

บทที่ 5

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

บทที่ 5

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

5.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

(ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระยะดำเนินการ ของโครงการโรงงานผลิตน้ำยาง เอ็น บี อาร์ (NBR Latex) บริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด ในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านต่างๆ อย่างเคร่งครัด ซึ่งประกอบด้วย มาตรการทั่วไป เงื่อนไขทั่วไป คุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำ การจัดการกากของเสีย เสียง การคมนาคม สภาพสังคม-เศรษฐกิจ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย สุขภาพ อันตรายร้ายแรง และพื้นที่สีเขียว รายละเอียดดังแสดงในบทที่ 3 ซึ่งสามารถสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้ดังนี้

(1) มาตรการทั่วไป

โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการทั่วไป ที่ระบุในมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตน้ำยาง เอ็น บี อาร์ (NBR Latex) (ครั้งที่ 8) ของบริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด ซึ่งได้รับความเห็นชอบตามหนังสือที่ ทส 1009.8/23832 ลงวันที่ 22 ตุลาคม พ.ศ.2568 ซึ่งเป็นมาตรการฯ ที่ทางโรงงานยึดปฏิบัติอยู่ในปัจจุบัน

ในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 พบว่า ไม่มีเหตุการณ์ใดๆ ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมแต่อย่างใด และทางโรงงานมีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์และกำหนดให้มีการควบคุมการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) โดยในปี พ.ศ.2568 ได้ว่าจ้างบริษัท ซิคอท จำกัด เพื่อดำเนินการตรวจสอบความน่าเชื่อถือ และเกิดความโปร่งใสในข้อมูลของโครงการ

(2) เงื่อนไขทั่วไป

โรงงานได้ดำเนินการเชื่อมโยงข้อมูลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อมของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และระบบเฝ้าระวังและเตือนภัยมลพิษระยะไกล (POMs) ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม และได้ให้ความร่วมมือในการดำเนินงานตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ ตามที่ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ โดยได้เข้าร่วมโครงการนำร่องการจัดการสารอินทรีย์ระเหย 1,3-บิวทาไดอินในบรรยากาศ ด้วยมาตรการ Code of Practice (CoP) ของกลุ่มอุตสาหกรรมปิโตรเคมี สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย รวมถึงให้ความร่วมมือในการดำเนินการต่างๆ ตามที่มีการร้องขอ

(3) มาตรการด้านคุณภาพอากาศ

โรงงานได้ดำเนินการติดตั้งระบบ Thermal Oxidizer ชุดที่ 1 และ Thermal Oxidizer ชุดที่ 2 เพื่อลดปริมาณการระบาย 1,3-บิวทาไดอินจากกระบวนการผลิตก่อนปล่อยสู่บรรยากาศ มีระบบ SNCR ในการควบคุมอัตราการระบาย NO_x ให้สอดคล้องตามค่าควบคุมที่กำหนด และจัดให้มีการขนถ่าย/ลำเลียงถึงเก็บกักแอมโมเนียที่นำไปใช้ในระบบควบคุม NO_x เป็นระบบปิดทั้งหมด และมีการตรวจสอบตรวจสอบการรั่วไหลสารแอมโมเนียแอมโมเนียไฮดรอสเฟียร์ระบบ Thermal Oxidizer ชุดที่ 1 และ 2 ด้วย Gas Detector มีการจัดทำข้อมูลอัตราการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย และมีการป้องกัน/ควบคุมการรั่วระเหยจาก 1,3-บิวทาไดอิน และอะคริโลไนไตรล์ในขั้นตอนดำเนินการผลิตตามจุดต่างๆ ในกระบวนการผลิต มีการตรวจวัดการรั่วซึมสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่อุปกรณ์ต่างๆ ดำเนินการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม และอุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ในกระบวนการผลิตให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ มีการติดตั้งระบบนำอะคริโลไนไตรล์ และระบบแยกบิวทาไดอินกลับมาใช้ใหม่ และมีการติดตั้งหอเผาซึ่งมีประสิทธิภาพในการเผากำจัดอย่างน้อยร้อยละ 98 พร้อมทั้งควบคุมการระบายก๊าซจากแหล่งกำเนิดต่างๆ เข้าสู่หอเผา และดำเนินการจัดทำแผนการจัดการในกรณีหอเผาไม่สามารถใช้งานได้ พร้อมทั้งจัดทำขั้นตอนการควบคุมกระบวนการผลิตในสถานะฉุกเฉิน การบำรุงรักษา และมาตรการเฝ้าระวังหอเผาให้ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ

นอกจากนี้ โรงงานยังมีมาตรการในการควบคุม VOCs ขณะขนถ่ายอะคริโลไนไตรล์ โดยกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการอย่างเคร่งครัด พร้อมทั้งมีการทดสอบการรั่วซึมของอุปกรณ์ที่ใช้ในการขนถ่ายทุกครั้งก่อนใช้งาน อีกทั้ง มีการปิดคลุมบ่อ Surge Basin เพื่อรวบรวมอากาศภายในบ่อไปยังระบบหอดูดซับถ่านกัมมันต์ และมีการควบคุมประสิทธิภาพระบบหอดูดซับถ่านกัมมันต์ให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา

(4) มาตรการด้านคุณภาพน้ำ

โรงงานได้ดำเนินการติดตั้งระบบระบายน้ำเสีย แยกออกจากระบบระบายน้ำฝน โดยเด็ดขาด มีการจัดแบ่งระบบระบายน้ำตามลักษณะการใช้ประโยชน์พื้นที่ มีการแบ่งประเภทและการจัดการน้ำเสียของโครงการ นอกจากนี้ น้ำฝนที่ตกภายหลัง 15 นาทีแรก จะถูกรวบรวมไปยังบ่อพักน้ำเสียในพื้นที่ (Rain Sump Pit) และมีระบบบำบัดน้ำเสียแบบตะกอนเร่ง (Activated Sludge)

