
การติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

การติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 การดำเนินการ

การติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมช่วงเดือน
กรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ทางบริษัท ทีพีที โปโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายให้บริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น
เซอร์วิส จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยวิธี Walk-Through Survey เมื่อวันที่ 17 ธันวาคม 2568

2.2 ผลการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ ของบริษัท ทีพีที โปโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)
เมื่อวันที่ 17 ธันวาคม 2568 สามารถสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมใน
ระยะดำเนินการได้ดังตารางที่ 2.2-1

วันที่ตรวจสอบ : 17 ธันวาคม 2568

ผู้นำตรวจสอบ : บริษัท ทีพีที ไบโตรีเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน)

คุณชาญ ไชยรักษ์

ผู้ตรวจสอบ : บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด

นางสาวเสาวลักษณ์ เจริญรูป (นักวิชาการสิ่งแวดล้อม)

นางสาวอรุณรัตน์ พันธเสน (นักวิชาการสิ่งแวดล้อม)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงาน การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) บริษัท อินโดรามา โปโตรเคมี จำกัด ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรม เอเชีย อำเภอบ้านฉาง จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมกราคม 2566 ซึ่งจัดทำโดย บริษัท โพรเทียร์คอนซัลแตนต์ จำกัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ของบริษัท ทีพีที โปโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) (เดิมบริษัท อินโดรามา โปโตรเคมี จำกัด) ซึ่งตั้งอยู่ในเขตนิคมอุตสาหกรรม เอเชีย อำเภอบ้านฉาง จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมกราคม 2566 ที่ได้รับความเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบที่ ออก 5103.3.1/395 ลงวันที่ 7 กุมภาพันธ์ 2566 ที่เสนอไว้ใน รายงานฯ (เอกสารแนบที่ 1 ถึง 2 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท อินโดรามา โปโตรเคมี จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไข ปัญหาเหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัดเพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสม ของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่เสนอไว้ใน รายงานฯ และหากพบผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงถึง ปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ทีพีที โปโตรเคมีคอลส์ จำกัด (มหาชน) จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว	-
	- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพ สิ่งแวดล้อม ทางบริษัท อินโดรามา โปโตรเคมี จำกัด ต้องแจ้ง ให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การ นิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) และสำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่เสนอไว้ใน รายงานฯ และหากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิด ผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม จะแจ้งหน่วยงานที่ เกี่ยวข้องตามมาตรการที่กำหนดโดยเร็วโดยในช่วงเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ไม่มีเหตุการณ์ใดๆ ที่ก่อให้เกิด ผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม	-
	- บริษัท อินโดรามา โปโตรเคมี จำกัด ต้องเสนอรายงานผล การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงาน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคม อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบทุก 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่เสนอไว้ใน รายงานฯ และนำเสนอรายงานให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน ซึ่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ครั้งล่าสุดเป็นรายงานฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 สำหรับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ครั้งนี้เป็น รายงานฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 จัดทำโดย บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด (เอกสารแนบที่ 3 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่บริษัท อินโดรามา โปลียเอสเตอร์ จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้วให้บริษัท อินโดรามา โปลียเอสเตอร์ จำกัด แจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการ ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> ● หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับผิดชอบแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 โรงงานมีการเปลี่ยนแปลงชื่อบริษัทจากเดิมบริษัท อินโดรามา โปลียเอสเตอร์ จำกัด เป็นบริษัท ทีพีที โปลิเมอร์คอลส์ จำกัด (มหาชน) ซึ่งปัจจุบันได้ดำเนินการเปลี่ยนชื่อเรียบร้อยแล้ว (เอกสารแนบที่ 55 ในภาคผนวกที่ 1) ทั้งนี้ โรงงานไม่มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ซึ่งหากมีการเปลี่ยนแปลงโรงงานจะปฏิบัติตามมาตรการฯ กำหนด	- -

