่อประเมินความเสี่ยงของกระบวนการผลิตบริเวณหน่วยผลิตที่มีการปรับปรุงอุปกรณ์และเครื่องจักร โดยได้จัดส่งรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการโรงงานอุตสาหกรรม ทุกๆ 5 ปี ล่าสุดจัดส่งรายงานเมื่อวันที่ 5 พฤศจิกายน 2564 รวมทั้งได้รายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เมื่อวันที่ 14 มิถุนายน 2565	-	SCGChem/MOC/2564/395 , หนังสือส่งเอกสารเพิ่มเติม รายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงจาก อันตรายที่อาจเกิดจากการ ประกอบกิจการโรงงาน เลขที่ MOC/001 และหนังสือส่ง รายงานผลการดำเนินงานตาม แผนบริหารจัดการความเสี่ยง ต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่ง ประเทศไทย เลขที่ MOC Safety Operation_004_2565

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. การจัดการบริเวณ Truck Loading (1) ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับไอและเปลวไฟบริเวณ Truck Loading	- โครงการได้ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับไอและเปลวไฟ บริเวณ Truck Loading	-	- รูปที่ ก2-56 อุปกรณ์ตรวจจับไอและเปลวไฟ (Gas Detector และ Heat Detector) บริเวณ Truck Loading
(2) ติดตั้งอุปกรณ์เตือนภัยและอุปกรณ์ดับเพลิงตามมาตรฐาน NFPA	- โครงการได้ติดตั้งอุปกรณ์เตือนภัยและอุปกรณ์ดับเพลิงตามมาตรฐาน NFPA	-	- รูปที่ ก2-57 อุปกรณ์เตือนภัย และอุปกรณ์ดับเพลิง บริเวณ Truck Loading - เอกสารแนบที่ ก116 Lay Out Plot Plan ของ อุปกรณ์เตือนภัยและอุปกรณ์ดับเพลิงบริเวณ Truck Loading
(3) ติดตั้ง Carbon Canister เพื่อใช้ดักจับไอผลิตภัณฑ์ที่ถูกระบายออกจากถังบรรจุ Cracker Bottom (CKB) และ Mixed Xylene จากระบบบรรทุก โดยควบคุมค่าความเข้มข้นของสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ระบายออกจาก Canister ต้องไม่เกิน 100 พีพีเอ็ม (กำหนดค่าเผื่อไว้ที่ 95 พีพีเอ็ม) ซึ่งโครงการได้กำหนดความถี่ในการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ระบายออกจาก Canister ตามขนาดของ	- โครงการได้ติดตั้ง Carbon Canister เพื่อใช้ดักจับไอผลิตภัณฑ์ที่ถูกระบายออกจากถังบรรจุ Cracker Bottom (CKB) และ Mixed Xylene จากระบบบรรทุก โดยควบคุมค่าความเข้มข้นของสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ระบายออกจาก Canister ต้องไม่เกิน 100 พีพีเอ็ม (กำหนดค่าเผื่อไว้ที่ 95 พีพีเอ็ม) อ้างอิงผลตรวจวัดบทที่ 3	-	- รูปที่ ก2-9 Carbon Canister บริเวณ Truck Loading