สำหรับการบำบัดน้ำเสียจากโรงงาน มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำหลังการบำบัดจากระบบบำบัดน้ำเสียโดยห้องปฏิบัติการของโรงงาน และบริษัทที่ปรึกษา เพื่อควบคุมคุณภาพน้ำให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด โดยในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกพารามิเตอร์ มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสียและระบบท่อน้ำทิ้งให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ และจัดเตรียมอะไหล่หรืออุปกรณ์/เครื่องมือสำรองไว้ตลอดเวลา เพื่อให้สามารถดำเนินการแก้ไขซ่อมแซมหรือเปลี่ยนใหม่ได้ทันทีเมื่ออุปกรณ์ชำรุดเสียหาย

นอกจากนี้ ทางโรงงานมีการดำเนินโครงการลดการใช้น้ำอย่างต่อเนื่อง และนำน้ำที่ผ่านการบำบัดแล้ว นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกครั้ง

(5) มาตรการจัดการกากของเสีย

โรงงานจัดให้มีภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิด และแยกประเภทอย่างชัดเจน โดยขยะที่ Recycle ไม่ได้ส่งไปกำจัดที่เทศบาลนครมาบตาพุด ส่วนขยะที่สำนักงานบางส่วนของ Recycle ได้หรือขายได้ เช่น นำกระดาษไปบริจาคให้กับชุมชนเพื่อสร้างรายได้ และโครงการ“ทอดไม่ทิ้ง” นำน้ำมันไม่ใช่แล้วไปผลิตเป็นไบโอดีเซล หรือให้วัดนำไปเป็นเชื้อเพลิงในพิธีฌาปนกิจ สำหรับกากของเสียจาก

กระบวนการผลิต ได้จัดให้มีอาคารเก็บกากของเสียที่มีหลังคาคลุม มีระบบรวบรวมน้ำชะ/น้ำฝนและระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย รวมถึงติดป้ายแสดงรายละเอียดของกากของเสียแต่ละชนิด และข้อควรระวังในการจัดเก็บให้ชัดเจน โรงงานเลือกใช้บริการหน่วยงานรับกำจัดและขนส่งที่ได้รับอนุญาตจากราชการและมีระบบควบคุมการขนส่งที่ดี มีระบบติดตามเส้นทางและควบคุมความเร็วรถด้วยระบบ GPS และมีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย เพื่อให้มั่นใจได้ว่าหน่วยงานดังกล่าวเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ

นอกจากนี้ โครงการมีนโยบายส่งเสริมการลดการเกิดของเสียและส่งเสริมการนำไปใช้ประโยชน์อื่นๆ และดำเนินการส่งเสริม ลดการฝังกลบ โดยปัจจุบันไม่มีการนำของเสียไปฝังกลบ และสามารถจัดการด้วยวิธีการและนำไปใช้ประโยชน์ได้มากที่สุด (มีการเปลี่ยน Concept การจัดการตามคำนิยามของ GRI Standard (GRI 306 : Waste 2020)) พร้อมทั้งจัดให้มีผู้ควบคุมกากของเสียตามที่กฎหมายกำหนด และทำการอบรมพนักงานเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีและกากของเสีย การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยส่วนบุคคลตามแผนการอบรม

(6) มาตรการด้านเสียง

โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการด้านเสียงอย่างเคร่งครัด โดยคัดเลือกอุปกรณ์และควบคุมระดับเสียงของเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้เป็นไปตามมาตรฐานทางวิศวกรรม ควบคุมให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังได้รับระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานไม่เกินเกณฑ์มาตรฐานกำหนด มีแผนงานบำรุงรักษาเชิงป้องกันเครื่องจักรต่างๆ และดำเนินการตรวจสอบและบำรุงรักษาตามแผนอย่างสม่ำเสมอ

(7) มาตรการด้านการคมนาคม

โรงงานมีการจัดระบบการจราจรภายในพื้นที่โรงงานอย่างเหมาะสม มีป้ายสัญลักษณ์จราจร และป้ายจำกัดความเร็วไม่ให้เกิน 20 กิโลเมตรต่อชั่วโมง พร้อมทั้งจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลรักษาความปลอดภัย บริเวณทางเข้า-ออกโรงงาน จัดรถตู้รับ-ส่งพนักงานของโรงงาน เพื่อลดปริมาณยานพาหนะบนท้องถนน มีการพิจารณาคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถติดไว้ที่รถขนส่งตามที่มาตรการกำหนด โดยกำหนดเส้นทางรถขนส่งภายนอกไม่ให้ผ่านพื้นที่ชุมชน เพื่อลดผลกระทบต่อชุมชน รวมถึงกำหนดให้หลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงโมงเร่งด่วน

นอกจากนี้ โรงงานมีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และกำหนดแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกรณีเกิดอุบัติเหตุกับรถขนส่ง เพื่อเป็นแนวทางปฏิบัติให้กับพนักงานขับรถขนส่งสารเคมี และมีการจัดอบรมพนักงานขับรถและพนักงานที่ปฏิบัติงานด้านการขนส่งในเรื่องความปลอดภัย พร้อมทั้งมีผู้เชี่ยวชาญหรือบุคลากรเฉพาะในการรับผิดชอบดำเนินการควบคุมการขนถ่ายผลิตภัณฑ์และสารเคมี

ทั้งนี้ มีการตรวจสอบและบันทึกสถิติอุบัติเหตุจากการขนส่ง ซึ่งในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุจากการขนส่ง

