

ภาคผนวก ก.1

สำเนาผลการพิจารณา
รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตยางสังเคราะห์ (ครั้งที่ 5)
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



ด่วนที่สุด

ที่ อค 5103.3.1/2567

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนมิตรภาพ
เขตราชบุรี กรุงเทพฯ 10400

25 กรกฎาคม 2567

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตยางสังเคราะห์ (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ที่ ENV44-24059/44705 ลงวันที่ 17 กรกฎาคม 2567
ตามที่ บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ได้รับมอบหมายจากบริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด ให้จัดทำและเสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตยางสังเคราะห์ (ครั้งที่ 5) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ทั้งนี้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณาโรงงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติให้ความเห็นชอบรายงานดังกล่าว ในการประชุม ครั้งที่ 7/2567 เมื่อวันที่ 24 มิถุนายน 2567 ความละเอียดแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามการร้องเรียนและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้รายงานมา อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายอนุจิต สวัสดิ์)

ผู้ช่วยผู้อำนวยการสายงานพัฒนาที่ยั่งยืน ทำการแทน
รองผู้ว่าการ (พัฒนาที่ยั่งยืน) ปฏิบัติงานแทน
ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย
กองสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6336

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ env.iesat@gmail.com

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ที่โครงการโรงงานผลิตยางสังเคราะห์ (ภายหลังการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตยางสังเคราะห์ (ครั้งที่ 5))
ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
ของบริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

(นายวิโรจน์ เลิศสถึก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

1/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายเกิดพิภพ พัฒนาทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตยางสังเคราะห์ (ช่วงก่อสร้าง)

โดยพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตยางสังเคราะห์ ครั้งที่ 5 ของบริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (BS-TE)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	<ul style="list-style-type: none"> นำรถรักษาเครื่องจักรต่าง ๆ เพื่อลดปริมาณควันที่ปล่อยออกมาจากอุปกรณ์การก่อสร้างและรถบรรทุก ตามแผนการบำรุงรักษา กำหนดหรือรถบรรทุกที่ขนส่งวัสดุต้องล้างล้อที่เข้าโครงการ ตั้งมิวสติกเกอร์ตามจุดจอด เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองและรถบรรทุกของวัสดุต้องล้าง จำกัดความเร็วรถบรรทุกวัสดุก่อสร้าง เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นให้น้อยที่สุด 	<ul style="list-style-type: none"> บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้างและเส้นทางที่สัญจร วัสดุอุปกรณ์ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
2. คุณภาพน้ำ	<ul style="list-style-type: none"> ห้ามทิ้งขยะมูลฝอยหรือเศษวัสดุก่อสร้างลงระบายน้ำเพื่อป้องกันการเน่าเสียและกีดขวางทางไหลของน้ำ จัดเตรียมพื้นที่สำหรับกองวัสดุอุปกรณ์ให้ห่างจากทางระบายน้ำที่อยู่ใกล้เคียงพื้นที่ก่อสร้าง ควบคุมผู้รับเหมาก่อสร้างไม่ให้ใช้โรงงานและห้องสุขาในพื้นที่ที่จัดให้ 	<ul style="list-style-type: none"> ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศตลัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

2/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายปิติพิชญ์ พัฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. เสียง	<ul style="list-style-type: none"> กำหนดให้ใช้อุปกรณ์การก่อสร้างที่มีระดับเสียงดังในช่วงเวลากลางวันเท่านั้น (07.00-19.00 น.) รวมถึงช่วงเวลาอื่น ๆ ในการนี้พบว่าผลกระทบด้านเสียงต่อชุมชน ปฎิบัติตามเงื่อนไขและอุปกรณ์อย่างต้องเนื่อง ตลอดจนซ่อมแซมอุปกรณ์ ไม่ให้อยู่ในสภาพที่ผิดปกติ 	<ul style="list-style-type: none"> บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
4. การรบกวน	<ul style="list-style-type: none"> กำหนดให้กิจกรรมการปฏิบัติงานต้องระงับเมื่อถึงเวลา ตรวจสอบสภาพแวดล้อมการใช้รถ เช่น ระบบเบรก เป็นต้น ควบคุมการบำรุงรักษาและลดการใช้น้ำมัน หลีกเลี่ยงการขนวัสดุอุปกรณ์ในช่วงชั่วโมงเร่งด่วน (7.00-8.00 น. และ 16.30-17.30 น.) รวมถึงช่วงเวลาอื่น ๆ ในการนี้พบว่าผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน กำหนดให้รถบรรทุกไม่ให้อยู่บริเวณของโครงการติดเนื่องการขับในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมที่มีท่าเทียบเรือในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 7.00-8.00 น. และ 16.30-17.30 น. รวมถึงช่วงเวลาอื่น ๆ ในการนี้พบว่าผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชนและสร้างความเดือดร้อนของประชาชนใน 	<ul style="list-style-type: none"> ในพื้นที่ก่อสร้างและถนนสายหลักโครงการ บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้างและเส้นทางที่สัญจร วัสดุอุปกรณ์ ตามสายนิคม ฯ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศตลัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด




กรกฎาคม 2567

3/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายปิติพิชญ์ พัฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>นิคมฯ ไม่ไว้บริเวณเกษตรที่กั้นคดโมประการการอิทธิพลการรวมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรื่องอุตสาหกรรมพื้นที่ทับซ้อนทางหลวง</p> <p>กำหนดความเร็วของรถบรรทุกที่ขนส่งวัสดุก่อสร้างและรถบรรทุกขนส่งน้ำมันให้มีความเร็วในการสัญจรที่ทางบริเวณชุมชน หรือพื้นที่ภายนอกโครงการไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนด</p> <p>กำหนดให้ผู้รับเหมารวบรวมการ ได้เห็นทางคมนาคมขนส่งเครื่องจักรและอุปกรณ์โดยใช้เส้นทางของขงรถ และให้หลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชนหนาแน่น เช่น ถนนวิชัย ไประยองบ่อน เป็นพื้นรวมกับเส้นทางที่ก่อให้เกิดผลกระทบกับชุมชน เพื่อลดผลกระทบจากการขนส่งที่อาจเกิดขึ้น</p> <p>จำกัดความเร็วรถยนต์เข้า-ออก พื้นที่โครงการ ไม่เกิน 20 กม./ชม. โดยมีการติดป้ายจำกัดความเร็วบริเวณพื้นที่โครงการ</p> <p>ควบคุมน้ำหยดประทุจากที่กั้นคดที่อาจก่อให้เกิดความเสียหายของผิวการจราจร</p> <p>กำหนดให้ผู้รับเหมาก่อสร้างและเบอร์โทรศัพท์ลงบนรถขนส่งของขนส่งและอุปกรณ์ก่อสร้าง เพื่อเป็นช่องทางแจ้งในการรับเรื่องร้องเรียน</p>	<p>บริเวณพื้นที่ก่อสร้างและบริเวณชุมชน</p> <p>บริเวณเส้นทางขงวัสดุอุปกรณ์</p> <p>ในพื้นที่โครงการและถนนเข้า-ออกพื้นที่โครงการ</p> <p>บริเวณเส้นทางขงวัสดุอุปกรณ์</p> <p>รถขนส่งของขงรถและอุปกรณ์ก่อสร้าง</p>	<p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p>	<p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>


(นายวิรัตน์ เลิศสถิต)
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
4/123


บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
กิตติพงษ์ พินิจกุล

(นายกิตติพงษ์ พินิจกุล)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>จัดให้มีรั้วในวัสดุอุปกรณ์ขงรถบรรทุกก่อสร้างให้มีฉัตรเพื่อป้องกันวัสดุหกหล่น</p> <p>กำหนดให้รถขนส่งของขงรถ อุปกรณ์ก่อสร้าง และกากของเสียจากกิจกรรมก่อสร้างที่สัญจรผ่านชุมชนหรือถนนภายนอกให้มีความเร็วไม่เกินที่กำหนด</p>	<p>รถที่ใช้ในกิจกรรมก่อสร้าง</p> <p>บริเวณเส้นทางขงวัสดุอุปกรณ์</p>	<p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p>	<p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>
5. การกำจัดกากของเสีย	<p>กำหนดให้โรงงานทิ้งกากของเสียในสถานะที่จัดเตรียมไว้ให้</p> <p>จัดให้มีการคัดแยกกากของเสียที่เกิดจาก การก่อสร้างของขงรถบรรทุก</p> <p>จัดให้มีรถบรรทุกของเสียให้เพียงพอกับปริมาณกากของเสียที่เกิดขึ้น</p> <p>จัดให้มีพนักงานรับผิดชอบในการเก็บรวบรวมกากของเสียเพื่อส่งไปกำจัดยังหน่วยงานกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p> <p>รวบรวมและเก็บวัสดุที่ไม่ใช่แล้วจากการก่อสร้างที่มีค่าและ สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้เพื่อนำมาขายหรือนำกลับมาใช้ใหม่</p>	<p>- ในพื้นที่ก่อสร้าง</p> <p>- ในพื้นที่ก่อสร้าง</p> <p>- ในพื้นที่ก่อสร้าง</p> <p>- ในพื้นที่ก่อสร้าง</p> <p>- ในพื้นที่ก่อสร้าง</p>	<p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p> <p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p>	<p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>
6. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม	<p>กำหนดจุดรวมขงวัสดุก่อสร้างและกากของเสียโดยต้องไม่อยู่ใกล้กับรางระบายน้ำภายในโครงการ เพื่อป้องกันการเกิดขงรถบรรทุกของเสีย</p>	<p>- ในพื้นที่ก่อสร้าง</p>	<p>- ตลอดช่วงก่อสร้าง</p>	<p>- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>


(นายวิรัตน์ เลิศสถิต)
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
5/123


บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
กิตติพงษ์ พินิจกุล

(นายกิตติพงษ์ พินิจกุล)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

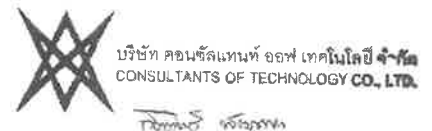
ตารางที่ 1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. สังคมและเศรษฐกิจ	<ul style="list-style-type: none"> พิจารณาพื้นที่คนในท้องถิ่นที่กลุ่มสมาชิกคณะกรรมการต้องการของวิสาหกิจที่วางแผนเป็นอันดับแรกเพื่อช่วยเหลือในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อพัฒนาศักยภาพโครงการ ประชาสัมพันธ์แจ้งกิจกรรมการก่อสร้างให้ชุมชนทราบ จัดให้มีช่องทางรับข้อร้องเรียนจากชุมชน และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการและรายงานผลการแก้ไขต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหารของโครงการ เมื่อได้รับข้อร้องเรียน โครงการจะส่งผู้ติดตามขึ้นลงอาคารบ้านเรือนหรือเรือน โลตัสหากพบว่าข้อร้องเรียนที่แสดงเป็นผลกระทบจากการดำเนินงานของโครงการ ให้โครงการเร่งแก้ไขโดยเร็วที่สุด และรายงานผลการแก้ไขต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหารของโครงการ ในกรณีที่มีข้อร้องเรียนอีก ทางบริษัทฯจะเรียกความถี่หรือระยะเวลาขึ้นเป็นผลมาจากผลกระทบการก่อสร้างของโครงการ ทางโครงการต้องดำเนินการแก้ปัญหาให้ให้ข้อร้องเรียน ตรวจสอบดูแลไม่ให้แรงงานของบริษัทก่อสร้าง มีพฤติกรรมผิดกฎหมาย เช่น การฉ้อโกง การพนัน เป็นต้น โดยมีการวางกฎระเบียบและบทลงโทษที่ชัดเจนรวมทั้งการประสานงานกับเจ้าหน้าที่ท้องถิ่น 	<ul style="list-style-type: none"> - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เกษตลัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
6/123



(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

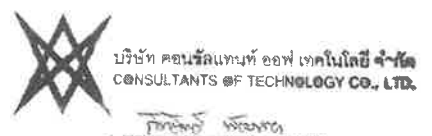
ตารางที่ 1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	<ul style="list-style-type: none"> จัดหาอุปกรณ์หรือความปลอดภัยส่วนบุคคลพื้นฐานและตามลักษณะความเสี่ยงให้กับทางฯ ตรวจสอบและควบคุมดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกต้องและเหมาะสมกับประเภทของงานตามที่ระบุไว้ในคู่มือความปลอดภัยโดยกำหนดให้ทำการตรวจสอบทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน จัดให้มีเจ้าหน้าที่รับผิดชอบและตรวจสอบวิธีการปฏิบัติงานและการทำงานของเครื่องจักรและอุปกรณ์ รวมทั้งสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อให้ปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย จัดให้มีระบบความปลอดภัยทำงานในพื้นที่ก่อสร้าง จัดให้มีอุปกรณ์ดับเพลิง เช่น ถังดับเพลิงในพื้นที่การทำงานเพื่อป้องกันเหตุเพลิงไหม้ เป็นต้น จัดให้มีการฝึกอบรมโปรแกรมของเจ้าหน้าที่และความปลอดภัยแก่พนักงานก่อนปฏิบัติงาน อนุญาตให้คนงานก่อสร้างเข้ารับการปฐมพยาบาลที่ห้องพยาบาลของบริษัท ก่อนนำส่งโรงพยาบาลต่อไป จัดเก็บเครื่องมือ อุปกรณ์ วัสดุในสภาพดี รวมทั้งวัสดุที่ชำรุดและตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนนำเข้ามาใช้งานในพื้นที่ ผลตรวจจะติดบนรถ หรือเวลาที่กำหนดโดยส่วนซ่อมบำรุงของบริษัท เพื่อลดอุบัติเหตุในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง - ในพื้นที่ก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง - ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เกษตลัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
7/123



(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> ไม่อนุญาตให้โรงงานก่อสร้างพักอาศัยอยู่ในพื้นที่โครงการ โดย <ul style="list-style-type: none"> ผู้รับเหมาคงต้องจัดวางที่พักให้คนงานก่อสร้าง หากมีแผนพื้นที่พักคนงานก่อสร้างจะต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ควบคุมตรวจสอบ การจัดการด้านสุขอนามัยให้เป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนดไว้ โดยเฉพาะด้านการจัดการขยะมูลฝอยและน้ำเสีย จัดให้มีระบบสาธารณสุขที่ถูกหลักสุขาภิบาล เช่น ห้องน้ำ-ห้องส้วม น้ำดื่ม เป็นต้น ให้เพียงพอกับจำนวนคนงาน ในการพิจารณาเลือกบริษัทรับเหมา โครงการต้องกำหนดระเบียบการปฏิบัติงานในการจัดการผู้รับเหมา เพื่อกำหนดและข้อปฏิบัติสำหรับการพิจารณา การอนุมัติ และการทำงานของผู้รับเหมาชั่วคราว โดยมีหลักเกณฑ์พื้นฐานอย่างปลอดภัยและประสิทธิภาพ กำหนดให้มีข้อกำหนดด้านความปลอดภัยต่อเจ้าหน้าที่และสิ่งแวดล้อม สำหรับผู้รับเหมาและ ให้เป็นส่วนหนึ่งในสัญญาว่าจ้าง กำหนดขอบเขตและจัดทำแนวรั้วของบริเวณพื้นที่ก่อสร้างให้ชัดเจน พร้อมทั้งกำหนดจุดเข้า-ออก จัดทำป้ายเตือนหรือโปสเตอร์เพื่อการปฏิบัติงาน ให้ปลอดภัย ในบริเวณที่จำเป็น เช่น "เขตก่อสร้าง" "ลดความเร็วรถเดิน" "เขตห้ามรถบรรทุก" เป็นต้น 	<ul style="list-style-type: none"> ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิรัตน์ เลิศดัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

8/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ เหลืองทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม


บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> จดบันทึกเหตุการณ์อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น โดยระบุสาเหตุ ความเสียหาย และวิธีในการแก้ไขปัญหา เพื่อใช้เป็นแนวทางสำหรับป้องกัน และแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น 	<ul style="list-style-type: none"> ในพื้นที่ก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
9. สุขภาพ	<ul style="list-style-type: none"> ส่งข้อมูลคนงานก่อสร้างให้หน่วยงานสาธารณสุขและองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่นในพื้นที่ทราบเพื่อเตรียมความพร้อมในการตรวจรับ จัดให้มีการสุ่มตรวจคนงานก่อสร้างเพื่อเฝ้าระวังสารเสพติด ให้ทางผู้จ้างสุขภาพและโรคติดต่อกรมสุขภาพให้คำแนะนำตามแผนที่กำหนด กำกับให้บริษัทรับเหมาคัดเลือกบุคลากร วุฒิกายของหน่วยงานก่อสร้างก่อนเข้าทำงาน และปฏิบัติตามกฎหมายแรงงาน ให้ด้วย การตรวจสุขภาพก่อนเริ่มงานสำหรับคนงานก่อสร้างที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีปัจจัยเสี่ยง เช่น สารเคมีอันตราย เป็นต้น (ถ้ามี) และกำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลการตรวจสุขภาพ โดยเมื่อก่อสร้างโครงการแล้วเสร็จจะมอบบันทึกข้อมูลการตรวจสุขภาพให้กับคนงานก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> หน่วยงานสาธารณสุข และองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่นในพื้นที่ ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง ในพื้นที่ก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง ตลอดช่วงก่อสร้าง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

หมายเหตุ : เจ้าของโครงการต้องควบคุมให้ผู้รับเหมาปฏิบัติตามมาตรการอย่างเคร่งครัด

ที่มา : บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด, 2567



(นายวิรัตน์ เลิศดัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

9/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ เหลืองทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

มาตรฐานความปลอดภัยและคุณภาพผลิตภัณฑ์อาหารการโรงงานผลิตของดีบ้านไร่ (ระบบการ

[illegible]

(นายวิโรจน์ เลิศสสถัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสซี อีตาสโตเมียร์ส จำกัด

កញ្ញា ២៥៦៧
10/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ หัตถนพอง)
ผู้อำนวยการสำนักงานส่งเสริม
บริษัท คอนกรีตแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

[illegible]

(นายวิโรจน์ เลิศพลสัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสติเมอร์ส จำกัด

11/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ พิณทอง)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ กรุป เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(1) หากหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ไม่กระทบต่อสาระสำคัญของ กฎบัตรฉบับ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่คิดค้นขึ้นเพื่อลดผลกระทบหรือมีประโยชน์ต่อสาธารณะที่เกินกว่าประโยชน์ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้แล้วเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ แล้วให้หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายรับรองการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้น ๆ หรือมอบให้จัดทำสำหรับการปรับปรุงแก้ไขในพหุภาคี ที่ร่วมลงนามไว้ ทำให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา</p> <p>(2) หากหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว อาจกระทบต่อสาระสำคัญของรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้ให้ความเห็นชอบไว้แล้ว หน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายจึงส่งรายงานการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อพิจารณาให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบกับการเปลี่ยนแปลง และเมื่อใดที่กระทรวงได้รับอนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงแก้ไขหน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจตามกฎหมายตามกฎหมายและแผนการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา</p>			



(นายวิรัตน์ เลิศตลก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด




กรกฎาคม 2567

12/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พิฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> - สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ และนำเสนอข้อสังเกตที่เกี่ยวกับผลกระทบสูงสุด หรือแสดง P&ID และเหตุการณ์การนำเอาตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบ กับหน่วยย่อยของโครงการ โดยไม่ใช้ข้อมูลเกี่ยวกับ โรงงาน - ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มีความสามารถตรวจสอบผลการปฏิบัติงาน มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบตามผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ ให้หน่วยงานอนุญาตทราบอย่างโดย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party) - เมื่อโครงการดำเนินการผลิตสินค้าสำเร็จรูปและใช้สารเคมีอันตราย (Slendy State) แล้ว ทบทวนอัตราความปลอดภัยทางอาชีวอนามัยค่าไอเสียที่ระบุไว้ในรายงานบริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด คลังข้อมูลที่มีค่าเป็นค่ารวม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ - ทางโครงการจะดำเนินการผลิตโดยมีกำลังการผลิตโดยรวมไม่เกิน 79,791 ตัน/ปี (Dry Basis) ซึ่งแบ่งการผลิตเป็น 2 ครั้ง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> (1) การผลิตแบบที่ 1 ผลิตยางสังเคราะห์ SBR (Dry Basis) (2) การผลิตแบบที่ 2 ผลิตยางสังเคราะห์ SBR (Dry Basis) และน้ำยาง เอส บี อี (SB Latex) <p>โดยหากทางโครงการมีความประสงค์ที่จะดำเนินการผลิตในปริมาณที่มากกว่าที่ระบุไว้ข้างต้นจะต้องจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมเพื่อขอขยายกำลังการผลิตของโครงการ</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิรัตน์ เลิศตลก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

13/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พิฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> - หากผลการตรวจวัดคุณภาพของสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ไตรภาคจะแจ้งให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ - ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบและหาสาเหตุการเกิดซ้ำ เพื่อดำเนินการควบคุมมลพิษในแหล่งกำเนิดที่เกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดครั้งต่อไปในรายงานผลการปฏิบัติงานมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ทราบแล้วและดำเนินการตามแผน - ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการหาทางตรวจสอบหาสาเหตุ พร้อมหาแนวทางลดค่าการตรวจวัดซ้ำเพื่อเป็นระยะวิธีของเพนในกรณีนี้ พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ทราบแล้ว - กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นในบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพของบริเวณที่โครงการตรวจวัด - ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการในจังหวัดต่าง ๆ กับระบบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center; EMCC) ของกรมควบคุมมลพิษ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บิเอสที อีเอส โคลเมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อีเอส โคลเมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อีเอส โคลเมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อีเอส โคลเมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อีเอส โคลเมอร์ส จำกัด

Shu-ichi

(นายวิโรจน์ เลิศสถัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
14/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

Floriane Wilmes
 FORTY-THREE, LIVING IN A HOUSE IN THE COUNTRY, SHE HAS TWO CHILDREN, A DOG, AND A CAT.

(นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
ผู้อำนวยการกิ่งเขตลือม
บริษัท ลอนซิลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

[illegible]

Shuchi

(นายวิโรจน์ เลิศสภักดี)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



ព្រះរាជាណាចក្រកម្ពុជា
[5/123]



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


 T. S. Srinivasan

(นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>จัดทำแผนข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำมาใช้ประกอบการบริหารจัดการสุขภาพ</p> <p>ในการติดตามผลปฏิกิริยาของผลกระทบของโรงงานประกอบชิ้นงานประจําปีไม่แตกต่างที่ดำเนินการ โดยขอความเห็นที่เสี่ยง หรือระบุดูจากเอกสารงานที่เข้าในขั้นที่นับ และวิเคราะห์ความเสี่ยงของผลกระทบจากสิ่งแวดล้อม ว่าจะมีผลกระทบต่อสุขภาพหรือไม่</p> <p>สุขภาพพื้นฐานข้อมูลสุขภาพ</p> <p>กำหนดให้มีการเก็บข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมา) รายเดือนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ของโรงงาน โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการเปิดการผลิต เพื่อดำเนินการส่งมอบข้อมูลแก่ผู้รับเหมาและผู้รับจ้าง (Subcontractor/Supplier) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายในพื้นที่ของโรงงานและการเข้าถึง</p> <p>กรณีในกรณี ดังนี้</p> <p>(1) กรณีผู้รับเหมาหรือผู้รับจ้างที่งานกับโครงการเป็นระยะเวลาเกินกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมา</p> <p>กรณีโครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้รับจ้างหรือผู้รับเหมา</p> <p>กรณีไม่มีผู้จ้างงานต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการเข้าถึงข้อมูลสุขภาพของตนเองได้</p> <p>อย่างไรก็ดี ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการ</p>	<p>ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>ภายในพื้นที่โครงการ</p>	<p>ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>


 (นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 16/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
 ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>กำหนดให้มีการติดตามและประเมินสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในโครงการ และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตามข้อกำหนดด้านสุขภาพของพนักงาน (EHS Policy) ที่มีความเสี่ยงในโครงการ เพื่อตรวจสอบความสอดคล้องของข้อมูล ทั้งในแง่ของโครงการ จะสอดคล้องกับข้อกำหนดที่กำหนดไว้หรือไม่</p> <p>จะเปิดไปคณะกรรมการบริหารผู้ค้า (Supplier Management) เพื่อให้ได้ความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการ และหน่วยงานกลาง</p>	<p>ภายในพื้นที่โครงการ</p>	<p>ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>
2. คุณภาพอากาศ	<p>(1) โรงงาน</p> <p>โครงการไม่มีการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน ไฮโดรคาร์บอน และอนุภาคขนาดเล็กกว่า 10 ไมครอน (PM10) ที่เกินค่ามาตรฐานที่กำหนดไว้</p> <p>โครงการโรงงานผลิตยางสังเคราะห์ ใช้ระบบที่ควบคุมอุณหภูมิของอากาศในกระบวนการ (9 องศาเซลเซียส) รวมทั้งมีการใช้ระบบระบายอากาศ (Exhaust System) ที่มีความเร็วลม (19 เมตร/วินาที) ได้แก่ 1, 2 มิติของไลน์</p> <p>การลดผลกระทบจากการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม (Batch) ที่ใช้กระบวนการผลิตยางสังเคราะห์ (Monomer Recovery) ของกระบวนการผลิต SBR ที่งาน Finishing (Dryer) ของกระบวนการผลิต SBR เป็นการระบายมลพิษทางอากาศแบบไม่ต่อเนื่อง</p>	<p>ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>ภายในพื้นที่โครงการ</p>	<p>ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>


 (นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 17/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
 ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>การดำเนินการแก้ไขด้านบริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (BSTE)</p> <ul style="list-style-type: none"> ก๊าซระเหย (Ole Gas) จากท่อดูดซึม (Absorber) ในหน่วยแยกโมโนเมอร์ (Monomer Recovery) ในการผลิตยางสังเคราะห์ชนิด SBR ปริมาณ 0.14 กิโลกรัม/ชั่วโมง ที่ดำเนินการผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง จะถูกส่งไปยัง Enclosed Ground Flare (EGF) ของบริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด (BST) เพื่อเผาทำลาย อากาศที่ระบายจาก Finishing (Dryer) ของกระบวนการผลิต SBR จะถูกบำบัดด้วยระบบโอโซน (Ozone Scrubber) แหล่งกำเนิดมลพิษของโรงกลั่นและอาคารควบคุม ได้แก่ <ol style="list-style-type: none"> ก๊าซที่ระเหยจาก Monomer Recovery ของกระบวนการผลิต SBR จะถูกนำมารวมกับก๊าซที่ Enclosed Ground Flare (EGF) ของบริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด (BST) โดยมีอัตราการระบาย 1.3 ปริมาตร/วินาที จากการผลิต SBR 1500/1502 ปริมาณ 0.14 กิโลกรัม/ชั่วโมง และอัตราการผลิต SBR 17xx Series ปริมาณ 0.14 กิโลกรัม/ชั่วโมง ก๊าซที่ระบายจาก Finishing (Dryer) ของกระบวนการผลิต SBR ซึ่งมีอัตราการระบาย 15.5/1502 ปริมาณ 9.62 กิโลกรัม/ชั่วโมง จะส่งไปบำบัดด้วยระบบ Ozone Scrubber ก่อนระบายออก โดยหลักการทางวิศวกรรมระบายมลพิษดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> SBR 1500/1502 คือ ระบายออกได้วัน ไม่เกิน 1,924 กิโลกรัม/ชั่วโมง SBR 17xx series คือ ระบายออกได้วัน ไม่เกิน 1,65 กิโลกรัม/ชั่วโมง 	<ul style="list-style-type: none"> กระบวนการผลิตของโครงการ Vent Point จาก Finishing (Dryer) กระบวนการผลิต SBR Vent Point จาก Monomer Recovery ของกระบวนการผลิต SBR Vent Point จาก Finishing (Dryer) กระบวนการผลิต SBR และระบบโอโซนสแครบเบอร์ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวิโรจน์ เลิศสตก)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 18/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ วัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>โครงการควบคุมความเข้มข้นของโอโซนที่ระบายออก ไม่ให้เกิน 20 ส่วนในล้านส่วน เพื่อใช้สอดคล้องตามเกณฑ์ควบคุมของ US-EPA.</p> <p>การดำเนินงานด้านบริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด (BST) และบริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (BSTE)</p> <ul style="list-style-type: none"> ติดตั้งระบบ Instrument Shutdown System (ISD) เพื่อลดปริมาณก๊าซจากกระบวนการผลิตที่ส่งเข้าระบบเผา จัดให้มีหอเผาที่ระดับเหนือพื้นดิน (Elevated Flare) จำนวน 1 หอ ที่มีความสูงป่อง 50 เมตร ซึ่งมีความสามารถในการเผาไหม้สารประกอบไฮโดรคาร์บอนได้สูงสุด 115,000 กิโลกรัม/ชั่วโมง และหอเผาที่ระดับพื้นดินแบบมีขีด (Enclosed Ground Flare) จำนวน 1 หอ ที่มีความสูงประมาณ 35 เมตร โดยมีความสามารถในการเผาไหม้สารประกอบไฮโดรคาร์บอนได้สูงสุด 95,000 กิโลกรัม/ชั่วโมง และหอเผา 2 ชุด ออกแบบให้ทำงานพร้อมกัน (Parallel Operation) ซึ่งทำให้สามารถรองรับการเผาก๊าซจากไฮโดรคาร์บอนได้สูงสุด 210,000 กิโลกรัม/ชั่วโมง ซึ่งจะมีการเผาก๊าซจากกระบวนการผลิตของบริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด (BST) และบริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (BSTE) มาเผาทำลายโดยกรณีฉุกเฉิน กรณี Cooling Water Failure ปริมาณน้ำใช้จากระบบการผลิตของบริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด (BST) และ BSTE รวมประมาณ 172,990 กิโลกรัม/ชั่วโมง โดยแบ่งเป็น <ol style="list-style-type: none"> กระบวนการผลิตของบริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด (BST) บ่อยครั้งที่มีกรณีติดขัดระบบ ISD 108,824 กิโลกรัม/ชั่วโมง 	<ul style="list-style-type: none"> กระบวนการผลิตของโครงการ หอเผา (Flare) ของบริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด (BST) 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวิโรจน์ เลิศสตก)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีสท์ อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 19/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ วัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>2) กระบวนการผลิตของบริษัท กรูมเพท ซินติคส์ จำกัด (BST) ที่ติดตั้งเพิ่มเติมและมีการติดตั้งระบบ MSD 63,271 ลิตรกรัมชั่วโมง</p> <p>3) กระบวนการผลิตของบริษัท กรูมเพท ซินติคส์ จำกัด (BST) 825 ลิตรกรัมชั่วโมง</p> <p>(2) กรณี Power Failure ปริมาณก๊าซจากกระบวนการผลิตของบริษัท กรูมเพท ซินติคส์ จำกัด (BST) และบริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (BSTE) รวมประมาณ 198,259 ลิตรกรัมชั่วโมง</p> <p>1) กระบวนการผลิตของบริษัท กรูมเพท ซินติคส์ จำกัด (BST) ปริมาณก๊าซจากกระบวนการผลิตประมาณ 88,724 ลิตรกรัมชั่วโมง</p> <p>2) กระบวนการผลิตของบริษัท กรูมเพท ซินติคส์ จำกัด (BST) ที่ติดตั้งเพิ่มเติมและมีการติดตั้งระบบ MSD 34,529 ลิตรกรัมชั่วโมง</p> <p>3) กระบวนการผลิตของบริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (BSTE) 65,006 ลิตรกรัมชั่วโมง</p> <p>• ไม่ให้ผู้ประกอบการปฏิบัติให้สิทธิการให้ของเสีย (Waste) ไปโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรมและ Requirement for Plant Control Devices (US EPA) มาใช้ในการบริหารจัดการของเสีย (Flare)</p> <p>• จัดทำ Root Cause Analysis หรือ Flow Event ที่ต้องมีการจัดการมาตั้งแต่ต้นเหตุ และจัดทำแผนการแก้ไข (Corrective Action Analysis)</p> <p>• จัดทำโปรแกรมเฝ้าระวังการใช้แก๊ส (Flaring Monitoring Records)</p>	<p>- หอเผา</p> <p>- ปลาย</p> <p>- หอเผา</p>	<p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>