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	● หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้วให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ			
	- สรุปผลการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดทำสรุปผลการศึกษา HAZOP บริเวณถังปฏิกริยาออกซิเดชัน ซึ่งเป็นกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด เนื่องจากเป็นปฏิกริยาคายความร้อนและประกอบด้วยสารไวไฟจำนวนมาก และมีการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่น (เอกสารแนบที่ 4 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ว่าจ้างบริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามมาตรการฯ ที่กำหนด	-
	- เมื่อโครงการดำเนินการตามระบบได้ในระยะหนึ่ง จนระบบมีความคงตัว (Steady State) หรือดำเนินการผลิตเต็มความสามารถ ของเครื่องจักรแล้ว พบว่า อัตราการระบายนพิษทางอากาศ มีค่าน้อยกว่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท อินโดรามา โปลีโอเลฟิน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- เมื่อดำเนินการไประยะหนึ่งแล้วจนระบบมีความคงตัวหรือผลิตเต็มความสามารถของเครื่องจักรแล้วทางโรงงานจะปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่กำหนด	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ว่าจ้างบริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการ และบริเวณโดยรอบซึ่งผลการตรวจวัดยังไม่มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (แสดงรายละเอียดในบทที่ 3)	-
	- เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้มาบตาพุดเป็นเขตพื้นที่ควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานผลิต Purified Terephthalic Acid (PTA) ของบริษัท อินโดรามา โปลียเอสเตอร์ จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษต้องดำเนินการตามแผนลดและจำกัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการลดมลพิษที่เกิดขึ้นซึ่งทางโรงงานได้มีฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม (SHE) เป็นผู้ดูแลด้านสิ่งแวดล้อมภายในโรงงานและประสานงานกับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง และหากมีการกำหนดแผนลดและจำกัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษทางโรงงานจะปฏิบัติตาม	-
	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวังเพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปัจจุบันผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด และหากผลการตรวจวัดมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงดำเนินการปกติ ทางโรงงานจะปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่กำหนดอย่างเคร่งครัด (แสดงรายละเอียดในบทที่ 3)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างในระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้โครงการทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการเสนอสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้ดำเนินการติดตั้งหน่วยที่นำน้ำที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ใหม่โดยผ่านระบบ Reverse Osmosis (RO) ระบบดังกล่าวติดตั้งแล้วเสร็จ เมื่อเดือนธันวาคม 2555 ส่วนหน่วยตกตะกอนโลหะสำหรับส่งไปหน่วยแยกโลหะเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Metal Precipitation for Refining Unit, MPRU) ทางโครงการยังไม่มีติดตั้ง (เอกสารแนบที่ 5 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- หากผลการประเมินคุณภาพอากาศในบรรยากาศด้วยแบบจำลองทางคณิตศาสตร์ที่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยได้ทำการปรับปรุงแล้วตามมติคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติในการประชุมครั้งที่ 1/2550 เมื่อวันที่ 11 มกราคม 2550 นั้นมีค่าเกินกว่าค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริษัท อินโดรามา โปริเทคม จำกัด ต้องให้ความร่วมมือในการปรับลดอัตรากระบายมลพิษทางอากาศของโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปัจจุบันแบบจำลองทางคณิตศาสตร์อยู่ระหว่างการดำเนินการโดยการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยและหากดำเนินการเสร็จแล้ว พบว่า คุณภาพอากาศมีค่าเกินกว่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ทางโครงการยินดีให้ความร่วมมือในการปรับลดอัตรากระบายมลพิษ	-
	- ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตั้งแต่วันที่ 2 มีนาคม 2552	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการแจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup) โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 มีการหยุดเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) เมื่อวันที่ 13-20 สิงหาคม, 21 พฤศจิกายน - 11 ธันวาคม และ 19 - 23 ธันวาคม 2568 (เอกสารแนบที่ 6 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- มีการบันทึกลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด (รายละเอียดในบทที่ 3)	-