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
Canister (หรือปริมาณถ่านกัมมันต์ที่บรรจุอยู่ใน) โดยใช้ VOCs Meter เป็นอุปกรณ์ในการตรวจวัดที่ใช้หลักการ Photo Ionization Detectors			
(4) ใช้ระบบ Balance Line ในการสุบถ่าย Pyrolysis Gas Oil จากถบรรทุกลงสู่ถังเก็บ Pyrolysis Gas Oil Tank	- ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 โครงการไม่มีการสุบถ่าย Pyrolysis Gas Oil จากถบรรทุกลงสู่ถังเก็บ Pyrolysis Gas Oil Tank	-	-
11. ด้านสุขภาพ (1) สนับสนุนงบประมาณในการติดตั้งสถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศร่วมกับบริษัทในนิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล จำนวน 2 สถานี โดยผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศสามารถแสดงผลได้ในทันทีผ่าน Display Board และเชื่อมโยงข้อมูลไปที่ศูนย์เฝ้าระวังของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	- โครงการได้สนับสนุนงบประมาณในการติดตั้งสถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ร่วมกับบริษัทในนิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล จำนวน 2 สถานี โดยผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศสามารถแสดงผลได้ในทันทีผ่าน Display Board และเชื่อมโยงข้อมูลไปที่ศูนย์เฝ้าระวังของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	-	- รูปที่ ก2-58 Display Board และสถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศอย่างต่อเนื่อง
(2) สนับสนุนงบประมาณในการจัดจ้างแพทย์เกษียณ และพยาบาลนอกเวลา มาปฏิบัติงานที่โรงพยาบาลและจัดจ้างนักวิชาการ และเจ้าหน้าที่เทคนิคการแพทย์มาปฏิบัติงานที่ศูนย์อาชีวเวชศาสตร์มาบตาพุด ดำเนินการร่วมกับกลุ่มเพื่อนชุมชนการแพทย์มาปฏิบัติงานที่ศูนย์	- สำหรับโครงการจัดจ้างแพทย์เกษียณและพยาบาลนอกเวลามาปฏิบัติงานที่โรงพยาบาลมาบตาพุด นั้น โครงการฯ ได้สิ้นสุดลงในปี 2564 ซึ่งทางสมาคมมีการพัฒนากลยุทธ์ด้านการดูแลและส่งเสริมสุขภาพคนในชุมชนให้เป็นไปตามหลักการพัฒนาย่างยั่งยืน โดยมุ่งเน้นพัฒนาบุคลากรทางด้านสาธารณสุขในพื้นที่จังหวัดระยอง โดยมีการจัดทำโครงการ 3 โครงการ - โครงการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ซึ่งในปี 2567 มีการจัดกิจกรรมหน่วยแพทย์เคลื่อนที่แล้ว 7 ครั้ง - สมาคมเพื่อนชุมชน ร่วมกับ อบจ.ระยอง สนับสนุนทุนการศึกษาด้านบุคลากรสาธารณสุข เช่น ทุนพยาบาล ตามกรอบการมอบทุน จากเดิม จำนวน 51 ทุน (ปี 2564-2567) ต่อมาเพิ่มเติมอีก 30 ทุน	-	- เอกสารแนบที่ ก61 แผนงานด้านมวลชนสัมพันธ์ประจำปี 2567 และผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ และจัดกิจกรรมช่วยเหลือสังคมปี 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	(ปี 2567-2570) รวมทั้งสิ้น 81 ทน เป็นทุนต่อเนื่อง 4 ปี ปีที่ 4 จำนวน 9 ทน ทุนละ 70,000 บาทต่อปี เพื่อสนับสนุนส่งเสริมและช่วยเหลือเยาวชนที่มีภูมิลำเนาในจังหวัดระยอง และจบการศึกษาระดับชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 6 จากโรงเรียนในพื้นที่จังหวัดระยอง โครงการ "พัฒนาศักยภาพ อสม." เพื่อให้อาสาสมัครสาธารณสุขประจำหมู่บ้าน มีการรับรู้และเข้าใจโรคติดต่อในปัจจุบัน ได้แก่ โรคโควิด-19, โรคไข้หวัดใหญ่, โรคมือเท้าปาก และโรคไข้เลือดออก-ชิคุนกุนยา และสามารถนำความรู้ที่ได้รับไปปรับใช้ให้เกิดประโยชน์ต่อคนในชุมชน และสามารถแบ่งเบาภาระงานของเจ้าหน้าที่สาธารณสุขได้		
(3) มอบทุนการศึกษาให้กับนักศึกษาพยาบาลปริญาตรีแก่บุตรหลานในชุมชนและจังหวัดใกล้เคียงระยอง ดำเนินการร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชน	- สมาคมเพื่อนชุมชน ร่วมกับ อบจ.ระยอง สนับสนุนทุนการศึกษาด้านบุคลากรสาธารณสุข เช่น ทุนพยาบาล ตามกรอบการมอบทุน จากเดิมจำนวน 51 ทน (ปี 2564-2567) ต่อมาเพิ่มเติมอีก 30 ทน (ปี 2567-2570) รวมทั้งสิ้น 81 ทน เป็นทุนต่อเนื่อง 4 ปี ปีที่ 4 จำนวน 9 ทน ทุนละ 70,000 บาทต่อปี เพื่อสนับสนุนส่งเสริมและช่วยเหลือเยาวชนที่มีภูมิลำเนาในจังหวัดระยอง และจบการศึกษาระดับชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 6 จากโรงเรียนในพื้นที่จังหวัดระยอง	-	- เอกสารแนบที่ ก61 แผนงานด้านมวลชนสัมพันธ์ ประจำปี 2567 และผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ และจัดกิจกรรมช่วยเหลือสังคม ปี 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(4) จัดหน่วยแพทย์เคลื่อนที่เข้าทำการตรวจรักษาชุมชนในพื้นที่มาบตาพุดและบ้านฉาง ดำเนินการร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชน	- ร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชนจัดกิจกรรมหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ซึ่งในปี 2567 มีแผนจัดกิจกรรม 13 ครั้ง โดยได้ดำเนินการไปแล้ว 7 ครั้ง ซึ่งเปิดบริการตรวจรักษาโรคทั่วไปพร้อมให้คำแนะนำการดูแลสุขภาพ, ตรวจคัดกรองความดัน/เบาหวาน, ตรวจคัดกรองโรคมะเร็งเต้านม/มะเร็งปากมดลูก/มะเร็งลำไส้, ตรวจคัดกรองสุขภาพจิตเบื้องต้น, ตรวจสมรรถภาพมวลกระดูก, ตรวจวัดสายตาเพื่อวิเคราะห์โรคเบื้องต้น, บริการทันตกรรม (เฉพาะถอนฟันและตรวจสุขภาพฟัน), ฉีดวัคซีนป้องกันพิษสุนัขบ้าให้กับสัตว์เลี้ยงลูกด้วยนม บริการเสริมอื่นๆ เช่น ตัดผม นวดผ่อนคลาย โดยปัจจุบันโครงการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ฯ มุ่งเน้นค้นหาผู้เข้าข่ายเป็นโรคที่มีอัตราการเจ็บป่วยและเสียชีวิตสูงขึ้น ได้แก่ โรคมะเร็งเต้านม/มะเร็งปากมดลูกในผู้หญิง และโรคมะเร็งลำไส้ ให้ได้เข้ารับการรักษาในระบบสาธารณสุขได้สะดวกและรวดเร็วยิ่งขึ้น เป็นการลดอัตราการเจ็บป่วยรุนแรงหรือถึงขั้นเสียชีวิตของประชาชนจังหวัดระยองลงได้ รวมถึงโครงการดังกล่าวยังช่วยลดภาระและความหนาแน่นของประชาชนในสถานพยาบาลได้อีกทางหนึ่ง		