(8) มาตรการด้านสภาพสังคม-เศรษฐกิจ

โรงงานมีมาตรการในการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติตามความต้องการของบริษัทเข้ามาทำงานเป็นอันดับแรก โดยมีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบผ่านกิจกรรม BST Group พบชุมชน และทางโรงงานมีหน่วยงานชุมชนสัมพันธ์และสื่อสารองค์กร (SD4) ดูแลกิจกรรม CSR ของบริษัท และมีแผนงานประจำปีด้านชุมชนสัมพันธ์หรือกิจกรรมช่วยเหลือสังคมตามความต้องการของชุมชน

โรงงานมีการจัดประชุมคณะกรรมการกำกับแผนปฏิบัติการป้องกันแก้ไข และติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม เมื่อวันที่ 21 สิงหาคม พ.ศ.2568 ซึ่งมีการชี้แจงความคืบหน้าของการดำเนินงานของโรงงาน แจ้งผลการตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม และสร้างความเชื่อมั่นในระบบการผลิต พร้อมทั้งเปิดโอกาสให้ชุมชน หน่วยงานราชการ และองค์กรอิสระ เข้าเยี่ยมชมโรงงานผ่านกิจกรรมชงชาวดาวเขียว และ Open House ในวันที่ 6 มีนาคม และ 9 กรกฎาคม พ.ศ.2568 พร้อมทั้งมีการพบปะนำเสนอผลการดำเนินงานให้ชุมชนทราบ ผ่านกิจกรรม “BST Group พบชุมชน และมีการดำเนินกิจกรรมปลูกป่า ในวันที่ 8 พฤศจิกายน พ.ศ.2568 นอกจากนี้ ทางโรงงานได้มีการส่งเสริมวิสาหกิจชุมชน เช่น รถเช่าชุมชน อิสลาม ตลาดนัดชุมชนพบคนโรงงาน วิสาหกิจชุมชนกลุ่มสร้างอาชีพชุมชนบ้านพลอง วิสาหกิจชุมชนดอกไม้ประดิษฐ์มาบขลุ่ว วิสาหกิจชุมชนสกรีนเสื้อผ้าชุมชนตลาดห้วยโป่ง วิสาหกิจชุมชนชากลูกหญ้าสามัคคีและวิสาหกิจชุมชนน้ำดื่มชุมชนเขาไผ่ เป็นต้น

ทั้งนี้ โรงงานมีระบบรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน โดยผ่านช่องทางต่างๆ เช่น โทรศัพท์ แอปพลิเคชันไลน์ จดหมาย หรือร้องเรียนได้โดยตรงกับทางเจ้าหน้าที่ของบริษัท โดยในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 พบว่า ไม่มีข้อร้องเรียนใดๆ เกิดขึ้น

รวมถึงโรงงานมีการสำรวจสภาพสังคม-เศรษฐกิจ และความคิดเห็นของชุมชน ครัวเรือน หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการใกล้เคียง เป็นประจำทุกปี โดยในปี พ.ศ.2568 มีการดำเนินการสำรวจในระหว่างเดือนสิงหาคม ถึงกันยายน พ.ศ.2568

(9) มาตรการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

โรงงานจัดให้มีหน่วยงานความปลอดภัย และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพประจำโรงงาน เพื่อควบคุมดูแล บริหารการจัดการด้านอาชีวอนามัย มีการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) เพื่อทำหน้าที่รายงานและเสนอแนะ แนวทางปรับปรุงแก้ไขเกี่ยวกับความปลอดภัยให้ถูกต้อง และติดป้ายประกาศนโยบายด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย ป้ายเตือนพื้นที่เสี่ยงอันตราย เพื่อให้พนักงานทราบ ซึ่งทางโรงงานได้ทำการประเมิน ความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติมโดยผู้เชี่ยวชาญ และวิศวกร ผู้เกี่ยวข้องของโรงงาน และบริษัทผู้ออกแบบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด และส่งให้นิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่อง การผลิตใหม่ และจัดทำรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน เสนอต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมทุก 5 ปี

โรงงานได้จัดให้มีการบริการจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (Process Safety Management; PSM) ตามมาตรฐานความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง เพื่อปรับปรุงและพัฒนาการบริหาร จัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพ และกำหนดระเบียบการปฏิบัติงาน โดยให้มีการขออนุญาตก่อนทำงานทุกครั้ง (Work Permit) เพื่อความปลอดภัย

โรงงานจัดให้มีการอบรมพนักงานเกี่ยวกับกฎระเบียบด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม การปฏิบัติการเหตุฉุกเฉิน และการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ตามแผนการอบรมประจำปี รวมถึงมีการจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลตามความ เหมาะสมกับลักษณะงานตามที่กฎหมายกำหนด ทั้งนี้ได้ดำเนินการจดบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ ในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานเกิดขึ้นแต่อย่างใด

โรงงานจัดให้มีโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) เพื่อลดโอกาสที่พนักงานจะสัมผัสเสียงดังอย่างต่อเนื่องจากการทำงาน โดยมีมาตรการควบคุมทางวิศวกรรม (Engineering Controls) ได้แก่ ลดระดับเสียงจากต้นกำเนิดเสียง (Source) โดยทำการติดตั้งผนังดูดซับเสียงที่อาคารไฟฟ้าสำรอง นอกจากนี้ โรงงานได้มีการบริหารจัดการที่ดี (Administrative Controls) เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/สลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง มีการอบรมให้ความรู้พนักงาน (Worker Education) เกี่ยวกับอันตรายจากเสียงดัง มีการลดระดับเสียงโดยแก้ไขที่ทางผ่านของเสียง (Pathway) กำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

โรงงานจัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลและห้องพยาบาล พร้อมทั้งพยาบาลวิชาชีพตลอด 24 ชั่วโมง และแพทย์อาชีวอนามัยประจำบริษัทฯ พร้อมทั้งมียานพาหนะประจำโครงการ เพื่อนำส่งพนักงานไปรักษายังโรงพยาบาลใกล้เคียง นอกจากนี้ ยังมีรถ Ambulance ที่ใช้ร่วมกันภายในกลุ่ม BST ซึ่งประจำอยู่ที่ BST Site 1 และจัดให้เจ้าหน้าที่ส่วนความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานทำงานร่วมกับแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ในการวางแผนสำรวจตรวจประเมินด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม และจัดทำโปรแกรมการตรวจวัดรวมทั้งการควบคุมป้องกันหรือปรับปรุงสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

โรงงานมีการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน และมีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี โดยดำเนินการในระหว่างวันที่ 19 มีนาคม ถึงวันที่ 30 เมษายน พ.ศ.2568 พบว่าผลสุขภาพของพนักงานส่วนใหญ่มีผลปกติ และได้ดำเนินการรวบรวมสถิติและสาเหตุการเจ็บป่วยของพนักงาน โดยในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 พบว่า ไม่มีพนักงานที่เจ็บป่วยจากการทำงานแต่อย่างใด

นอกจากนี้โรงงานได้จัดทำแผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน ซึ่งดำเนินการฝึกซ้อมปีละ 4 ครั้ง โดยในปี พ.ศ.2568 ดำเนินการฝึกซ้อมในระดับที่ 1 จำนวน 3 ครั้ง ได้แก่ ในวันที่ 27 มีนาคม วันที่ 16 พฤษภาคม และวันที่ 2 ตุลาคม พ.ศ.2568 และดำเนินการฝึกซ้อมในระดับที่ 2 จำนวน 1 ครั้ง ในวันที่ 18 กรกฎาคม พ.ศ.2568

(10) มาตรการด้านสุขภาพ

โรงงานได้กำกับดูแลให้พนักงานปฏิบัติตามมาตรการป้องกันการแพร่ระบาดของโรคต่างๆ และจัดให้มีการอบรมให้ความรู้กับพนักงานในการป้องกันโรคติดต่อเป็นประจำทุกสัปดาห์ โดยผ่านกิจกรรม Healthy Corner กิจกรรม Health Me Please และจัดให้มีการฉีดวัคซีน เพื่อสร้างภูมิคุ้มกันโรคให้กับพนักงาน และมีการเตรียมความพร้อมในการรองรับอุบัติเหตุหรือการเจ็บป่วยเกิดขึ้น โดยส่งข้อมูลสารเคมี (SDS) และข้อมูลที่จำเป็นอื่นๆ ให้กับโรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี ราชอง และหน่วยงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยในพื้นที่

รวมถึงมีการจัดหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ หน่วยแพทย์อเนกประสงค์ เพื่อเฝ้าระวัง ในการดูแลรักษาสุขภาพของประชาชนในพื้นที่

(11) มาตรการด้านอันตรายร้ายแรง

โรงงานจัดให้มีระบบการสื่อสารที่เพียงพอ มีระบบเฝ้าระวังก๊าซรั่วไหล (Gas Monitoring System) ชนิดตรวจจับก๊าซตลอดเวลา (Online Gas Detector) เพื่อตรวจวัดสารเคมี ติดตั้งระบบการพ่นน้ำลงถึงปฏิกรณ์ (Reactor) ติดตั้งซีล (Seal) ของปั๊มและข้อต่อต่างๆ เป็นไปตามมาตรฐานฯ กำหนด รวมทั้งมีเครื่องมือตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบติดตั้งอยู่ในบริเวณที่ง่ายต่อการรั่วไหล มีระบบ DCS และ Control Valve ในการแจ้งเตือนหรือระงับเหตุฉุกเฉิน สำหรับควบคุมอุณหภูมิปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชัน โดยวาล์วอัตโนมัติจะเปิด-ปิดให้น้ำเย็น (Chilled Water) เข้าไประบายความร้อนภายในถังเกิดปฏิกิริยา ทำให้ความดันอยู่ในค่าที่ควบคุม

โรงงานกำหนดให้หลีกเลี่ยงการเติมหรือจ่ายวัตถุดิบจากถังเก็บหลายถังพร้อมกัน มีการกำหนดวิธีการปฏิบัติงานของการขนถ่ายวัตถุดิบ จัดให้มีระบบดับเพลิงไว้ใช้งานตลอดเวลาในขณะมีการขนถ่ายวัตถุดิบ มีมาตรการในการตรวจสอบรถ และคนขับรถ โดยมีการตรวจสอบการขึ้นทะเบียนของรถ ตรวจสอบสภาพรถขนถ่ายสารเคมีและผลิตภัณฑ์ เพื่อให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยอยู่ตลอดเวลา พร้อมทั้งจัดให้มีแผนฉุกเฉินเพื่อรองรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง และได้กำหนดให้บริเวณหน่วยเก็บวัตถุดิบเป็นพื้นที่หวงห้าม ซึ่งต้องขออนุญาตก่อนเข้าทำงาน อีกทั้ง จัดเจ้าหน้าที่ดำเนินการตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบบริเวณวาล์วของท่อขนส่งวัตถุดิบภายในโรงงานอย่างสม่ำเสมอ มีการติดตั้งเครื่องตรวจจับก๊าซแบบตลอดเวลา (Online Gas Detector) เพื่อตรวจจับก๊าซ 1,3-บิวทาไดอิน และอะครีโลไนไตรล์ ที่อาจจะรั่วไหลออกมาและจะส่งสัญญาณเตือน (Alarm)มายังห้องควบคุม (Control Room)

(12) มาตรการด้านพื้นที่สีเขียว

โรงงานมีพื้นที่สีเขียวประมาณ 7,163.89 ตารางเมตร คิดเป็นร้อยละ 7.86 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด (91,176.80 ตารางเมตร) โดยปลูกไม้ยืนต้นขนาดกลาง เช่น อินทนิล ตะแบก เสลา แคนนาทรี ประดู่ หางนกยูงฝรั่ง อโศก มะฮอกกานี ปาล์มหางกระรอก เป็นต้น ปลูกไม้พุ่มบริเวณแนวรั้วและปลูกไม้ประดับเพื่อความสวยงามบริเวณอาคารปฏิบัติงานต่างๆ และจัดให้มีแผนการบำรุงรักษาและมาตรการในการปลูกต้นไม้ทดแทนให้มีสภาพดีอยู่เสมอ