(นายวิรัตน์ เลิศศักดิ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
20/123



(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>- ในกรณีที่การดำเนินงานผิดปกติ ทั้งระบบจาก Power Failure และ Cooling Water Failure ทางโรงงานจะระดมทีมตรวจสอบโดยจะมีระบบตรวจสอบความดันแบบ 2 ใน 3 (2 out of 3 Voting Interlock System)</p> <p>- ในกรณีที่ไฟฟ้าดับ สัญญาณเตือนความดันสูงซึ่งได้จากระบบ (Stop Reaction) ไม่ได้รับระบบจะแจ้งเตือนให้รีบแก้ไขทันทีโดยมีแผนการฉุกเฉิน</p> <p>การจัดการความเสี่ยงที่เกิดขึ้นในทั้งปฏิบัติการวิเคราะห์</p> <p>• กำหนดให้ค่าความสะอาด Index ของ Hood ที่ใช้ในห้องปฏิบัติการ สูง 6 เดือน หรือให้กำหนดความสะอาดที่น้อยกว่า Filter ของ Hood ให้ดีกว่าค่าเฉลี่ย</p> <p>• กำหนดให้โรงครัวจะทำความสะอาดในการดูดของ Hood โดยใช้เครื่องดูดควันเร็วมากกว่า</p> <p>• จัดทำ Visual Control โดยมีการติดป้ายเตือนการตรวจสอบ Hood และ สลับตรวจสอบของ Hood ให้เหมาะสม</p> <p>• ขั้นตอนการ กระบวนการผลิตจะถูกล็อกแบบให้เป็นระบบปิด (Closed System) ลดความเสี่ยงจากเทคโนโลยีที่ทันสมัยและมีความเหมาะสมดังนี้</p> <p>1) บัน, เครื่องกลั่นสารละลาย: เลือกใช้ชนิด Double Mechanical Seal</p> <p>2) วาล์ว, ชุดต่อเรือน้ำยา, อุปกรณ์ลดความดัน: เลือกใช้เป็นแบบที่เหมาะสมกับประเภทของสารที่สัมผัส</p>	<p>- หอเผา</p> <p>- หอเผา</p> <p>- ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์</p> <p>- ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์</p> <p>- ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์</p> <p>- กระบวนการผลิต</p>	<p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>



(นายวิรัตน์ เลิศศักดิ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
21/123



(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>3) ทดสอบน้ำเสีย, ทดสอบของเสีย (Process Drain): ติดตั้งบ่อกัก</p> <p>4) ซักล้างถังเก็บน้ำเสีย, ใช้ก๊าซไนโตรเจนเป่าล้าง (Purge) สารเคมีที่ค้างอยู่ในสาย กลับเข้าถังเก็บก่อนปล่อยทิ้ง</p> <p>5) จัดเก็บกากของเสีย: ออกแบบให้เป็นระบบปิด</p> <p>• การจัดการน้ำทิ้งอินทรีย์ (VOC's)</p> <p>1) จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOC's Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินผลกระทบจากอินทรีย์ระเหยง่ายแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ข้อบังคับให้ใช้ตัวเร่งภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินการโครงการให้ดำเนินการตามกฎกระทรวงที่เกี่ยวข้องดังกล่าว</p> <p>2) นำผลการประเมิน (Inventory) ไป Benchmark โดยใช้ US EPA Subpart NNN (Synthetic Organic Chemical Manufacturing Industry (SOCMI) = 1 ก๊าซ VOC's : 1 ลิตรต่อชั่วโมง)</p> <p>• สร้างจิตสำนึก (Awareness) ให้กับพนักงานดังนี้</p> <p>1) ให้ความรู้เกี่ยวกับการรั่วไหลและวิธีจัดการสารอินทรีย์ระเหยง่าย โดยการจัดอบรมตามแผนการศึกษาอบรม</p> <p>2) รณรงค์ให้พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตเสนอแนะและกำจัดสภาพเสี่ยงของจุดที่มีโอกาสเกิดการรั่วไหลหรือรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย</p>	<p>• กระบวนการผลิต</p> <p>• กระบวนการผลิต</p>	<p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>• บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>


 (นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
 22/123

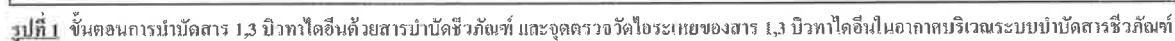

 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>(3) มาตรการบริหารจัดการ</p> <p>อันตรายจากสาร</p> <p>1,3 บิวทาไดอีน</p> <p>ที่ผลิตขึ้นจากระบบ</p> <p>บำบัดน้ำเสีย</p>	<p>• มาตรการควบคุมทั่วไป</p> <p>- ติดตั้งอุปกรณ์น้ำเสียที่ 1 (Surge I) และอุปกรณ์น้ำเสียที่ 2 (Surge II) และระบบระบายอากาศ 1,3 บิวทาไดอีนในถังเก็บน้ำเสีย รวมทั้งติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียระบบ 1,3 บิวทาไดอีนด้วยสารบำบัดชีวภาพเพื่อควบคุมความเข้มข้นของไอระเหยของ 1,3 บิวทาไดอีนที่ระบายจากถังบำบัดน้ำเสีย</p> <p>- ติดตั้งอุปกรณ์วัดความดัน (Pressure Gauge) ที่อุปกรณ์น้ำเสียที่ 1 และ 2 (Surge I และ Surge II) เพื่อตรวจสอบความดันในระบบ</p> <p>- ตรวจสอบปริมาณออกซิเจนในถังบำบัดน้ำเสียรวมทั้งระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อป้องกันอันตรายจากพิษแก๊สไฮโดรเจนซัลไฟด์ที่เกิดขึ้นจากถังบำบัดน้ำเสีย</p> <p>- ตรวจสอบความเข้มข้นของ 1,3 บิวทาไดอีนที่ออกจากถังบำบัดน้ำเสียรวมทั้งระบบบำบัดน้ำเสียที่ 2 ที่ติดตั้งบริเวณบ่อน้ำเสียที่ 1 และ 2 ไม่ให้เกิน 23 ส่วนในล้านส่วน</p> <p>• ตรวจสอบไอระเหยของสาร 1,3 บิวทาไดอีนในถังเก็บ โดยเจ้าหน้าที่ของโครงการเพื่อทดสอบประสิทธิภาพในการบำบัดน้ำเสียของ 1,3 บิวทาไดอีนด้วยระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพ ดังนี้ (รูปที่ 1)</p> <p>1) ตรวจสอบไอระเหยของสาร 1,3 บิวทาไดอีนในถังเก็บ ก่อนเข้าถังบำบัดน้ำเสียด้วยระบบบำบัดน้ำเสียที่ 1 (แสดงดังจุดที่ 1) โดยตรวจวัดค่าเฉลี่ย 1 ครั้ง</p>	<p>• บ่อน้ำเสียบ่อที่ 1 (Surge I) และบ่อน้ำเสียบ่อที่ 2 (Surge II) และถังบำบัดน้ำเสียชีวภาพ</p> <p>• บ่อน้ำเสียบ่อที่ 1 (Surge I) และบ่อน้ำเสียบ่อที่ 2 (Surge II)</p> <p>• บ่อน้ำเสียบ่อที่ 1 (Surge I) และบ่อน้ำเสียบ่อที่ 2 (Surge II)</p> <p>• ห้องสูบลมด้วยสารบำบัดชีวภาพที่ติดตั้งบริเวณบ่อน้ำเสียที่ 1 และ 2</p> <p>• ระบบบำบัดน้ำเสียชีวภาพที่ติดตั้งบริเวณบ่อน้ำเสียที่ 1 และ 2</p> <p>• ระบบบำบัดน้ำเสียที่ติดตั้งบริเวณบ่อน้ำเสียที่ 1 และ 2</p>	<p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลา 1 ครั้ง</p>	<p>• บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>


 (นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
 23/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด




บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
(เนติกาพิทักษ์ หัตถนาถอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่เกิดเหตุ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>2) ตรวจสอบค่าไอระเหยของสาร 1,3 บิวทาไดโอยในอากาศที่ออกนอกท่ออุตสาหกรรมหัวเผาประปาด้วยตัวตรวจจับที่ 1 (แสดงดังจุดที่ 2) โดยตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง</p> <p>3) ตรวจสอบค่าไอระเหยของสาร 1,3 บิวทาไดโอยในอากาศที่ออกนอกท่ออุตสาหกรรมหัวเผาประปาด้วยตัวตรวจจับที่ 2 (แสดงดังจุดที่ 3) โดยตรวจวัดทุก 4 ชั่วโมง</p> <p>4) ตรวจสอบความเข้มข้นของ 1,3 บิวทาไดโอยในอากาศที่ออกนอกท่ออุตสาหกรรมหัวเผาประปาด้วยตัวตรวจจับที่ 4 ในรูปที่ 1) 1 ครั้ง/กะ (2 ครั้ง/วัน) โดยเจ้าหน้าที่วิศวกรการวัดที่เกี่ยวข้องตรวจวัดไอระเหยของเคมีชนิดตกค้าง เพื่อตรวจสอบประสิทธิภาพของท่ออุตสาหกรรม</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ระบบตรวจวัดตัวตรวจจับที่ติดตั้งบริเวณบ่อรับน้ำเสียที่ 1 และ 2 - ระบบตรวจวัดตัวตรวจจับที่ติดตั้งบริเวณบ่อรับน้ำเสียที่ 1 และ 2 - ปล่องระบายอากาศของท่ออุตสาหกรรมด้วยตัวตรวจจับ 	<ul style="list-style-type: none"> - เดือนละ 1 ครั้ง - ทุก 4 ชั่วโมง - 1 ครั้ง/กะ (2 ครั้ง/วัน) 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสซี อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด - บริษัท ปิเอสซี อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด - บริษัท ปิเอสซี อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด
	<p>- ระบบการบำบัดน้ำทิ้งจากโรงบำบัดน้ำเสียในบริเวณบ่อรับน้ำเสียที่ 1 จะรับน้ำเสียแบบไม่ต่อเนื่องจากกิจกรรมที่ไม่ปกติ เช่น น้ำเสียที่มีค่า COD สูงเกินค่าควบคุมของระบบหรือน้ำเสียที่มีน้ำมันและไขมัน น้ำล้างภาชนะสะอาดถึงอุปกรณ์ น้ำจากการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันหมักดีเอ็นดีเอ็น เผลอของรั่วไหลที่อาจมีการปนเปื้อนจาก Rain Water Pond ขนาด 1.1 ไร่ อุทยานพฤกษศาสตร์ ที่ก่อสร้างใหม่ ก่อนทยอยส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย</p> <p>- สักกะระบบบำบัดน้ำทิ้งจากโรงบำบัดน้ำเสียที่ติดตั้งบริเวณบ่อรับน้ำเสียที่ 1 หากตรวจวัดความเข้มข้นของไอระเหยของสาร 1,3 บิวทาไดโอยในอากาศที่ออกนอกท่ออุตสาหกรรมหัวเผาประปาด้วยตัวตรวจจับที่ 2 พบว่ามีแนวโน้มเข้าใกล้ค่าสัมฤทธิ์ 20 คือ ส่วนในล้านส่วน (หรือสูง 60 ของค่าควบคุมที่ 33 ส่วนในล้านส่วน) หรือมีค่ามากกว่า 20 ส่วนในล้านส่วน ก็ลดกลิ่น 3 ค่าให้บุคลากรแบบปดระบบรวม 1.3 บิวทาไดโอยในอากาศที่มีตัวตรวจจับที่ 2 และเปลี่ยนถ่ายระบบบำบัดระบบรวม 1.3 บิวทาไดโอยในอากาศที่มีตัวตรวจจับที่ 2 1.4</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ระบบการบำบัดน้ำทิ้งจากโรงบำบัดน้ำเสียที่ 1 - ระบบการบำบัดน้ำทิ้งจากโรงบำบัดน้ำเสียที่ 1 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสซี อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด - บริษัท ปิเอสซี อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด

 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
Prin Pichay
(นายกิตติพงษ์ พิทยานนท์)
ผู้อำนวยการทีมประกวด
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

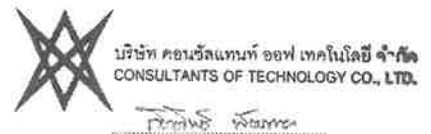
ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> สำหรับระบบสารบำบัดชีวภาพชีวภาพบำบัดน้ำเสียที่ 2 ซึ่งรับน้ำเสียจากอาคาร 15 วัน หรืออาคาร ขจัดความเข้มข้นของไฮดรอกซีเบนซีน 1.3 นิวทราไลเซอร์ ในภาชนะที่ออกแบบจากท่อสุญญากาศด้วยท่อระบายน้ำดิบชีวภาพที่ 2 ทนทานมีแนวโน้มเข้าใกล้กับผิวระดับ 20 ส่วนในล้านส่วน (ร้อยละ 60 ของค่าความเข้มข้นที่ 33 ส่วนในล้านส่วน) หรือมีค่ามากกว่า 20 ส่วนในล้านส่วน คัดลอกค่า 3 ค่า ให้หยุดระบบบำบัดสารระเหย 1.3 นิวทราไลเซอร์ ด้วยสารบำบัดชีวภาพและค่าเคมีเปลี่ยนถ่ายสารบำบัดชีวภาพในท่อสุญญากาศ 2 หรือ ติดตั้งระบบท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์จำนวน 2 ท่อ เพื่อใช้ในการใช้งานในระหว่างที่มีการเปลี่ยนถ่ายถ่านกัมมันต์ โดยควบคุมการไหลของท่อสุญญากาศด้วยสารบำบัดชีวภาพที่ติดตั้งบริเวณประตูน้ำเสียที่ 1 และ 2 โดยค่าการไหลของท่อสุญญากาศ 1.3 นิวทราไลเซอร์ ในอาคารที่ระบายออกสู่บรรยากาศ ไม่เกิน 5 ส่วนในล้านส่วน ทำการเปลี่ยนถ่ายถ่านกัมมันต์ในระบบท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ของระบบ 1.3 นิวทราไลเซอร์ที่ออกนอกท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ ทนทานมีแนวโน้มเข้าใกล้กับผิวระดับ 4 ส่วนในล้านส่วน และยังคงมีแนวโน้มสูงเช่นนี้อาจต่อเนื่อง เกิดปัญหาไปให้ค่าความเข้มข้นของสาร 1.3 นิวทราไลเซอร์ มีค่าเกิน 5 ส่วนในล้านส่วน โดยในระหว่างนี้เปลี่ยนถ่ายให้กลับไปใช้จากท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ชุดที่เตรียมไว้ล่วงหน้าใช้งาน 	<ul style="list-style-type: none"> ระบบสารบำบัดชีวภาพชีวภาพบำบัดน้ำเสียที่ 2 ปล่องระบายอากาศระเหยท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ที่เชื่อมกับท่อสุญญากาศระบายชีวภาพที่ติดตั้งบริเวณประตูน้ำเสียที่ 1 และ 2 ท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิรัตน์ เลิศสลัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
26/123



(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> ในการเปลี่ยนถ่ายสารบำบัดชีวภาพชีวภาพที่ดำเนินการดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> หยุดผลิตและระบายน้ำเสียออกสู่บรรยากาศ 1.3 นิวทราไลเซอร์ ปิดวาล์วที่จุดระบายน้ำเสียออกสู่บรรยากาศ ทำการเปลี่ยนถ่ายสารบำบัดชีวภาพชีวภาพที่ 2 มาตรการควบคุมการมีที่การเปลี่ยนแปลงถ่านกัมมันต์ของท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ <ul style="list-style-type: none"> ในระหว่างที่มีการเปลี่ยนถ่ายถ่านกัมมันต์ของท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ที่ 2 กำหนดให้โครงการส่งก๊าซระเหยออกนอกท่อสุญญากาศด้วยท่อระบายน้ำดิบชีวภาพที่ 2 เข้าไปใช้ท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ที่เตรียมไว้ล่วงหน้า ใช้จากท่อสุญญากาศที่ระบายน้ำดิบชีวภาพที่ 2 ผ่านถ่านกัมมันต์โดยในระหว่างที่มีการเปลี่ยนถ่ายถ่านกัมมันต์ โครงการจะควบคุมค่าความเข้มข้นของสาร 1.3 นิวทราไลเซอร์ในระบบท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ ค่าเฉลี่ยของท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ของสาร 1.3 นิวทราไลเซอร์ที่ออกนอกท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ที่ติดตั้งบริเวณประตูน้ำเสียที่ 2 ไม่เกินค่า 33 ส่วนในล้านส่วน และที่ระบบท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ใน 5 ส่วนในล้านส่วน กำหนดให้พนักงานที่มีปฏิบัติงานในระหว่างที่มีการเปลี่ยนถ่ายถ่านกัมมันต์ บริเวณท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ให้ใช้หน้ากากป้องกันสารพิษ (PPE) เช่น ชุดอุปกรณ์ป้องกันสารพิษที่สวม เช่น รองเท้าบูต หมวกนิรภัย แวนกันน้ำกับ เป้ากันสารเคมีชนิด B หน้ากากกรองสารเคมี 	<ul style="list-style-type: none"> ระบบสารบำบัดชีวภาพชีวภาพบำบัดน้ำเสียที่ 2 ระบบท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ ท่อสุญญากาศด้วยถ่านกัมมันต์ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิรัตน์ เลิศสลัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
27/123



(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>และอุปกรณ์ต่าง ๆ เป็นต้น เพื่อป้องกันอันตรายในระหว่างปฏิบัติงาน หรือทั้งกำหนดพื้นที่ปฏิบัติงานหรือเปลี่ยนถ่ายอะไหล่ตามกำหนดให้เป็นพื้นที่ควบคุมเพื่อป้องกันไม่ให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้ามาในบริเวณดังกล่าว</p> <p>มาตรการป้องกันและแก้ไขฯ กรณีระบบสารบำบัดชีวภาพเกิดขังต้อง</p> <ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีป้ายหรือป้ายเตือนบริเวณสารบำบัดชีวภาพที่สาธารณะไว้ 1 ชุด พร้อมเปลี่ยนได้ทันที (ในระหว่างที่ทำการเปลี่ยนเป็นสารบำบัดชีวภาพจากถังบำบัด ให้หยุดพักลมดูดอากาศ (Suction Air Blower) เพื่อไม่ให้มีอากาศที่มี 1.3 บิวาไทด์อินป่นเข้าสู่อากาศบำบัดน้ำเสียที่ 2 ให้รอจนกว่าระดับน้ำในถังบำบัดชีวภาพจะลดลงและระดับน้ำในถังบำบัดน้ำเสียที่ 2 ไม่ถึงระดับน้ำเสียที่ 1 และใช้งานในระบบสารบำบัดชีวภาพของบำบัดน้ำเสียที่ 1 แทน) - จัดให้มีถังลมดูดอากาศ (Suction Air Blower) 4 ชุด พร้อมเปลี่ยนได้ทันที (ในระหว่างที่ทำการเปลี่ยนถังบำบัดน้ำเสียที่เข้าบำบัดน้ำเสียที่ 2 จะส่งไปยังถังบำบัดน้ำเสียที่ 1 และใช้งานในระบบสารบำบัดชีวภาพของบำบัดน้ำเสียที่ 1 แทน) - จัดให้มีการเชื่อมต่อบริเวณไฟฟ้าแรงจลน์จากเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง (Emergency Generator) ขนาด 800 kVA ที่ใช้ใช้เพื่อเป็นเครื่องผลิตพลังงานไฟฟ้าสำรอง และสำรองน้ำมันเชื้อเพลิงประมาณ 12,000 ลิตร ซึ่งเพียงพอที่จะจ่ายไฟให้กับระบบสารบำบัดชีวภาพได้ภายในประมาณ 6 ชั่วโมง - จัดให้มีโครงการปลูก ครอบงอมการจ้างและคัดคนประสิทธิภาพการจ้างของระบบสารบำบัดชีวภาพ 	<ul style="list-style-type: none"> - ระบบสารบำบัดชีวภาพ - ระบบสารบำบัดชีวภาพ - ระบบสารบำบัดชีวภาพ - ระบบสารบำบัดชีวภาพ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

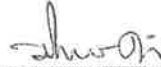

 (นายวิรัตน์ เลิศสถิตย์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

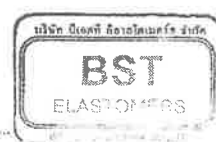


กรกฎาคม 2567
 28/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายพิศติพงษ์ พัทธนาทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับระบบสารบำบัดชีวภาพ - จัดทำบัญชีรายชื่อผู้ผลิตสารบำบัดชีวภาพที่โรงงานไว้เพื่อระดมทุน (Secure Main Material) ของระบบสารบำบัดชีวภาพ - จัดให้มีการสำรองสารบำบัดชีวภาพและน้ำมันเชื้อเพลิงที่โครงการเพื่อพร้อมใช้เมื่อจำเป็นได้ตลอดเวลา 	<ul style="list-style-type: none"> - ระบบสารบำบัดชีวภาพ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
3. เสียง	<ul style="list-style-type: none"> - ทำการตรวจสอบหรือซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องจักรตามแผนซ่อมบำรุงเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการผิดปกติหรือเสียงดัง - กำหนดโซนเสียงสำหรับบริเวณรั้วของโครงการต้องไม่เกินเสียงไม่เกิน 70 เดซิเบล 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
4. น้ำเสียและการจัดการ	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบการจ้างและซ่อมบำรุงถังบำบัดน้ำเสียและถังเก็บน้ำเสีย 1 ครั้ง/สัปดาห์ - จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียจากโรงบำบัดน้ำเสียของโครงการ (Sewage) และน้ำที่มาจากโรงบำบัดน้ำเสียให้ส่งไประบบบำบัดน้ำเสียอีกครั้ง - กำหนดให้มีการบำบัดน้ำเสียจากโรงบำบัดน้ำเสียของระบบบำบัดน้ำเสียตามแผนการบำรุงรักษาชีวภาพ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวิรัตน์ เลิศสถิตย์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท ปิเอซี อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 29/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายพิศติพงษ์ พัทธนาทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาในการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>น้ำเสียจากโรงงานผลิตสารตั้งต้น บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด และโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์จาก Mixed C4 ของบริษัท กรุงเทพ ซันดิกเคส์ จำกัด ปริมาณรวม 2,008.86 ลูกบาศก์เมตร/วัน (83.20 ลูกบาศก์เมตร ชั่วโมง) ซึ่งปริมาณน้ำเสียแยกแยะต่าง ๆ ดังนี้</p> <p>1) น้ำเสียจากบริษัท กรุงเทพ ซันดิกเคส์ จำกัด (BST)</p> <p>(ก) น้ำเสียจากหน่วยสกัด 1,3 บิวทาไดอีน 312 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ข) น้ำล้างอุปกรณ์ 114 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ค) น้ำระบายทิ้งจากเครื่องตรวจสอบอุปกรณ์แบบไม่ทำลาย (NDT : Non-Destructive Testing) ประมาณ 19.20 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ง) น้ำระบายทิ้งจากการทดสอบระบบอุทกดันและทดสอบกันซึม ประมาณ 81.36 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>2) น้ำเสียจากบริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด (BST E)</p> <p>(ก) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของ BST E 965.53 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ข) น้ำทิ้งจากการทำความสะอาด ผลิตภัณฑ์ 46.48 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ค) น้ำระบายทิ้งจากระบบบำบัดชีวภาพ (Bio Substrate) 0.06 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ง) น้ำล้างอุปกรณ์ 69.60 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(จ) น้ำระบายทิ้งจากการตรวจสอบอุปกรณ์แบบไม่ทำลาย (NDT : Non-Destructive Testing) 0.48 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ฉ) น้ำระบายทิ้งจากการทดสอบระบบอุทกดันและทดสอบกันซึม 33.88 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ช) น้ำทิ้งจาก Water Seal Pump 276.72 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p>	ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด

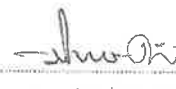

 (นายวิโรจน์ เลิศหลัก)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด



กรกฎาคม 2567
 30/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ วัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาในการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>3) น้ำเสียจากทั้ง 2 บริษัท</p> <p>(ก) น้ำทิ้งจากสำนักงาน (Domestic) ประมาณ 70.56 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>(ข) น้ำเสียจากห้องปฏิบัติการ (Lab) และอื่น ๆ 14.00 ลูกบาศก์เมตร/วัน</p> <p>โดยน้ำเสียจากทั้ง 2 บริษัท จะถูกส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ มีความสามารถ ในการบำบัดน้ำเสียได้สูงสุด 3,340.54 ลูกบาศก์เมตร/วัน (140.02 ลูกบาศก์เมตร ชั่วโมง)</p> <p>ผลการส่งผลการบำบัดน้ำเสียแสดงดังรูปที่ 2 ซึ่งประกอบด้วยข้อมูลต่าง ๆ ดังนี้</p> <p>1) บ่อรับน้ำเสียที่ 1 (Surge I: X-82001) ขนาด 800 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>2) บ่อรับน้ำเสียที่ 2 (Surge II: X-82014) ขนาด 2,000 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>3) บ่อแยกไขมันและไขมัน (Oil Separator: X-82002) ขนาด 45 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>4) บ่อปรับระดับ (Equalization: X-82003) ขนาด 300 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>5) บ่อปรับพีเอช (pH Adjust: X-82004) ขนาด 10 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>6) บ่อผสมช้า (Slow Mixing: X-82005) ขนาด 35 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>7) ถังชีวเคมี (Air Saturator: UV-82001) ขนาด 6 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>8) บ่อกำจัดตะกอนลอย (Dissolved Air Flotation หรือ DAF: UT-82001) ขนาด 65 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>9) บ่อที่รีไซเคิล (Intermediate I: X-82006) ขนาด 30 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>10) บ่อเติมอากาศ (Aerobic: X-82007 A/B) ขนาด 500 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 2 บ่อ</p> <p>11) บ่อพักน้ำบนถนน (Oil Sump: X-82008) ขนาด 4 ลูกบาศก์เมตร</p>			


 (นายวิโรจน์ เลิศหลัก)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส์ จำกัด

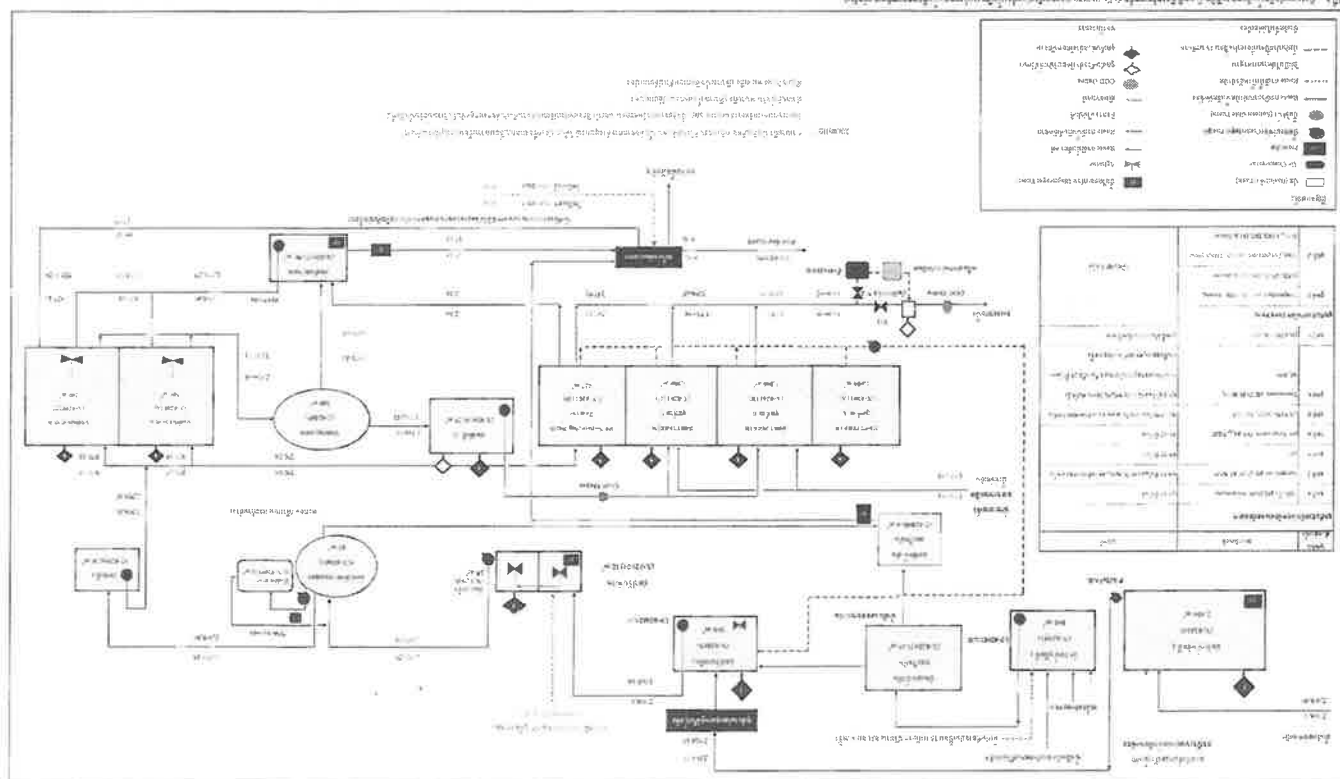


กรกฎาคม 2567
 31/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ วัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด



20-5-19



ตารางที่ ๒ (ต่อ)

ผลการปฏิบัติงานเบื้องต้น	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	งานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาที่ดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>12) บ่อตกตะกอน (Sedimentation) (X-82009) ขนาด 300 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>13) บ่อพักที่ 2 (Intermediate II: X-82010) ขนาด 25 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>14) บ่อตรวจสภาพสุดท้าย (Final Check Basin) (X-82011) A/B/C) ขนาด 1,000 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 3 บ่อ</p> <p>15) ระบบ Sequencing Batch Reactor (X-82011 D) ขนาด 427 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>16) บ่อเก็บตะกอน (Sludge Storage) (X-82012) ขนาด 50 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>- น้ำระเหยซึ่งเกิดจากกระบวนการกลั่น (Cooling Water Blowdown) ปริมาณ 1,831.68 ลบ.ม./วัน ระบบของบ่อตรวจสภาพสุดท้ายและระบบที่มีคุณภาพอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งที่อนุญาตให้ระบายออกทางโรงงาน จะระบบของบ่อระบายน้ำเพื่อรองรับน้ำทิ้งจากการบำบัดแล้ว มาใช้ประโยชน์ในโรงงาน เช่น</p> <p>1) ใช้รดน้ำต้นไม้และระบบหล่อ</p> <p>2) ใช้ทำความสะอาดพื้น เหม และลาน</p> <p>3) ฉีดน้ำให้มันถึงระบบอื่น ๆ ในพื้นที่โครงการ</p> <p>- ทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งก่อนปล่อยออกสู่ภายนอกโครงการและตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียที่ระบบบำบัดน้ำเสียโดยพนักงานโครงการ (ตัวอย่างที่ 2) โดยมีรายละเอียดดังนี้</p> <p>1) ใช้เสียไปเมื่อวันที่ 2 (Sage II: X-82014) (ชุดตรวจวัดที่ 1)</p> <p>โดยตรวจวัดระดับน้ำ, ค่าความเป็นกรดค่า (pH), ค่าซีบีดี (COD) และค่าอุณหภูมิ (Temperature) โดยกำหนดให้เก็บค่าค่าเฉลี่ยระหว่างทุก ๆ 12 ชั่วโมง</p>	<p>- ภายหลังที่โครงการ</p> <p>- ภายหลังที่โครงการ</p> <p>- ภายหลังที่โครงการ</p>	<p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>- บริษัท นีเอสที อีเคสโตนอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีเคสโตนอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท นีเอสที อีเคสโตนอร์ส จำกัด</p>



Shu-ri

(นายวิโรจน์ เลิศสภักดี)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
33/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
ผู้อำนวยการส่วนแวดล้อม
บริษัท คอนเน็คแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 3. (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>2) น้ำเสียไม่แปรปรวนเสีย (Equalization: X-82003) (จุดตรวจวัดที่ 2)</p> <p>โดยตรวจวัดค่าอุณหภูมิ (Temperature), ค่าความเป็นกรดด่าง (pH), ค่าซีโอดี (COD), ค่าของแข็งแขวนลอย (SS) และบีโอดี (BOD₅) โดยกำหนดให้เก็บตัวอย่างวิเคราะห์ทุก ๆ 12 ชั่วโมง ยกเว้นค่าบีโอดี (BOD₅) ตรวจสัปดาห์ละ 1 ครั้ง</p> <p>3) น้ำเสียในบ่อกวนช้า (Slow Mixing: X-82005) (จุดตรวจวัดที่ 3)</p> <p>โดยตรวจวัดค่าความเป็นกรดด่าง (pH) โดยกำหนดให้เก็บตัวอย่างมาวิเคราะห์ทุก ๆ 12 ชั่วโมง</p> <p>4) น้ำเสียในบ่อเติมอากาศ (Aeration: X-82007 A/B) (จุดตรวจวัดที่ 4)</p> <p>โดยตรวจวัดค่าความเป็นกรดด่าง (pH), ค่าอุณหภูมิ (Temperature), ค่าออกซิเจนละลาย (DO), ค่า SV30 และค่า MLSS โดยกำหนดให้เก็บตัวอย่างมาวิเคราะห์ทุก ๆ 12 ชั่วโมง</p> <p>5) น้ำทิ้งจากการบำบัดขั้นที่ 2 (Intermediate II: X-82010) (จุดตรวจวัดที่ 5)</p> <p>โดยตรวจวัดค่าความเป็นกรดด่าง (pH), ค่าซีโอดี (COD), ค่าบีโอดี (BOD₅), ค่าของแข็งแขวนลอย (SS), และค่าของแข็งละลายน้ำ (TDS) โดยกำหนดให้เก็บตัวอย่างมาวิเคราะห์ทุก ๆ 12 ชั่วโมง ยกเว้นค่าบีโอดี (BOD₅) ตรวจสัปดาห์ละ 1 ครั้ง</p> <p>6) น้ำทิ้งจากการบำบัดค่าปล่อยออกสู่ภายนอกโครงการ ไม่บ่อตรวจสอบสภาพสุดท้าย (Final Check Basin: X-82011 A/B/C) (จุดตรวจวัดที่ 6)</p> <p>โดยตรวจวัดค่าอุณหภูมิ (Temperature), ค่าความเป็นกรดด่าง (pH), ค่าซีโอดี (COD), ค่าบีโอดี (BOD₅), ค่าของแข็งแขวนลอย (SS), และค่าของแข็งละลายน้ำ (TDS) โดยกำหนดให้เก็บตัวอย่างมาวิเคราะห์ทุก ๆ 8 ชั่วโมง ยกเว้นค่าบีโอดี (BOD₅) ตรวจสัปดาห์ละ 1 ครั้ง</p>			


 (นายวิโรจน์ เลิศพิทักษ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 34/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ หัตถนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 3. (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>7) น้ำทิ้งจากการบำบัดด้วยระบบ Sequencing Batch Reactor (X-82011 D)</p> <p>ก่อนปล่อยออกสู่ภายนอกโครงการ จุดตรวจวัดที่ 7)</p> <p>โดยตรวจวัดค่าความเป็นกรดด่าง (pH), ค่าซีโอดี (COD), ค่าของแข็งแขวนลอย (SS) และค่าของแข็งละลายน้ำ (TDS) โดยวิเคราะห์ก่อนปล่อยน้ำทิ้ง</p> <p>8) น้ำทิ้งจากการบำบัดจากกระบวนการบำบัดน้ำเสียขั้นที่ 2 (Intermediate II: X-82010)</p> <p>ก่อนระบายลงสู่บ่อตรวจสอบสภาพสุดท้าย (Final Check Basin: X-82011 A/B/C)</p> <p>ตรวจวัดค่า COD ด้วยเครื่องตรวจวัด COD แบบอัตโนมัติ (COD Online)</p> <p>เพื่อให้มั่นใจว่าคุณภาพน้ำที่ปล่อยจากระบบบำบัดทางชีวเคมีค่า COD ให้ตามเกณฑ์</p> <p>ก่อนทิ้งรวมกับน้ำทิ้งจากอาคารย่อยอื่น (Cooling Water Blow-down)</p> <p>9) น้ำทิ้งจากท่อพักน้ำทิ้ง (Sump Pit) ก่อนระบายลงสู่บ่อระบายน้ำทิ้ง</p> <p>ตรวจวัดค่า COD ด้วยเครื่องตรวจวัด COD แบบอัตโนมัติ (COD Online)</p> <p>โดยกำหนดค่า Action Level ของ COD Online ไว้ 2 ระดับ</p> <p>(ก) ระดับที่ 1 (H Level) ไม่เกิน 100 mg/l</p> <p>โดยเปิด Valve 1 ที่จุดปล่อยแล้วนำน้ำทิ้งไปบ่อ Final Check ไปบำบัดส่งรอระบาย</p> <p>และเครื่องกรองถ่านกัมมันต์</p> <p>(ข) ระดับที่ 2 (HH Level) ไม่เกิน 115 mg/l</p> <p>โดยเปิด Valve 1 และ Valve 2 ที่จุดปล่อยแล้วคืนเครื่องสูบน้ำเพื่อนำน้ำทิ้ง</p> <p>ไปตรวจสอบสภาพสุดท้ายไปเข้าบ่อปล่อยรวมแล้วนำน้ำทิ้งตามขั้นตอน</p> <p>- กำหนดให้บันทึกแบบบันทึก (Wastewater Utilities Log Book) โดยให้ผู้ที่ปฏิบัติงานบันทึกผล</p> <p>ตรวจวัดคุณภาพน้ำ หรือระบบสุ่มตรวจคุณภาพน้ำบริเวณโดยรอบระบบบำบัดน้ำเสีย</p>	ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวิโรจน์ เลิศพิทักษ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 35/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ หัตถนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

บริษัท กอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

บริษัท คชนวิทย์เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. ระบบระบายน้ำ	<p>จัดให้มีระบบระบายน้ำภายในพื้นที่โครงการ ดังนี้</p> <p>1) ระบบระบายน้ำฝนไม่ปนเปื้อน น้ำฝนไม่ปนเปื้อน ได้แก่ น้ำฝนที่ตกในพื้นที่ที่ไม่มีคราบปนเปื้อน ทางบริเวณอาคารสำนักงาน ห้องครัว และพื้นที่ที่มีสิ่งสกปรก เป็นดิน และน้ำฝนจากบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต ภายหลัง 15 นาทีแรก ถูกระบายลง ระบายน้ำฝนจึงเข้าสู่โถงรอบพื้นที่โครงการ ก่อนที่จะระบายออกนอกโครงการลงสู่รางระบายน้ำภายนอก ค่อไป</p> <p>2) ระบบระบายน้ำฝนที่มีการปนเปื้อน น้ำฝนที่ยังมีการปนเปื้อน คือ น้ำฝนที่ตกในช่วง 15 นาทีแรก เกิดขึ้น ในบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิตที่ตึกอเนกประสงค์ที่ไม่มีหลังคาคลุม รวมทั้งพื้นที่ลานล้างวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ จากบริษัท บีเอสที ทีเอสทีคอมเมอร์เชียล จำกัด (BSTC) และบริษัท อลูมิเนียม ซีเนดีลส์ จำกัด (BST) ปริมาณ 831 ลูกบาศก์เมตร มีการจัดการดังนี้</p> <p>1) จัดให้มีบ่อรองรับ (Sump Pit) ขนาด 7 บ่อ เพื่อส่งไปสู่น้ำประปาหรือนำไป ปนเปื้อน (Rainwater Pond) ซึ่งประกอบด้วย</p> <p>(ก) Sump Pit จำนวน 2 บ่อ คือ PT-9961 รองรับน้ำฝนที่ปนเปื้อนในทิ้งที่ ส่วนเกิดปฏิกิริยา และ PT-9962 รองรับน้ำฝนที่อาาในบ่อในทิ้งที่ ส่วนเตรียมตัวรับปฏิกิริยาและสารเคมี และพื้นที่ส่วนเตรียมโมโนเมอร์ ในพื้นที่ BSTC</p>	ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ	บริษัท บีเอสที ทีเอสทีคอมเมอร์เชียล จำกัด


(นายวิโรจน์ เลิศตัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที ทีเอสทีคอมเมอร์เชียล จำกัด



กรกฎาคม 2567
38/123


บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ พิชัยทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(ข) Sump Pit จำนวน 4 บ่อ คือ PT-9963, PT-9964, PT-9965 และ PT-9967 ในพื้นที่ BSTC</p> <p>(ค) Sump Pit (PT-9965) เดิมคือ บ่อ Oil Waste Basin จำนวน 1 บ่อ ในพื้นที่ BSTC</p> <p>2) จัดทำโอเวอร์ฟลอปน้ำฝนไม่ปนเปื้อน (Rainwater Pond) ขนาด 1,110 ลบ.ม. จำนวน 1 บ่อ ให้เพียงพอต่อการรองรับปริมาณน้ำฝนที่เกินที่กักเก็บ 15 นาทีแรก (831 ลูกบาศก์เมตร) โดยน้ำฝนที่ปนเปื้อนที่เกิดขึ้นจะถูกปั๊มจาก Rainwater Pond (PT-9963) ขนาด 1,110 ลูกบาศก์เมตร ไปที่โอเวอร์ฟลอปน้ำฝน (Surge 1) ขนาด 800 ลูกบาศก์เมตร ของระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งเตรียมไว้รองรับ น้ำเสียจากกิจกรรมที่ไม่ปกติ โดยโครงการจะเก็บตัวอย่างน้ำฝนที่ปนเปื้อน เพื่อตรวจวัดพารามิเตอร์ COD และ pH เพื่อไปพิจารณาปรับสภาวะการดำเนินงาน ของระบบบำบัดน้ำเสีย และค่าอัตราการไหลของน้ำฝน และ COD loading ที่เหนือระดับที่จะป้อนเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ</p> <p>3) กรณีการรองรับน้ำฝนที่ปนเปื้อนภายในคันกันของถังเก็บของ BSTC และ BSTE จะอุกส่งเข้าสู่ Impoundment Pond ขนาด 5,880 ลูกบาศก์เมตร จำนวน 1 บ่อ ของ BST แล้วส่งต่อไปยัง Rainwater Pond ของ BSTE ก่อนส่งไปยังบ่อจัด ระบบบำบัดน้ำเสียของ BSTE</p> <p>จัดให้มีการเฝ้าระวังระบบระบายน้ำฝนและระบบระบายน้ำฝนแยกออกจากกัน อย่างเด็ดขาด</p>	ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ	บริษัท บีเอสที ทีเอสทีคอมเมอร์เชียล จำกัด


(นายวิโรจน์ เลิศตัก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที ทีเอสทีคอมเมอร์เชียล จำกัด



กรกฎาคม 2567
39/123


บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ พิชัยทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>จัดให้มีเครื่องรับของเสียจากอาคารสำนักงาน เช่น ถังขยะรีไซเคิล และถังขยะกันทราย เป็นตัน เพื่อให้ง่ายต่อการคัดแยกของเสียแต่ละประเภท</p> <p>หากของเสียที่เกิดขึ้นจากอาคารได้ดำเนินการให้ส่งไปกำจัดตั้งหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตประกอบกิจการจรรยาบรรณราชการดังนี้</p> <p>1) มูลศอยของเสียจากอาคารสำนักงานและโรงงาน แบ่งออกเป็น</p> <ul style="list-style-type: none"> - มูลศอยทั่วไป เช่น ภาชนะบรรจุอาหาร เศษอาหารจากโรงอาหาร เป็นต้น ปริมาณรวมทั้ง 2 บริษัท (BSTE และ BST) เท่ากับ 7 ตัน/เดือน รวมรวมเก็บไว้ในถังขนาด 2 ลูกบาศก์เมตร เพื่อรอผู้รับเหมาที่ให้บริการขนถ่ายในกรณีขนถ่ายและการกำจัดของเสียตามเมืองจะหาตัวผู้รับเหมาไปกำจัดของเสีย (ดูขออนุญาตก่อน) - มูลศอยที่ติดมาจากการปฏิบัติงานได้แก่ เช่น เศษพลาสติก เศษกระดาษ เศษโลหะ เป็นต้น โครงการจะรวบรวมเพื่อรอผู้รับเหมาไปเก็บของเสียที่รับอนุญาตจากเจ้าราชการ หรือบริจาคให้หน่วยงานต่าง ๆ เพื่อนำไปใช้ประโยชน์อย่างอื่น - มูลศอยอันตราย โครงการจะรวบรวมเพื่อรอส่งกำจัดกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากเจ้าราชการ <p>2) ภาชนะของเสียจากกระบวนการผลิต SBR</p> <ul style="list-style-type: none"> - ภาชนะจากถ้ำดินพร้อมสารละลายเกลือ (Drine Treatment) <p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 1500 Series ปริมาณ 11 ตัน/ปี</p>	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ จำกัด


 (นายวิโรจน์ นีเอสส์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ จำกัด



กรกฎาคม 2567
 42/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 1502 Series ปริมาณ 11 ตัน/ปี</p> <p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 17xx Series ปริมาณ 41 ตัน/ปี</p> <ul style="list-style-type: none"> - สารละลายโซดไฟฟอสเฟต (Waste Caustic) <p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 15xx Series ปริมาณ 23 ตัน/ปี</p> <p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 1502 Series ปริมาณ 24 ตัน/ปี</p> <p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 17xx Series ปริมาณ 144 ตัน/ปี</p> <ul style="list-style-type: none"> - เศษยางจากการเตรียมผลิตภัณฑ์สุดท้าย (Rubber Loss) <p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 1500 Series ปริมาณ 50 ตัน/ปี</p> <p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 1502 Series ปริมาณ 49 ตัน/ปี</p> <p>กรณีผลิตยางสีทราฟ SBR 17xx Series ปริมาณ 181 ตัน/ปี</p> <p>โดยส่วนที่สามารถจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์เกรดต่ำ (Off-Spec) จะส่งขาย และส่วนที่ไม่สามารถขายได้จะถูกรวบรวมไว้ในอาคารเก็บของเสียเพื่อรอส่งกำจัด</p> <p>รวบรวมและส่งไปยังหน่วยงานรับดำเนินการจัดการของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ</p> <p>3) ภาชนะของเสียอื่น ๆ จากการผลิตยาง</p> <ul style="list-style-type: none"> - ภาชนะบรรจุสารเคมี เช่น ถังบรรจุสารเคมี ดังกล่าว เป็นต้น ปริมาณ 180 ตัน/ปี - ของเสียจากบรรจุภัณฑ์ เช่น แขนไฮโดรไลต์ เศษกระดาษ เศษพลาสติก เป็นต้น ปริมาณ 10 ตัน/ปี 			


 (นายวิโรจน์ นีเอสส์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ จำกัด



กรกฎาคม 2567
 43/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> ของเสียจากการซ่อมบำรุง เช่น แอซิด/Absorbent เป็นป้อนน้ำมัน หลอดไฟ แบตเตอรี่ อเนกประสงค์ และถังแก๊สที่ใช้แล้ว เป็นวัน ปริมาณ 14 ลิตร/ปี ของเสียจากกิจกรรมการวิเคราะห์ เช่น เติมน้ำมันเครื่อง เติมน้ำมันไฮดรอลิก เป็นต้น ปริมาณ 0.5 ลิตร/ปี กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ปริมาณ 315.50 ลิตร/ปี กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย ปริมาณ 62.89 ลิตร/ปี <p>รวบรวมไว้ในภาชนะที่เหมาะสมก่อนส่งไปยังหน่วยงานรับดำเนินการจัดการ</p> <p>กากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ</p> <ul style="list-style-type: none"> กากของเสียที่เกิดจากโครงการ และบริษัท กรุงเทพมหานคร จำกัด จะถูกจัดเก็บไว้ในอาคารเก็บของเสีย (Waste Storage House) ที่ตั้งอยู่ในพื้นที่ของโครงการ โดยมีการแบ่งพื้นที่เพื่อจัดเก็บของเสียตามประเภทที่กำหนด ก่อนส่งไปยังหน่วยงานภายนอกที่รับดำเนินการให้ได้รับการขึ้นทะเบียนหรือรับรองจากทางราชการ โดยภายในอาคารเก็บของเสียได้จัดให้มีบ่อ (Sumpt) เพื่อรวบรวมของเสียที่อาจรั่วไหลออกมาขณะเก็บของเสีย รวมถึงจัดตั้งถังดับเพลิง และระบบขจัดมลพิษ เพื่อควบคุมผลกระทบสิ่งแวดล้อม การเก็บกากของเสียในโรงงานและขนส่งกากของเสียอันตรายไปยังบ่อเก็บของเสีย ให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2566 เรื่อง การจัดการกากของเสียอันตรายที่นำไปใช้แล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด




กรกฎาคม 2567
44/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีระบบ Manifest System เป็นเอกสารรองรับในระบบการกักเก็บ ขนส่ง กำจัด และส่งกำจัดกากของเสียที่ยังไม่อยู่ในสถานะกาก กำหนดให้ช่างดูแลกากของเสีย ผู้ควบคุมเครื่องจักร (GPS) และวิศวกรไฟฟ้า เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ ที่โครงการ ให้จัดส่งผลการของเสียให้ชัดเจน เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวรับผิดชอบของเสียของโครงการเป็นไปอย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ 	<ul style="list-style-type: none"> รถขนส่งกากของเสียของโครงการ รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมของโครงการ หน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
9. เศรษฐกิจ-สังคม	<ul style="list-style-type: none"> พิจารณาจ้างแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของโรงงานเป็นอันดับแรก เพื่อส่งเสริมสภาพเศรษฐกิจสังคมของชนในชุมชนโดยรอบ และเป็นการสร้างงานให้กับคนในท้องถิ่น รับแรงงานประจำปีตามฤดูกาล: พันธุ์หรือกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกัน โดยรวบรวมข้อมูลจากแรงงานที่อาจเกิดขึ้นของชุมชนและเพื่อคัดค้านกิจกรรมที่กระทบและผลกระทบต่อสุขภาพของชุมชน เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามามีส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาความขัดแย้ง จัดให้มีการเรียนรู้จากผลผลิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน การเสริมสร้างอาชีพให้กับเกษตรกรที่เชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้เกษตรกรมีการพัฒนาแบบยั่งยืน 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ชุมชนใกล้เคียงและรายรอบพื้นที่ตั้งโรงงาน ภายในพื้นที่โครงการ ชุมชนในบริเวณพื้นที่ศึกษา 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
45/123



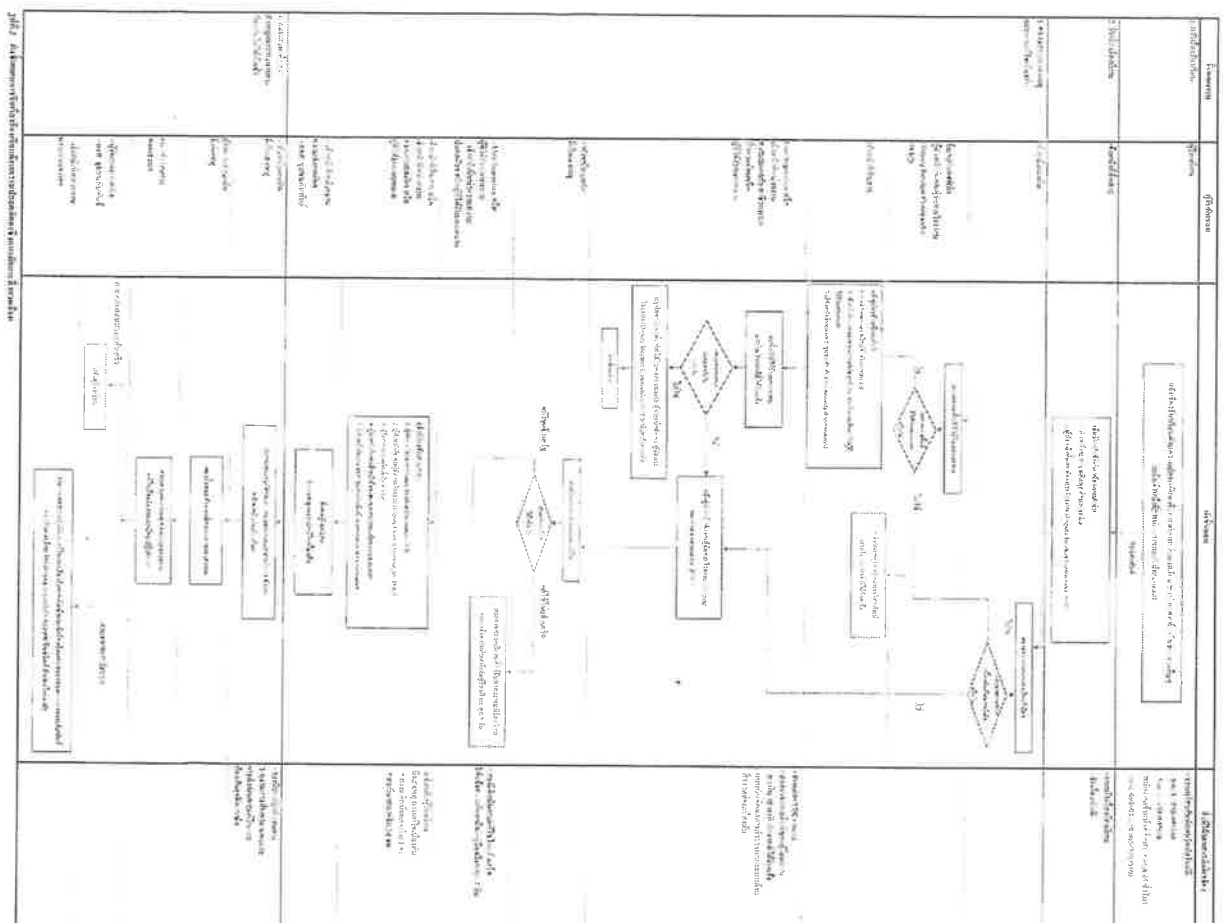
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบเชิงบวก	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบเชิงลบ	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน จัดให้โครงการ - BST Group พบชุมชน โดยนำวัตถุประสงค์ต่อไปนี้ <ol style="list-style-type: none"> เพื่อสร้างความเข้าใจ และความสัมพันธ์กับเครือข่าย BST Group กับชุมชน เพื่อเป็นกิจกรรมสำคัญในการเข้าพบปะ ถิ่นสาร บลัซซุคกับชุมชนอย่างต่อเนื่อง เพื่อนำเสนอกิจกรรมที่ BST Group ดำเนินการให้ชุมชนทราบ เช่น กิจกรรมด้านความปลอดภัยหรืออนามัยสิ่งแวดล้อม กิจกรรมด้าน CSR กิจกรรมด้านการศึกษา โดยเฉพาะการประชาสัมพันธ์งานวิจัย เป็นต้น เพื่อสนับสนุนความรู้ทางด้านวิชาการต่าง ๆ แก่ชุมชน เป็นกิจกรรมสื่อกลางเพื่อสร้างความสัมพันธ์กับเครือข่ายในชุมชน กลุ่มเป้าหมาย คือ ชุมชนรอบโครงการ ในรัศมี 5 กิโลเมตร ได้แก่ ชุมชนหาดใหญ่ ชุมชนสวนแก้ว ชุมชนคลอง 7 ชุมชนคลอง 8 ชุมชนคลอง 9 ชุมชนคลอง 10 ชุมชนคลอง 11 ชุมชนคลอง 12 ชุมชนคลอง 13 ชุมชนคลอง 14 ชุมชนคลอง 15 ชุมชนคลอง 16 ชุมชนคลอง 17 ชุมชนคลอง 18 ชุมชนคลอง 19 ชุมชนคลอง 20 ชุมชนคลอง 21 ชุมชนคลอง 22 ชุมชนคลอง 23 ชุมชนคลอง 24 ชุมชนคลอง 25 ชุมชนคลอง 26 ชุมชนคลอง 27 ชุมชนคลอง 28 ชุมชนคลอง 29 ชุมชนคลอง 30 ชุมชนคลอง 31 ชุมชนคลอง 32 ชุมชนคลอง 33 ชุมชนคลอง 34 ชุมชนคลอง 35 ชุมชนคลอง 36 ชุมชนคลอง 37 ชุมชนคลอง 38 ชุมชนคลอง 39 ชุมชนคลอง 40 ชุมชนคลอง 41 ชุมชนคลอง 42 ชุมชนคลอง 43 ชุมชนคลอง 44 ชุมชนคลอง 45 ชุมชนคลอง 46 ชุมชนคลอง 47 ชุมชนคลอง 48 ชุมชนคลอง 49 ชุมชนคลอง 50 ชุมชนคลอง 51 ชุมชนคลอง 52 ชุมชนคลอง 53 ชุมชนคลอง 54 ชุมชนคลอง 55 ชุมชนคลอง 56 ชุมชนคลอง 57 ชุมชนคลอง 58 ชุมชนคลอง 59 ชุมชนคลอง 60 ชุมชนคลอง 61 ชุมชนคลอง 62 ชุมชนคลอง 63 ชุมชนคลอง 64 ชุมชนคลอง 65 ชุมชนคลอง 66 ชุมชนคลอง 67 ชุมชนคลอง 68 ชุมชนคลอง 69 ชุมชนคลอง 70 ชุมชนคลอง 71 ชุมชนคลอง 72 ชุมชนคลอง 73 ชุมชนคลอง 74 ชุมชนคลอง 75 ชุมชนคลอง 76 ชุมชนคลอง 77 ชุมชนคลอง 78 ชุมชนคลอง 79 ชุมชนคลอง 80 ชุมชนคลอง 81 ชุมชนคลอง 82 ชุมชนคลอง 83 ชุมชนคลอง 84 ชุมชนคลอง 85 ชุมชนคลอง 86 ชุมชนคลอง 87 ชุมชนคลอง 88 ชุมชนคลอง 89 ชุมชนคลอง 90 ชุมชนคลอง 91 ชุมชนคลอง 92 ชุมชนคลอง 93 ชุมชนคลอง 94 ชุมชนคลอง 95 ชุมชนคลอง 96 ชุมชนคลอง 97 ชุมชนคลอง 98 ชุมชนคลอง 99 ชุมชนคลอง 100 	<ul style="list-style-type: none"> หาหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ชุมชนรอบ ๆ โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลา 5 เดือน ตลอดระยะเวลา 5 เดือน ตลอดระยะเวลา 5 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวีโรจน์ จิตต์สัท)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

กรกฎาคม 2567
 46/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสำนักงาน
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด



[illegible]


 (นายวิโรจน์ จิตต์กุล)
 ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
BST
 ELASTOMERS
 BST ELASTOMERS CO., LTD.