(5) บริษัทฯ จะสนับสนุนการจัดกิจกรรมการออกกำลังกาย และส่งเสริมสุขภาพของชุมชนในพื้นที่	- โครงการมีการสนับสนุนการจัดกิจกรรมการออกกำลังกาย และส่งเสริมสุขภาพของคนในชุมชนในพื้นที่ โดยมีการจัดกิจกรรมมาบตาพุดเอสซีจีซี เดิน วิ่ง ครั้งที่ 13 เมื่อวันที่ 10 มี.ค. 2567 โดยมีประชาชนเข้าร่วมจำนวน ประมาณ 2,000 คน	-	- เอกสารแนบที่ ก61 แผนงานด้านมวลชนสัมพันธ์ ประจำปี 2567 และผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ และจัดกิจกรรมช่วยเหลือสังคม ปี 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(6) กำหนดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการ เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน และจัดเตรียมรถพยาบาลไว้พร้อมใช้งานในกรณีฉุกเฉิน	- โครงการจัดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการ โดยมีแพทย์และพยาบาลประจำสถานพยาบาล เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน และจัดเตรียมรถพยาบาลไว้พร้อมใช้งานในกรณีฉุกเฉิน	-	- รูปที่ ก2-41 รถพยาบาล และสถานพยาบาล เบื้องต้นของโครงการ
(7) จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Date Sheet ; SDS) (กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติมจากเดิม) และข้อมูล จำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่เพื่อใช้ในการวางแผนทางด้าน สุขภาพ และเป็นฐานข้อมูลกรณีเกิดอุบัติเหตุ/อุบัติภัยต่อไป	- โครงการได้จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัยของ สารเคมี (Safety Date Sheet ; SDS) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้ โรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระเทพพระรัตนราชสุดาฯ โรงพยาบาลมณฑลของ และโรงพยาบาลระยอง เมื่อวันที่ 25 มิถุนายน พ.ศ. 2567 เพื่อใช้ในการวางแผนทางด้านสุขภาพ และเป็นฐานข้อมูล กรณีเกิดอุบัติเหตุ/อุบัติภัยต่อไป	-	- เอกสารแนบที่ ก117 หนังสือจัดส่งข้อมูลสารเคมีใน กระบวนการผลิตให้กับ โรงพยาบาลในพื้นที่
(8) เผยแพร่รายละเอียดโครงการรวมทั้งเปิดเผยข้อมูลการจัดการสิ่งแวดล้อม ของโครงการผ่านช่องทางประชาสัมพันธ์ เช่น เว็บไซต์ แผ่นพับ กิจกรรมมวลชน สัมพันธ์ เป็นต้น ให้ประชาชนได้รับทราบเพื่อลดความกังวลใจเกี่ยวกับการ ดำเนินงานของโครงการ	โครงการมีการเผยแพร่รายละเอียดโครงการ รวมทั้งเปิดเผยข้อมูลการ จัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการผ่านช่องทางประชาสัมพันธ์ ● การประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และกลุ่มผู้ประกอบการนิคม อุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ในวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2567 ● ร่วมกับกลุ่มเพื่อนชุมชน จัดกิจกรรมโครงการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ซึ่งในปี 2567 มีการจัดกิจกรรมแล้ว 7 ครั้ง ● กิจกรรมสานเสวนา และกิจกรรมเปิดบ้าน (Open House) ซึ่งจะจัด ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2567	-	- เอกสารแนบที่ ก60 การประชาสัมพันธ์ข้อมูล ข่าวสารของโครงการและ เกี่ยวกับระบบการจัดการ สิ่งแวดล้อม - เอกสารแนบที่ ก62 การนำเสนอผลการตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อชุมชน ผ่านการประชุมมวลชนสัมพันธ์ 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	● การลงพื้นที่เพื่อพบปะพูดคุยของผู้บริหาร (One Manager One Community : OMOC) ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 การประชาสัมพันธ์ผ่านโซเชียลมีเดีย Facebook Webpage ทวิตเตอร์ และวารสาร เป็นต้น		
(9) สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านการส่งเสริมฟื้นฟูป้องกันและการดูแลสุขภาพ	- โครงการมีการสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านการส่งเสริมฟื้นฟูป้องกันและการดูแลสุขภาพ เช่น ● ร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชนจัดกิจกรรมหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ โดยในปี 2567 มีการจัดกิจกรรมแล้ว 7 ครั้ง	-	-
(10) กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานประจำ ทั้งนี้แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารงานคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance)	- โครงการกำหนดข้อกำหนดและเงื่อนไขการดำเนินงานสำหรับการพิจารณาคัดเลือกสถานพยาบาลผู้ให้บริการตรวจสอบสุขภาพประจำปี โดยมีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานประจำ ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารงานคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance))	-	- เอกสารแนบที่ ก118 การปฏิบัติตามเงื่อนไขและหลักเกณฑ์การคัดเลือกผู้ตรวจร่างกายประจำปี - เอกสารแนบที่ ก86 ข้อกำหนดและเงื่อนไขการดำเนินงานสำหรับการพิจารณาคัดเลือกสถานพยาบาลผู้ให้บริการตรวจสอบสุขภาพประจำปี - เอกสารแนบที่ ก119 เอกสารใบรับรองบุคลากรและเครื่องมือการตรวจสอบสุขภาพประจำปี