5.2 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568

ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในระยะดำเนินการของโครงการโรงงานผลิตน้ำยาง เอ็น บี อาร์ (NBR Latex) บริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด ในระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านต่างๆ อย่างเคร่งครัด ซึ่งประกอบด้วย มาตรการด้านคุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ระดับเสียงทั่วไป กากของเสีย คุณภาพดิน คุณภาพน้ำใต้ดิน อาชีวอนามัยและความปลอดภัย และสภาพสังคม-เศรษฐกิจ ซึ่งพบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงในบทที่ 4 และสรุปได้ดังแสดงในตารางที่ 5.2-1

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โครงการโรงงานผลิตน้ำยาง เอ็น บี อาร์ (NBR Latex) บริษัท กรุงเทพ ซินธิติกส์ จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
1. คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	■ วัดมาบหูด	- 1,3-บิวทาไดอิน	เดือนละ 1 ครั้ง	- มีค่าอยู่ในช่วง ND(<0.007)-0.60 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- อะคริโลไนไตรล์	ครึ่งละ 24 ชั่วโมง	- มีค่าอยู่ในช่วง ND(<0.011)-0.15 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ความเร็วและทิศทางลม	ต่อเนื่อง (ก.ก.-ข.ก. 68)	- ความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่าง 0.3-2.4 m/s ลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตก, ทิศตะวันตกเฉียงใต้, ทิศตะวันตกเฉียงใต้ก่อนไปทางทิศตะวันตก, ทิศตะวันออก เฉียงใต้, ทิศตะวันออกเฉียงใต้ก่อนไปทางทิศใต้, ทิศตะวันออกเฉียงใต้ก่อนไปทางทิศตะวันออก	ยังไม่มีกำหนดค่ามาตรฐาน
	■ ชุมชนขอความร่วมมือ	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าอยู่ในช่วง ND(<0.007)-2.77 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าอยู่ในช่วง ND(<0.011)-0.20 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ความเร็วและทิศทางลม		- ความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่าง 0.3-2.8 m/s ลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตก, ทิศตะวันตกเฉียงใต้, ทิศตะวันตกเฉียงใต้ก่อนไปทางทิศตะวันตก, ทิศตะวันตก เฉียงใต้ก่อนไปทางทิศใต้, ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ, ทิศตะวันตกเฉียงเหนือก่อนไปทางทิศเหนือ, ทิศตะวันออก, ทิศตะวันออกเฉียงเหนือก่อนไปทางทิศเหนือ	ยังไม่มีกำหนดค่ามาตรฐาน

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
1. คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ (ต่อ)	■ ริมรั้วด้าน ทิศตะวันออก เฉียงเหนือ ของโรงงาน	- 1,3-บิวทาไดอิน	เดือนละ 1 ครั้ง	- มีค่าอยู่ในช่วง 1.93-16.37 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	ดำเนินการเพื่อเฝ้าระวัง และ ดูแลแนวโน้มเพื่อนำมาปรับปรุง กระบวนการผลิต เพื่อป้องกัน การรั่วซึมของ 1,3-บิวทาไดอิน และอะคริโลไนไตรล์
		- อะคริโลไนไตรล์	ครั้งละ 24 ชั่วโมง	- มีค่าอยู่ในช่วง 0.15-1.00 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
		- ความเร็วและทิศทางลม	ต่อเนื่อง (ก.ค.-ธ.ค. 68)	- ความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่าง 0.3-3.9 m/s ลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตก, ทิศตะวันตกเฉียงใต้ ก่อนไปทางทิศตะวันตก, ทิศตะวันตกเฉียงเหนือก่อนไปทาง ทิศตะวันตก, ทิศตะวันตกเฉียงใต้ก่อนไปทางทิศใต้, ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ, ทิศใต้	
	■ ริมรั้วด้าน ทิศตะวันตก เฉียงใต้ ของโรงงาน	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าอยู่ในช่วง ND(<0.007)-6.42 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	ดำเนินการเพื่อเฝ้าระวัง และ ดูแลแนวโน้มเพื่อนำมาปรับปรุง กระบวนการผลิต เพื่อป้องกัน การรั่วซึมของ 1,3-บิวทาไดอิน และอะคริโลไนไตรล์
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าอยู่ในช่วง ND(<0.011)-0.15 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
		- ความเร็วและทิศทางลม		- ความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่าง 0.0-2.0 m/s ลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงใต้ก่อนไปทาง ทิศตะวันตก, ทิศตะวันตกเฉียงใต้, ทิศตะวันตกเฉียงใต้ ก่อนไปทางทิศใต้, ทิศตะวันตกเฉียงเหนือ, ทิศตะวันตก เฉียงเหนือก่อนไปทางทิศเหนือ, ทิศตะวันตกเฉียงใต้, ทิศตะวันตก	