	- กำหนดให้จัดทำข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของ ผลการตรวจสุขภาพประจำปีของพนักงานในแต่ละพื้นที่ดำเนินการโดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้นๆ และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพ กับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสุขภาพประจำปีให้กับพนักงานในแต่ละพื้นที่ดำเนินการ โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยงและมีการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน สำหรับปี 2568 โครงการมีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี เมื่อวันที่ 11-12, 15 และ 17 กันยายน 2568 (เอกสารแนบที่ 7 และเอกสารแนบที่ 8 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันเป็นประจำ (เอกสารแนบที่ 9 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
2. คุณภาพอากาศ	- จัดให้มีพนักงานเดินตรวจตราในพื้นที่กระบวนการผลิต เพื่อตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ เป็นประจำ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีพนักงานแผนก Process Operator เดินตรวจตราในพื้นที่กระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ เป็นประจำ (ภาพที่ 2.2-1 (1))	-
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศตามที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศตามที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด (เอกสารแนบที่ 10 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- กำหนดให้มีแผนการบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Program) สำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์ควบคุมสารมลพิษทางอากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานกำหนดให้มีแผนการบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Program) สำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์ควบคุมสารมลพิษทางอากาศ (เอกสารแนบที่ 11 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- ติดตั้ง Seal Pot เพื่อรองรับน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากการล้างอุปกรณ์และเครื่องจักรในกระบวนการออกซิเดชันเพื่อดูดซับไอระเหยของกรดอะซิติก ซึ่งอาจเป็นที่มาของกลิ่นรบกวนก่อนส่งน้ำเสียดังกล่าวไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการต่อไป	- พื้นที่กระบวนการผลิต	- โครงการมีการติดตั้ง Seal Pot เพื่อรองรับน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากการล้างอุปกรณ์และเครื่องจักรในกระบวนการออกซิเดชันเพื่อดูดซับไอระเหยของกรดอะซิติกซึ่งอาจเป็นที่มาของกลิ่นรบกวนก่อนส่งน้ำเสียดังกล่าวไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการต่อไป (ภาพที่ 2.2-1 (2))	-
	- โครงการไม่มีการใช้สารเคมีหรือไม่มีสารเคมีที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต ซึ่งระบุอยู่ในมาตรฐานสารอินทรีย์ระเหยง่าย ในบรรยากาศโดยทั่วไป (9 ชนิด) ในประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 30 (พ.ศ. 2550) รวมทั้งสารอินทรีย์ระเหยง่ายในกลุ่มที่ต้องเผาระวัง 19 ชนิด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานไม่มีการใช้สารเคมีและไม่มีสารเคมีที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต ซึ่งระบุอยู่ในมาตรฐานสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไป (9 ชนิด) ในประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 30 (พ.ศ. 2550) รวมทั้งสารอินทรีย์ระเหยง่ายในกลุ่มที่ต้องเผาระวัง 19 ชนิด	-
	- จัดทำ VOCs Emission Inventory ตามคู่มือการจัดทำบัญชีข้อมูลแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากโรงกลั่นน้ำมันและอุตสาหกรรมปิโตรเคมี (ที่จัดทำโดยกรมควบคุมมลพิษ) และนำเสนอผลต่อ สผ.	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดทำ VOCs Emission Inventory ตามคู่มือการจัดทำบัญชีข้อมูลแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยง่าย จากโรงกลั่นน้ำมันและอุตสาหกรรมปิโตรเคมี (ที่จัดทำโดยกรมควบคุมมลพิษ) มีการดำเนินการครั้งสุดท้ายเมื่อวันที่ 27-28 ตุลาคม 2568 (เอกสารแนบที่ 12 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
2.1 Off Gas Scrubber	- บำรุงรักษาอุปกรณ์ Scrubber ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อลดการระบายสารมลพิษทางอากาศ	- Off Gas Scrubber	- โรงงานได้จัดให้มีแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันสำหรับอุปกรณ์ Scrubber ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบเป็นประจำ และทุกครั้งที่มีการหยุดซ่อมบำรุงประจำปีของโรงงาน (เอกสารแนบที่ 11 ในภาคผนวกที่ 1 และภาพที่ 2.2-1 (3))	-