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ พงษ์พานิช)
ผู้อำนวยการสำนักงาน
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

[illegible]

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายเวโรจน์ เลิศสกุล)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(ในเขตติดต่อพรมแดนไทย-พม่า)
ผู้อำนวยการเชิงภาคพื้น
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10.2 การจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (Process Safety Management : PSM)	<ul style="list-style-type: none"> กำหนดให้แผนในการปฏิบัติงานให้พนักงานปฏิบัติงานตามมาตรการด้านความปลอดภัยอย่างเคร่งครัดโดยเน้นย้ำให้พนักงานมีความเข้าใจและตระหนักถึงความสำคัญในการปฏิบัติตามมาตรการด้านความปลอดภัย จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิต และจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงในสายงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงของหน่วยงานวิศวกรรมเครื่องกลที่เกี่ยวข้องจากผลกระทบจากการใช้งาน โดยโครงการจะจัดตั้งหน่วยงานดังกล่าวที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมและ ค.บอ. ทุก 5 ปี กำหนดให้มีการรายงานผลการประเมินอันตรายร้ายแรง การศึกษาผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม และผลการควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยและมาตรการควบคุมความเสี่ยงต่าง ๆ ลงในมาตรา 4 มาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ให้คณะกรรมการแรงงานคุ้มครองฯ พิจารณาก่อนวันที่ 4 มีนาคม 32 มีข้อห้ามที่ชัดเจนให้ดำเนินการตามข้อกำหนดที่กำหนดไว้ จัดให้มีการดำเนินงาน PSM ในรูปแบบของข้อกำหนดระเบียบการปฏิบัติงานดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> ข้อมูลความปลอดภัยกระบวนการผลิต (Process Safety Information) โดยรวบรวมข้อมูลความปลอดภัยกระบวนการผลิตไว้เป็นระบบเพื่อให้พนักงานที่เกี่ยวข้องได้ตระหนักและทำความเข้าใจถึงอันตรายที่อาจเกิดจากกระบวนการผลิต ประกอบด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวิรัตน์ เลิศหลีก)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 50/123



 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสำนักงาน
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ol style="list-style-type: none"> ข้อมูลความปลอดภัยกระบวนการผลิต ข้อมูลเทคโนโลยีการผลิต ข้อมูลเครื่องจักรอุปกรณ์ในกระบวนการผลิต <ol style="list-style-type: none"> การวิเคราะห์กระบวนการผลิต (Process Hazard Analysis) <ol style="list-style-type: none"> ทำการวิเคราะห์กับสายกระบวนการผลิตโดยใช้วิธีการวิเคราะห์ที่เป็นระบบ เช่น What if FMEA, HAZOP และ Job Hazard Analysis จัดทำแผนการบริหารความเสี่ยงเพื่อควบคุมความเสี่ยงจากผลกระทบด้านความปลอดภัย กำหนดระยะเวลาในการทบทวนข้อมูลการวิเคราะห์ด้านความปลอดภัยกระบวนการผลิตทุก 5 ปี ขั้นตอนการปฏิบัติงานและการปฏิบัติที่ปลอดภัย (Operating Procedures and Safe Practices) <ol style="list-style-type: none"> จัดทำขั้นตอนการเดินเครื่องในแต่ละระยะของการผลิต (Operating Phase) ทั้งการเริ่มการผลิต การปฏิบัติการผลิต และการหยุดสายการผลิต เพื่อให้มีการปฏิบัติตามขั้นตอนในแต่ละระยะการผลิตเป็นไปอย่างถูกต้องและปลอดภัย จัดทำวิธีปฏิบัติงานที่จะช่วยป้องกันและลดความเสี่ยงในการปฏิบัติงาน <ol style="list-style-type: none"> ระเบียบปฏิบัติงานการตัดแยกแหล่งสารเคมีและพลังงาน ระเบียบการปฏิบัติงานการเปิดจุดรั่วครั้งแรก (First Line Break) 			


 (นายวิรัตน์ เลิศหลีก)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 51/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้อำนวยการสำนักงาน
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(ค) ระเบียบปฏิบัติงานการจ้างงานในพื้นที่อันตราย</p> <p>(ง) ระเบียบปฏิบัติงานการจ้างงานไฟฟ้าเพื่อปลอดภัย</p> <p>(จ) ระเบียบการปฏิบัติงานการจ้างงานที่สูง</p> <p>(ด) ระเบียบปฏิบัติงานการรักษาสภาพแวดล้อมน้ำแรงดันสูง (High Pressure Water Jet)</p> <p>(ข) ระเบียบการปฏิบัติงานการขุดหน้า</p> <p>(4) การมีส่วนร่วมของพนักงาน (Employee Involvement)</p> <p>1) กำหนดบทบาทหน้าที่และตำแหน่งที่เกี่ยวข้องกับระบบบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม</p> <p>2) กำหนดความชัดเจนในตำแหน่งความปลอดภัยของอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับพนักงานทุกคนในทุกระดับและปฏิบัติ</p> <p>3) กำหนดความชัดเจนในตำแหน่งความปลอดภัยของอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมเพิ่มเติมสำหรับผู้ปฏิบัติงานและผู้บริหารบริหารและปฏิบัติ</p> <p>4) กำหนดกิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเพื่อให้ทุกคนมีส่วนร่วม เช่น การตรวจสอบความปลอดภัย การพัฒนาและจัดการเพื่อความปลอดภัย การแลกเปลี่ยนความคิดเห็นความปลอดภัย (Safety Sharing) การประชุมแจ้งอันตรายของงานก่อนเริ่มงาน (Safety Tool Box Meeting)</p>			


(นายจิรพันธ์ เอกสถิต)
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

52/123



บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


(นายจิรพันธ์ เอกสถิต)

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(5) การฝึกอบรม (Training)</p> <p>1) กำหนดความถี่ในการฝึกอบรมของพนักงานแต่ละตำแหน่ง</p> <p>2) ฝึกอบรมและผู้รับเหมา ทั้งหมดที่ทำงานเกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต และดำเนินการจัดการบริหารความปลอดภัย (PSMA) จะต้องได้รับการอบรมก่อนอนุญาตให้ปฏิบัติงาน</p> <p>2) ประสิทธิภาพการฝึกอบรมพนักงานและผู้รับเหมาจะต้องมีการตรวจผ่านเกณฑ์</p> <p>(6) การจัดการความปลอดภัยของผู้รับเหมา (Contractors Safety Management)</p> <p>โดยมีหลักการพื้นฐานดังต่อไปนี้</p> <p>1) ผู้รับเหมาทั้งหมดผ่านการคัดเลือกความเหมาะสมและคุณสมบัติเบื้องต้น</p> <p>2) การฝึกอบรมและอนุญาตปฏิบัติงานของผู้รับเหมา</p> <p>(ก) คนงานของบริษัทผู้รับเหมา จะต้องผ่านการฝึกอบรมที่จำเป็นและได้รับใบรับรองเพื่อเข้าทำงานอย่างถูกต้อง</p> <p>(ข) จัดให้มีการฝึกอบรมเฉพาะด้านเพื่อให้องค์กรบรรลุตามเป้าหมายของงานของเขตโครงการทั้งหมด ก่อนที่ผู้รับเหมาได้รับอนุญาตให้เริ่มการทำงาน</p>			


(นายจิรพันธ์ เอกสถิต)
ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

53/123



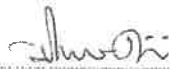
บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


(นายจิรพันธ์ เอกสถิต)

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบเชิงแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>3) การดำเนินงานโดยผู้รับเหมาจะต้องได้รับการอนุญาต อย่างเป็นทางการโดยผู้ชำนาญการของโครงการทุกครั้ง โดยผู้ควบคุมระบบเบี่ยงเบนต้องปฏิบัติตามข้อกำหนด เพื่อความปลอดภัย</p> <p>4) ต้องมีการประเมินความปลอดภัยของสิ่งรบกวน ทั้งในช่วง ระหว่างปฏิบัติงาน และมีมาตรการในการจัดการ โดยผู้ควบคุมระบบเบี่ยงเบนใช้ในการพิจารณาการจัด การทำงานครั้งต่อไป</p> <p>5) ข้อห้ามเคลื่อนย้ายอุปกรณ์หรือวัสดุและชิ้นส่วน ใดๆ ผู้รับเหมา เป็นผู้ดำเนินการในสัญญาว่าจ้าง</p> <p>(7) การทบทวนความปลอดภัยก่อนการเริ่มเดินเครื่องจักร (Pre-Startup Safety Review)</p> <p>1) ทบทวนตรวจสอบรายการงานและตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่ และหน่วยงานตาม Pre-Startup Safety Review (PSSR) Checklist ก่อนที่จะเดินเครื่องหรือเปิดเครื่อง (Plant Start Up)</p> <p>2) กำหนดให้มีการอนุมัติให้เดินเครื่อง (Commissioning) และเดินเครื่อง อย่างเป็นทางการ โดยต้องมีการทบทวนผลของระบบตรวจสอบทั้งหมด (PSSR Checklist) ที่เสร็จสมบูรณ์ รวมถึงผลการดำเนินงานแก้ไข ตามรายการตรวจสอบหรือสิ่งที่ต้องทำ (Punch List) ให้ได้ผล แก้ไขตามแผนหรือข้อกำหนด</p>			



(นายวิรัตน์ เลิศตถัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

54/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พิศนาคอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบเชิงแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(8) ความพร้อมใช้ของอุปกรณ์ (Mechanical Integrity)</p> <p>1) กำหนดรายการตรวจสอบสำหรับโครงการใหม่ (new facility/equipment) ในขั้นตอนการตรวจรับ (ตรวจสอบเทียบกับข้อมูลเฉพาะ) ระยะเวลาในการคิดค้นเพื่อให้ง่ายต่อการตรวจสอบเป็นไปตามข้อกำหนด และการจัดตั้งเอกสารข้อกำหนดของโครงการ</p> <p>2) การกำหนดผู้รับผิดชอบในการดำเนินการ ให้ผู้ควบคุมโครงการหรือผู้ ของอุปกรณ์ (Mechanical Integrity: MI) โดยให้มีแผนการตรวจสอบ และทดสอบแผนการบำรุงรักษาสภาพอุปกรณ์ดังต่อไปนี้</p> <p>(ก) อุปกรณ์เครื่องจักร เช่น อุปกรณ์ที่มีจุดหมุน (Rotating) สิ่งหรืออุปกรณ์แรงดัน ระบบท่อส่ง เป็นต้น</p> <p>(ข) อุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น Motor มอเตอร์เปิดไฟฟ้า Switch Gear Fire Alarm เป็นต้น</p> <p>(ค) อุปกรณ์เครื่องจักร</p> <p>(ง) อุปกรณ์โครงสร้าง (Civil) เช่น อาคาร โครงสร้าง (Uncoated fire proof ที่ไม่ขึ้น)</p> <p>(จ) อุปกรณ์ด้านความปลอดภัย เช่น ระบบลดแรงดัน ความดัน และอุปกรณ์ (Relief devices) อุปกรณ์ป้องกันไฟไหม้ (Fire Protection system) อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) เป็นต้น</p>			



(นายวิรัตน์ เลิศตถัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

55/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พิศนาคอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(9) การอนุญาตทำงานด้วยความปลอดภัย (Safe Work Permit)</p> <p>1) จัดให้มีระบบใบอนุญาตทำงาน (Work Permit) และกำหนดขั้นตอนการขออนุญาตทำงานสำหรับการปฏิบัติงาน โดยแบ่งเป็น</p> <p>(ก) Cold Work - กิจกรรมที่ไม่ได้ทำให้เกิดความเสียหายต่อร่างกาย</p> <p>ให้พนักงานที่จะปฏิบัติงานของผสมระหว่างอากาศและไอน้ำหรือความร้อน หรือสารไวไฟ ทั้งที่เย็นได้จัดและไม่จัด เช่น</p> <p>งานบำรุงรักษาทั่วไป (งานเชื่อมบัดกรี, งานหล่อขึ้น, งานทาสี)</p> <p>(ข) Hot Work - งานที่ใช้ความร้อน หรือของเหลวให้เกิดความร้อน</p> <p>หรือประกายไฟได้จัด</p> <p>และต้องมีการระบุประเภทของงานและจุดที่เฉพาะเจาะจงเพิ่มเติม</p> <p>ที่เป็นส่วนหนึ่งของงาน ซึ่งต้องปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติงาน</p> <p>ที่เกี่ยวข้องของโรงงานฯ ดังต่อไปนี้</p> <p>(ก) การตัดและเชื่อมสายเคเบิลหรือสายไฟ</p> <p>(ข) การเปิดอุปกรณ์เครื่องแรก (First Line Break)</p> <p>(ค) การเข้าทำงานในพื้นที่ขังอากาศ</p> <p>(ง) การทำงานไฟฟ้าที่ปลอดภัย</p> <p>(จ) การทำงานบนที่สูง</p> <p>(ฉ) การทำความสะอาดด้วยน้ำแรงดันสูง (High Pressure Water Jet)</p> <p>(ช) การยกของหนัก</p>			



(นายวิรัตน์ เลิศตัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

56/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ วัฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>2) กำหนดให้ก่อนเริ่มงานผู้อนุญาตต้องประชุมชี้แจงให้ผู้ปฏิบัติงานรับทราบการปฏิบัติงานในใบอนุญาตทำงานเพื่อความปลอดภัย โดยสรุปเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมของข้อเท็จจริงที่ทราบ และเข้าโครงการควบคุมอันตรายในสถานที่ปฏิบัติงานและพร้อมที่จะปฏิบัติตามข้อกำหนด</p> <p>3) ในขณะที่การปฏิบัติงานเป็นไปอย่างปลอดภัย ผู้อนุญาตจะต้องตรวจสอบและควบคุมงานที่ทำงานหาพบว่ามีอันตรายเกิดขึ้นใด ๆ เมื่อมองจากสเกลหรือมีการเปลี่ยนแปลงการทำงาน ให้หยุดงานและแจ้งให้หัวหน้างานทราบสำหรับ Hot Work เข้ามองพื้นที่ที่จะตรวจสอบและควบคุมการทำงานดังต่อไปนี้</p> <p>(ก) ค่าเฉลี่ยให้ออกตรวจสอบ %LEL ทุก ๆ ชั่วโมง โดยบุคคลที่สามรวมใช้ร่วมอุปกรณ์ทดสอบก๊าซแบบพกพาได้อย่างถูกต้องและเข้าใจ</p> <p>(ข) ถ้าพบค่าเกิน Fire Watch man ที่ผ่านอบรมหลักสูตร Basic Fire Fighting และมีการขึ้นทะเบียนจากกรมโรงงานความปลอดภัย โดยมีหน้าที่ดังนี้</p> <p>ก) ต้องสวมหน้ากากสวมการที่งานของบุคคลที่กำลังปฏิบัติงาน Hot Work อย่างต่อเนื่อง รวมถึงสภาพแวดล้อมที่ผู้รับงานฯ พื้นที่ด้วย</p> <p>ข) ตรวจสอบ %LEL ด้วยเครื่องมือตรวจสอบวัดก๊าซแบบพกพาตลอดเวลา</p>			



(นายวิรัตน์ เลิศตัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

57/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ วัฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>ค) หยุดห้ามหรือหยุดกิจกรรม Hot Work และลดอุณหภูมิ</p> <p>ผู้ปฏิบัติงานที่กำลังปฏิบัติงาน Hot Work และลดอุณหภูมิอย่างเหมาะสมก่อนเข้าอาคารเพิ่ม ฟ้าใหม่ กระแสไฟฟ้า หรือการดูดฝุ่นอื่น ๆ</p> <p>4) งานจะถูกระงับและยกเลิกในกรณีที่อุณหภูมิในอาคารสูงเกินไปจนทำให้เกิดเหตุฉุกเฉิน, พบไฟ หรือสารอันตราย, Work Scope เปลี่ยน หรือสภาพของพื้นที่ทำงานเปลี่ยนไป ที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยของการทำงาน Safe Work Permit จะต้องถูกอนุญาตใหม่ หรือจะแก้ไขเปลี่ยนแปลง</p> <p>(10) การจัดการการเปลี่ยนแปลงทางเทคโนโลยี-สิ่งอำนวยความสะดวก (Management of Change – Technology-Facility)</p> <p>1) การปรับเปลี่ยนคือภายในเทคโนโลยีและ Facility ที่เกี่ยวข้องกับการรวมการผลิต อุปกรณ์ และ วัสดุ สารเคมี Facility หรือระบบอื่นใดที่ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับการป้องกันอันตราย จะได้รับการประเมินอย่างละเอียดในการรับความเสี่ยงและศักยภาพที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุด้านความปลอดภัย และจะต้องได้รับการอนุมัติอย่างเป็นทางการ ก่อนที่จะดำเนินการปรับเปลี่ยน</p> <p>2) ต้องสื่อสารข้อมูลเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงที่จะเกิดขึ้นให้กับผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับการเปลี่ยนแปลงนั้น ๆ ทั่วบริเวณเริ่มดำเนินการ</p>			



 (นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 58/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


 (นายพิชิตพงษ์ พิณทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>3) กำหนดให้ เหตุการณ์เปลี่ยนแปลงในชั้นการเปลี่ยนแปลง ข้อมูลความปลอดภัยกระบวนการผลิตและขั้นตอนการปฏิบัติงาน จะมีการปรับปรุงข้อมูลให้สอดคล้องกับสถานะปัจจุบัน</p> <p>(11) การรายงานและสืบสวนอุบัติการณ์ (Incident Reporting and Investigation)</p> <p>1) อุบัติการณ์ที่เกี่ยวข้องกับ Safety Health and Environmental (SHE) ทั้งหมด จะต้องรายงานทันที และระดับการกำกับดูแล / การจัดการที่ได้รับ รายงาน และระดับของการสอบสวนระดับของอุบัติการณ์</p> <p>2) อุบัติการณ์ที่เกี่ยวข้องกับ SHE ทั้งหมดจะต้องได้รับการสืบสวนสาเหตุ และการดำเนินการแก้ไขและ / หรือการป้องกันที่ถาวรไว้</p> <p>3) อุบัติการณ์ที่เกี่ยวข้องกับ SHE ทั้งหมดจะต้องได้รับการสื่อสารทั่วทั้งบริษัท เพื่อเรียนรู้</p> <p>(12) การตรวจประเมิน (Audit) การปฏิบัติตามมาตรฐานการจัดการความปลอดภัย กระบวนการผลิต ความถี่ คนอ, ก้าวนัด</p> <p>1) จัดให้มีการตรวจประเมินภายใน อย่างน้อย (ครั้งปี)</p> <p>2) จัดให้มีการตรวจประเมินภายนอก</p> <p>(13) การจัดการการเปลี่ยนแปลงด้านบุคคล (Management of Change – Person)</p> <p>1) กำหนดตำแหน่งสำคัญในสายการผลิตและเทคโนโลยี จะต้องมีความพร้อมที่จะปฏิบัติงานตามบทบาทและหน้าที่ที่รับผิดชอบได้</p>			



 (นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 59/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


 (นายพิชิตพงษ์ พิณทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด


ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10.3 การจัดการพฤติกรรมความปลอดภัย (Behavior Based Safety Management: BBS)	2) กำหนดความรู้ขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับหลักการและขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยในสายงานการผลิตและเทคโนโลยี 3) กำหนดกระบวนการเพื่อให้สามารถบรรลุเป้าหมายสำหรับค่าความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องจากการผลิตและเทคโนโลยี	ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท บีสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
10.4 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (Occupational Management)	จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพหรือสุขภาพจิต (1) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพหรือสุขภาพจิต ซึ่งประเมินจาก ความเสี่ยงด้านความปลอดภัยและสุขภาพจิตในสถานที่ทำงาน การที่โรงงานมีการสำรวจ และตรวจประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพหรือสุขภาพจิตเป็นประจำและต่อเนื่อง เพื่อหาความเสี่ยงด้านสุขภาพหรือสุขภาพจิตที่อาจเกิดขึ้นและหาแนวทาง การปรับปรุงแก้ไขความเสี่ยงด้านสุขภาพหรือสุขภาพจิต รวมทั้งใช้ข้อมูล ในการกำหนดมาตรการควบคุมป้องกัน การปรับปรุงกระบวนการทำงาน	ภายในพื้นที่โครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท บีสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวีโรจน์ เลืศสติก)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 60/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

 (นายพิเชต พิเชต)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด


ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	(2) กำหนดกลุ่มเสี่ยงสำหรับการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง และแผนการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง ซึ่งพนักงานกลุ่มเสี่ยง คือ ผู้ที่ทำงานในกระบวนการผลิตที่มีโอกาสสัมผัสสารเคมีที่มีการใช้งาน ทุกวัน และผลิตในขั้นที่โครงการ และนายอริย์ โยธาเสถียรติดตามร้องขอ (3) นำผลตรวจสุขภาพโดยแพทย์ประจำโรงงานมาจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพ ของพนักงาน เพื่อใช้ในการประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดอุบัติเหตุ ของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะ พื้นที่เสี่ยงหรือมีกระบวนการของงานที่อันตรายในพื้นที่นั้นและวิเคราะห์ ความเสี่ยงโดยผลการตรวจวัดเพื่อหาวิธีการรับมือหรือจัดการกับสุขภาพกับ ฐานข้อมูลสุขภาพด้วย (4) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพหรือสุขภาพจิตของพนักงานบริษัท บีสที โดยกำหนดให้พนักงานไปตรวจสุขภาพหรือตรวจเพิ่มเติม ซึ่งหากพบว่า ผลตรวจสุขภาพผิดปกติ จะมีการดำเนินการดังนี้ 1) ผลผิดปกติแต่ไม่มีแนวโน้มระยะยาว แพทย์ที่ปรึกษาจะขอข้อมูลประวัติประจำ โรงงานและประวัติสุขภาพ เพื่อการติดตามหรือช่วยในอาโรค 2) ผลผิดปกติแต่มีแนวโน้มระยะยาวหรือพบโรค แพทย์ที่ปรึกษาจะ ขอข้อมูลประวัติประจำโรงงานและข้อมูลในครั้งต่อไปตรวจร่างกายที่โรงพยาบาล โดยทางโรงงานจะให้พนักงานเบิกค่าใช้จ่ายค่าตรวจสุขภาพตามที่แพทย์ 1) กำหนดกลุ่มเสี่ยงสำหรับการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง และแผนการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง ซึ่งพนักงานกลุ่มเสี่ยง คือ ผู้ที่ทำงานในกระบวนการผลิตที่มีโอกาสสัมผัสสารเคมีที่มีการใช้งาน ทุกวัน และผลิตในขั้นที่โครงการ และนายอริย์ โยธาเสถียรติดตามร้องขอ (3) นำผลตรวจสุขภาพโดยแพทย์ประจำโรงงานมาจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพ ของพนักงาน เพื่อใช้ในการประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดอุบัติเหตุ ของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะ พื้นที่เสี่ยงหรือมีกระบวนการของงานที่อันตรายในพื้นที่นั้นและวิเคราะห์ ความเสี่ยงโดยผลการตรวจวัดเพื่อหาวิธีการรับมือหรือจัดการกับสุขภาพกับ ฐานข้อมูลสุขภาพด้วย (4) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพหรือสุขภาพจิตของพนักงานบริษัท บีสที โดยกำหนดให้พนักงานไปตรวจสุขภาพหรือตรวจเพิ่มเติม ซึ่งหากพบว่า ผลตรวจสุขภาพผิดปกติ จะมีการดำเนินการดังนี้ 1) ผลผิดปกติแต่ไม่มีแนวโน้มระยะยาว แพทย์ที่ปรึกษาจะขอข้อมูลประวัติประจำ โรงงานและประวัติสุขภาพ เพื่อการติดตามหรือช่วยในอาโรค 2) ผลผิดปกติแต่มีแนวโน้มระยะยาวหรือพบโรค แพทย์ที่ปรึกษาจะ ขอข้อมูลประวัติประจำโรงงานและข้อมูลในครั้งต่อไปตรวจร่างกายที่โรงพยาบาล โดยทางโรงงานจะให้พนักงานเบิกค่าใช้จ่ายค่าตรวจสุขภาพตามที่แพทย์			


 (นายวีโรจน์ เลืศสติก)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 61/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

 (นายพิเชต พิเชต)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบเชิงลบ ผลเนื่อง	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>และทำการวินิจฉัยโดยแพทย์ทันที จนหายแล้ว ทบว่าเป็น โรคที่เกี่ยวเนื่องจากการทำงาน โครงการจะพิจารณาโดยผู้เชี่ยวชาญประเมินผลกระทบตามแผนเสมอ เพื่อเสนออยู่ในการศึกษาโรงพยาบาลเพื่อร่วมทั้งการรักษาผู้ป่วยโรคโอดและการรักษาในระดับสุขภาพของสถานประกอบการที่เป็นโรคร</p> <p>และผู้ที่มีผลตรวจสุขภาพผิดปกติอย่างน้อย 1 ครั้งในปี</p> <ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการดำเนินการส่งเสริมงานในกรป้องกันและเฝ้าระวังสำหรับพนักงานกลุ่มเสี่ยงที่มีแนวโน้มของผลกระทบจาดัชนีชี้วัดที่เกี่ยวข้องกับพื้นที่ - จัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลและห้องพยาบาลพร้อมทั้งพยาบาลวิชาชีพประจำห้องพยาบาลตลอด 24 ชั่วโมง และแพทย์หรือพยาบาลประจำบริเวณโอดเข้าทำงาน 8 ชั่วโมงต่อสัปดาห์ - ความคืบหน้างานไม่ไว้ระดับต้นสุดเพียงแต่ติดตามระยะเวลาการทำงานเกินมาตรฐานตามประกาศกฎกระทรวงแรงงาน กระทรวงสาธารณสุขในการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พศ 2559 - จัดให้มีโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามระเบียบวิชาการสำหรับพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง 8 ชั่วโมงเกินกว่า 85 เดซิเบล(เอ) <p>และหมั่นงานที่เฝ้าผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiometry) ปีละครั้ง เมื่อเทียบกับ Baseline Audiometry ที่ตรวจไว้ก่อนเข้าทำงานและหากมีเงื่อนว่าเริ่มมีอาการทำงาน และมีกรปรับปรุงข้อมูลโครงการอนุรักษ์การได้ยินอย่างต่อเนื่องปีละ 1 ครั้ง เพื่อดูโอกาสที่พนักงานจะมีผลเสียงดังอย่างต่อเนื่องจนกรทำงาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บิเอสที อิลสตโดมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อิลสตโดมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อิลสตโดมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อิลสตโดมอร์ส จำกัด

ShoKi

(นายวิโรจน์ เลิศพิสัย)

ผู้จัดการ โรงงาน

บริษัท บีเอสที อินเตอร์โคโนมิกส์ จำกัด



ពិសាខាស័ក ២៥៦៧

62/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

[Signature]

(นายภักดีพงษ์ พัดนามทอง)

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ดอนซ์ดีแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10.5 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	<ul style="list-style-type: none"> จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เพียงพอและเหมาะสมกับปัจจัยอันตรายที่สัมผัส ให้ความรู้กับพนักงานเกี่ยวกับความสำคัญในการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามแผนการฝึกอบรมประจำปี ติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าวตลอดเวลาปฏิบัติงาน จัดให้มีการฝึกอบรมป้องกันสิ่งของข้างทางพล สำหรับพนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณที่มีสิ่งของ เช่น ที่รถบรรทุก (Ear Muff) เป็นต้น 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในเขตโครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> นางสาว นันทิยา ธิราชโตเมอร์ส จำกัด บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
10.6 การเตรียมความพร้อมและการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Planning and Response)	<ul style="list-style-type: none"> จัดทำแผนการสื่อสารและประสานงานฉุกเฉิน: ถูกเก็บ โดยมองเป็นเหตุการณ์ผิดปกติในโรงงาน และการฉุกเฉิน 3 ระดับ (รูปที่ 4) ดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> เหตุการณ์ผิดปกติภายในโรงงาน (Plant Accident) เป็นอุบัติเหตุที่อาจก่อให้เกิดอันตรายในโรงงานและส่งผลกระทบเฉพาะในขอบเขตของโรงงาน ซึ่งไม่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัยในวงกว้าง เช่น ทุพลงการผลิตฉุกเฉิน ทำให้เกิดผลกระทบอื่นที่มีเสียงดัง ครั้นคร หรืออุบัติเหตุอื่น ๆ เป็นต้น เกิดฉุกเฉิน (Plant Emergency) หมายถึง เหตุการณ์ที่มีอันตรายภายนอกโรงงานสูง ซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วส่งผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อม เป็นภาวะที่ต้องมีการควบคุมและผลกระทบทันที 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท นีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

Shirley

(นายวิโรจน์ เลิศสลัง)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีตาสโตนอร์ธ จำกัด



ព្រឹត្តិបត្រ 2567

63/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

10/10/2010 10:10:10 AM


(นายภักดีพงษ์ พัฒนาทอง)

ผู้อำนวยการจังหวัดขอนแก่น

บริษัท ดอนฟู้ดแทนท์ ออฟฟิศ โนโรดีย์ จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

เหตุการณ์เบื้องต้น	มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>เวทีได้รับทราบสนับสนุนจากองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่นในพื้นที่เทศบาลเมืองมาบตาพุด) ในการดำเนินการรื้อถอนอาคารเก่าเข้าสู่ภายใต้การควบคุม และหรือมีการรื้อถอน หรือดูแลผู้ได้รับผลกระทบเกินออกเหนืออำนาจของกรมควบคุมมลพิษกรมแห่งประเทศไทย (คนช.) โดยมอบหมายกรมควบคุมมลพิษให้ดำเนินการรื้อถอนอาคารเป็น Emergency Director</p> <p>เจ้าหน้าที่กรมควบคุมมลพิษแผนกสิ่งแวดล้อมที่ 5</p> <ul style="list-style-type: none"> - เตรียมทีมปฏิบัติการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response Team; ERT) ให้สามารถรองรับกรณีฉุกเฉินได้ตลอดเวลา (รวมทั้งจากภายนอก) และให้ประสิทธิภาพ โดยเฉพาะนอกเวลาทำการได้กำหนดให้มีระบบการ Stand By ของ ERT (ผู้ที่มีหน้าที่เฝ้าระวังนอกเวลาทำการ) ในพื้นที่เพื่อใช้สามารถเข้าประจำการได้ในระยะเวลาที่รวดเร็ว (ไม่เกิน 30 นาที) - การบ่งชี้แผนจัดการภาวะฉุกเฉินตามกฎหมาย ประกอบด้วยแผน: <ol style="list-style-type: none"> (1) แผนการรื้อถอนและเผด็จข้อ (2) แผนป้องกันอัคคีภัย และการประชาสัมพันธ์ (3) แผนการขนส่งและรถบรรทุก (4) แผนการดับเพลิง (5) แผนการอพยพ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสที อีเอสไอคอมเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีเอสไอคอมเมอร์ส จำกัด