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
2. คุณภาพอากาศจาก ปล่องระบายของระบบ Thermal Oxidizer	■ ปล่องระบายของ ระบบ Thermal Oxidizer ชุดที่ 1	- ออกไซด์ของไนโตรเจน	ทุก 6 เดือน ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง โดยตรวจวัดช่วง	- มีค่าอยู่ในช่วง 49.81-129.79 mg/m ³ หรือมีค่าอยู่ในช่วง 26.47-68.98 ppm - อัตราการระบาย มีค่าอยู่ในช่วง 0.012-0.034 g/s	มีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุม ที่ EIA กำหนด
		- 1,3-บิวทาไดอิน	เกี่ยวกับการตรวจวัด คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	- มีค่าเท่ากับ <0.03 mg/m ³ หรือมีค่าอยู่ในช่วง <0.01-<0.02 ppm - อัตราการระบาย มีค่าเท่ากับ <0.00001 g/s	มีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุม ที่ EIA กำหนด
	■ ปล่องระบายของ ระบบ Thermal Oxidizer ชุดที่ 2	- ออกไซด์ของไนโตรเจน	(10-16 พ.ย. 68)	- มีค่าอยู่ในช่วง 64.20-96.18 mg/m ³ หรือมีค่าอยู่ในช่วง 34.12-51.12 ppm - อัตราการระบาย มีค่าอยู่ในช่วง 0.061-0.090 g/s	มีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุม ที่ EIA กำหนด
		- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ <0.04 mg/m ³ หรือมีค่าเท่ากับ <0.02 ppm - อัตราการระบาย มีค่าอยู่ในช่วง <0.00003-<0.00005 g/s	มีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุม ที่ EIA กำหนด

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
3. คุณภาพน้ำหลังผ่าน ระบบบำบัดน้ำเสีย ของโครงการ	■ จุดปล่อยน้ำทิ้ง หลังบำบัด (Final Check Tank)	- อัตราการไหล	เดือนละ 1 ครั้ง	- มีค่าอยู่ในช่วง 26.0-60.0 m ³ /hr	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- อุณหภูมิ	(ก.ค.-ธ.ค. 68)	- มีค่าอยู่ในช่วง 30.5-33.8 °C	
		- สี Original pH		- มีค่าเท่ากับ 5.2 ADMI	
		- สี pH 7.0		- มีค่าอยู่ในช่วง 5.0-5.7 ADMI	
		- ความเป็นกรด-ด่าง		- มีค่าอยู่ในช่วง 6.86-8.69	
		- ของแข็งแขวนลอย		- มีค่าอยู่ในช่วง 3.2-9.2 mg/l	
		- ของแข็งละลายน้ำทั้งหมด		- มีค่าอยู่ในช่วง 2,012-2,528 mg/l	
		- บีโอดี		- มีค่าเท่ากับ <1.0 mg/l	
		- ซีโอดี		- มีค่าอยู่ในช่วง <15.00-28.03 mg/l	
		- ทีเคเอ็น		- มีค่าอยู่ในช่วง 0.43-1.6 mg/l	
		- น้ำมันและไขมัน		- มีค่าเท่ากับ ND(<2.0) mg/l	
		- ไซยาไนต์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.001) mg/l	
		- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0012) mg/l	

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
3. คุณภาพน้ำหลังผ่าน ระบบบำบัดน้ำเสีย ของโครงการ (ต่อ)	<div> <div>บริเวณ</div> <div>ถังตกตะกอน</div> <div>(Sedimentation)</div> <div>Tank) (ปัจจุบัน)</div> </div>	- อุณหภูมิ	เดือนละ 1 ครั้ง	- มีค่าอยู่ในช่วง 30.9-34.9 °C	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- สี Original pH	(ก.ค.-ธ.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ 5.2 ADMI	
		- สี pH 7.0		- มีค่าอยู่ในช่วง 5.2-6.7 ADMI	
		- ความเป็นกรด-ด่าง		- มีค่าอยู่ในช่วง 6.93-8.62	
		- ของแข็งแขวนลอย		- มีค่าอยู่ในช่วง 4.8-29 mg/l	
		- ของแข็งละลายน้ำทั้งหมด		- มีค่าอยู่ในช่วง 1,864-2,258 mg/l	
		- บีโอดี		- มีค่าเท่ากับ <1.0 mg/l	
		- ซีโอดี		- มีค่าอยู่ในช่วง <15.00-39.11 mg/l	
		- ทีเคเอ็น		- มีค่าอยู่ในช่วง 0.28-3.5 mg/l	
		- น้ำมันและไขมัน		- มีค่าเท่ากับ ND(<2.0) mg/l	
		- ไซยาไนต์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.001) mg/l	
		- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	
		- อะคริ โลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0012) mg/l	

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
3. คุณภาพน้ำหลังผ่าน ระบบบำบัดน้ำเสีย ของโครงการ (ต่อ)	<div> <div>บริเวณ</div> <div>ถังตกตะกอน</div> <div>(Sedimentation Tank) (ส่วนขยาย)</div> </div>	- อุณหภูมิ	เดือนละ 1 ครั้ง	- มีค่าอยู่ในช่วง 31.0-33.5 °C	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- สี Original pH	(ก.ค.-ธ.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ 5.2 ADMI	
		- สี pH 7.0		- มีค่าอยู่ในช่วง 5.2-5.3 ADMI	
		- ความเป็นกรด-ด่าง		- มีค่าอยู่ในช่วง 7.05-8.11	
		- ของแข็งแขวนลอย		- มีค่าอยู่ในช่วง 9.0-36 mg/l	
		- ของแข็งละลายน้ำทั้งหมด		- มีค่าอยู่ในช่วง 1,952-2,808 mg/l	
		- บีโอดี		- มีค่าเท่ากับ <1.0 mg/l	
		- ซีโอดี		- มีค่าอยู่ในช่วง <15.00-30.69 mg/l	
		- ทีเคเอ็น		- มีค่าอยู่ในช่วง 0.50-2.1 mg/l	
		- น้ำมันและไขมัน		- มีค่าเท่ากับ ND(<2.0) mg/l	
		- ไซยาไนต์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.001) mg/l	
		- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	
		- อะครีโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0012) mg/l	