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(11) กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติงานที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้ - กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน - กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมาต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไปให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการ	- โครงการมีการบันทึกฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาพร้อมทั้งรวบรวมข้อมูลดังกล่าวไว้แล้ว และเก็บข้อมูลไว้ 30 ปี หลังจากพนักงานออกจากการทำงาน	-	เอกสารแนบที่ ก120 ระบบฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา
(12) กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่และการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปีและกำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานตามปัจจัยเสี่ยงโดยหากผลการตรวจสอบสุขภาพพบว่ามีผลผิดปกติให้มีการตรวจซ้ำโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุความผิดปกติ และกำหนดให้มีการดูแลรักษาพร้อมกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวังและทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อป้องกันการเกิดความผิดปกติซ้ำ	- โครงการได้กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานตามรายการตรวจที่กำหนด ครบทุกรายการ ในช่วงเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567 มีพนักงานเข้าใหม่จำนวน 2 คน และผลตรวจสอบสุขภาพอยู่ในเกณฑ์ที่ไม่เป็นอุปสรรคต่อการปฏิบัติงาน โดยมีการตรวจสอบสุขภาพประจำปีในเดือนกรกฎาคม-สิงหาคม พ.ศ. 2567 รวมถึงการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานตามปัจจัยเสี่ยง ทั้งนี้หากผลการตรวจสอบสุขภาพพบว่ามีผลผิดปกติ ดำเนินการให้มีการตรวจซ้ำโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุความผิดปกติ	-	- เอกสารแนบที่ ก83 เอกสารผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงานในเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