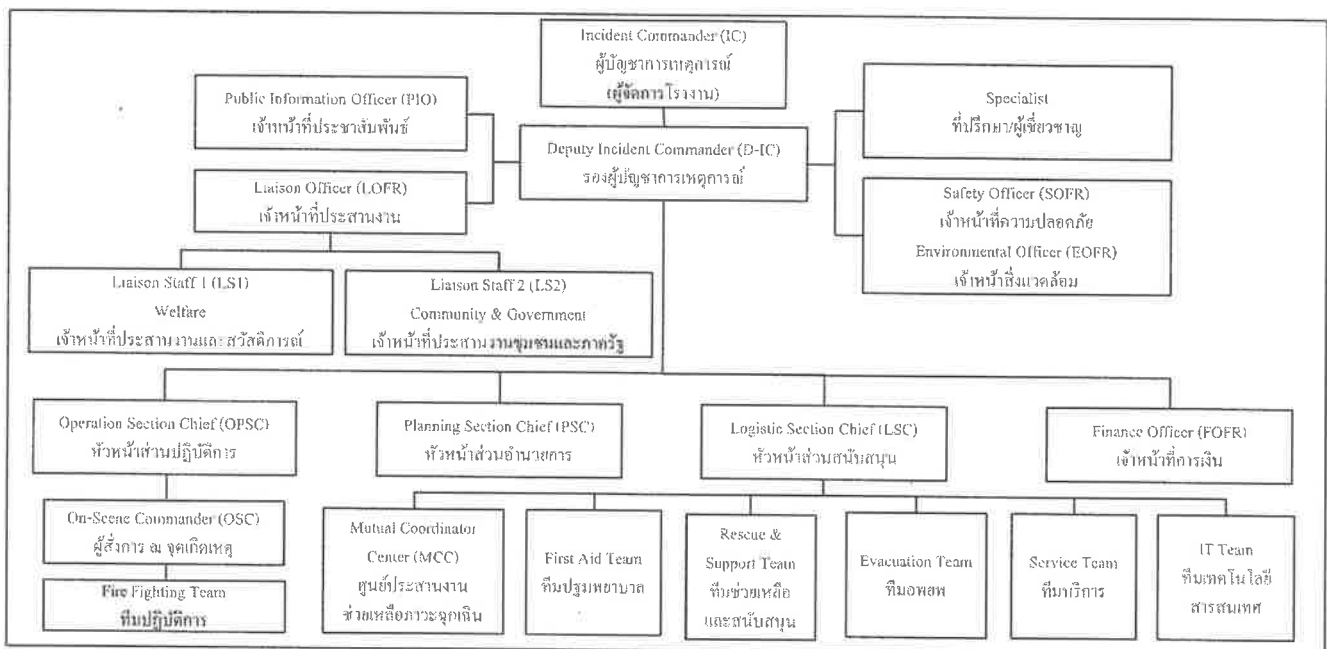

(นายวิโรจน์ เลิศพิทักษ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีเอสไอคอมเมอร์ส จำกัด




กรกฎาคม 2567
66/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
(นายกิตติพงษ์ พิณทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด



รูปที่ 5 องค์การควบคุมภาวะฉุกเฉิน


(นายวิโรจน์ เลิศพิทักษ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีเอสไอคอมเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
67/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
(นายกิตติพงษ์ พิณทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>โดยเบื้องต้นผู้เขียนได้เสนอแนะให้หน่วยงานและผู้รับเหมาก่อสร้างที่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง ระบุปฏิทินกิจกรรมต่าง ๆ และออกจากพื้นที่เป็นอันรวดเร็ว โดยเร็ว และไปกำจัดขยะมูลฝอยทิ้งให้เรียบร้อยก่อนกลับสู่พื้นที่</p> <p>(1) เสนอการบรรเทา</p> <p>(2) เสนอพื้นที่ผู้จ้างจะดำเนินการก่อสร้างอาคารและสิ่งปลูกสร้าง เสร็จสิ้นแล้ว พร้อมที่จะรับจ้างงานและซ่อมแซมพื้นที่เดิม</p> <p>และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น และแก้ไขให้พื้นที่ที่เกี่ยวข้องจากสาเหตุต่าง ๆ ไม่ซ้ำเติมที่การสอบสวน ทั้งนี้ขอหน่วยงานภายในและหน่วยงานภายนอก</p> <p>การฝึกอบรมและการจัดการแผนฉุกเฉิน เจรตเป็นกรณี</p> <p>(1) ศึกษาแผนปฏิบัติการฉุกเฉินของโรงงาน โดยมีการจัดการแผนฉุกเฉินที่ถูกต้องและเหมาะสม ให้พร้อมการประเมินสถานการณ์ เพื่อจัดให้มีการจัดการป้องกันและลดผลกระทบก่อนการดำเนินการใช้คำสั่ง (Command) และสื่อสารในกรณีฉุกเฉิน เพื่อให้แน่ใจว่าคำสั่งนั้น ๆ จะชัดเจน เข้าใจง่าย รวมทั้งให้มีการติดต่อสื่อสารในสถานการณ์ต่าง ๆ อย่างมีประสิทธิภาพ</p> <p>(2) จัดให้มีการฝึกอบรมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน 4 ครั้ง/ปี โดยอย่างน้อย 1 ครั้ง ต้องฝึกร่วมกับ Mutual Aid Team และ/หรือหน่วยงานราชการ</p>	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ จำกัด



(นายวิรัตน์ เลิศศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ จำกัด



กรกฎาคม 2567

68/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิชิต พิชนทอง)

ผู้อำนวยการเชิงเทคนิค

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>จัดให้มีระบบติดต่อสื่อสารที่ครอบคลุมและเพียงพอของโครงการ ทั้งภายในและภายนอกโครงการ โดยจะต้องมีทั้งระบบวิทยุสื่อสาร และโทรศัพท์มือถือ และต้องมีอุปกรณ์สำรองเพื่อรองรับการใช้งาน ดังนี้</p> <p>(1) ศูนย์สื่อสาร โดยมีการตั้งศูนย์ปฏิบัติการตลอด 24 ชั่วโมง ครอบคลุมพื้นที่ปฏิบัติงานติดต่อสื่อสารทั้งภายในและภายนอกบริษัท โดยติดต่อสื่อสารทางช่องทางโทรศัพท์มือถือวิทยุสื่อสาร</p> <p>(2) Intercommunication หรือ Paging System คือ ระบบเสียงประกาศตามสายที่ติดตั้งอยู่ทั่วโรงงานและจุดที่สำคัญ สามารถสื่อสารจากจุดควบคุมการผลิตไปยังพื้นที่ต่าง ๆ ของผลิต หรือจากพื้นที่หน้าผลิตกลับมายังห้องควบคุมการผลิต</p> <p>(3) Trunk Radio เป็นวิทยุสื่อสารแบบความถี่ แบบพิเศษ มีประสิทธิภาพติดต่อสื่อสารได้ประมาณ 30 กิโลเมตร และสามารถติดต่อรับส่งสัญญาณโดยกลุ่มสายรวมแบบหลายผู้ใช้</p> <p>(4) ระบบ Internet เป็นอุปกรณ์สื่อสารผ่านระบบ Computer Network หรือ Smart Mobile Phone</p> <p>(5) ระบบ VDO Conference ใช้ติดต่อสื่อสารทางไกล เช่น ฝายโรงงาน กับสำนักงานใหญ่ที่กรุงเทพฯ เป็นต้น</p> <p>(6) โทรศัพท์สายตรงผ่านระบบ Network ขององค์กรโทรศัพท์</p> <p>(7) วิทยุสื่อสารความถี่ VHF 162.800 MHz ใช้สำหรับติดต่อสื่อสารกับหน่วยงานอื่นของ</p>	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ จำกัด



(นายวิรัตน์ เลิศศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ จำกัด



กรกฎาคม 2567

69/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิชิต พิชนทอง)

ผู้อำนวยการเชิงเทคนิค

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(8) Hot Line เป็นโทรศัพท์สายตรงจากห้องควบคุมการผลิตไปยังบริษัทผู้ซื้อโดยตรง</p> <p>(9) ระบบ SMS ซึ่งใช้สื่อสารทางเดินเพื่อแจ้งสถานการณ์ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ เช่น สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ</p> <p>ป้องกันภัยธรรมชาติ องค์การปกครองส่วนท้องถิ่น โรงเรียนชุมชน และโรงงานข้างเคียง เป็นต้น</p> <ul style="list-style-type: none"> - ให้ข้อมูลแก่ชุมชนเกี่ยวกับอุบัติเหตุทุกกรณีในโรงงานและจัดกิจกรรมการสื่อสารร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย - ให้ความรู้กับชุมชนเกี่ยวกับภัยพิบัติและวิธีปฏิบัติกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - จัดตั้งประสานงานกับโรงพยาบาลท้องถิ่นไว้ล่วงหน้าเพื่อกรณีฉุกเฉิน - ร่วมมือกับ กอ.ข.ชุมชน และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อปรับปรุงแผนการเผชิญเหตุและแผนการอพยพหนีภัยกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - จัดอบรมฉุกเฉิน และแผนอพยพร่วมกับชุมชนข้างเคียง - กำหนดให้มีมาตรการช่วยเหลือเยียวยากรณีเกิดผลกระทบจากโรงงานต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน 	<ul style="list-style-type: none"> - ชุมชนในบริเวณพื้นที่ศึกษา - ชุมชนในบริเวณพื้นที่ศึกษา - ชุมชนในบริเวณพื้นที่ศึกษา - ชุมชนในบริเวณพื้นที่ศึกษา - ชุมชนในบริเวณพื้นที่ศึกษา 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
70/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายพิชิตพงษ์ พัฒนทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

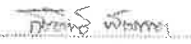
ผลการปฏิบัติงาน	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10.7 ระบบตรวจสอบความปลอดภัยและอุปกรณ์ป้องกันภัย	<p>ข้อกำหนดการรับทราบการตรวจจ้างและอุปกรณ์ป้องกันภัย</p> <p>(1) จัดให้มีระบบป้องกันและเผชิญเหตุภัยอันตรายตามมาตรฐานสากล NFPA และ API</p> <p>(2) จัดให้มีระบบตรวจสอบความปลอดภัย ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ระบบตรวจจับก๊าซ (Gas Detection System) ได้แก่ เครื่องตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) จำนวนรวม 138 ชุด ติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 141 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 47 ชุด โดยติดตั้งบริเวณพื้นที่ที่มีความเสี่ยง เช่น บริเวณที่มีถังเก็บแก๊สในภาชนะภายใต้ความดันหรือถังแก๊สไวไฟ เป็นต้น 2) ระบบตรวจจับเพลิงไหม้อัตโนมัติ (Automatic Fire Detection System) ได้แก่ <ol style="list-style-type: none"> (ก) อุปกรณ์ตรวจจับควัน (Smoke Detector) จำนวนรวม 415 ชุด โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 189 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 226 ชุด (ข) อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน (Heat Detector) จำนวนรวม 207 ชุด ติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 95 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 112 ชุด โดยติดตั้งในพื้นที่ที่มีอันตรายต่าง ๆ เช่น อาคารเก็บผลิตภัณฑ์ 3) ระบบแจ้งเตือนเพลิงไหม้ (Fire Alarm Manual System) จำนวนรวม 157 ชุด ติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 85 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 72 ชุด โดยติดตั้งทุก ๆ พื้นที่ของบริษัทฯ ซึ่งระบบสัญญาณจากพื้นที่ (Local) ไปยังห้องควบคุมการรวมการเกิด และส่วนในบริเวณที่ใกล้เคียงกับหน่วยงานปฏิบัติงานอยู่จะติดตั้งเป็นระบบสัญญาณเตือนอัตโนมัติ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
71/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายพิชิตพงษ์ พัฒนทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(3) จัดใช้คู่มือปฏิบัติงานและระดับศักยภาพดังนี้</p> <p>ดำเนินการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p> <p>ตั้งกำแพงกั้นดินเหนียวของ BST จำนวน 1 (หนึ่ง) เมตร</p> <p>ดำเนินการ 2,500 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งก่อขึ้นต่อเนื่องกันกับดินเหนียว</p> <p>ใช้เครื่องมือของ BST (T-7100) ที่เก็บน้ำสารละลายดินเหนียว</p> <p>900 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งใช้ร่วมกัน</p> <p>เครื่องมือและเครื่องใช้ที่ใช้ร่วมกับ BST และ BSTE ได้แก่</p> <p>1) เครื่องสูบน้ำดินเหนียวประเภทไฟฟ้า จำนวน 1 เครื่อง</p> <p>มีอัตราการไหลที่ 300 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง</p> <p>2) เครื่องสูบน้ำดินเหนียวประเภทเครื่องยนต์ จำนวน 3 เครื่อง</p> <p>แต่ละเครื่องมีอัตราการไหลที่ 300 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง</p> <p>3) เครื่องสูบน้ำดินเหนียวเพื่อแรงดัน (Jockey Pump) จำนวน 2 เครื่อง</p> <p>แต่ละเครื่องมีอัตราการไหล 30 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง</p> <p>โฟมรับแรงดัน ประกอบด้วย</p> <p>1) Bladder Foam Tank จำนวนรวม 2 ชุด</p> <p>โดยติดตั้งในพื้นที่ BST 1 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE 1 ชุด</p> <p>2) Mobile Foam จำนวนรวม 6 เครื่อง</p> <p>โดยติดตั้งในพื้นที่ BST 4 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE 2 ชุด</p>			



(นายวิรัตน์ เลิศดัด)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
72/123




บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พิลานทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>หัวจ่ายน้ำดับเพลิง และติดตั้งอุปกรณ์ 50 เมตร</p> <p>และหัวจ่ายน้ำดับเพลิง ประกอบด้วย</p> <p>1) หัวจ่ายน้ำดับเพลิง (Water Hydrant) จำนวนรวม 11 ชุด</p> <p>โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 8 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 3 ชุด</p> <p>2) หัวจ่ายน้ำดับเพลิงแบบมีหัวฉีดน้ำดับเพลิงชนิดอยู่กับที่ (Water Hydrant & Water Monitor) จำนวนรวม 38 ชุด</p> <p>โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 25 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 13 ชุด</p> <p>3) หัวจ่ายน้ำดับเพลิงพร้อมหัวฉีดเครื่องสูบน้ำดับเพลิง และหัวฉีดน้ำดับเพลิงชนิดอยู่กับที่ (Water Hydrant & Pump Connection & Water Monitor) จำนวนรวม 6 ชุด</p> <p>โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 2 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 4 ชุด</p> <p>4) หัวฉีดน้ำดับเพลิงชนิดอยู่กับที่ (Water Monitor) จำนวนรวม 9 ชุด</p> <p>โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 8 ชุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 1 ชุด</p> <p>5) หัวจ่ายน้ำดับเพลิง และ น้ำดับเพลิง จำนวนรวม 2 ชุด</p> <p>โดยติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 2 ชุด</p>			



(นายวิรัตน์ เลิศดัด)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
73/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พิลานทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>ระบบหัวกระจายน้ำดับเพลิง (Fixed Water Spray System)</p> <p>1) ระบบหัวกระจายน้ำดับเพลิงแบบระบบเปิด (Deluge System) จำนวนรวม 36 จุด โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 27 จุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 9 จุด</p> <p>2) ระบบหัวกระจายน้ำดับเพลิงแบบระบบท่อเปียก (Wet Pipe System) จำนวนรวม 12 จุด โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 1 จุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 11 จุด</p> <p>มีแผนติดตั้งน้ำดับเพลิง จำนวนรวม 14 จุด แบ่งออกเป็น</p> <p>1) ติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 3 จุด</p> <p>2) ติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 11 จุด</p> <p>Fire Suppression 1 ระบอบคือ</p> <p>1) CO₂ Fire Suppression โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 1 จุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 2 จุด</p> <p>2) Inergen Fire Suppression โดยติดตั้งในพื้นที่ BST จำนวน 3 จุด และติดตั้งในพื้นที่ BSTE จำนวน 1 จุด</p> <p>ถังดับเพลิงแบบมือถือ (Portable Fire Extinguisher) จำนวนรวม 233 ถัง แบ่งออกเป็น</p> <p>1) ถังดับเพลิงในพื้นที่ BST จำนวน 149 ถัง</p> <p>2) ถังดับเพลิงในพื้นที่ BSTE จำนวน 84 ถัง</p>			



(นายวิโรจน์ เลิศสถัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

74/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิชิตพิชญ์ พิศนาคอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>10.8 มาตรการควบคุมการปล่อยมลพิษในช่วงการหยุดผลิตหรือซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround)</p>	<p>(4) ติดตั้งถังล้างตา ที่ภาวาล้างตัว และที่ชำระล้างฉุกเฉิน (Emergency Washing Station) ในบริเวณที่มีการใช้หรือเก็บสารเคมี และติดตั้งไวกซ์ที่ดูดซับเพื่อแก๊สพิษ และขจัดความชื้นในถัง</p> <p>(5) จัดให้มีอุปกรณ์ความปลอดภัยและอุปกรณ์ทางการแพทย์ครบถ้วนพร้อม</p> <p>เหตุการณ์ฉุกเฉิน ประการคือ</p> <p>1) ชุดดับเพลิง (หมวก รองเท้า ถุงมือ และชุด) จำนวนรวม 40 ชุด โดยเก็บไว้ในพื้นที่ BST 20 ชุด และในพื้นที่ BSTE 20 ชุด</p> <p>2) เครื่องช่วยหายใจชนิดพกพาหรือแบบถังอากาศแบบใช้ชนิดถังดูด (Self-Contained Breathing Apparatus; SCBA) จำนวนรวม 40 ชุด โดยเก็บไว้ในพื้นที่ BST 20 ชุด และในพื้นที่ BSTE 20 ชุด</p> <p>3) ชุดป้องกันสารเคมี Level A</p> <p>4) ปั๊มของเหลว (Diaphragm Pump) สำหรับสูบล้างพื้นที่ทั่ว</p> <p>- ก่อนหยุดผลิตหรือซ่อมบำรุง จัดให้มีการประชุมร่วมกับทีมช่างผลิต (Production) ส่วนซ่อมบำรุง (Maintenance) และ ส่วนวิจัย ผลิตภัณฑ์ (Product Management) เพื่อประเมินผลกระทบและงานที่กระทำระหว่างการซ่อมบำรุง รวมถึงการวางแผนในกรณีฉุกเฉิน</p> <p>- จัดทำระบบข้อมูลความปลอดภัยที่อุปกรณ์จะซ่อมบำรุง เพื่อเตรียมข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet)</p>	<p>- ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>- ภายในพื้นที่โครงการ</p>	<p>- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>- ตลอดระยะเวลา</p>	<p>- บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>- บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>



(นายวิโรจน์ เลิศสถัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

75/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิชิตพิชญ์ พิศนาคอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีทะเบียนการคัดแยกอุปกรณ์ทั้งหมด ซึ่งถูกบันทึกในแบบฟอร์มขอขึ้นทะเบียนที่ค่าหมวกใบปะหน้าปฏิบัติงานการคัดแยกแหล่งสารเคมีและพลังงาน (Isolation of Chemicals and Energy Sources Procedure) จัดหาและเตรียมอุปกรณ์ที่จะใช้ในการซ่อมบำรุงทั้งหมด รวมทั้งจัดจ้างผู้รับเหมา (Contractor) ที่มีความชำนาญในการซ่อมบำรุงอุปกรณ์ (Equipment) บ้าง มาเป็นผู้รับผิดชอบการซ่อมบำรุง และกำกับดูแลให้การซ่อมบำรุงดำเนินไปอย่างปลอดภัยและมาตรฐานของการซ่อมบำรุง จัดให้มีระบบควบคุมฝุ่นและควันที่เข้มข้นที่เข้ามายังงานในพื้นที่ย่อยๆ ของอาคารซ่อมบำรุง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน เพื่อควบคุมความเข้มข้นให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ และเพื่อเป็นหลักฐานให้ผู้รับเหมาเจ้าของพื้นที่ และผู้ควบคุมงานหรือผู้ที่เกี่ยวข้องอื่น ๆ ใช้ในการปฏิบัติ ควรมีและเตรียมความพร้อมที่จะเข้าปฏิบัติงานในช่วงซ่อมบำรุงภายในพื้นที่บริเวณ ๔ จะต้องมีการตรวจสอบระดับความปลอดภัยในการทำงานก่อนเข้าพื้นที่ของบริเวณ ๔ และดำเนินการทดสอบก่อนเข้าทำงาน เพื่อให้ทราบถึงความปลอดภัยของบริเวณ ๔ ก่อนปฏิบัติงาน และควรมีการตรวจสอบความปลอดภัยก่อนเข้าทำงาน กำหนดให้มีระเบียบปฏิบัติงานที่เคร่งครัดและชัดเจนในการซ่อมบำรุงเพื่อให้การดำเนินงานปลอดภัยในการปฏิบัติงาน เช่น การใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า งานประเภทที่ความไวสูง หรือประกายไฟ (Hot Work) การใช้ก๊าซพิษ งานเคมีสิ่งเจือปน เป็นต้น 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิรัตน์ เลิศสถิต)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
76/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
(นายกิตติพงษ์ พัทธนาทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> ส่วนเกิด จะเป็นผู้เตรียมข้อมูลและวิธีการที่จะใช้ในการ Shutdown และลดผลกระทบของอุปกรณ์สำคัญตามขั้นตอนที่ ๑ ให้การ Shutdown เป็นไปอย่างปลอดภัย จัดให้มีวิธีปฏิบัติงาน (Work Packages) ในการหยุดอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องและควบคุมความปลอดภัย และไม่ให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมได้อย่างปลอดภัย จัดให้มีการฝึกอบรม (Training) ให้กับพนักงานกลุ่มและซ่อมบำรุงให้มีความเข้าใจถึงวิธีการปฏิบัติงานในหน่วยผลิตและขั้นตอนการหยุดการผลิต (Shutdown) จัดเตรียมเอกสาร วิธีการซ่อมบำรุง (Maintenance Procedures) และปรับปรุงโปรแกรมความปลอดภัย กำหนดให้มีการทบทวนวัดค่าปริมาณสารไดไฮดรอกซีบอนและปริมาณความเข้มข้นของสารที่อยู่ในอุปกรณ์ ดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> ตรวจวัดค่าปริมาณสารไดไฮดรอกซีบอน (DHL) โดยกำหนดให้ค่า < 4.0 เป็น 0 ก่อนเริ่มงานและระหว่างปฏิบัติงาน สำหรับงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ (Hot Work) โดยใช้เครื่องมือตรวจสอบแก๊สไดไฮดรอกซีบอน (Electrochemical) ตรวจวัดค่าปริมาณความเข้มข้นของสารเคมีที่อยู่ในอุปกรณ์ สำหรับงานในเชิงอุตสาหกรรม โดยกำหนดให้ค่าความเข้มข้นของสารเคมีคือ 10 มีค่าน้อยกว่าค่ามาตรฐาน TLV-TWA ของสารเคมีที่เกี่ยวข้องกับอุปกรณ์นั้น ๆ ก่อนเริ่มงานและระหว่างปฏิบัติงาน โดยใช้เครื่องมือตรวจสอบระดับการปนเปื้อน (PID (Photo-Ionization Detector)) และควบคุมปริมาณการปล่อยสารเคมีในสถานที่ทำงานให้ต่ำกว่าค่าที่ปลอดภัยคือ ช่วงร้อยละ 10-20 ก่อนเริ่มงานและระหว่างปฏิบัติงานโดยตรวจวัดด้วย เครื่องตรวจสอบออกซิเจน (Oxygen Detector) 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิรัตน์ เลิศสถิต)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
77/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
(นายกิตติพงษ์ พัทธนาทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> - ในการระดมของเหลวออกจากอุปกรณ์ (เช่น Vessel) ดัง เป็นต้น ต้องมีแผนรองรับเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุที่ส่งผลกระทบต่อหน่วยงานหรือบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการหรือภาคีระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท - กำหนดให้ผู้มีหมายและพนักงานโครงการต้องปฏิบัติตามระบบใบอนุญาตการทำงาน (Permit to work) รวมทั้งต้องตรวจสอบความปลอดภัยและตรวจวัด % LEL ในสถานที่ทำงาน ทั้งก่อนและระหว่างการทำงานที่มีความเสี่ยงในช่วงซ่อมบำรุง ดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1) ตรวจวัดค่าปริมาณสารไฮโดรคาร์บอน (% LEL) โดยกำหนดให้ค่า % LEL เป็น 0 ก่อนเริ่มงานและระหว่างปฏิบัติงาน สำหรับงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ (Hot Work) โดยใช้เครื่องตรวจวัดก๊าซแบบอิเล็กทรอนิกส์ (Electrochemical) ประเภทพกพา (Portable Gas Detector) 2) ตรวจวัดปริมาณความเข้มข้นของสารเคมีที่อยู่ในอุปกรณ์ สำหรับงานในที่อับอากาศ โดยกำหนดให้ค่าความเข้มข้นของสารเคมีต้องไม่เกิน เกือบกว่าค่ามาตรฐาน TLV-TWA ของสารเคมีที่เกี่ยวข้องกับอุปกรณ์นั้น ๆ ก่อนเริ่มงานและระหว่างปฏิบัติงาน โดยใช้เครื่องมือตรวจวัดประเภท PID (Photo-Ionization Detector) และควบคุมปริมาณออกซิเจนในสถานที่อับอากาศให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย คือ ช่วงร้อยละ 19.5-21.0 ก่อนเริ่มงานและระหว่างปฏิบัติงานโดยใช้เครื่องวัดด้วยเครื่องตรวจวัดออกซิเจน (Oxygen Detector) 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการซ่อมบำรุง 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศสติก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

78/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิชิตพิชญ์ พิศนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้รับขนถ่ายและพนักงานโครงการต้องปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ความปลอดภัย โดยให้เจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบตรวจสอบความปลอดภัย ตรวจสอบสภาพพื้นที่ก่อนให้เข้าปฏิบัติงาน เพื่อที่จะพิจารณาอนุญาตให้เข้าทำการขนถ่ายความปลอดภัยในระหว่างการทำงาน และตรวจสอบสิ่งปนเปื้อนที่ตรงแล้วเสร็จ - ก่อนที่จะเริ่มเดินรถผลิตใหม่ภายใต้การดูแลซ่อมบำรุง พนักงานต้องตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตก่อนที่จะเริ่มเดินการผลิตอีกครั้ง - กำหนดให้มีการซ่อมแซมฉุกเฉิน โดยเตรียมแผนการแก้ไขที่อาจเกิดขึ้นในช่วงหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ และเน้นเรื่องการซ่อมแซมผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ กำหนดให้ทีมแผนกคลังรับซ่อมบำรุงใหญ่ หรือระบบซ่อมบำรุงซึ่งปฏิบัติงานโดยบุคลากรประจำปฏิบัติงานสูงสุด - จัดเตรียมการรับมือกับอุบัติเหตุซ่อมบำรุงใหญ่ ลงทะเบียนการปฏิบัติงาน การจัดการผู้เข้าหมาย และผู้ปฏิบัติงานที่เข้าทำงานในพื้นที่ทุกขณะต้องได้รับการฝึกอบรม - จัดให้มีกิจกรรมเสริมสร้างความปลอดภัย เช่น Safety Morning Talk เป็นต้น และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเพื่อควบคุมความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับหมาย - การจัดเตรียมบุคลากร (Human) ที่จะเข้าปฏิบัติงาน ประกอบด้วยบุคลากรของโครงการ <ol style="list-style-type: none"> 1) กำหนดหน้าที่ที่ต้องปฏิบัติอย่างเคร่งครัดให้กับพนักงาน (เต็มเวลาสำคัญ (Critical Role Position) ให้ชัดเจน อันได้แก่ หัวหน้าการผลิต โปรแกรม หัวหน้าช่างซ่อมบำรุง เป็นต้น เพื่อนำไปกำหนดหน้าที่ (Job Description) 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศสติก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

79/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิชิตพิชญ์ พิศนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>2) กำหนดระเบียบปฏิบัติงานต่างๆ ที่สำคัญ ทั้งในส่วนของกระบวนการผลิต, ข้อปฏิบัติเกี่ยวกับเสถียรภาพ รวมทั้งระเบียบฯ ด้านความปลอดภัย และความถี่ที่เกี่วข้อง ให้อำนาจในแบบข้อมูลความจำเป็นในการอบรม (Training Need) และการประเมินความรู้ความสามารถ (Competency) สำหรับใช้ในการฝึกอบรม และหาความรู้ (Refreshment Training) ย่อยต่อเนื่อง</p> <p>บุคลากรของศูนย์รวม</p> <p>ผู้รับมาที่จะเข้ามาปฏิบัติงานในช่วงหยุดเพื่อซ่อมบำรุง จะต้องดำเนินการดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) กำหนดหน้าที่งานของผู้รับมาในแต่ละตำแหน่ง ให้ชัดเจน 2) จัดให้มีการกำหนดคุณสมบัติของผู้รับมาที่ปฏิบัติงานที่มีความเสี่ยง เช่น งานเชื่อม งานยก เป็นต้น และมีการคัดเลือกผู้รับมาโดยละเอียดก่อนปฏิบัติงาน 3) จัดให้มีการอบรม และประเมินผลก่อนเริ่มงาน <p>• จัดใช้ระบบการจัดการ (System) ประกอบด้วย</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ระบบใบอนุญาตการทำงาน (Permit to Work) 2) กระดาษค้ำยันเพื่อความปลอดภัยให้สูงขึ้น (Leveling Up Safety System) และกำหนดช่วงเวลาที่จะอนุญาตให้ทำงานที่มีความเสี่ยงสูง ได้แก่ งานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ (Hot Work) 3) กำหนดรายละเอียดหน้าที่งาน (Job Description) ที่สอดคล้องกับงานในการอบรม (Training Needs) และระบบการประเมินความรู้ความสามารถ (Competency) สำหรับผู้ที่เกี่ยวข้องตามระบบใบอนุญาตการทำงาน (PTW) ซึ่งกำหนด 	<p>• ภายในพื้นที่โครงการ</p>	<p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>• วิศวกร บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>