	- ติดตั้งอุปกรณ์สัญญาณเตือน (Alarm) กรณีปั๊มสุบจ่ายโซเดียมไฮดรอกไซด์ที่ใช้ในการดักจับไอระเหยที่เกิดขึ้นภายในหอ Off Gas Scrubber ไม่ทำงาน	- Off Gas Scrubber	- โรงงานได้ติดตั้งอุปกรณ์สัญญาณเตือน (Alarm) ในกรณีปั๊มสุบจ่ายโซเดียมไฮดรอกไซด์ที่ใช้ในการดักจับไอระเหยที่เกิดขึ้นภายในหอ Off Gas Scrubber ไม่ทำงานไว้บริเวณ Control Room ซึ่งการดำเนินงานที่ผ่านมา ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 พบว่า ปั๊มสุบจ่ายโซเดียมไฮดรอกไซด์ทำงานได้ตามปกติยังไม่เคยเกิดเหตุขัดข้อง เนื่องจากมีการสลับการใช้งาน และมีการตรวจสอบปั๊มสำรองให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา (ภาพที่ 2.2-1 (4))	-
	- จัดให้มีปั๊มสุบจ่ายสำรองสำหรับโซเดียมไฮดรอกไซด์ที่ใช้ในการดักจับไอระเหยที่เกิดขึ้นภายในหอ Off Gas Scrubber	- Off Gas Scrubber	- โรงงานจัดให้มีปั๊มสุบจ่ายสำรองสำหรับโซเดียมไฮดรอกไซด์ที่ใช้ในการดักจับไอระเหยที่เกิดขึ้นภายในหอ Off Gas Scrubber (ภาพที่ 2.2-1 (5))	-
	- ควบคุมอัตราการระบายมลสารไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนด (ตารางที่ 1) ดังนี้ * CO < 250 ส่วนในล้านส่วน	- Off Gas Scrubber	- จากการตรวจวัด เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม 2568 พบว่า CO มีค่าเท่ากับ 4.5 ppm ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดไว้	-
2.2 Thermal Oxidizer	- บำรุงรักษาเตาเผาให้มีสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อลดการระบายสารมลพิษทางอากาศ	- Thermal Oxidizer	- ตั้งแต่เดือนมกราคม 2553 ทางโรงงานไม่มีการเดินเครื่อง Thermal Oxidizer อย่างถาวร	-
	- บำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศของ Thermal Oxidizer ได้แก่ Flexi Venturi Scrubber และ NaOH Scrubber Column ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อควบคุมมลพิษทางอากาศที่ระบายออกให้ได้ตามค่าที่ควบคุมไว้	- Flexi Venturi Scrubber และ NaOH Scrubber Column	- ตั้งแต่เดือนมกราคม 2553 ทางโรงงานไม่มีการเดินเครื่อง Thermal Oxidizer อย่างถาวร	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
2.2 Thermal Oxidizer (ต่อ)	- ควบคุมอัตราการระบายมลสารไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนด ดังนี้ * ฝุ่น < 145 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร * NO _x < 53 ส่วนในล้านส่วน * CO < 40 ส่วนในล้านส่วน	- Thermal Oxidizer	- ตั้งแต่เดือนมกราคม 2553 ทางโรงงานไม่มีการเดินเครื่อง Thermal Oxidizer อย่างถาวร จึงไม่มีการตรวจวัดอัตราการระบายมลสารจากปล่องดังกล่าว	-
2.3 Vent Gas De-Duster	- บำรุงรักษาอุปกรณ์ De-Duster ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อลดการระบายสารมลพิษทางอากาศ	- Vent Gas De-Duster	- โรงงานมีแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันสำหรับอุปกรณ์ De-Duster โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบเป็นประจำ และทุกครั้งที่มีการหยุดซ่อมบำรุงประจำปีของโรงงาน พร้อมทั้งทำการแก้ไขเมื่อตรวจพบปัญหา (เอกสารแนบที่ 11 ในภาคผนวกที่ 1 และภาพที่ 2.2-1 (6))	-
	- ควบคุมอัตราการระบายมลสารไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนด (ตารางที่ 1) ดังนี้ * CO < 150 ส่วนในล้านส่วน	- Vent Gas De-Duster	- จากการตรวจวัด เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม 2568 พบว่า CO มีค่าเท่ากับ 9.5 ppm ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดไว้	-
2.4 Vent Scrubber	- บำรุงรักษาอุปกรณ์ Scrubber ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อลดการระบายสารมลพิษทางอากาศ	- Vent Scrubber	- โรงงานได้จัดให้มีแผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์ Scrubber ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบเป็นประจำ และทุกครั้งที่มีการหยุดซ่อมบำรุงประจำปีของโรงงาน พร้อมทั้งทำการแก้ไขเมื่อตรวจพบปัญหา	-
			- ในช่วงที่ผ่านมาโรงงานทำการปรับปรุงเพิ่มประสิทธิภาพของ Vent Scrubber โดยได้ทำการติดตั้ง Condenser เพื่อลดปริมาณละอองไอน้ำซึ่งจะส่งผลให้สารประกอบอินทรีย์ที่อาจเป็นที่มาของกลิ่นรบกวนลดลง	-
	- ควบคุมอัตราการระบายมลสารไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนดดังนี้ * CO < 370 ส่วนในล้านส่วน	- Vent Scrubber	- จากการตรวจวัด เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม 2568 พบว่า CO มีค่าเท่ากับ 96 ppm ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดไว้	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