ตารางที่ 2-2 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการโรงงานโอเลฟินส์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
โรงงานโอเลฟินส์ (ครั้งที่ 13)) ของบริษัทมาบตาพุดโอเลฟินส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2567

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา/อุปสรรค และ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
(13) จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและให้มีการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมระบุอายุงานของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- ทั้งนี้โครงการมีการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน SCG Health Care Database โดยมีข้อมูลลักษณะพื้นที่ทำงาน การประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ พื้นที่เสี่ยง ผลตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน อายุงานและผลการตรวจสุขภาพประจำปีของพนักงาน และเพื่อให้สามารถวิเคราะห์ความเชื่อมโยง ผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพ เพื่อสามารถวิเคราะห์ความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพพนักงาน	-	- เอกสารแนบที่ ก120 ระบบฐานข้อมูลสุขภาพของ พนักงานและผู้รับเหมา
12. พื้นที่สีเขียว (1) จัดให้มีแผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวในบริเวณพื้นที่โครงการโรงงานโอเลฟินส์ และแนวรั้วมีพื้นที่สีเขียวรวม 39,272 ตารางเมตร (24.55 ไร่) คิดเป็นร้อยละ 5.64 ของพื้นที่รวมของโรงงานโอเลฟินส์ 696,137 ตารางเมตร (435.09 ไร่)	- โครงการจัดให้มีพื้นที่สีเขียวร้อยละ 5.61 (24.55 ไร่) และ จัดทำแผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวบริเวณพื้นที่โรงงาน		- รูปที่ ก2-58 พื้นที่สีเขียวของโครงการ - เอกสารแนบที่ ก121 แผนการดูแลบำรุงรักษา พื้นที่สีเขียว



รูปที่ ก2-1 Ultra Low NOx Burner ที่ Naphtha Cracking Heater และ Recycle Cracking Heater



Gas Recirculation ที่ Utility Boiler A



Gas Recirculation ที่ Utility Boiler B



Gas Recirculation ที่ Utility Boiler C

รูปที่ ก2-2 Gas Recirculation ที่ Utility Boiler



CEMs ที่ปล่อยระบายอากาศ Naphtha Cracking Heater
A, B และ Recycle Cracking Heater R