(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

80/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิชญ์ พิชญ์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(ก) กำหนดระบบตรวจสอบเพื่อความปลอดภัยในการปลดอุปกรณ์ (First time Break) เพื่อเพิ่มความปลอดภัยของความปลอดภัย</p> <p>ผู้รับมาเข้าขั้นตอนการปฏิบัติงานก่อนการปฏิบัติงานและพื้นที่ที่ระบุไว้ล่วงหน้า</p> <p>2) ระบบบริหารการเปลี่ยนแปลง (Management of Change)</p> <p>(ก) กำหนดข้อมูลความจำเป็นในการอบรม (TN) และประเมินความรู้ความสามารถ (Competency) สำหรับพนักงานในตำแหน่งที่มีความสำคัญ และเกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต (Critical Role Position) เพื่อบริหารการเปลี่ยนแปลงความรู้ความสามารถ และรองรับการเปลี่ยนแปลงการปรับเปลี่ยนคนหรืองาน (Personnel Change)</p> <p>(ข) เพิ่มระบบการทบทวน (Deviation Process Procedure) ไม่กรณีที่ไม่สามารถปฏิบัติตามระเบียบฯ ที่กำหนด และให้ผู้รับมาตรวจสอบและปฏิบัติตามทุกครั้ง</p> <p>(ค) ประเมินความปลอดภัยของงาน (Safety Evaluation System) โดยกำหนดเกณฑ์ระบบการประเมินความปลอดภัย (SESA) ผู้รับมาที่นำเข้ามาประเมินและดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่มีการเปลี่ยนแปลง (Change) ดังต่อไปนี้</p> <p>ก) ในกระบวนการผลิต เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการเปลี่ยนแปลงในขั้นตอนการผลิตจากผู้ที่เกี่ยวข้องและผู้รับมาตรวจสอบทุกครั้ง</p>			



(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

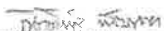


กรกฎาคม 2567

81/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิชญ์ พิชญ์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10.9 มาตรการควบคุมมลพิษในช่วงซ่อมบำรุงรักษาตามแผนโดยไม่หยุดกระบวนการผลิต	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ที่เข้ามารับปฏิบัติงานในพื้นที่ (Equipment Safety Inspection) กำหนดคุณสมบัติ (Qualification) ของผู้ตรวจสอบอุปกรณ์ และจัดให้มีระบบการขึ้นทะเบียนผู้ที่มีหน้าที่ตรวจสอบอุปกรณ์ (Inspection) ก่อนนำเข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่กระบวนการผลิต ในกรณีที่การดำเนินงานอาจมีผลกระทบต่อโรงงานใกล้เคียง ชุมชน ให้แจ้งแผนการดำเนินงานและมาตรการป้องกันและลดผลกระทบดังกล่าวกับชุมชนก่อนเริ่มปฏิบัติงาน ตรวจสอบความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติงาน จัดให้มีการคัดแยกของเสียตามระยะปฏิบัติการตามการคัดแยกของเสียและพลังงาน (Isolation of Chemicals and Energy Sources Procedure) ตรวจสอบความพร้อมก่อนปฏิบัติงานก่อนเปิดอุปกรณ์การผลิตครั้งแรก (First time Break) โดยกำหนดให้ตรวจสอบค่าดังต่อไปนี้ ความดันและ %LEL จึงเป็นสัญญาณบ่งชี้ว่าปลอดภัยก่อนจะดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เสฐสตก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

82/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

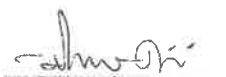


(นายกิตติพงษ์ พัทธนาทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10.10 มาตรการในทางเริ่มต้นการผลิตใหม่	<ul style="list-style-type: none"> ก่อนที่จะเริ่มต้นการผลิตใหม่จะต้องมีการตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตตาม Pre Start up Safety Review (PSSR) Checklist ก่อนที่จะเริ่มต้นหรือผลิตใหม่อีกครั้ง (Plant Start Up) จัดให้มีการฝึกและอบรมให้กับพนักงานควบคุมและพนักงานซ่อมบำรุงให้เข้าใจถึงวิธีการปฏิบัติงานในทางปลอดภัย จัดเตรียมเอกสารวิธีปฏิบัติงาน (Operation Procedures) และปรับปรุงให้เหมาะสมทุกปี 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
11. สุขภาพ	<ul style="list-style-type: none"> กำหนดให้มีห้องพยาบาลภายในโครงการสำหรับพนักงานหรือแรงงานที่ผู้ว่าราชการจังหวัดได้มีมติให้ปิดโรงงาน จัดมาตรการความปลอดภัยให้กับพนักงานของโครงการเพื่อลดความเสี่ยงของอุบัติเหตุจากสารเคมี ให้ความรู้กับพนักงานในการดูแลรักษาสุขภาพตามแผนงานกิจกรรม "ชุมชนสุขภาพดี Healthy Community" โดยการแจ้งข่าว E-mail และ เชิญชวนเข้าอบรมฟรี จัดหาอุปกรณ์ป้องกันสุขภาพในพื้นที่ทั้งในและนอกโรงงาน การป้องกันฝุ่นพิษหรือสารเคมี จัดให้มีการจัดส่งข้อมูล จำนวนพนักงาน ข้อมูลสารเคมี (SDS) กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมจากเดิม) และข้อมูลจำเป็นอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่เพื่อใช้วางแผนต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> ทั้งที่โรงงาน สถานพยาบาลที่ทางบริษัท ภายในพื้นที่โครงการ หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เสฐสตก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

83/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พัทธนาทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
12. ความเสี่ยงและอันตรายร้ายแรง				
12.1 มาตรการทั่วไป	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีระบบคัดกรองสารที่เหมาะสมและเพียงพอ หรือระบบไฟฟ้าสำรองแบบยูทีเอส (UPS) และมีโทรศัพท์วงจรปิด (Closed Circuit Television) จัดให้มีกำแพงกันโคลงรอบบริเวณที่เก็บสารอันตราย ซึ่งอาจเกิดแรงสั่นไหวหรือการสั่นไหวที่เกิดจากการเคลื่อนที่ของสาร แจ้งต่อโรงงาน Up-Down Stream และโรงงานข้างเคียงให้ทราบเหตุการณ์และแผนการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
12.2 มาตรการเชิงป้องกัน	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีระบบการจัดการเรื่องความปลอดภัย (Process Safety Management: PSM) เพื่อปรับปรุงและพัฒนาการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพ จัดทำแผนประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) จัดทำแผนปฏิบัติการที่มีวิธีการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติม โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องของโครงการและบริษัทผู้ออกแบบ เพื่อให้มีความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในแง่การออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยงานราชการ ได้แก่ กบอ, พืชฯ พ.ฉ.ก.ก.ก. และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ก่อนดำเนินการผลิตใหม่ในส่วนของ การปรับเปลี่ยนและ ใช้วัสดุทนไฟสำหรับภาชนะรับแรงดันที่อุณหภูมิสูงซึ่งต้องพิจารณาด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายจิรพันธ์ เลิศชัยศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

84/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิเชตพิชญ์ พิลานทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(1) มาตรการลดผลกระทบที่สังเกตได้	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีระบบการควบคุมระดับน้ำในถังเก็บน้ำ (Water Hydrant) ในพื้นที่กระบวนการผลิต จัดให้มีมาตรการควบคุมปริมาณสาร P-Tert-Butyl Catechol (TBC) ซึ่งเปรี๊ยะสารอันตราย ที่ใช้ในส่วนถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน เพื่อป้องกันการเกิด Self Polymerization ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> (1) ตรวจสอบปริมาณสาร TBC ในถังใต้ดิน และ 1.5 ปีทางใต้ดิน ที่ปริมาณจากบริษัทผู้ผลิต โดยวัดด้วยปริมาณสาร TBC อยู่ระหว่าง 10-15 ส่วนในล้านส่วน (2) ตรวจสอบและควบคุมปริมาณสาร TBC ในถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน ให้ปริมาณสาร TBC อยู่ระหว่าง 10-15 ส่วนในล้านส่วน (3) ควบคุมคุณภาพในการเก็บกักเก็บ 1,3 Butadiene และ Styrene อยู่ที่ 15-25 อนุภาคต่อลิตร ติดตั้ง Pressure Indicator Control และ Temperature Indicator เพื่อ Monitor ระดับความดันและอุณหภูมิภายในถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน ติดตั้ง Level Indicator ที่ถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน เพื่อแจ้งข้อมูลปริมาณน้ำที่ถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน เพื่อแจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง หากรั่วรั่วระดับของเหลวในถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน (ร้อยละ 90 ของปริมาณรวม) ระบบ Interlock จะสั่งปิดวาล์วและหยุดปั๊มที่ส่งเข้าสู่ถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน ติดตั้ง Pressure Relief Valve ที่ถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน เพื่อระบายความดันที่เกินค่าที่กำหนดไว้ 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ ถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน และ 1.5 ปีทางใต้ดิน ภายในพื้นที่โครงการ ถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน ภายในพื้นที่โครงการ ถังเก็บน้ำและ 1.5 ปีทางใต้ดิน ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายจิรพันธ์ เลิศชัยศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

85/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายพิเชตพิชญ์ พิลานทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> - ก่อสร้างแนวกันตก (Dike Wall) เชื่อมกับถนนหน้าหลุมขุดดินตามแนวถนนที่ต่อเนื่อง โดยรับมาตรงขอบเขตรัดถนนเดิมไม่น้อยกว่าปริมาณดินของแนวถนนเดิม - จัดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหล (Gas Detector) ติดตั้งฐานรองถังแก๊ส (Dike Wall) เพื่อตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่รั่วซึม โดยตั้งถังแก๊สขึ้นไปที่ห้องควบคุม (Control Room) โดยตั้งค่า Alarm Threshold ไว้ที่ 10% ของ Lower Explosion Limit (LEL) สำหรับ Low Alarm และ 30% ของ Lower Explosion Limit (LEL) สำหรับ High Alarm และเมื่อตรวจพบการรั่วไหลจะมีการดำเนินการดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> (1) กรณี Low Alarm เป็นการแจ้งเตือนว่าอาจเกิดการรั่วไหลของแก๊ส <ol style="list-style-type: none"> 1) พนักงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตแจ้งให้พนักงานปฏิบัติการผลิตตรวจสอบซ้ำเพื่อค้นหาว่าเกิดการรั่วไหลจริงหรือไม่ 2) พนักงานปฏิบัติการผลิตสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลพร้อมด้วยหน้ากากกรองสารเคมีชนิดเต็มหน้า (Full Face Piece Respirator) เข้าไปตรวจสอบการรั่วไหล โดยใช้ Portable Gas Detector 3) หากพบการรั่วไหล พนักงานปฏิบัติการผลิต ประสานงานกับหน่วยงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตทำการตัดแยกระบบ (Isolate) และให้พนักงานปฏิบัติงานทำการแก้ไข 4) หากพบว่าเป็นการรั่วไหลของแก๊สพิษจากอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลจะแจ้งให้ส่วนปฏิบัติการแก้ไขอุปกรณ์ 	<ul style="list-style-type: none"> - ลานตั้งถังแก๊สภายในพื้นที่โครงการ - ลานตั้งถังแก๊สภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

นายวิชาญ เลิศสลัก
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
86/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ หัตถทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ol style="list-style-type: none"> (2) กรณี High Alarm เป็นการแจ้งเตือนว่าอาจเกิดการรั่วไหลของแก๊สพิษจากอุปกรณ์ผลิต <ol style="list-style-type: none"> 1) พนักงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตแจ้งให้พนักงานปฏิบัติการผลิตตรวจสอบซ้ำเพื่อค้นหาว่าเกิดการรั่วไหลจริงหรือไม่ 2) พนักงานปฏิบัติการผลิตสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลพร้อมด้วยอุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดเต็มหน้า (Full Face Piece Respirator) เข้าไปตรวจสอบการรั่วไหล โดยใช้ Portable Gas Detector 3) หากพบการรั่วไหล พนักงานปฏิบัติการผลิต ประสานงานกับหน่วยงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตทำการตัดแยกระบบ (Isolate) และดำเนินการตามแผนควบคุมและตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน 4) หากพบว่าเป็นการรั่วไหลของแก๊สพิษจากอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลจะแจ้งให้ส่วนปฏิบัติการแก้ไขอุปกรณ์ 			
(2) มาตรการฟื้นฟู สาร L3-นิวไทด์อิน	<ul style="list-style-type: none"> - จัดเก็บ L3-นิวไทด์อิน (Recovered BD Tank: T-5401): <ol style="list-style-type: none"> (1) มาตรการควบคุมของระบบดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1) ออกแบบเป็นระบบปิด และมีระบบ Nitrogen Blanket ที่หัวถัง พร้อมออกแบบ Pressure Safety Valve (PSV) ให้มีขนาดที่เหมาะสม และเป็นไปตามมาตรฐาน API 521 (Guide for Pressure-Relieving and Depressurizing Systems) โดยคำนวณค่าความดันไว้ที่ 5 กิโลกรัมต่อตารางเซนติเมตร และคำนวณเส้นผ่าศูนย์กลางที่ผ่านค่า PSV จะเปิดเพื่อระบายไปถังเก็บ (Flare) 	ถังเก็บ L3-นิวไทด์อิน (Recovered BD Tank: T-5401)	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

นายวิชาญ เลิศสลัก
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
87/123




บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ หัตถทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>2) ออกแบบให้มีฉนวน (Insulation) ของถัง ซีเมนต์ที่ 2 ประการ คือ</p> <p>(ก) เพื่อรักษาอุณหภูมิในการเก็บและป้องกันการสูญเสียความร้อนโดยอุณหภูมิในการเก็บจะอยู่ในช่วง 15-25°C ซึ่งเป็นสภาวะที่เหมาะสมต่อการบวนการผลิตในเชิงต่อไป และใช้ทำปฏิกิริยา Self-Polymerization ภายในถังเก็บ</p> <p>(ข) เพื่อป้องกันไฟที่จะประทุกับตัวถังโดยคร่าว</p> <p>3) (a) (Sphere Tank), Seal of Bund Walls, Fire Proofing Requirement, Shut off Valves ติดแบบตาม ASME Section VIII, API 2510 และมาตรฐานสากลที่เกี่ยวข้อง ดังนี้</p> <p>(ก) โครงสร้างที่เป็นเหล็กของถัง ถูกออกแบบให้สามารถทนไฟได้ตามกฎหมาย</p> <p>(ข) บริเวณฐานของถังของถังถูกยกให้สูงกว่า พื้นในคอกเก็บ (Dike) เพื่อป้องกันการรั่วซึมของของเหลวได้ และใช้ที่ซึ่งมีตัวถังโดยคร่าว</p> <p>(ค) พื้นภายในของถังถูกยกให้สูงกว่าระดับน้ำทะเลอย่างน้อย 1 เมตร เพื่อให้ของเหลวไหลไม่เข้าสู่คอกเก็บตาม API 2510</p> <p>(ง) บริเวณส่วนหัวถังและส่วนล่างของตัวถัง ถัง ออกแบบให้มีระบบ Fire Water Spray สำหรับฉีดน้ำเพื่อป้องกันไฟและความร้อนที่มีผลต่อตัวถัง</p> <p>4) ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักรของถังเก็บ T-5401 โดยวิศวกรซึ่งพบว่า ถัง T-5401 ที่ออกแบบไว้สามารถใช้ในการผลิตเชื้อเพลิง Recovered 1,3 Butadiene ได้</p>			


(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
88/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายพิชิตพงษ์ พิศนพอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)


ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>5) ระบบการเชื่อมต่อระบบระบายความร้อน (Refrigeration) คือเครื่องระบบท่อเชื่อมต่อกันไว้เพื่อบรรเทาผลกระทบที่เกิดจากความร้อนของถังเก็บ</p> <p>ได้แก่ ระบบ Instrument Interlocking System เครื่องปั๊ม (Pump) และระบบระบายการคำนวณค่าการไหล (FSV)</p> <p>(2) จัดให้มี Gas Detector เพื่อตรวจสอบการรั่วไหลของแก๊สพิษ 1.3 บิวทาไดอีน พร้อมส่งสัญญาณเตือน (Alarm) มาที่ห้องควบคุม (Control Room) โดยตั้งค่า Alarm Threshold ไว้ที่ 10% ของ Lower Explosion Limit (LEL) สำหรับ Low Alarm และ 30% ของ Lower Explosion Limit (LEL) สำหรับ High Alarm และเมื่อตรวจสอบการรั่วไหลจะมีการแจ้งเตือนดังนี้</p> <p>(1) กรณี Low Alarm เป็นการแจ้งเตือนว่าอาจเริ่มมีการรั่วไหลของแก๊ส</p> <p>1) พนักงานควบคุมต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการแจ้งเตือนให้ทราบถึงระดับการรั่วไหลของแก๊สเพื่อแจ้งเตือนว่าเกิดการรั่วไหลของแก๊สหรือไม่</p> <p>2) พนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนการแจ้งเตือนให้ทราบถึงระดับการรั่วไหลของแก๊สและสวมหน้ากากป้องกันแก๊สพิษ (Full Face Piece Respirator) เข้าไปตรวจสอบการรั่วไหล โดยใช้ Portable Gas Detector</p> <p>3) หากพบการรั่วไหล พนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนการแจ้งเตือนให้ทราบถึงระดับการรั่วไหลของแก๊สและปฏิบัติตามขั้นตอนการแจ้งเตือน (Isolate) และให้พนักงานส่วนปฏิบัติการทำการแก้ไข</p> <p>4) หากพบว่าเป็นการรั่วไหลของแก๊สพิษของอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล จะแจ้งให้ส่วนบำรุงรักษาทำการแก้ไขอุปกรณ์</p>			


(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
89/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายพิชิตพงษ์ พิศนพอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>2) กรณี High Alarm เป็นกรณีแจ้งเตือนว่าอาจเริ่มมีการรั่วไหลของก๊าซที่มีความเข้มข้นสูง</p> <p>1) พนักงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตแจ้งให้พนักงานปฏิบัติการผลิตตรวจสอบค่า เพื่อขึ้นชั้นว่าเกิดการรั่วไหลจริงหรือไม่</p> <p>2) พนักงานปฏิบัติการผลิตสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันตัวด้วยถังอากาศ หรือหัว อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจชนิดที่มีแรงจ่ายอากาศ (SCBA) เข้าไปตรวจสอบการรั่วไหล โดยใช้ Portable Gas Detector</p> <p>3) หากพบการรั่วไหล พนักงานปฏิบัติการผลิต ประสานงานกับพนักงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตทำการตัดแยกระบบ (Isolate) และดำเนินการตามแผนควบคุมและตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน</p> <p>4) หากพบว่าเป็นการส่งสัญญาณผิดพลาดของอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล จะแจ้งให้ส่วนบำรุงรักษาทำการแก้ไขอุปกรณ์</p> <p>(3) ในกรณีที่การรั่วไหลเกิดขึ้นได้ ให้ปฏิบัติดังนี้</p> <p>ก) พนักงานประจำห้องควบคุมสั่งปิด Shut off valves (ซึ่งถูกติดตั้งเพื่อปิดกั้นระบบของถังแก๊สการรั่วไหลของระบบท่อ และถูกออกแบบให้ออกแรงดันในสาย API 607)</p> <p>ข) หากพบว่า ความดันในถังสูงเกินค่าที่กำหนด Pressure Safety Valves (ซึ่งถูกติดตั้งเพื่อป้องกันความดันในถังที่จะสูงเกินที่กำหนด) จะเปิดออกสู่ Place เพื่อช่วยลดความดัน</p>			



 (นายวิโรจน์ เลิศพิทักษ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 90/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


 (นายกิตติพงษ์ พิชนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>ก) ในกรณีที่พบว่าเกิดการรั่วไหลบริเวณใต้ดินและไม่สามารถปิด Shut off Valve ได้ นั้นดินเพลิงจะถูกเปิดเพื่อให้น้ำเข้าไปในถัง ซึ่งน้ำจะเข้าไปแทนที่ 1.3 นิ้วที่ใต้ดินที่รั่วไหล และทำการติดต่อผู้เชี่ยวชาญ เพื่อทำการตรวจสอบการรั่วไหลแบบ Online Stop Leak จากบริษัทที่โครงการได้ดำเนินการประสานงานไว้</p> <p>(4) ในกรณีที่การรั่วไหลและหยุดได้ ให้ปฏิบัติดังนี้</p> <p>ก) พนักงานประจำห้องควบคุมสั่งปิด Shut off Valves (ซึ่งถูกติดตั้งเพื่อปิดกั้นระบบของถังแก๊สการรั่วไหลของระบบท่อ และถูกออกแบบให้ออกแรงดันในสาย API 607)</p> <p>ข) พนักงานประจำห้องควบคุมสั่งเปิด Fire Water Spray หรือ Fog System ซึ่งถูกติดตั้งบริเวณรอบตัวถังถังเก็บและบริเวณส่วนล่างของตัวถังถังเก็บ สำหรับการดับเพลิงเบื้องต้นกรณีไฟและควมร้อนเพื่อมีผลต่อตัวถัง (บริเวณด้าน Fire Water Spray ถูกออกแบบตาม NFPA-30)</p> <p>ก) หากพบว่า ความดันในถังสูงเกินค่าที่กำหนด Pressure Safety Valves (ซึ่งถูกติดตั้งเพื่อป้องกันความดันในถังที่จะสูงเกินที่กำหนด) จะเปิดออกสู่ Place เพื่อช่วยลดความดันภายในถัง</p> <p>1) ในกรณีที่พบว่าเกิดการรั่วไหลบริเวณใต้ดินและไม่สามารถปิด Shut off Valve ได้ น้ำที่เข้ามาจะถูกเปิดเพื่อให้น้ำเข้าไปในถัง ซึ่งน้ำจะเข้าไปแทนที่บริเวณที่รั่วไหล และทำการติดต่อ Specialist เพื่อทำการตรวจสอบการรั่วไหลแบบ Online Stop Leak จากบริษัทที่ติดต่อไว้แล้ว</p>			



 (นายวิโรจน์ เลิศพิทักษ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 91/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


 (นายกิตติพงษ์ พิชนทอง)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลการประเมินความเสี่ยง	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>(5) เติมน้ำในถังเก็บน้ำที่ว่างให้เต็มก่อนใช้งานทุกครั้ง โดยหลังจากการตรวจสอบความพร้อมของถังเก็บน้ำแล้ว ให้ดำเนินการเติมน้ำในถังเก็บน้ำให้เต็มก่อนใช้งานทุกครั้ง (เติมน้ำในถังเก็บน้ำให้เต็มก่อนใช้งานทุกครั้ง โดยหลังจากการตรวจสอบความพร้อมของถังเก็บน้ำแล้ว ให้ดำเนินการเติมน้ำในถังเก็บน้ำให้เต็มก่อนใช้งานทุกครั้ง)</p> <p>(6) กรณีที่เกิดน้ำท่วมบริเวณถังเก็บน้ำ Recovered BD Tank (T-5401) จะมีมาตรการป้องกันดังนี้</p>			



(นายวิรัตน์ เลิศลักษณ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

92/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลการประเมินความเสี่ยง	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>1) กรณีที่เกิดน้ำท่วมบริเวณถังเก็บน้ำ Recovered BD Tank (T-5401) จะมีมาตรการป้องกันดังนี้</p> <p>2) กรณีที่เกิดน้ำท่วมบริเวณถังเก็บน้ำ Recovered BD Tank (T-5401) จะมีมาตรการป้องกันดังนี้</p> <p>(ก) กรณีที่เกิดน้ำท่วมบริเวณถังเก็บน้ำ Recovered BD Tank (T-5401) จะมีมาตรการป้องกันดังนี้</p> <p>(ข) กรณีที่เกิดน้ำท่วมบริเวณถังเก็บน้ำ Recovered BD Tank (T-5401) จะมีมาตรการป้องกันดังนี้</p> <p>(ค) กรณีที่เกิดน้ำท่วมบริเวณถังเก็บน้ำ Recovered BD Tank (T-5401) จะมีมาตรการป้องกันดังนี้</p> <p>(ง) กรณีที่เกิดน้ำท่วมบริเวณถังเก็บน้ำ Recovered BD Tank (T-5401) จะมีมาตรการป้องกันดังนี้</p>			
(3) มาตรการ การปล่อยน้ำ บริเวณที่จอดรถ	<p>ตรวจสอบสภาพความพร้อมของถังเก็บน้ำก่อนใช้งานทุกครั้ง โดยหลังจากการตรวจสอบความพร้อมของถังเก็บน้ำแล้ว ให้ดำเนินการเติมน้ำในถังเก็บน้ำให้เต็มก่อนใช้งานทุกครั้ง</p> <p>กรณีที่เกิดน้ำท่วมบริเวณถังเก็บน้ำ Recovered BD Tank (T-5401) จะมีมาตรการป้องกันดังนี้</p>	บริเวณที่จอดรถ	ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิรัตน์ เลิศลักษณ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

93/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พันธ์ทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
12.3 มาตรการในการควบคุมและแก้ไขระง	<ul style="list-style-type: none"> - หากตรวจสอบพบจุดที่สงสัยว่ามีสารรั่วไหล ของบริษัทจะดำเนินการแจ้งหน่วยงานที่รับผิดชอบทันที และประสานงานแจ้ง EPA - ในกรณีที่แจ้งพบจุดที่สงสัยว่ามีสารรั่วไหลของสารเคมีจากโรงงานหรือเกิดเหตุอื่นใดที่มีสาเหตุมาจากปัญหาของระบบ-ถังของ บริษัทฯ จะประสานงานหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและแจ้งไปยังกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทันที และเข้าแจ้งเหตุฉุกเฉิน 	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณที่ทำงาน - บริเวณที่อาศัย 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
(1) มาตรการควบคุมการเกิดอุบัติเหตุในกระบวนการผลิต	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีระบบทำความเย็น (Refrigerator System) เพื่อควบคุมอุณหภูมิในการเกิดปฏิกิริยา - ควบคุมอุณหภูมิในการเกิดปฏิกิริยา ในผลิตภัณฑ์ SBR ความดันอุณหภูมิระหว่าง 5-10 °C - กรณีที่อุณหภูมิเพิ่มขึ้นผิดปกติหรือเกินกว่าค่าควบคุมและไม่สามารถนำกลับเข้าสู่ค่าควบคุมได้ ให้ดำเนินการดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. ทำการควบคุมการผลิตทันที 2. Isolate ดังปฏิกิริยาทุกใบ ปิดวาล์วตัดและสารเคมีที่เข้าออกถึงปฏิกิริยาทั้งหมด 3. เติมน (Charge) สาร N, N-Dimethylhydroxylamine (DEHA) ซึ่งเป็นสาร Short Stop ของผลิตภัณฑ์ SBR การเติมน Short Stop จะขึ้นอยู่กับความหนาแน่นผลิตภัณฑ์ 4. Purge สารไฮโดรคาร์บอนส่วนที่เป็นไอที่อยู่ในถังปฏิกิริยาในสภาวะ Flare 	<ul style="list-style-type: none"> - ตั้งอุปกรณ์การผลิต SBR - ตั้งอุปกรณ์การผลิต SBR - ตั้งอุปกรณ์การผลิต SBR 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

94/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พิพัฒทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
(2) มาตรการลดผลกระทบในพื้นที่กระบวนการผลิต	<ul style="list-style-type: none"> 5. ตั้งถัง Blowdown Latex (Blowdown Latex) ใกล้กับ Latex Storage Tank เพื่อทำการผสมกับ Latex ปกติ ในสัดส่วนที่กำหนด - ติดตั้ง Pressure/Temperature Indicator ไปยังภาชนะการผลิต เพื่อตรวจสอบระดับความดันและอุณหภูมิของสาร ซึ่งจะแจ้งเตือนถึงภาวะของการปฏิบัติงานและสามารถควบคุมได้โดยอัตโนมัติ - หากพบว่าระดับความดันและอุณหภูมิเกินค่า Alarm ที่กำหนด ระบบ Interlock จะสั่งปิดวาล์วและหยุดปั๊ม ที่ส่งเข้าสู่ถังโดยอัตโนมัติ - ติดตั้ง Gas Detector ตามจุดที่มีความเสี่ยงสูงของสารเคมีในกรณีที่มีการรั่วไหลของสารเคมีจากกระบวนการผลิต Alarm Threshold ให้ที่ 10 % ของ Lower Explosion Limit (LEL) สำหรับ Low Alarm และ 50% ของ Lower Explosion Limit (LEL) สำหรับ High Alarm และให้มีการดำเนินการดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> (1) กรณี Low Alarm เป็นการแจ้งเตือนว่าอาจเริ่มมีการรั่วไหลของก๊าซ <ol style="list-style-type: none"> 1. พนักงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตแจ้งให้พนักงานปฏิบัติการลดความเร็วของเครื่องจักรเพื่อลดอุณหภูมิและลดการรั่วไหลของก๊าซ 2. พนักงานปฏิบัติการผลิตสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่พร้อมด้วยหน้ากากกรองสารเคมีชนิดเต็มหน้า (Full Face Piece Respirator) เข้าไปตรวจสอบการรั่วไหล โดยใช้ Portable Gas Detector 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานผลิต - ภายในพื้นที่โรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

95/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายกิตติพงษ์ พิพัฒทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
	<p>3) พนักงานปฏิบัติการผลิตสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลพร้อมด้วย อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจชนิดที่มีแหล่งจ่ายอากาศพกพา (SCBA) เข้าไปตรวจสอบการรั่วไหล โดยใช้ Portable Gas Detector</p> <p>4) หากพบว่าเป็นการส่งสัญญาณผิดพลาดอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลจะแจ้งให้ส่วนบำรุงรักษามารับการแก้ไขอุปกรณ์</p> <p>(2) กรณี High Alarm เป็นการแจ้งเตือนว่าอาจเริ่มมีการรั่วไหลของก๊าซที่มีความเข้มข้นสูง</p> <p>2) พนักงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตแจ้งให้พนักงานปฏิบัติการผลิตตรวจสอบเข้าเพื่อค้นหาเกิดการรั่วไหลจริงหรือไม่</p> <p>3) พนักงานปฏิบัติการผลิตสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลพร้อมด้วย อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจชนิดที่มีแหล่งจ่ายอากาศพกพา (SCBA) เข้าไปตรวจสอบการรั่วไหล โดยใช้ Portable Gas Detector</p> <p>4) หากพบการรั่วไหล พนักงานปฏิบัติการผลิต ประสานงานกับหน่วยงานควบคุมห้องปฏิบัติการผลิตทำการกักบริเวณ (Isolate), เป่ากระจาย Water Spray และให้พนักงานส่วนบำรุงรักษาทำการแก้ไข</p> <p>5) หากพบว่าเป็นการส่งสัญญาณผิดพลาดของอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหลจะแจ้งให้ส่วนบำรุงรักษาทำการแก้ไขอุปกรณ์</p> <p>• มีระบบจ่ายไอน้ำเต็ม 2 ระบบ คือ Loop System ซึ่งจะตัดไหลออกพื้นที่กระบวนการผลิต และ Tase System ติดตั้งที่ Offsite Utilities</p>	<p>• ภายในพื้นที่โครงการ</p>	<p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>• บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>