2.4 Vent Scrubber (ต่อ)	- ตรวจวัดค่า CO จากปล่อง Vent Scrubber ด้วย Portable Gas Detector เป็นประจำทุกเดือนๆ ละ 1 ครั้ง ในกรณีที่ตรวจพบว่า ค่า CO มีแนวโน้มสูงขึ้น (แต่ต้องไม่เกินค่าควบคุม) ให้ทำการล้างตัวเร่งปฏิกิริยาภายในถังปฏิกิริยาไฮโดรจิเนชันด้วยสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ และรายงานผลการตรวจวัดดังกล่าวให้ สผ. ทราบประจำทุก 6 เดือน	- Vent Scrubber	- โรงงานได้ทำการตรวจวัดค่า CO จากปล่อง Vent Scrubber ด้วย Portable Gas Detector เป็นประจำทุกเดือนๆ ละ 1 ครั้ง ซึ่งพบว่า CO มีค่าต่ำกว่า 370 ppm และไม่มีแนวโน้มสูงขึ้น (เอกสารแนบที่ 13 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- ทำการล้างตัวเร่งปฏิกิริยาภายในถังปฏิกิริยาไฮโดรจิเนชันด้วยน้ำร้อน (Recycle Solvent) ทุกครั้งที่มีการหยุดเดินกระบวนการทำบริสุทธิ์เพื่อล้าง Terephthalic Acid (TA) ในถังปฏิกิริยาออกเพื่อป้องกันการตกผลึกของ Terephthalic Acid (TA) บนตัวเร่งปฏิกิริยา ถ้าผลตรวจวัดค่า CO ยังมีแนวโน้มอยู่ในเกณฑ์สูงต่อเนื่องภายหลังจากเริ่มเดินระบบการทำบริสุทธิ์ขึ้นใหม่ จะต้องทำการล้างตัวเร่งปฏิกิริยาด้วยสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์โดยทันที	- Hydrogenation Reactor	- โรงงานได้ทำการล้างตัวเร่งปฏิกิริยาภายในถังปฏิกิริยาไฮโดรจิเนชันด้วยน้ำร้อน (Recycle Solvent) ทุกครั้งที่มีการหยุดเดินระบบ ปัจจุบันได้ล้างตัวเร่งปฏิกิริยาในช่วง Turnaround shutdown เมื่อเดือนมีนาคม 2568 และจะทำการล้างตัวเร่งปฏิกิริยาด้วยสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์หลังจากเริ่มเดินระบบการทำบริสุทธิ์ขึ้นใหม่หากผลการตรวจวัด CO มีแนวโน้มสูงต่อเนื่อง (เอกสารแนบที่ 14 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- กำหนดการให้เปลี่ยนตัวเร่งปฏิกิริยาภายในถังปฏิกิริยาไฮโดรจิเนชันทุกๆ 18 เดือน	- Hydrogenation Reactor	- โรงงานได้มีการเปลี่ยนตัวเร่งปฏิกิริยาในถังปฏิกิริยาในถังไฮโดรจิเนชันเมื่อเดือนมีนาคม 2568 จากผลการวิเคราะห์พบว่าค่า CO อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานและไม่มีแนวโน้มสูงขึ้น (เอกสารแนบที่ 15 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- ติดตั้ง Condenser เพื่อลดปริมาณไอน้ำที่ระบายออกจากปล่อง Vent Scrubber	- Vent Scrubber	- โรงงานติดตั้ง Condenser เพื่อลดปริมาณไอน้ำที่ระบายออกจากปล่อง Vent Scrubber (ภาพที่ 2.2-1 (7))	-
	- ติดตั้ง PTA Mother Liquor Flash Drum และ Second Process Water Heater เพื่อนำไอน้ำและ Condensate ที่เกิดขึ้นจากขั้นตอนการตกผลึกในกระบวนการทำบริสุทธิ์กลับมาใช้ประโยชน์ใหม่	- PTA Mother Liquor Flash Drum และ Process Water Heater	- โรงงานติดตั้ง PTA Mother Liquor Flash Drum และ Second Process Water Heater เพื่อนำไอน้ำ และ Condensate ที่เกิดขึ้นจากขั้นตอนการตกผลึกในกระบวนการทำบริสุทธิ์กลับมาใช้ประโยชน์ใหม่ (ภาพที่ 2.2-1 (8))	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
2.5 PTA Dryer Scrubber	- บำรุงรักษาอุปกรณ์ Scrubber ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อลดการระบายสารมลพิษทางอากาศ	- PTA Dryer Scrubber	- โรงงานได้จัดให้มีแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันสำหรับ PTA Dryer Scrubber โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบเป็นประจำ และทุกครั้งที่มีการหยุดซ่อมบำรุงประจำปีของโรงงาน พร้อมทั้งทำการแก้ไขเมื่อตรวจพบปัญหา (เอกสารแนบที่ 11 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- ควบคุมอัตราการระบายมลสารไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนด ดังนี้ * CO < 35 ส่วนในล้านส่วน	- PTA Dryer Scrubber	- จากการตรวจวัด เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม 2568 พบว่า CO มีค่าเท่ากับ 3.2 ppm ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดไว้	-
	- ติดตั้ง Condenser เพื่อลดปริมาณไอน้ำที่ระบายออกจากปล่อง PTA Dryer Scrubber	- PTA Dryer Scrubber	- ทางโรงงานติดตั้ง Condenser เพื่อลดปริมาณไอน้ำที่ระบายออกจากปล่อง PTA Dryer Scrubber (ภาพที่ 2.2-1 (9))	-
2.6 Batch Tank & Product Silo Bag Filter Vent	- ควบคุมอัตราการระบายมลสารไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนด ดังนี้ * ฝุ่นของ TA และ PTA < 65 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร * CO < 150 ส่วนในล้านส่วน	- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง	- จากการตรวจวัดฝุ่นของ TA และ PTA จากปล่อง PTA Product Batch Tank Bag Filter Vent ตรวจวัดเมื่อวันที่ 30 ตุลาคม 2568 พบว่า TSP มีค่าเท่ากับ 8.2 mg/m ³ ส่วน CO มีค่าเท่ากับ 4.3 ppm และจากการตรวจวัดฝุ่นของ TA และ PTA จากปล่อง PTA Product Silo Bag Filter Vent พบว่า TSP มีค่าเท่ากับ 9.5 mg/m ³ ส่วน CO มีค่าเท่ากับ 6.4 ppm ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	-
	- บำรุงรักษาถุงกรองให้มีประสิทธิภาพในการกรองฝุ่นอยู่เสมอ และเปลี่ยนถุงกรองเมื่อหมดอายุการใช้งาน	- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง	- โรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบถุงกรองเป็นประจำและได้จัดเตรียมถุงกรองสำรองโดยเก็บไว้ที่แผนกสโตร์ เพื่อทำการเปลี่ยนได้ทันทีเมื่อเกิดการชำรุดหรือทำงานผิดปกติ (เอกสารแนบที่ 16 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- จัดหาถุงกรองสำรองไว้ให้เพียงพอที่จะเปลี่ยนใหม่ได้เมื่อชุดใดหมดอายุการใช้งาน หรือเสียหาย	- ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง	- โรงงานได้จัดเตรียมถุงกรองสำรองไว้แล้ว โดยเก็บไว้ที่แผนกสโตร์ (ภาพที่ 2.2-1 (10))	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