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
3. คุณภาพน้ำหลังผ่าน ระบบบำบัดน้ำเสีย ของโครงการ (ต่อ)	<div> <div>บริเวณ</div> <div>บ่อเติมอากาศ</div> <div>แบบกะ (SBR)</div> </div>	- อุณหภูมิ	เดือนละ 1 ครั้ง	- มีค่าอยู่ในช่วง 30.4-34.3 °C	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- สี Original pH	(ก.ค.-ธ.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ 5.2 ADMI	
		- สี pH 7.0		- มีค่าเท่ากับ 5.2 ADMI	
		- ความเป็นกรด-ด่าง		- มีค่าอยู่ในช่วง 7.03-7.48	
		- ของแข็งแขวนลอย		- มีค่าอยู่ในช่วง <2.5-2.8 mg/l	
		- ของแข็งละลายน้ำทั้งหมด		- มีค่าอยู่ในช่วง 1,882-2,340 mg/l	
		- บีโอดี		- มีค่าอยู่ในช่วง <1.0-1.3 mg/l	
		- ซีโอดี		- มีค่าอยู่ในช่วง <15.00-26.85 mg/l	
		- ทีเคเอ็น		- มีค่าอยู่ในช่วง 0.29-1.1 mg/l	
		- น้ำมันและไขมัน		- มีค่าเท่ากับ ND(<2.0) mg/l	
		- ไซยาไนต์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.001) mg/l	
		- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าอยู่ในช่วง ND(<0.0012)-0.0012 mg/l	

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
4. ระดับเสียงทั่วไป	■ ชุมชนตากวน- อ่าวประคู้	- Leq 24 hr	ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง (8-15 ก.ย. 68)	- มีค่าอยู่ระหว่าง 51.8-58.2 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- L _{dn}		- มีค่าอยู่ระหว่าง 57.1-60.7 dB(A)	ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด
		- L ₉₀		- มีค่าอยู่ระหว่าง 44.8-50.1 dB(A)	ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด
	■ ริมรั้วโครงการ ด้านทิศตะวันออก	- Leq 24 hr		- มีค่าอยู่ระหว่าง 65.9-67.6 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- L _{dn}		- มีค่าอยู่ระหว่าง 72.0-74.8 dB(A)	ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด
		- L ₉₀		- มีค่าอยู่ระหว่าง 65.0-66.4 dB(A)	ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด
5. คุณภาพดิน	■ NBL-MW01	- 1,3-บิวทาไดอิน	ทุก 3 ปี (11 เม.ย. 66) และมีแผนตรวจวัด ครั้งถัดไป ในปี พ.ศ.2569	- มีค่าเท่ากับ <0.001 mg/kg	มีค่าค่อนข้างต่ำทุกบริเวณที่ ทำการตรวจวัด และยังไม่มี การกำหนดเกณฑ์มาตรฐานไว้ เพื่อควบคุม
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ <0.002 mg/kg	
	■ NBL-MW02	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ <0.001 mg/kg	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ <0.002 mg/kg	
	■ NBL-MW03	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ <0.001 mg/kg	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ <0.002 mg/kg	
	■ NBL-MW04	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ <0.001 mg/kg	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ <0.002 mg/kg	
	■ NBL-MW05	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ <0.001 mg/kg	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ <0.002 mg/kg	