(นายวิรัตน์ เลิศสถัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

96/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายปดิพัทธ์ พิชเชททอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<p>12.4 มาตรการในการรองรับกรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน</p>	<p>• จัดตั้งทีมเผชิญเหตุ โดยทำการฝึกซ้อมเป็นประจำทุก 3 เดือน และฝึกซ้อมเพื่อเตรียมความพร้อมในกรณีฉุกเฉิน (ครั้ง 1)</p> <p>• จัดตั้งทีมพร้อมรถพยาบาลทีมสนับสนุนการช่วยเหลือพร้อมทั้งฝึกอบรมบุคลากรให้พร้อมสำหรับการปฐมพยาบาลกรณีฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้น</p> <p>• จัดให้มีการอบรมการปฏิบัติการกรณีฉุกเฉินให้แก่พนักงานที่อยู่ในทีมปฏิบัติการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response Team : ERT) อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</p> <p>• จัดให้มีแผนกโรคภัยฉุกเฉินโดยเมื่อมีสัญญาณเตือนภัยเกิดขึ้นให้ทำการดูแลและรับเหมาที่บริษัทที่เกี่ยวกับงานฉุกเฉินที่กิจกรรมต่าง ๆ และยกยกงานพื้นที่ที่เป็นอันตราย โดยเข้า และไปที่จุดรวมพล</p> <p>• จัดให้มีอุปกรณ์ในการติดต่อสื่อสารที่มีประสิทธิภาพพร้อมใช้งานสำหรับกรณีฉุกเฉินโดยให้มีการบำรุงรักษาสถานที่ระบุไว้ในแผนการบำรุงรักษา</p> <p>• จัดให้มีระบบส่งข้อความระยะ (SMS) เพื่อแจ้งเหตุฉุกเฉิน หรือเหตุการณ์ผิดปกติภายในโรงงานให้ทราบถึงระดับความเสี่ยงของประเทศไทย ป้องกันภัย องค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น หน่วยงาน และชุมชนข้างเคียงทราบ โดยแจ้งถึงเหตุการณ์ระดับที่เหตุการณ์ผิดปกติของโรงงาน</p> <p>• ดำเนินการฝึกอบรมผู้เกี่ยวข้องในระดับบุคลากรและระดับหัวหน้าส่วนจัดการโรงงานและบุคลากรที่เกิดขึ้น และกระบวนการในการเกิดเหตุฉุกเฉิน โดยดำเนินการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น และแจ้งเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องจากภายนอกที่เกี่ยวข้องเพื่อตรวจสอบ ทั้งนี้หน่วยงานภายในและหน่วยงานภายนอก</p>	<p>• ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>• ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>• ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>• ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>• ภายในพื้นที่โครงการ</p> <p>• ที่ตั้งโรงงานและชุมชน</p> <p>• ที่ตั้งโรงงานและชุมชน</p>	<p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p> <p>• ตลอดระยะเวลาดำเนินการ</p>	<p>• บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p> <p>• บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด</p>



(นายวิรัตน์ เลิศสถัก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

97/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



(นายปดิพัทธ์ พิชเชททอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

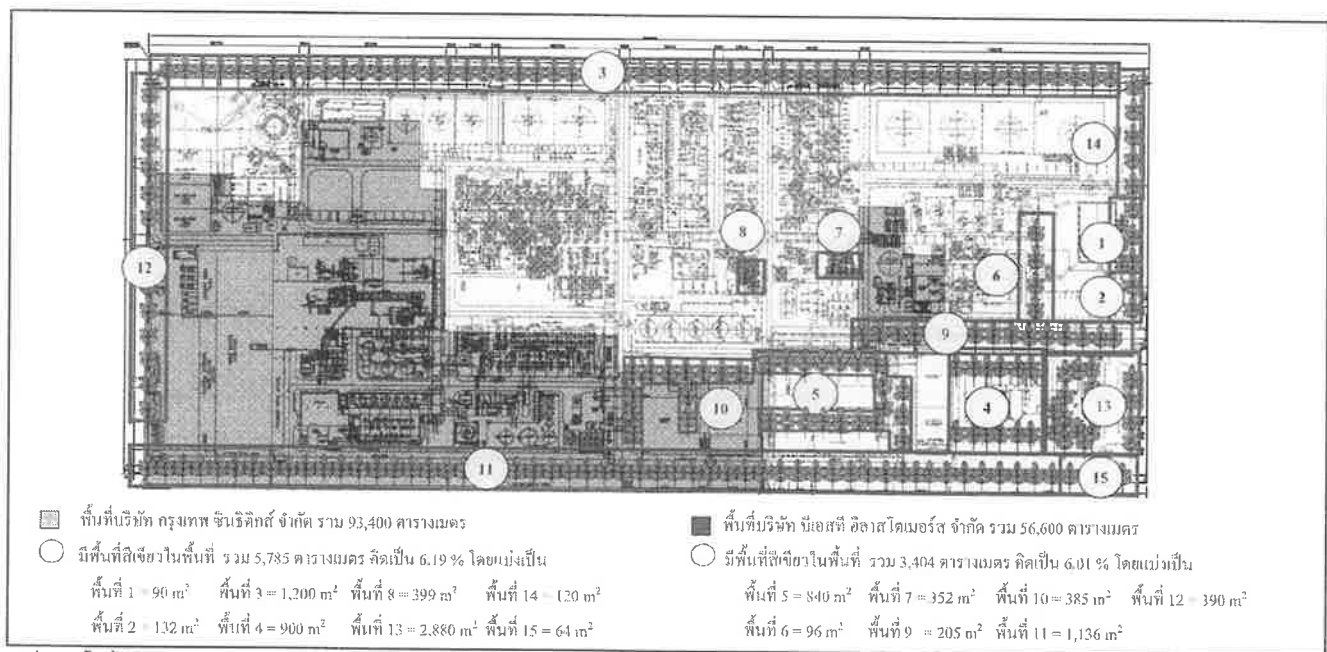
มาตรการป้องกันสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาในการ	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> กำหนดให้มีมาตรการในการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากโครงการ แจ้งต่อโรงงาน Up-down stream และโรงงานเข้าเลี้ยงโรงบำบัดน้ำเสีย และแจ้งกรมส่งเสริมการค้าระหว่างประเทศ การควบคุมการรั่วไหลของน้ำเสียที่ใช้ในการระเหยตัวจากถัง (Wastewater from Emergency) (1) ถ้าหากมาตรการป้องกันไม่เพียงพอให้ดำเนินการแก้ไขเพิ่มเติม (2) บริษัทได้เตรียมความพร้อมในการระเหยตัวจากถัง (Wastewater from Emergency) 	<ul style="list-style-type: none"> บุคคลที่ได้รับผลกระทบจาก ผลกระทบของโครงการ ภายในเขตโครงการ พื้นที่โรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
13. พื้นที่สีเขียว	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีพื้นที่สีเขียวซึ่งบริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (3,404 ตารางเมตร 0.13%) ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 6.01 ของพื้นที่โรงงาน โดยพิจารณาจากพื้นที่สีเขียวในที่ดิน ชนิดที่เขียวคลุมดิน เช่น ไม้ยืนต้น ไม้พุ่ม ไม้เลื้อย ไม้คลุมดิน เป็นต้น และปลูกไม้ประดับดอกเดี่ยว ปลูกไม้ประดับที่ทนทานสวยงาม บริเวณอาคารปฏิบัติงานต่าง ๆ (รูปที่ 6) 	<ul style="list-style-type: none"> พื้นที่โรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวิโรจน์ เลิศตะลัค)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 98/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ หัสสมทอง)
 ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด



รูปที่ 6 พื้นที่สีเขียวของบริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด และบริษัท กรุงเทพ ชินวิติกส์ จำกัด


 (นายวิโรจน์ เลิศตะลัค)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 99/123


 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ หัสสมทอง)
 ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ที่มา : บริษัท คอนจัสต์แอนด์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด, 2557

(นายวิโรจน์ เลิศสตก)

ผู้จัดทํา รายงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



កញ្ញា ២៥៦៧

100/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

Donna Williams

(นายกิตติพงษ์ พัดเนทอง)

ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจเยี่ยมพบปะกับเกษตรกร (ช่วงก่อสร้าง)

(โดยหนังสือราชการเป็นแบบราชการระดับกองกลาง ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตแบตเตอรี่ ลิเทียม ๑.๖ เมกะวัตต์ ปิเอสซี อินสโตเทคเอ็กซ์ จำกัด (CUSTE).

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้วัดผลกระทบ	วิธีการตรวจสอบวัด	การติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	<ul style="list-style-type: none"> ค่าฝุ่นละอองรวม (Total Suspended Particulate: TSP) ความเร็วและทิศทางลม 	<ul style="list-style-type: none"> มีดวัดไฮโดรจี Gravimetric High Volume Air Sampler / Pro Post Weight Difference หรือ ดนที่กักฝุ่นแบบถาวร Wind Vane Anemometer/Anemograph หรือวิธีอื่น ๆ ตามที่หน่วยงานราชการแนะนำ 	<ul style="list-style-type: none"> พื้นที่ใกล้ตัวโรงอาหาร (รูปที่ 7) 	<ul style="list-style-type: none"> ทุก 6 เดือน ตลอดช่วงก่อสร้างโครงการ โดยทำการตรวจครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บิเอสที อีโอสโสมเมอรัล จำกัด
2. ระดับเสียง	<ul style="list-style-type: none"> ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24 hr) ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) 	<ul style="list-style-type: none"> ตรวจวัดโดยวิธี Integrated Sound Level Meter หรือวิธีอื่น ๆ ตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> บริเวณริมข้างโรงงานเก็บขยะ (รูปที่ 7) 	<ul style="list-style-type: none"> ทุก 6 เดือน ตลอดช่วงก่อสร้างโครงการ โดยทำการตรวจครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บิเอสที อีโอสโสมเมอรัล จำกัด
3. การรบกวนชุมชน	<ul style="list-style-type: none"> มีผลกระทบจากกรณีศึกษาใหญ่และข้อวิพากษ์จากกรมอนามัย ขอแจ้งโครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> การขอรับฟัง 	<ul style="list-style-type: none"> พื้นที่ก่อสร้างโรงงาน และตลอดเส้นทางรถขนส่ง 	<ul style="list-style-type: none"> ตลอดช่วงก่อสร้างโครงการ และรายงานผลทุก 6 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บิเอสที อีโอสโสมเมอรัล จำกัด

นายวิโรจน์ (เลิศศักดิ์)

1999, 2000, 2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006, 2007, 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023, 2024, 2025, 2026, 2027, 2028, 2029, 2030, 2031, 2032, 2033, 2034, 2035, 2036, 2037, 2038, 2039, 2040, 2041, 2042, 2043, 2044, 2045, 2046, 2047, 2048, 2049, 2050, 2051, 2052, 2053, 2054, 2055, 2056, 2057, 2058, 2059, 2060, 2061, 2062, 2063, 2064, 2065, 2066, 2067, 2068, 2069, 2070, 2071, 2072, 2073, 2074, 2075, 2076, 2077, 2078, 2079, 2080, 2081, 2082, 2083, 2084, 2085, 2086, 2087, 2088, 2089, 2090, 2091, 2092, 2093, 2094, 2095, 2096, 2097, 2098, 2099, 2100, 2101, 2102, 2103, 2104, 2105, 2106, 2107, 2108, 2109, 2110, 2111, 2112, 2113, 2114, 2115, 2116, 2117, 2118, 2119, 2120, 2121, 2122, 2123, 2124, 2125, 2126, 2127, 2128, 2129, 2130, 2131, 2132, 2133, 2134, 2135, 2136, 2137, 2138, 2139, 2140, 2141, 2142, 2143, 2144, 2145, 2146, 2147, 2148, 2149, 2150, 2151, 2152, 2153, 2154, 2155, 2156, 2157, 2158, 2159, 2160, 2161, 2162, 2163, 2164, 2165, 2166, 2167, 2168, 2169, 2170, 2171, 2172, 2173, 2174, 2175, 2176, 2177, 2178, 2179, 2180, 2181, 2182, 2183, 2184, 2185, 2186, 2187, 2188, 2189, 2190, 2191, 2192, 2193, 2194, 2195, 2196, 2197, 2198, 2199, 2200, 2201, 2202, 2203, 2204, 2205, 2206, 2207, 2208, 2209, 2210, 2211, 2212, 2213, 2214, 2215, 2216, 2217, 2218, 2219, 2220, 2221, 2222, 2223, 2224, 2225, 2226, 2227, 2228, 2229, 2230, 2231, 2232, 2233, 2234, 2235, 2236, 2237, 2238, 2239, 2240, 2241, 2242, 2243, 2244, 2245, 2246, 2247, 2248, 2249, 2250, 2251, 2252, 2253, 2254, 2255, 2256, 2257, 2258, 2259, 2260, 2261, 2262, 2263, 2264, 2265, 2266, 2267, 2268, 2269, 2270, 2271, 2272, 2273, 2274, 2275, 2276, 2277, 2278, 2279, 2280, 2281, 2282, 2283, 2284, 2285, 2286, 2287, 2288, 2289, 2290, 2291, 2292, 2293, 2294, 2295, 2296, 2297, 2298, 2299, 2300, 2301, 2302, 2303, 2304, 2305, 2306, 2307, 2308, 2309, 2310, 2311, 2312, 2313, 2314, 2315, 2316, 2317, 2318, 2319, 2320, 2321, 2322, 2323, 2324, 2325, 2326, 2327, 2328, 2329, 2330, 2331, 2332, 2333, 2334, 2335, 2336, 2337, 2338, 2339, 2340, 2341, 2342, 2343, 2344, 2345, 2346, 2347, 2348, 2349, 2350, 2351, 2352, 2353, 2354, 2355, 2356, 2357, 2358, 2359, 2360, 2361, 2362, 2363, 2364, 2365, 2366, 2367, 2368, 2369, 2370, 2371, 2372, 2373, 2374, 2375, 2376, 2377, 2378, 2379, 2380, 2381, 2382, 2383, 2384, 2385, 2386, 2387, 2388, 2389, 2390, 2391, 2392, 2393, 2394, 2395, 2396, 2397, 2398, 2399, 2400, 2401, 2402, 2403, 2404, 2405, 2406, 2407, 2408, 2409, 2410, 2411, 2412, 2413, 2414, 2415, 2416, 2417, 2418, 2419, 2420, 2421, 2422, 2423, 2424, 2425, 2426, 2427, 2428, 2429, 2430, 2431, 2432, 2433, 2434, 2435, 2436, 2437, 2438, 2439, 2440, 2441, 2442, 2443, 2444, 2445, 2446, 2447, 2448, 2449, 2450, 2451, 2452, 2453, 2454, 2455, 2456, 2457, 2458, 2459, 2460, 2461, 2462, 2463, 2464, 2465, 2466, 2467, 2468, 2469, 2470, 2471, 2472, 2473, 2474, 2475, 2476, 2477, 2478, 2479, 2480, 2481, 2482, 2483, 2484, 2485, 2486, 2487, 2488, 2489, 2490, 2491, 2492, 2493, 2494, 2495, 2496, 2497, 2498, 2499, 2500, 2501, 2502, 2503, 2504, 2505, 2506, 2507, 2508, 2509, 2510, 2511, 2512, 2513, 2514, 2515, 2516, 2517, 2518, 2519, 2520, 2521, 2522, 2523, 2524, 2525, 2526, 2527, 2528, 2529, 2530, 2531, 2532, 2533, 2534, 2535, 2536, 2537, 2538, 2539, 2540, 2541, 2542, 2543, 2544, 2545, 2546, 2547, 2548, 2549, 2550, 2551, 2552, 2553, 2554, 2555, 2556, 2557, 2558, 2559, 2560, 2561, 2562, 2563, 2564, 2565, 2566, 2567, 2568, 2569, 2570, 2571, 2572, 2573, 2574, 2575, 2576, 2577, 2578, 2579, 2580, 2581, 2582, 2583, 2584, 2585, 2586, 2587, 2588, 2589, 2590, 2591, 2592, 2593, 2594, 2595, 2596, 2597, 2598, 2599, 2600, 2601, 2602, 2603, 2604, 2605, 2606, 2607, 2608, 2609, 2610, 2611, 2612, 2613, 2614, 2615, 2616, 2617, 2618, 2619, 2620, 2621, 2622, 2623, 2624, 2625, 2626, 2627, 2628, 2629, 2630, 2631, 2632, 2633, 2634, 2635, 2636, 2637, 2638, 2639, 2640, 2641, 2642, 2643, 2644, 2645, 2646, 2647, 2648, 2649, 2650, 2651, 2652, 2653, 2654, 2655, 2656, 2657, 2658, 2659, 2660, 2661, 2662, 2663, 2664, 2665, 2666, 2667, 2668, 2669, 2670, 2671, 2672, 2673, 2674, 2675, 2676, 2677, 2678, 2679, 2680, 26

บริษัท บีเอสที อีทาสโคโนર્ส จำกัด



พ.ศ. ๒๕๖๗

101/123



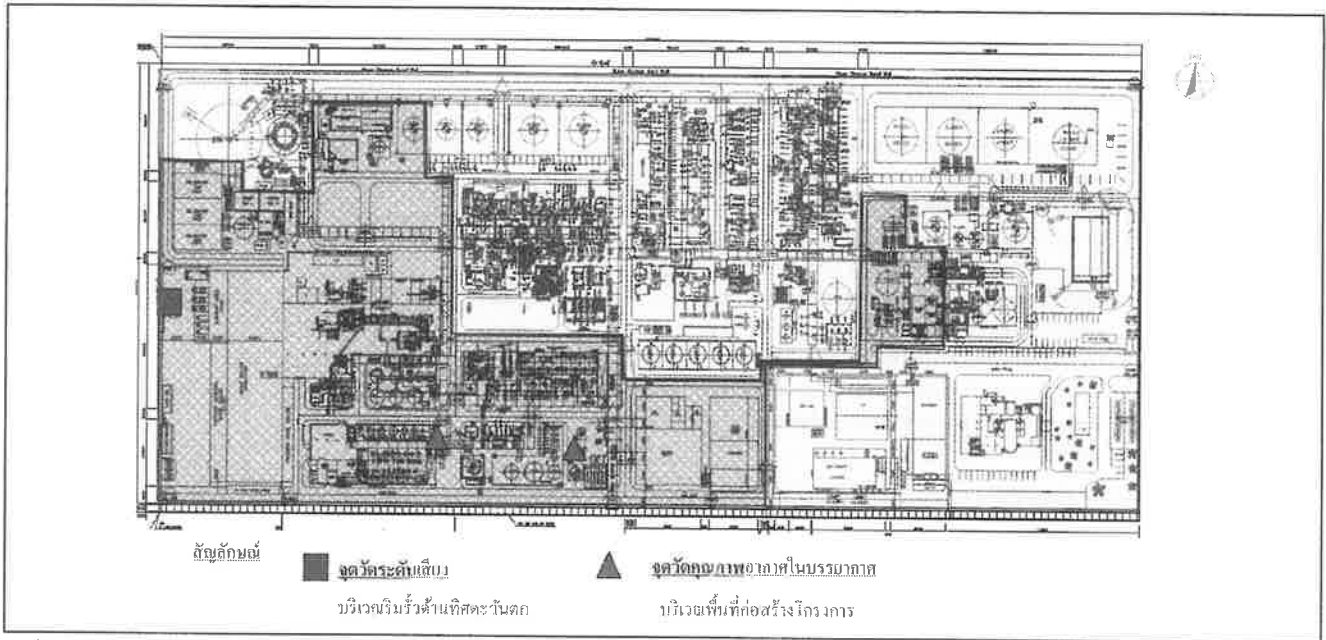
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

Deine Samml.

(นายกิตติพงษ์ พึ่งพาน้อง)

ผู้จำหน่ายรถแข่งระดับโลก

บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด



รูปที่ 7 จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศและระดับเสียงช่วงก่อสร้าง


 (นายวิวัฒน์ เลิศศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 102/23


 บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ หัตถะทอง)
 ผู้อำนวยการสำนักงาน
 บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางเชิงตัว

องค์ประกอบ ส่วนต้นแบบ	ลักษณะที่วัดผลการตรวจ	วิธีการตรวจวัด	สถานที่ตรวจวัด	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
4. การจัดการ ของเสีย	จัดการขยะมูลฝอยในโรงงานและสิ่งของเหลือใช้ของโรงงาน และสิ่งของเหลือใช้ (Recycle) และส่งไปกำจัด พร้อมดำเนินการเอกสารการกำจัด	การจดบันทึก	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ	ตลอดช่วงก่อสร้างโครงการ และรวบรวมเอกสาร	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
5. การปฏิบัติตาม กฎหมาย	รวบรวมข้อมูลการร้องเรียนจากภายนอกหรือโครงการหรือผลการดำเนินการและแก้ไขปัญหาลงสู่ผู้เกี่ยวข้อง	การจดบันทึก	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ และชุมชนโดยรอบ	ตลอดช่วงก่อสร้างโครงการ และรวบรวมเอกสาร	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
6. การจัดการและ ความปลอดภัย	<ul style="list-style-type: none"> รวบรวมข้อมูลอุบัติเหตุและความเสียหายจากโครงการ รวมถึงวิธีการแก้ไขและมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ นำผลการประเมินความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากโครงการ และมาตรการป้องกันอันตรายที่เพิ่มขึ้น เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ 	การจดบันทึก การจดบันทึก	พื้นที่ก่อสร้างโครงการ พื้นที่ก่อสร้างโครงการและชุมชนโดยรอบ	สรุปผลการตรวจบันทึกทุก 6 เดือน ลงสู่ผู้เกี่ยวข้องโครงการ สรุปผลการตรวจบันทึกทุก 6 เดือน ลงสู่ผู้เกี่ยวข้องโครงการ	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

ที่มา: บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด, 2567



 (นายวิวัฒน์ เลิศศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 103/23


 บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
 (นายกิตติพงษ์ หัตถะทอง)
 ผู้อำนวยการสำนักงาน
 บริษัท คอนซัลแตนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ดัชนีชี้วัดผลกระทบ	วิธีการตรวจวัด	มาตรการบรรเทาผลกระทบ	ทวนสอบ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ (รายการกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโครงการก่อสร้าง)					
1.1 คุณภาพอากาศในบริเวณอาคาร	<ul style="list-style-type: none"> PM₁₀ PM_{2.5} ความเร็วลมทิศทางลม (โดยให้ระบุความเร็วลมค่าสูงสุดที่อุปกรณ์สามารถวัดได้) 	<ul style="list-style-type: none"> GC/MS (US EPA TO-15) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด GC/MS (US EPA TO-15) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Wind Speed & Wind Direction Sensor (ISO) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> วัดขณะแห้ง ชุมชนรอบบริเวณอาคาร วัดค่าความกดอากาศ (สัปดาห์ละ 1 ครั้ง) 	<ul style="list-style-type: none"> ทุก 6 เดือน ครั้งละ 1 วันต่อเนื่อง (โดยตรวจวัดช่วงเช้าถึงเที่ยง ตรวจวัดคุณภาพอากาศภายนอก) ตรวจวัด 1-3 ปี ตามเงื่อนไขของโครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บียอนด์ เทคโนโลยี จำกัด
1.2 คุณภาพอากาศในสิ่งแวดล้อม (1) ระบบบำบัดน้ำเสียจาก SBR Dryer (2) ระบบบำบัดน้ำเสียจากอาคาร	<ul style="list-style-type: none"> PM₁₀ PM_{2.5} 	<ul style="list-style-type: none"> GC/MS (US EPA Method 18) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด GC/MS (US EPA Method 18) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียจาก SBR Dryer ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียจากอาคาร 	<ul style="list-style-type: none"> ทุก 6 เดือน (ช่วงเช้าถึงเที่ยง ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบริเวณอาคาร) ทุก 6 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บียอนด์ เทคโนโลยี จำกัด บริษัท บียอนด์ เทคโนโลยี จำกัด



(นายจิรพันธ์ จิตศิริ)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บียอนด์ เทคโนโลยี จำกัด

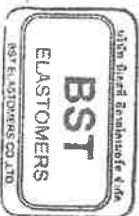


กรกฎาคม 2567
104/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
(นายณัฏฐ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

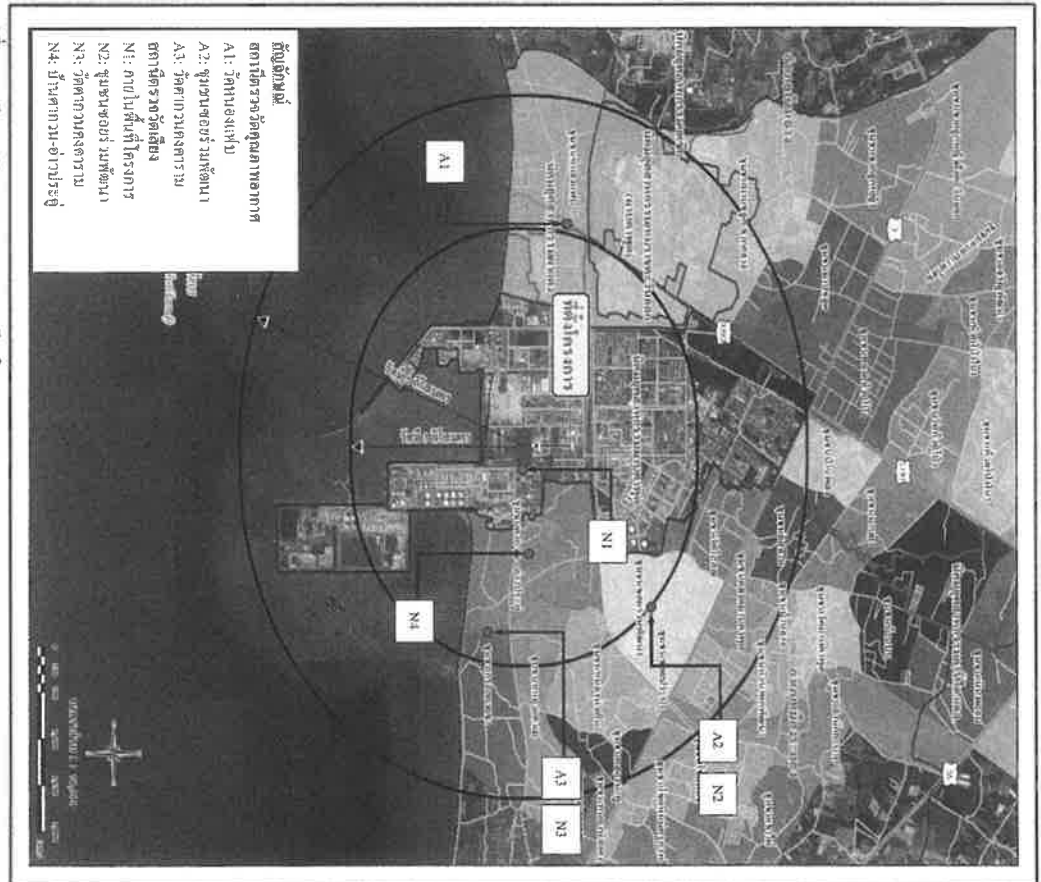

(นายจิรพันธ์ จิตศิริ)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บียอนด์ เทคโนโลยี จำกัด
กรกฎาคม 2567
105/123

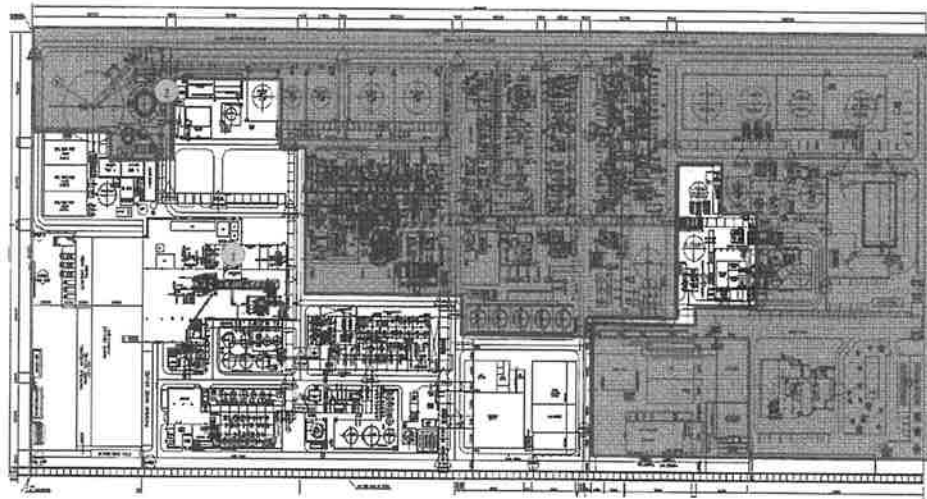


บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายณัฏฐ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

รูปที่ 8 แผนที่บริเวณอาคารและสิ่งแวดล้อม





จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

1. ปล่องระบายระบบบำบัดอากาศ จาก SBR Dryer
2. ปล่องระบายที่ออกจากหลอดขับเคลื่อนด้วยถ่านกัมมันต์ ของบ่อรวบรวมน้ำเสียที่ระบบบำบัดน้ำเสีย

รูปที่ ๑ สทนีตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด (ปล่องระบาย)


(นายวิโรจน์ เลิศสกล)

ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
106/123




บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


(นายพิเชต พิเชต)

ผู้อำนวยการสำนักงาน
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ ๔ (ต่อ)

พจนานุกรมสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ติดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	ผลการติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
2. เสียง รายงานเสียงของ กิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้น บริเวณโดยรอบจุดตรวจวัด	<ul style="list-style-type: none"> ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24 hr) ระดับเสียงกลางคืน (Ldn) ระดับเสียงพื้นฐาน (L90) 	<ul style="list-style-type: none"> Integrated Sound Level Meter (ISO) หรือวิธีอื่นที่เชื่อถือได้ ถ้าหาก 	<ul style="list-style-type: none"> ตรวจวัดทางตรงแบบ (Leq 24 hr) ตามใบตรวจพื้นที่โรงงานบริเวณรั้วทั้ง 4 ด้าน วัดตามจุดตรวจวัด ชุมชนโดยรอบพื้นที่ นำผลมาวิเคราะห์ 	ทุก 6 เดือน ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
3. การจัดการของเสีย	<ul style="list-style-type: none"> จัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้น การดำเนินงานของโรงงาน และวิธีการกำจัดหรือบำบัดของเสีย ดำเนินการได้ครบถ้วนถูกต้อง ของเสียประเภทไหนบ้างที่ไปรีไซเคิล (Recycle) หรือไม่ การขอรับใบรับ 	<ul style="list-style-type: none"> การจดบันทึก การขอรับใบรับ 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โรงงาน ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> สรุปเดือนละ 1 ครั้ง สรุปรายไตรมาส 6 เดือน สรุปปีละ 1 ครั้ง สรุปรายปี 6 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
4. คุณภาพดิน	<ul style="list-style-type: none"> สารอินทรีย์ 1,3 บิวทาไดอีน สารพิษอันตรายอื่นที่กฎหมายกำหนดและเป็นสารที่ติดข้องกับโครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> Gas Chromatography-Mass Spectrometry (GC-MS) หรือวิธีอื่น ๆ ตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> บ่อน้ำบาดาล 1 ตำแหน่งที่ขุดเจาะ (1/3 Gradient) บ่อน้ำบาดาล 2 ตำแหน่งที่ขุดเจาะ (2/3 Gradient) บ่อน้ำบาดาล 3 ตำแหน่งที่ขุดเจาะ (3/3 Gradient) บ่อน้ำบาดาล 4 ตำแหน่งที่ขุดเจาะ (4/3 Gradient) บ่อน้ำบาดาล 5 ตำแหน่งที่ขุดเจาะ (5/3 Gradient) บ่อน้ำบาดาล 6 ตำแหน่งที่ขุดเจาะ (6/3 Gradient) 	ทุก 3 ปี	บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิโรจน์ เลิศสกล)

ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



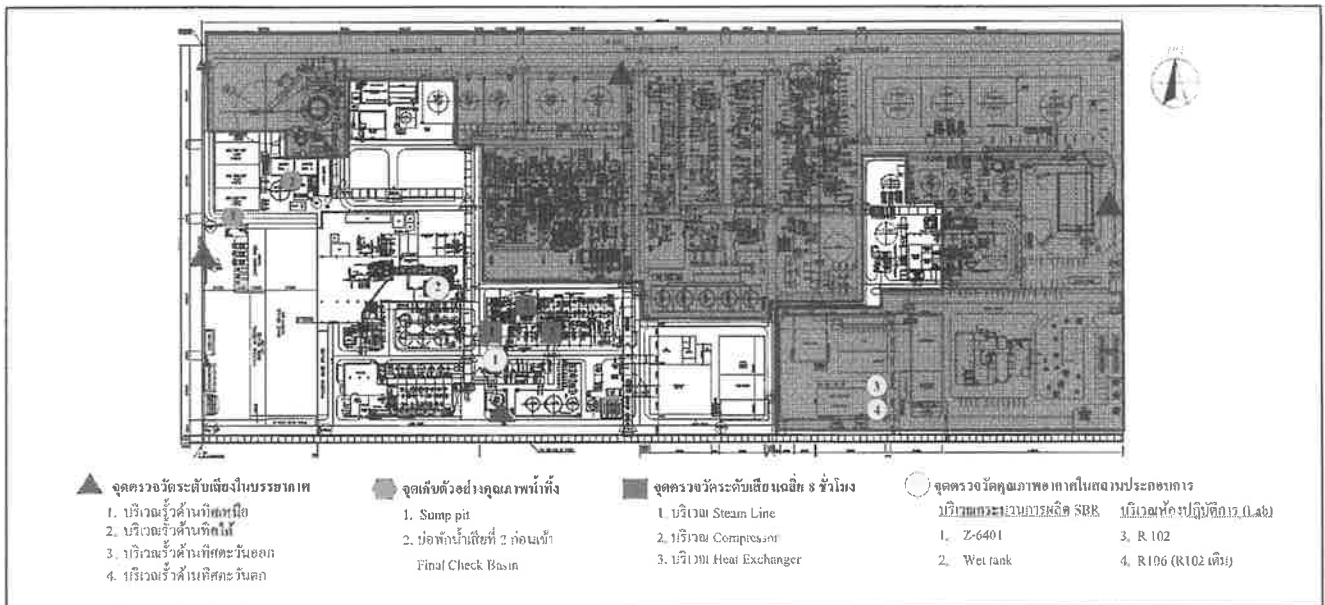
กรกฎาคม 2567
107/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


(นายพิเชต พิเชต)

ผู้อำนวยการสำนักงาน
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด



รูปที่ 10 สถานที่จุดตรวจวัดระดับเสียในบรยากาศ คุณภาพน้ำทิ้ง คุณภาพอากาศและเสียในสไลนประกอบการ


(นายวิโรจน์ เลิศสติก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
108/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


(นายกิตติพงษ์ พัดนาทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ฉบับที่ 1 (ต่อ)

ผลการตรวจวิเคราะห์	ดัชนีที่ติดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	ชนิดที่คิดค้นตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
			<ul style="list-style-type: none"> บ่อหมักตะกอน 7 ด้านหมักทั้งหมัก (Down Gradient) บ่อหมักตะกอน 8 ด้านหมักทั้งหมัก (Up Gradient) (รูปที่ 11)		
5. คุณภาพน้ำใต้ดิน	<ul style="list-style-type: none"> สไลด์ริน 1.3 บ่อหมักใต้ดิน สารเคมีที่ปนเปื้อนในน้ำใต้ดินและเป็นการปนเปื้อนที่ต่อเนื่องกัน 	<ul style="list-style-type: none"> Gas Chromatography-Mass Spectrometry (GC-MS) วิธีวิธีอื่น ๆ ตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> บ่อหมักตะกอน 1 ด้านหมักทั้งหมัก (Up Gradient) บ่อหมักตะกอน 2 ด้านหมักทั้งหมัก (Down Gradient) บ่อหมักตะกอน 3 ด้านหมักทั้งหมัก (Down Gradient) บ่อหมักตะกอน 4 ด้านหมักทั้งหมัก (Down Gradient) บ่อหมักตะกอน 5 ด้านหมักทั้งหมัก (Up Gradient) บ่อหมักตะกอน 6 ด้านหมักทั้งหมัก (Down Gradient) บ่อหมักตะกอน 7 ด้านหมักทั้งหมัก (Down Gradient) บ่อหมักตะกอน 8 ด้านหมักทั้งหมัก (Up Gradient) (รูปที่ 11)	ปีละ 1 ครั้ง	บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
6. คุณภาพน้ำผิวดิน 6.1 คุณภาพน้ำทะเล	<ul style="list-style-type: none"> ความลึก ความโปร่งใส อุณหภูมิ 	<ul style="list-style-type: none"> Monitoring (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Secchi Disc (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Laboratory and Field (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> จุดตรวจน้ำทะเลตามแผนที่แนบมา บริเวณบ่อหมักตะกอน จุดตรวจน้ำทะเลตามแผนที่แนบมา บริเวณบ่อหมักตะกอน จุดตรวจน้ำทะเลตามแผนที่แนบมา บริเวณบ่อหมักตะกอน จุดตรวจน้ำทะเลตามแผนที่แนบมา บริเวณบ่อหมักตะกอน จุดตรวจน้ำทะเลตามแผนที่แนบมา บริเวณบ่อหมักตะกอน จุดตรวจน้ำทะเลตามแผนที่แนบมา บริเวณบ่อหมักตะกอน จุดตรวจน้ำทะเลตามแผนที่แนบมา บริเวณบ่อหมักตะกอน จุดตรวจน้ำทะเลตามแผนที่แนบมา บริเวณบ่อหมักตะกอน (รูปที่ 12)	ทุก 6 เดือน เก็บตัวอย่างน้ำ	บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศสติก)
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

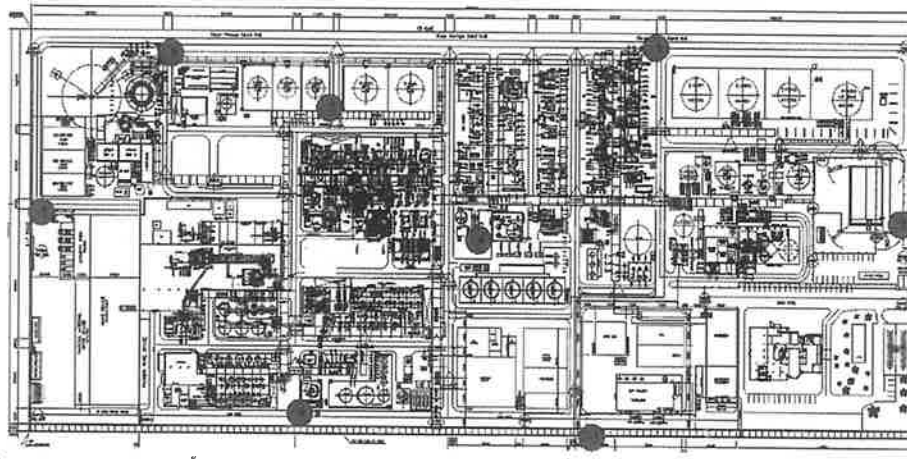


กรกฎาคม 2567
109/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


(นายกิตติพงษ์ พัดนาทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด



จุดตรวจวัดคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน

1. บ่อหมายเลข 1 ตำแหน่งหน้า (Up Gradient)
2. บ่อหมายเลข 2 ตำแหน่งท้ายน้ำ (Down Gradient)
3. บ่อหมายเลข 3 ตำแหน่งท้ายน้ำ (Down Gradient)
4. บ่อหมายเลข 4 ตำแหน่งท้ายน้ำ (Down Gradient)

5. บ่อหมายเลข 5 ตำแหน่งหน้า (Up Gradient)
6. บ่อหมายเลข 6 ตำแหน่งท้ายน้ำ (Down Gradient)
7. บ่อหมายเลข 7 ตำแหน่งท้ายน้ำ (Down Gradient)
8. บ่อหมายเลข 8 ตำแหน่งหน้า (Up Gradient)

รูปที่ 11 จุดตรวจวัดคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน (ช่วงดำเนินการ)

(Signature)

(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีโอเอส อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

110/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(Signature)

(นายกิตติพงษ์ วัฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

(Signature)

(นายวิโรจน์ เลิศศักดิ์)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีโอเอส อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

111/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

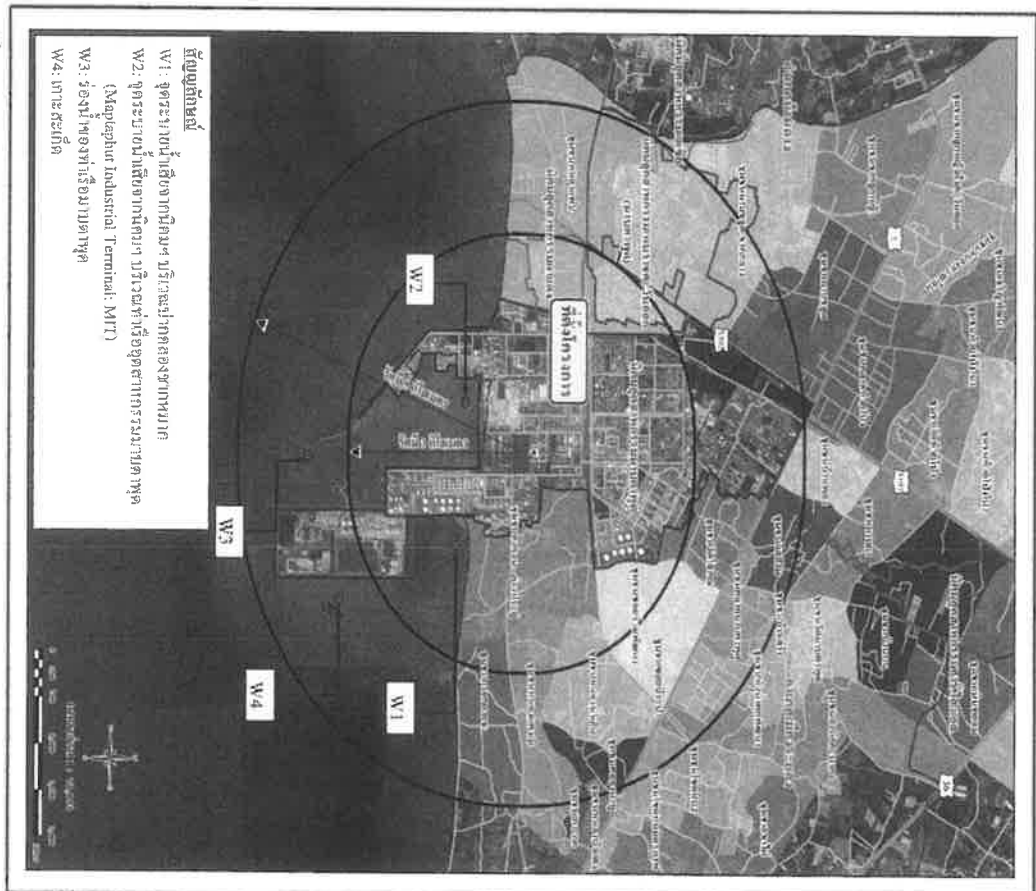
(Signature)

(นายกิตติพงษ์ วัฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

รูปที่ 12 สถานีตรวจวัดคุณภาพน้ำทะเล



ตารางที่ 3 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ตัวชี้วัดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	ตามวิธีมาตรฐาน	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> ของแข็งแขวนลอย (SS) ของแข็งละลายน้ำ (TDS) ความเป็นกรด-ด่าง (pH) ออกซิเจนละลาย (DO) ไนโตรเจน (BOD₅) ซีโอไซด์ (COD) 	<ul style="list-style-type: none"> Glass Fiber Filter Dried at 103-105 °C, at least 1 hr (APHA-AWWA-WEF, หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด) Glass Fiber Filter Dried at 180 °C, at least 1 hr (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Electrometric Method (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Azide Modification (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Azide Modification ที่อุณหภูมิ 20°C เป็นเวลา 5 วัน (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Potassium Dichromate Digestion (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด 			



(นายวิโรจน์ เลิศตถก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

112/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.



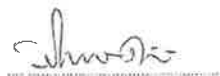
(นายกิตติพงษ์ เพี้ยนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 4 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ตัวชี้วัดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	ตามวิธีมาตรฐาน	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> น้ำดิบ น้ำดื่มและใช้ภายใน 	<ul style="list-style-type: none"> Purge and Trap Capillary GC/MS (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Partition-Gravimetric (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด 			
6.2 น้ำทิ้งจากระบบบำบัด	<ul style="list-style-type: none"> การไหล อุณหภูมิ ความเป็นกรด-ด่าง (pH) ของแข็งแขวนลอย (SS) 	<ul style="list-style-type: none"> Monitoring (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Laboratory and Field (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Electrometric Method (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด Glass Fiber Filter Dried at 103-105 °C, at least 1 hr (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> น้ำเสียบริเวณบ่อบำบัดที่ 2 ก่อนเข้า Final Check Basin (บ่อบำบัดสุดท้าย) น้ำทิ้งที่ออกจากระบบบำบัดไม่เสีย บริเวณ Sanitary (ตู้บูบตี 10) 	<ul style="list-style-type: none"> 1 ครั้งต่อเดือน แบบรวม Grab Sampling 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศตถก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

113/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.




(นายกิตติพงษ์ เพี้ยนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ตัวชี้วัดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	สถานที่ตรวจตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> - ของแข็งละลาย (TDS) - ไขมัน - บีโอดี (BOD₅) - ซีโอดี (COD) - ออกซิเจนละลาย (DO) - น้ำหนักของไขมัน 	<ul style="list-style-type: none"> - Glass Fiber Filter Disc Drind at 180 °C at least 1 hr. (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - Purge and Trap Capillary GC/MS (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - Azide Modification ที่อุณหภูมิ 20°C เป็นเวลา 5 วัน (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - Potassium Dichromate Digestion (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - Azide Modification (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - Potassium Dichromate (APHA-AWWA-WEF) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด 			


 (นายวิโรจน์ จิตต์ศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 114/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ตัวชี้วัดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	สถานที่ตรวจตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7.1 การพิจารณาผลกระทบสิ่งแวดล้อม 7.1.1 คุณภาพอากาศใน สภาพแวดล้อม	<ul style="list-style-type: none"> - TSP Total Particulate - Sulfur Dioxide 	<ul style="list-style-type: none"> - GC/MS (NIOSH Method No.1024) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด - GC/FID (NIOSH Method No.1501) หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> - SBR Process - Wet Tank (1,3 Butadiene and Styrene) - SBR Process - Monomer Recovery (Z-6401) (1,3 Butadiene and Styrene) - Laboratory (1,3 Butadiene and Styrene) (ตัวรูปที่ 10) 	<ul style="list-style-type: none"> - 4 ครั้ง/ปี 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
7.2 ระดับเสียงในสถานประกอบการ 7.2.1 ระดับเสียงในสถานประกอบการ	<ul style="list-style-type: none"> - ระดับเสียงเฉลี่ยต่อเนื่องระยะเวลาการวัด - การตรวจวัดระดับเสียงวิธีปริมาตรเสียง - ระดับเสียงเฉลี่ยต่อเนื่องระยะเวลาการวัด (Fast Weighted Average - FWA) 	<ul style="list-style-type: none"> - Integrated Sound Level Meter หรือวิธีอื่น ๆ ตามที่กฎหมายกำหนด - การตรวจวัด ณ ที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดตามใบสั่งปฏิบัติงาน (ตัวรูปที่ 10) - พื้นที่ใกล้ Steam Line - พื้นที่บริเวณ Compressor - พื้นที่บริเวณ Heat Exchanger - ตรวจวัดพื้นที่ปฏิบัติงาน - ใบสั่งปฏิบัติงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ปีละ 2 ครั้ง - เป็นการตรวจเพื่อเฝ้าระวัง ทั้งนี้ การประเมินเทียบเคียงมาตรฐานจะต้องพิจารณาระยะเวลาสัมพัทธ์เสียงของพื้นที่ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรฐานการควบคุมการปล่อยเสียงของโรงงานอุตสาหกรรม (พ.ร.บ. โรงงาน พ.ศ. 2561) - ปีละ 2 ครั้ง - เป็นการตรวจเพื่อเฝ้าระวัง ทั้งนี้ การประเมินเทียบเคียงมาตรฐานจะต้องพิจารณาระยะเวลาสัมพัทธ์เสียงของพื้นที่ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม 	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด - บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


 (นายวิโรจน์ จิตต์ศักดิ์)
 ผู้จัดการโรงงาน
 บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
 115/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
 CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

(นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)
 ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ดัชนีติดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> จัดทำแผนผังแสดงเขตรับสัมผัส (Noise Contour Map) เพื่อใช้กำหนดบริเวณพื้นที่ที่เสี่ยงสูง 	<ul style="list-style-type: none"> Grid Measurement Sound Level Meter/Integrate Noise to The Project Map 	<ul style="list-style-type: none"> พื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> กำหนดมาตรฐานในการบริหารและจัดการด้านความไวออกฤทธิ์ เชื้อราบนดิน และสภาพแวดล้อมในการประเมิน เกี่ยวกับความรุนแรงของผลกระทบ และเสียง พ.ศ. 2559) ทุก 3 ปี และกรณีที่มีใบเปลี่ยนแปลงการผลึก ซึ่งอาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลงไป 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด
7.3 การตรวจสุขภาพอนามัย ของชาวต่างชาติ	<ul style="list-style-type: none"> โปรแกรมตรวจสุขภาพก่อนเข้าทำงาน ให้แก่พนักงานใหม่ ตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์ (Physical Exam) เอกซเรย์ทรวงอก (ฟิล์มใหญ่) (Chest X-Ray (Large)) ตรวจหมู่เลือดชนิด A, B, O และ Rh Blood Group การตรวจนับเม็ดเลือดสมบูรณ์ (CBC) ตรวจสารเสพติดในปัสสาวะ (แอมเฟตามีนยาบ้า) 		<ul style="list-style-type: none"> พนักงานใหม่ 	<ul style="list-style-type: none"> ก่อนเข้าทำงานครั้งแรก 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



(นายวิโรจน์ เลิศเหล็ก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

116/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

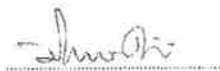


(นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ดัชนีติดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> การตรวจสุขภาพ: ตรวจเบรคของเส้นสายตาสี (Vision test) ตรวจการทำงานของไต (Creatinine, BUN) ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (SGOT, SGPT และ ALK PHOS) ตรวจระดับไขมันในเลือด (FDS) ตรวจระดับไขมันในเลือด (Cholesterol, Triglyceride, HDL และ LDL) ตรวจหากรดยูริกในเลือด (Uric Acid) ตรวจระดับไขมัน (VDRUG) ตรวจสมรรถภาพทางเดินหายใจ (Asthma test) ตรวจระดับโปรตีน Glycine ตรวจหากรด Mandelic Acid ร่วมกับ Phencyclidine Acid ในปัสสาวะ ตรวจระดับไขมันคอเลสเตอรอล 1,2 Dihydroxycholesterol (N-acetyl-s-methyl)-cholesterol ในปัสสาวะ 				



(นายวิโรจน์ เลิศเหล็ก)

ผู้จัดการโรงงาน

บริษัท ปิเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567

117/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

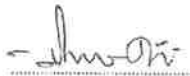


(นายกิตติพงษ์ พัฒนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ดัชนีติดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> โปรแกรมการตรวจสุขภาพประจำปี ประจำปีออกเป็น โปรแกรมทั่วไป ตรวจร่างกายโดยแพทย์ (Physical Exam) การตรวจสุขภาพตรวจพบความผิดปกติ สมรรถภาพ (Vision Test) การตรวจปัสสาวะโดยวิธีเคมี (CBC) ตรวจปัสสาวะ (Urine Analysis) ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (FBS) ตรวจการทำงานของไต (Creatinine, BUN) ตรวจปริมาณไขมันในเลือด (Cholesterol, Triglyceride, HDL และ LDL) X-Ray ทรวงอก (ฟิล์มใหญ่) (Chest X-Ray (Large)) ตรวจการทำงานของตับ (SGOT, SGPT และ ALK PHOS) ตรวจปัสสาวะ (Uric Acid) 		<ul style="list-style-type: none"> พนักงานทุกคน 	<ul style="list-style-type: none"> ปีละ 1 ครั้ง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิรัตน์ เลิศสลัก)

ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
118/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


(นายกิตติพงษ์ พิศนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ดัชนีติดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> โปรแกรมทั่วไปที่เพิ่มสำหรับ พนักงานอายุตั้งแต่ 35 ปีขึ้นไป ตรวจการเรียงตัวของกระดูกสันหลัง (CEA) ตรวจคลื่นหัวใจไฟฟ้า (ECG) ตรวจปัสสาวะ (Screening มะเร็ง) ถ้าใช้ให้รู้ (ตรวจมะเร็งปอด) ตรวจอัลตราซาวด์ท้องส่วน บนและส่วนล่าง (Ultrasound of Upper and Lower Abdomen) ตรวจมะเร็งเต้านม (Mammography with US Breast) ตรวจทรวงอก และตรวจหาเซลล์ มะเร็งปอด (Pap Smear) โปรแกรมตรวจคัดกรอง การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audio Test) การตรวจสมรรถภาพปอด (Pulmonary Function Test) 		<ul style="list-style-type: none"> พนักงานที่มีอายุตั้งแต่ 35 ปีขึ้นไป 	<ul style="list-style-type: none"> ปีละ 1 ครั้ง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด


(นายวิรัตน์ เลิศสลัก)

ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



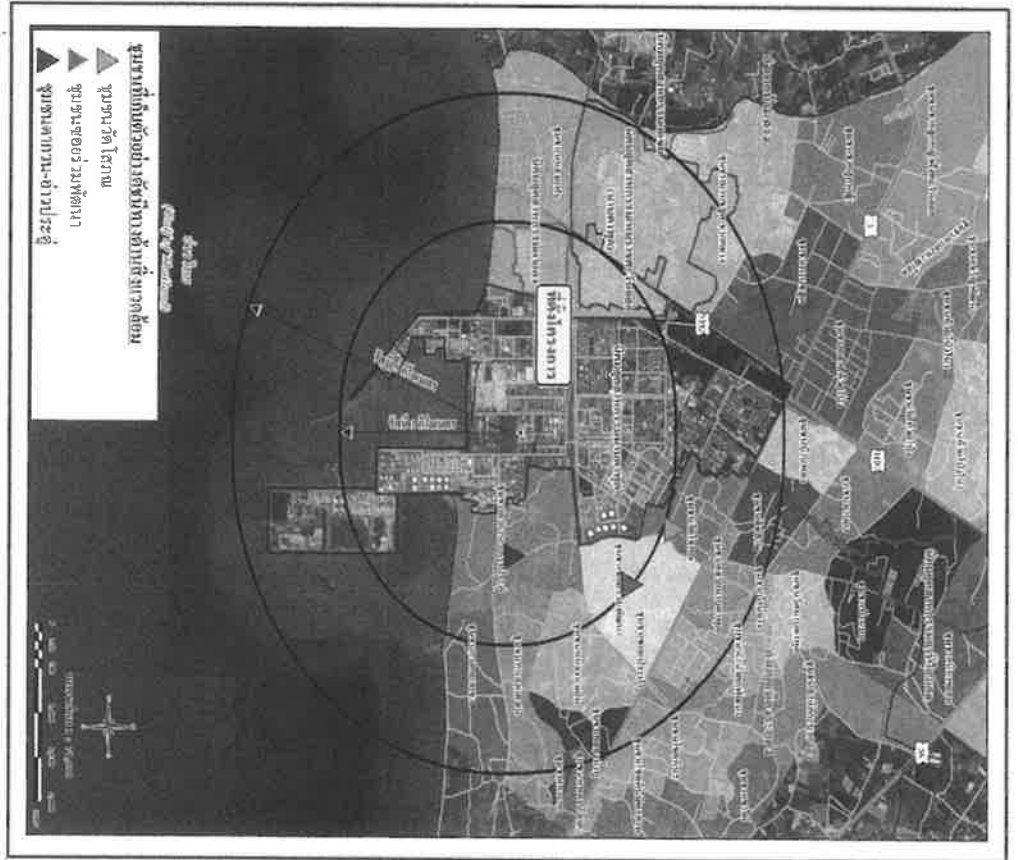
กรกฎาคม 2567
119/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.


(นายกิตติพงษ์ พิศนทอง)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด



รูปที่ 13 ขอบเขตการสำรวจสภาพสังคม-เศรษฐกิจ ของครัวเรือนประชาชนในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่ใกล้เคียงด้วยเส้นวงกลมต่างๆ ซึ่งครอบคลุมชุมชนโดยรอบรัศมี 5 กิโลเมตร

นายวิโรจน์ เลิศพิทักษ์
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีโอที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.

12/123

บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ตารางที่ 4. (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ดัชนีชี้วัดผลกระทบ	วิธีการตรวจวัด	ผลการติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
	<ul style="list-style-type: none"> สรุปผลการดำเนินงานและประเมินผลตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ แผนงานความร่วมมือกับองค์กร/หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง บันทึกข้อร้องเรียนจากโครงการ และจัดทำรายงานสรุปผลข้อร้องเรียน พร้อมแผนการดำเนินการแก้ไข ปัญหา และมาตรการที่ถ่วงดุลเพื่อแก้ไขผลกระทบที่เกิดขึ้น การติดตาม/เฝ้าระวัง 	<ul style="list-style-type: none"> การตรวจวัด การตรวจวัด 	<ul style="list-style-type: none"> พื้นที่โครงการหรือพื้นที่ภายนอกที่เกี่ยวพัน พื้นที่โครงการหรือพื้นที่ภายนอกที่เกี่ยวพัน 	<ul style="list-style-type: none"> ปีละ 1 ครั้ง ปีละ 1 ครั้ง 	<ul style="list-style-type: none"> บริษัท บีโอที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด บริษัท บีโอที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

หมายเหตุ : บริษัท BSTE อนุมัติ บริษัท บีโอที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

ที่มา : บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด, 2567

นายวิโรจน์ เลิศพิทักษ์
ผู้จัดการโรงงาน
บริษัท บีโอที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด



กรกฎาคม 2567
123/123



บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด
CONSULTANTS OF TECHNOLOGY CO., LTD.
(นายคิตติพงษ์ พันธ์ทอง)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด

ภาคผนวก ก.2

ตำแนห่งสื่อนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตาม
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

BSTE/SD-IEAT (BKK)-007/68

28 มกราคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการผลิตยางสังเคราะห์ (ระยะดำเนินการ) ของ บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด ครั้งที่ 2/2567

เรียน ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานสรุปการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตยางสังเคราะห์ ของ บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด ครั้งที่ 2/2567 ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ จำนวน 1 ชุด กสว. ได้รับเอกสารแล้ว

ตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม กำหนดให้ บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (BSTE) จัดส่งข้อมูลการรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการผลิตยางสังเคราะห์ ให้กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทุก 6 เดือน ตามระยะเวลาที่กำหนดในเงื่อนไข EIA เพื่อให้เป็นฐานข้อมูลนั้น

ทางบริษัทฯ จึงขอจัดส่งรายงานฯ ครั้งที่ 2/2567 ซึ่งเป็นผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ช่วงเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม 2567 แก่ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ส่วนงานสิ่งแวดล้อม

โทร. 0 3869 8698 ต่อ 1195, 1197

โทรสาร 0 3869 8698

บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด

BSTE/SD-IEAT (RYG)-006/68

28 มกราคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการผลิตยางสังเคราะห์ (ระยะดำเนินการ) ของ บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด ครั้งที่ 2/2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานสรุปการปฏิบัติตามมาตรการฯ

จำนวน 3 ชุด

2. แผ่น CD

จำนวน 3 ชุด

ตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม กำหนดให้ บริษัท บีเอสที อีลาสโตเมอร์ส จำกัด (BSTE) จัดส่งข้อมูลการรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการผลิตยางสังเคราะห์ ให้กับสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง (ทสจ.) การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทุก 6 เดือน ตามระยะเวลาที่กำหนดในเงื่อนไข EIA เพื่อใช้เป็นฐานข้อมูลนั้น

อย่างไรก็ตาม อ้างอิงประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการ หรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 ซึ่งกำหนดให้ส่งรายงานฯ ให้กับหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย และดำเนินการส่งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป

ทางบริษัทฯ จึงขอจัดส่งรายงานฯ ครั้งที่ 2/2567 ซึ่งเป็นผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ช่วงเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม 2567 แก่ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ส่วนงานสิ่งแวดล้อม

โทร. 0 3869 8698 ต่อ 1195, 1197

โทรสาร 0 3869 8698

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ ๒๐ ธ.ค. ๖๘
ลงชื่อ.....ผู้รับเอกสาร