CEMs ที่ปล่อยระบายอากาศ Naphtha Cracking Heater
C, D และ E



CEMs ที่ปล่อยระบายอากาศ Naphtha Cracking Heater
F, G และ H



CEMs ที่ปล่อย OCU Feed Heater
และ OCU Regeneration Heater



CEMs ที่ปล่อย GHU II



CEMs ที่ปล่อยระบายอากาศ Boiler A, Boiler B
และ Boiler C

รูปที่ ก2-3 CEMs ที่ปล่อยระบายอากาศ



CEMs ที่ปล่องระบายอากาศ Gas Cracking Furnace A

รูปที่ ก2-3 (ต่อ) CEMs ที่ปล่องระบายอากาศ



รูปที่ ก2-4 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas
จาก Caustic Drian Drum



รูปที่ ก2-5 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas
จาก Sludge Oil Tank



รูปที่ ก2-6 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas
จาก Slop Oil Tank



รูปที่ ก2-7 Carbon Canister ที่ใช้กำจัด Vent gas
จาก CPI Separator



รูปที่ ก2-8 Bellow Seal Valve
บริเวณหอกลับแยกโพรเพน



รูปที่ ก2-9 Carbon Canister บริเวณ Truck Loading



รูปที่ ก2-10 ระบบขนถ่ายด้านล่าง (Bottom loading) ในรถขนส่งผลิตภัณฑ์



รูปที่ ก2-11 Vapor Return Line



รูปที่ ก2-12 ระบบ Tri Emission Protector



ถังเก็บวัตถุดิบแบบ Aluminium Dome Roof
with Internal Floating Roof



ระบบ Fixed Foam



Gas Detector



แท่นป่นฉีดน้ำดับเพลิง (Fixed Water Monitor)

รูปที่ ก2-13 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณถังเก็บ



รูปที่ ก2-14 Vapor Recovery Unit (VRU)



รูปที่ ก2-15 ระบบบำบัดสารอินทรีย์ด้วยสารชีวภาพ
(Bio-filter)



รูปที่ ก2-16 ระบบหอเผาเหนือพื้นดิน
(Elevated Flare)



รูปที่ ก2-17 ระบบหอเผาแบบปิดระดับพื้นดิน
(Enclosed Ground Flare)



รูปที่ ก2-18 ระบบหอเผาชนิด Low Pressure Flare



อุปกรณ์วัดอุณหภูมิที่หัวหล่อไฟ



อุปกรณ์วัดอุณหภูมิที่ปากปล่อง

รูปที่ ก2-19 อุปกรณ์ควบคุมความปลอดภัยของระบบหัวเผา



รางระบายน้ำฝน



ระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ

รูปที่ ก2-20 รางระบายน้ำฝนและระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นของโครงการ



Storm Water Diversion Box 1

ขนาด 400 ลูกบาศก์เมตร



Storm Water Diversion Box 2

ขนาด 2,100 ลูกบาศก์เมตร



Storm Water Diversion Box 3

ขนาด 40 ลูกบาศก์เมตร



Storm Water Diversion Box 4

ขนาด 615 ลูกบาศก์เมตร

รูปที่ ก2-21 ระบบรวบรวมน้ำฝน (Diversion Box) 15 นาทีแรก ของโครงการและบ่อบำบัดน้ำฝนที่อาจปนเปื้อน



Storm Water Diversion Box 5

ขนาด 500 ลูกบาศก์เมตร



Storm Water Diversion Box 6

ขนาด 800 ลูกบาศก์เมตร



ปั๊มสูบน้ำจากบ่อ Storm Water Diversion Box

รูปที่ ก2-21 (ต่อ) ระบบรวบรวมน้ำฝน (Diversion Box) 15 นาทีแรก ของโครงการและบ่อพักน้ำฝนที่อาจปนเปื้อน



การติดตั้ง ORP Analyzer และ conductivity analyzer ที่ระบบ Cooling Water System ที่หน่วยผลิตโอเลฟินส์