2.7 Boiler Stack Vent Gas	- ควบคุมประสิทธิภาพในการเผาไหม้ให้เกิดการเผาไหม้ที่สมบูรณ์ เพื่อลดการเกิดสารมลพิษ	- Boiler Stack Vent Gas	- โรงงานได้ควบคุมการทำงานของหม้อไอน้ำให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพเกิดการเผาไหม้ที่สมบูรณ์ โดยในช่วงที่ผ่านมา ไม่พบปัญหาเกี่ยวกับการเดินระบบและผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด - ทางโรงงานได้ทำการติดตั้ง Boiler จำนวน 2 ชุด และเปิดใช้งานแล้ว โดยออกแบบให้ระบบรวบรวมก๊าซเสียจากหม้อไอน้ำทั้ง 2 ชุด ระบายออกปล่องเดียวกัน จำนวน 1 ปล่อง (ภาพที่ 2.2-1 (11))	-
	- บำรุงรักษาอุปกรณ์หม้อไอน้ำให้มีสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อลดการระบายสารมลพิษทางอากาศ	- Boiler Stack Vent Gas	- โรงงานมีแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันสำหรับอุปกรณ์หม้อไอน้ำ โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบเป็นประจำ และทุกครั้งที่มีการหยุดซ่อมบำรุงประจำปีของโรงงาน ได้แก่ อิฐทนไฟ และตรวจสอบภายในระบบ โดยมีการตรวจสอบการกัดกร่อนและความเสียหาย และทำการแก้ไขเมื่อตรวจพบปัญหา	-
	- ควบคุมอัตราการระบายมลสารไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนด ดังนี้ * ฝุ่น < 40 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร * NO _x < 100 ส่วนในล้านส่วน * CO < 40 ส่วนในล้านส่วน	- Boiler Stack Vent Gas	- จากการตรวจวัดเมื่อวันที่ 29 ตุลาคม 2568 พบว่า ฝุ่นมีค่าเท่ากับ 2.3 mg/m ³ , NO _x มีค่าเท่ากับ 52 ppm ทุกครั้งที่ทำการตรวจวัด ส่วน CO มีค่าเท่ากับ 7.5 ppm ตามลำดับ ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	-
	- ติดตั้งระบบตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติ (CEMs) เพื่อทำการตรวจวัด NO _x และ O ₂	- Boiler Stack Vent Gas	- โรงงานติดตั้งระบบตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติ (CEMs) เพื่อทำการตรวจวัด NO _x และ O ₂ (ภาพที่ 2.2-1 (12))	-
	- จัดให้มีแผนการ Audit เครื่องมือตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องอย่างต่อเนื่อง (CEMs: Continuous Emission Monitoring System) โดย Third Party อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- Boiler Stack Vent Gas	- ทางโรงงานมีการดำเนินการตรวจสอบความถูกต้องของระบบ CEMs ล่าสุดเมื่อวันที่ 29 ตุลาคม 2568 (เอกสารแนบที่ 17 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
3. ระดับเสียง	- กำหนดให้มีเขตระดับเสียงที่ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงรอบพื้นที่/เครื่องจักรที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบล (เอ) และจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดหูที่ครอบหู เป็นต้น ให้กับพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างเพียงพอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานกำหนดให้บริเวณพื้นที่หรือเครื่องจักรที่มีเสียงดังเป็นเขตระดับเสียงที่ต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลโดยติดตั้งป้ายเตือนให้เห็นชัดเจนและได้จัดเตรียมปลั๊กอุดหูที่ครอบหูให้กับพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ดังกล่าวอย่างเพียงพอ	-
	- ติดตั้งวัสดุกันเสียงเพื่อลดระดับเสียง สำหรับอุปกรณ์ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ติดตั้งวัสดุกันเสียงเพื่อลดเสียงจากอุปกรณ์ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ เช่น สร้างอาคารครอบเครื่องจักรบริเวณ Process Air Compressor (PAC) ซึ่งเป็นพื้นที่หน่วยผลิตที่มีระดับเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบล (เอ) (ภาพที่ 2.2-1 (13)) และการติดตั้งตุลลดเสียงจากท่อน้ำ (ภาพที่ 2.2-1 (14)) เป็นต้น	-
	- จัดทำ Noise Contour Map ในพื้นที่การผลิตภายใน 1 ปีหลังเปิดดำเนินการ อีกทั้งนำผลการศึกษาและจัดทำ Noise Contour Map มาใช้ในการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านเสียงในโรงงานต่อไป พร้อมทั้งทำการทบทวนทุกๆ 3 ปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้มอบหมายให้บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด จัดทำ Noise Contour Map ในพื้นที่การผลิตเพื่อนำมาใช้ในการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านเสียงในโรงงานต่อไป และจะทำการทบทวนทุกๆ 3 ปี ตามมาตรการที่กำหนดโดยล่าสุดได้ดำเนินการ เมื่อวันที่ 30-31 ตุลาคม 2567 (เอกสารแนบที่ 18 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