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
6. คุณภาพน้ำใต้ดิน	■ NBL-MW01	- 1,3-บิวทาไดอิน	ทุก 6 เดือน (29 ก.ย. 68)	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	มีค่าค่อนข้างต่ำทุกบริเวณที่ ทำการตรวจวัด และยังไม่มี การกำหนดเกณฑ์มาตรฐานไว้ เพื่อควบคุม
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0012) mg/l	
	■ NBL-MW02	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0012) mg/l	
	■ NBL-MW03	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0012) mg/l	
	■ NBL-MW04	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0012) mg/l	
	■ NBL-MW05	- 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0005) mg/l	
		- อะคริโลไนไตรล์		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.0012) mg/l	
7. อากาศในร่มและ ความปลอดภัย 7.1 คุณภาพอากาศ ภายในพื้นที่ทำงาน	■ หอดูดซับอะคริโล- ไนไตรล์ (C-10501) (สายการผลิตที่ 1-4)	- ไอสารอะคริโลไนไตรล์	ทุก 3 เดือน (2 ก.ย. 68 และ 21 ต.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ไอสาร 1,3-บิวทาไดอิน		- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ บิวทาไดอิน คอมเพรสเซอร์ (B-10501 A/B)	- ไอสารอะคริโลไนไตรล์	ทุก 3 เดือน	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ไอสาร 1,3-บิวทาไดอิน	(2 ก.ย. 68 และ 21 ต.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. อชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 7.1 คุณภาพอากาศ ภายในพื้นที่ทำงาน (ต่อ)	■ ระบบบำบัดน้ำเสีย บริเวณบ่อบำบัดน้ำเสีย (Surge Basin)	- ไอสารอะคริโลไนไตรล์	ทุก 3 เดือน	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ไอสาร 1,3-บิวทาไดอิน	(2 ก.ย. 68 และ 21 ต.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ พื้นที่กระบวนการผลิต (สายการผลิตที่ 1-3)	- ไอสารอะคริโลไนไตรล์	ทุก 3 เดือน	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ไอสาร 1,3-บิวทาไดอิน	(3 ก.ย. 68 และ 22 ต.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ พื้นที่กระบวนการผลิต (สายการผลิตที่ 4)	- ไอสารอะคริโลไนไตรล์	ทุก 3 เดือน	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ไอสาร 1,3-บิวทาไดอิน	(3 ก.ย. 68 และ 22 ต.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ พื้นที่กระบวนการผลิต (สายการผลิตที่ 5-7)	- ไอสารอะคริโลไนไตรล์	ทุก 3 เดือน	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ไอสาร 1,3-บิวทาไดอิน	(3 ก.ย. 68 และ 22 ต.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ พื้นที่หอดูดซับ อะคริโลไนไตรล์ (C-11501) (สายการผลิตที่ 5-7)	- ไอสารอะคริโลไนไตรล์	ทุก 3 เดือน	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- ไอสาร 1,3-บิวทาไดอิน	(3 ก.ย. 68 และ 22 ต.ค. 68)	- มีค่าเท่ากับ ND(<0.02) ppm ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. อชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 7.2 ระดับเสียงในสถานที่ทำงาน (1) ระดับเสียงในสถานประกอบการ	■ คอมเพรสเซอร์ (สายการผลิตที่ 1-4)	- Leq 8 hr	ทุก 6 เดือน (11 ก.ย. 68)	- มีค่าเท่ากับ 87.2 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ พื้นที่ปั๊มสุญญากาศ (สายการผลิตที่ 1-4)	- Leq 8 hr		- มีค่าเท่ากับ 82.1 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ ปั๊มในพื้นที่ ดึงเก็บผลิตภัณฑ์ (สายการผลิตที่ 1-4)	- Leq 8 hr		- มีค่าเท่ากับ 77.9 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ พื้นที่ปั๊มสุญญากาศ (สายการผลิตที่ 5-7)	- Leq 8 hr		- มีค่าเท่ากับ 82.7 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	■ ปั๊มในพื้นที่ ดึงเก็บผลิตภัณฑ์ (สายการผลิตที่ 5-7)	- Leq 8 hr		- มีค่าเท่ากับ 79.8 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) (2) ระดับเสียงสะสม/ระดับเสียงที่พนักงานได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (TWA)	■ พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังตามหลัก Similar Exposure Group	- TWA-8 hr	ทุก 6 เดือน (ต.ค. 68)	- มีค่าอยู่ระหว่าง 61.2-84.0 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
		- TWA-12 hr		- มีค่าอยู่ระหว่าง 65.2-82.7 dB(A)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
7.3 แสงสว่างในสถานที่ทำงาน	■ ภายในพื้นที่โครงการ	- แสงสว่างในสถานที่ทำงาน (ขึ้นอยู่กับลักษณะงาน)	ปีละ 1 ครั้ง (มี.ค.-ก.ย. 68)	- ดำเนินการตรวจวัดแสงสว่างในสถานที่ทำงาน ในช่วงระหว่างวันที่ 3 มีนาคม ถึงวันที่ 30 กันยายน พ.ศ.2568 พบว่า ทุกบริเวณมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. อากาศในร่มและ ความปลอดภัย (ต่อ) 7.4 ระดับความร้อนใน สถานที่ทำงาน	<ul style="list-style-type: none"> ระบบ Thermal Oxidizer ชุดที่ 1 ระบบ Thermal Oxidizer ชุดที่ 2 	- WBGT	<p>ปีละ 1 ครั้ง (5 พ.ค. 68)</p> <p>ปีละ 1 ครั้ง (5 พ.ค. 68)</p>	<p>- มีค่าเท่ากับ 33.8 °C</p> <p>- มีค่าเท่ากับ 31.3 °C</p>	<p>มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</p> <p>มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน</p>
7.5 ตรวจร่างกายพนักงาน (1) พนักงานใหม่	<ul style="list-style-type: none"> พนักงานใหม่ ทุกคน 	- ตรวจสอบสุขภาพ พนักงานใหม่ ก่อนเริ่มงาน	ก่อนเริ่มเข้ามาทำงาน กับโครงการ	- ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึงธันวาคม พ.ศ.2568 มีพนักงานเข้าใหม่จำนวน 13 คน และได้รับการ ตรวจสอบสุขภาพเรียบร้อยแล้ว ซึ่งมีผลปกติสามารถ ทำงานได้	ดังแสดงในภาคผนวก ค.1
(2) โปรแกรมตรวจสอบสุขภาพ ประจำปี	<ul style="list-style-type: none"> พนักงานทุกคน 	- ตรวจสอบสุขภาพ พนักงานประจำปี <u>โปรแกรมทั่วไป</u>	ทุกปี อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง (19 มี.ค.- 30 เม.ย. 68)	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ปีละ 1 ครั้ง โดยในปี พ.ศ.2568 ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพ พนักงานในระหว่างวันที่ 19 มีนาคม-30 เมษายน พ.ศ.2568 จากผลการตรวจพบว่า พนักงานส่วนใหญ่ มีผลตรวจสุขภาพอยู่ในเกณฑ์ปกติ	ดังแสดงในภาคผนวก ค.1

ตารางที่ 5.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน / ปัญหา / อุปสรรค / การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) (2) โปรแกรมตรวจสุขภาพประจำปี (ต่อ)	■ พนักงานที่มีอายุ 35 ปีขึ้นไป	- ตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี <u>โปรแกรมเพิ่มเติมสำหรับผู้ที่มีอายุ 35 ปีขึ้นไป</u>	อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง (19 มี.ค.- 30 เม.ย. 68)	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงาน ปีละ 1 ครั้ง โดยในปี พ.ศ.2568 ดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงานที่มีอายุ 35 ปีขึ้นไป ในระหว่างวันที่ 19 มีนาคม-30 เมษายน พ.ศ.2568 จากผลการตรวจพบว่า พนักงานส่วนใหญ่มีผลตรวจสุขภาพอยู่ในเกณฑ์ปกติ	ดังแสดงในภาคผนวก ก.1
	■ พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- ตรวจสุขภาพพนักงาน <u>โปรแกรมตามปัจจัยเสี่ยง</u>	อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง (19 มี.ค.- 30 เม.ย. 68)	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงาน ปีละ 1 ครั้ง โดยในปี พ.ศ.2568 ดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงานตามปัจจัยเสี่ยง ในระหว่างวันที่ 19 มีนาคม-30 เมษายน พ.ศ.2568 จากผลการตรวจพบว่า พนักงานส่วนใหญ่มีผลตรวจสุขภาพอยู่ในเกณฑ์ปกติ	ดังแสดงในภาคผนวก ก.1