รูปที่ ก2-22 การติดตั้ง ORP Analyzer และ conductivity analyzer ที่ระบบ Cooling Water System



การติดตั้ง ORP Analyzer และ conductivity analyzer ที่ระบบ Cooling Water System ที่หน่วยผลิตโอเลฟินส์ (ต่อ)



การติดตั้ง ORP Analyzer และ conductivity analyzer ที่ระบบ Cooling Water System
และหน่วยผลิตโอเลฟินส์ส่วนเสริม

รูปที่ ก2-22 (ต่อ) การติดตั้ง ORP Analyzer และ conductivity analyzer ที่ระบบ Cooling Water System



รูปที่ ก2-23 การติดตั้ง พีเอช (pH) Online ที่ Neutralization Tanks



รูปที่ ก2-24 ภาพขณะบรรจุมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิด



รูปที่ ก2-25 ภาพขณะรองรับกากของเสียที่เหมาะสม



รูปที่ ก2-26 อาคารจัดเก็บกากของเสียของโครงการ



ระบบระบายอากาศ

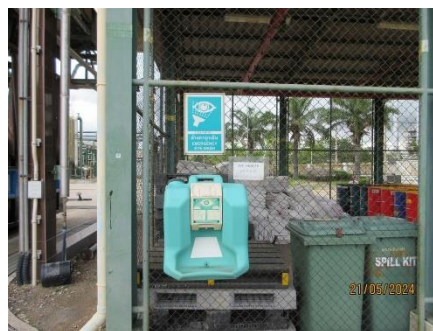


ระบบดับเพลิง

รูปที่ ก2-27 ระบบระบายอากาศ และระบบดับเพลิงที่อาคารจัดเก็บของเสีย (Waste Storage)



รูปที่ ก2-28 ระบบรวบรวมน้ำปนเปื้อนในพื้นที่อาคาร
จัดเก็บของเสีย (Waste Storage)



รูปที่ ก2-29 อุปกรณ์ป้องกันฉุกเฉินในพื้นที่อาคารจัดเก็บ
ของเสีย (Waste Storage)



รูปที่ ก2-30 หอดูดซับของหน่วยกำจัดโลหะหนัก



รูปที่ ก2-31 การติดตั้งกล้องหน้ารถ เพื่อบันทึกเส้นทาง และพฤติกรรมการขับขี่



รูปที่ ก2-32 การติดป้ายเบอร์โทรศัพท์สำหรับรถที่ขนส่งกากของเสียของทางโครงการ



ป้ายจำกัดความเร็วรถ



ป้ายทางเข้า-ออกโครงการ

รูปที่ ก2-33 ป้ายจำกัดความเร็วรถ และป้ายทางเข้า-ออกโครงการ



รูปที่ ก2-34 รถขนส่งผลิตภัณฑ์ที่ติดตั้งระบบ GPS และเบอร์โทรศัพท์
และข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS)



ไฟส่องสว่าง



ป้ายสัญลักษณ์และการกั้นเขต

รูปที่ ก2-35 ไฟส่องสว่าง และป้ายสัญลักษณ์แสดงขอบเขตในบริเวณสถานีขนถ่าย (Truck Loading Station)



สถานีขนถ่าย (Truck Loading Station)

รูปที่ ก2-35 (ต่อ) ไฟส่องสว่าง และป้ายสัญลักษณ์แสดงขอบเขตในบริเวณสถานีขนถ่าย (Truck Loading Station)



รูปที่ ก2-36 สติ๊กเกอร์การตรวจสอบสภาพรถ



รูปที่ ก2-37 รถบรรทุกทำการขนถ่ายน้ำหนัก
ก่อนออกนอกพื้นที่โครงการ



รูปที่ ก2-38 ศูนย์รับเรื่องร้องเรียนภายในพื้นที่โครงการ



รูปที่ ก2-39 การอบรมพนักงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย



น้ำสำรองดับเพลิง



อาคารสูบน้ำดับเพลิง



Fire Hose Box และหัวจ่ายน้ำดับเพลิง (Fire Hydrant)