4. คุณภาพน้ำ 4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	- จัดทำให้มีระบบบำบัดน้ำเสีย 2 ขั้นตอน ได้แก่ ระบบ Anaerobic Hybrid Reactor (AHR) ที่สามารถบำบัดน้ำเสีย 6,000 ลูกบาศก์เมตร/วัน รับภาระชีโอดีได้สูงสุด 35 ตัน/วัน และระบบเอเอสแบบเอสบีอาร์ (Sequencing Batch Reactor; SBR) โดยสามารถบำบัดน้ำเสีย 7,200 ลูกบาศก์เมตร/วัน รับภาระชีโอดีได้สูงสุด 14 ตัน/วัน โดยระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการประกอบด้วย Buffer Pond จำนวน 4 ถัง แต่ละถังมีขนาด 4,000 ลูกบาศก์เมตร (ขนาดรวม 16,000 ลูกบาศก์เมตร) เครื่องลดอุณหภูมิน้ำเสีย (เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน) ถึงปรับสภาพน้ำเสีย (AHR Feeder Sump) ถึง AHR 3 ถัง แต่ละถังมีขนาด 3,500 ลูกบาศก์เมตร ถึง SBR 3 ถัง แต่ละถังมีขนาด 5,000 ลูกบาศก์เมตร และบ่อบำบัดน้ำเสียขนาด 8,000 ลูกบาศก์เมตร	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีระบบบำบัดน้ำเสีย 2 ขั้นตอน ได้แก่ ระบบ Anaerobic Hybrid Reactor (AHR) และระบบเอเอสแบบเอสบีอาร์ (Sequencing Batch Reactor; SBR) ประกอบด้วย Buffer Pond เครื่องลดอุณหภูมิน้ำเสีย (เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน) ถึงปรับสภาพน้ำเสีย (Neutralization Tank) ถึง AHR ถึง SBR และบ่อบำบัดน้ำเสีย (เอกสารแนบที่ 19 ในภาคผนวกที่ 1 และภาพที่ 2.2-1 (15) ถึง (20))	-
	- น้ำเสียจากหน่วย MPRU (CTA Residue) ส่วนหนึ่งจะส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ ส่วนที่เหลือจะถูกส่งไปบำบัดโดยหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาต เนื่องจากระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการไม่สามารถรองรับภาระชีโอดีของน้ำเสียจากหน่วย MPRU ได้ทั้งหมด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปัจจุบันยังไม่มีกีดตั้งหน่วย MPRU - สำหรับ CTA Residue ที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต PTA ทางโครงการได้ติดต่อ บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) บริษัท เวสต์ ทุ เอ็นเนอร์ยี จำกัด บริษัท เอส ซี ไอ อีโค่ เซอร์วิส เซส จำกัด และบริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด ซึ่งเป็น บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป (เอกสารแนบที่ 20 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- กำหนดให้มีผังขั้นตอนดำเนินการบำบัดน้ำเสีย (กรณีที่มีการซ่อมบำรุงบ่อ AHR) ให้เป็นไปตามหลักวิชาการและให้ ดำเนินการให้เป็นไปตามขั้นตอนที่กำหนดไว้	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการซ่อมบำรุงบ่อ AHR เมื่อเดือนมีนาคม 2568 (เอกสารแนบที่ 21 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none">- กำหนดให้มีระเบียบและข้อบังคับต่างๆ เพื่อให้เป็นแนวทางในการปฏิบัติการทำการซ่อมบำรุงบ่อ AHR ดังนี้<ul style="list-style-type: none">* กำหนดให้มีขอบเขตพื้นที่ซ่อมบำรุงให้ชัดเจน พร้อมทั้งจัดให้มีป้ายเตือน ป้ายแสดงขอบเขต พร้อมทั้งกำกับดูแลให้มีการปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัดตลอดระยะเวลาการซ่อมบำรุง* กำหนดให้มีการอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยต่อคนงานที่จะเข้าปฏิบัติงานซ่อมบำรุง* กำหนดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Officer) เป็นผู้ดูแลรับผิดชอบความปลอดภัยในการดำเนินการซ่อมบำรุงรวมทั้งตรวจสอบดูแลการปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย (Safety Inspection)* กำหนดให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับลักษณะงานให้แก่พนักงานอย่างเพียงพอ* กำหนดให้มีการตรวจสอบสภาพทั่วไป เช่น ปริมาณออกซิเจน ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ ก๊าซไฮโดรเจนซัลไฟด์ เป็นต้น เพื่อความปลอดภัยก่อนเข้าทำงานและระหว่างปฏิบัติงานเป็นระยะ* กำหนดให้มีการขออนุญาตเข้าทำงานต่างๆ (Work Permit) เช่น Hot Work, Cold Work การทำงานในที่อับอากาศ เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้กำหนดระเบียบและข้อบังคับต่างๆ เพื่อให้เป็นแนวทางในการปฏิบัติการทำการซ่อมบำรุงบ่อ AHR เช่น ติดป้ายเตือนบริเวณขอบเขตพื้นที่ซ่อมบำรุง, กำหนดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยคอยตรวจสอบดูแลการปฏิบัติตามกฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย และมีการตรวจสอบสภาพทั่วไปของพื้นที่การทำงาน เช่น การตรวจสอบการรั่วไหลก๊าซไฮโดรเจน เป็นต้น (เอกสารแนบที่ 22 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	<ul style="list-style-type: none">- ติดตั้งเครื่องรินน้ำล้น (Decanter) บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งของถังเอสปีอาร์ และควบคุมค่า Sludge Volume Index (SVI) ให้มีค่าอยู่ในช่วง 80-120 มิลลิลิตร/กรัม เพื่อป้องกันการหลุดลอยของสลัดจ์ออกนอกระบบบำบัดน้ำเสียแบบเอสปีอาร์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานติดตั้งเครื่องรินน้ำล้นบริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งของถังเอสปีอาร์ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบให้ค่า SVI ให้มีค่าอยู่ช่วงที่กำหนดไว้ (ภาพที่ 2.2-1 (19))	-
	<ul style="list-style-type: none">- จัดสร้างระบบระบายน้ำเสียแยกออกจากกระบบระบายน้ำฝน โดยเด็ดขาดและต้องป้องกันไม่ให้น้ำเสียไหลลงสู่ระบบระบายน้ำฝนของนิคมฯ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดสร้างระบบระบายน้ำเสียแยกออกจากกระบบระบายน้ำฝนอย่างชัดเจน (ภาพที่ 2.2-1 (21) ถึง (24))	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียที่บ่อบำบัดน้ำทิ้งสุดท้ายไม่ได้ตามเกณฑ์กำหนดจะต้องถูกส่งกลับเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อบำบัดอีกครั้งจนกว่าจะมีคุณภาพตามเกณฑ์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ระบบบำบัดน้ำเสียของสามารถบำบัดน้ำทิ้งให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์ที่นิคมอุตสาหกรรมเอเชียกำหนดไว้โรงงาน	-