แท่นปืนฉีดน้ำดับเพลิง (Fixed Water Monitor)



ระบบสเปรย์น้ำ (Water Spray)



ระบบ Fixed Foam

รูปที่ ก2-40 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



Deluge System



ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง



ถังดับเพลิงชนิด CO₂



Gas Detector



Smoke Detector



Heat Detector



Fire Alarm

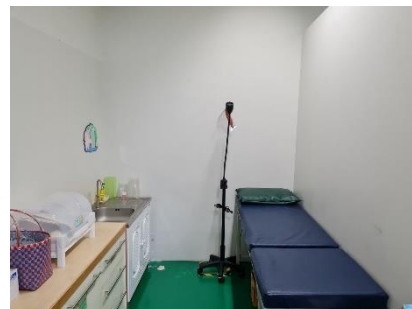


รถดับเพลิง

รูปที่ ก2-40 (ต่อ) อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



รถพยาบาล



สถานพยาบาลเบื้องต้น

รูปที่ ก2-41 รถพยาบาล และสถานพยาบาลเบื้องต้นของโครงการ



รูปที่ ก2-42 ป้ายเตือนพื้นที่ที่มีเสียงดัง



รูปที่ ก2-43 อุปกรณ์ป้องกัน/ ลดเสียงที่แหล่งกำเนิด



รูปที่ ก2-44 ห้องควบคุม (Control Room)



รูปที่ ก2-45 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง และพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง



รูปที่ ก2-46 ป้ายเตือนแสดงข้อมูล SDS



รูปที่ ก2-47 ท่อป้องกันประกายไฟที่รถยนต์



โครงสร้างวัสดุทนไฟ

รูปที่ ก2-48 บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



ระบบ DCS ควบคุมการผลิต

รูปที่ ก2-48 (ต่อ) บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



Pressure Indicator



ระบบดับเพลิง

รูปที่ ก2-49 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณ LPG Drum



Gas Detector



ระบบม่านไอน้ำ (Steam Curtain System)

รูปที่ ก2-50 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณ Cracking Heater



ระบบม่านไอน้ำ (Steam Curtain System)

รูปที่ ก2-50 (ต่อ) อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณ Cracking Heater



Gas Detector



ระบบม่านไอน้ำ (Steam Curtain System)



ระบบม่านไอน้ำ (Steam Curtain System)

รูปที่ ก2-51 อุปกรณ์ความปลอดภัยบริเวณ GHU-II Heater



รูปที่ ก2-52 ป้ายเตือนและสิ่งก่อสร้าง (Barrier) บริเวณแนวท่อ



รูปที่ ก2-53 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยประจำแนวท่อ และการปิดกั้นพื้นที่ตลอดแนวท่อ



รูปที่ ก2-54 Block Valve และอุปกรณ์ลดแรงดันบริเวณแนวท่อขนส่ง



Gas Detector

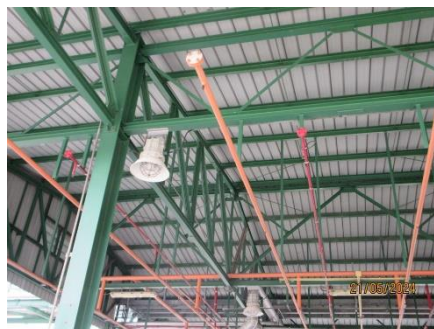


จุดแจ้งเหตุเพลิงไหม้

รูปที่ ก2-55 บริเวณหอกลิ้นแยกโพรพิลีน ชุดที่ 2



Gas Detector



Heat Detector

รูปที่ ก2-56 อุปกรณ์ตรวจจับไอและเปลวไฟ (Gas Detector และ Heat Detector) บริเวณ Truck Loading



รูปที่ ก2-57 อุปกรณ์เตือนภัย และอุปกรณ์ดับเพลิง บริเวณ Truck Loading



รูปที่ ก2-58 Display Board และสถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศอย่างต่อเนื่อง