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย โดยมีการตรวจเช็คระบบอย่างสม่ำเสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยควบคุมการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียตลอด 24 ชั่วโมง	-
	- กำหนดให้โครงการระบายน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมเอเชีย โดยต้องควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งให้ไม่เกินเกณฑ์ที่ กนอ. กำหนด เช่น ค่า BOD ไม่เกิน 500 มิลลิกรัม/ลิตร ค่า COD ไม่เกิน 750 มิลลิกรัม/ลิตร เป็นต้น	- ระบบบำบัดน้ำเสีย	- ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้ว พบว่า BOD มีค่าในช่วง 8-16 mg/L และ COD มีค่าอยู่ในช่วง 51-115 mg/L น้ำทิ้งดังกล่าวจะถูกส่งไปบำบัดอีกครั้งที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมเอเชีย ซึ่งมีค่าไม่เกินเกณฑ์ ที่ กนอ. กำหนดไว้	-
	- จัดให้มีการติดตั้งถังพักน้ำทิ้ง (Polishing pond) ขนาด 4000 ลูกบาศก์เมตร ถังตกตะกอน (Lamella Settler Tank) และเครื่องทำตกตะกอนแห้ง (Sludge Dryer) ในระบบบำบัดน้ำเสียเพิ่มเติม เพื่อสนับสนุนให้การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียดียิ่งขึ้น	- ระบบบำบัดน้ำเสีย	- ปัจจุบันยังไม่มีการเริ่มดำเนินการติดตั้งในระบบบำบัดน้ำเสียดังกล่าวเพิ่มเติม หากมีแผนการดำเนินงานจะแจ้งให้ทราบในรายงานฉบับครั้งถัดไป	
	- จัดให้มีหน่วย RO เพื่อนำน้ำที่ผ่านการใช้งานแล้วมาปรับปรุงคุณภาพผลิตเป็นน้ำปราศจากแร่ธาตุเพื่อหมุนเวียนนำมาใช้ในกระบวนการการผลิต เพื่อลดปริมาณน้ำทิ้งของโครงการ	- ระบบ RO	- โรงงานจัดให้มีหน่วย RO เพื่อนำน้ำที่ผ่านการใช้งานแล้วมาปรับปรุงคุณภาพผลิตเป็นน้ำปราศจากแร่ธาตุเพื่อหมุนเวียนนำมาใช้ในกระบวนการผลิต เพื่อลดปริมาณน้ำทิ้งของโรงงาน (ภาพที่ 2.2-1 (25))	-
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้ความชำนาญในการเดินระบบ RO ควบคุมดูแลระบบ	- ระบบ RO	- บริษัท อีซีเอ็ม จำกัด เป็นผู้ควบคุมดูแลการเดินระบบ RO	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
4.1 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	- ติดตั้ง Conductivity Online Analyzer บริเวณก่อนระบายออกนอกโครงการ เพื่อตรวจสอบค่า TDS คือ หากค่า Conductivity มีค่าเกิน 4,285 µmhos/cm (หรือ TDS ประมาณ 3,000 มิลลิกรัมต่อลิตร, Factor 0.7) จะต้องถูกส่งกลับเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อบำบัดอีกครั้งจนกว่าจะมีคุณภาพตามเกณฑ์ และติดตั้ง Conductivity Online Analyzer บริเวณระบบ RO เพื่อตรวจสอบการทำงานของระบบ	- ระบบ RO	- โรงงานได้ติดตั้ง Conductivity Online Analyzer บริเวณระบบ RO เพื่อตรวจสอบการทำงานของระบบและติดตั้ง Conductivity Online Analyzer บริเวณก่อนระบายออกนอกโครงการตามมาตรการที่กำหนด และหากพบว่า มีค่า Conductivity เกิน 4,285 µmhos/cm จะทำการส่งน้ำเสียกลับเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อบำบัดอีกครั้งจนกว่าจะมีคุณภาพตามเกณฑ์ที่กำหนด (ภาพที่ 2.2-1 (26) และ (27))	-
	- จัดให้มีการตรวจวิเคราะห์หาค่า TDS ของน้ำทิ้ง (Internal Check) เป็นประจำวันละ 1 ครั้ง หลังจากเริ่มเดินระบบ RO เป็นระยะเวลา 1 เดือน โดยถ้ามีค่าเกินเกณฑ์ที่บริษัทฯ กำหนดทางบริษัทฯ ที่ติดตั้ง RO ต้องเข้ามาดำเนินการปรับแก้จนค่า TDS อยู่ในเกณฑ์ที่บริษัทฯ กำหนด	- ระบบ RO	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์หาค่า TDS ของน้ำทิ้ง (Internal Check) เป็นประจำวันละ 1 ครั้ง หลังจากเริ่มเดินระบบ RO เป็นระยะเวลา 1 เดือน (เดือนมกราคม 2556) พบว่า TDS มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด (เอกสารแนบที่ 23 ในภาคผนวกที่ 1)	-
4.2 น้ำเสียจากสำนักงานและโรงอาหาร	- จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดเกรอะ-กรองไร้อากาศ เพื่อรองรับน้ำเสียที่เกิดจากอาคารสำนักงาน และโรงอาหาร	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดเกรอะ-กรองไร้อากาศเพื่อรองรับน้ำเสียที่เกิดจากอาคารสำนักงาน และโรงอาหาร (ภาพที่ 2.2-1 (28))	-
	- จัดให้มีถังดักไขมันเพื่อรองรับน้ำเสียที่เกิดจากโรงอาหารก่อนที่จะระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดเกรอะ-กรองไร้อากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ทางโรงงานได้จัดให้มีถังดักไขมัน เพื่อรองรับน้ำเสียที่เกิดจากโรงอาหารก่อนที่จะระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดเกรอะ-กรองไร้อากาศ (ภาพที่ 2.2-1 (29))	-
	- จัดให้มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปอย่างสม่ำเสมอ	- ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	- โรงงานได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเป็นประจำ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
4.2 น้ำเสียจากสำนักงานและโรงอาหาร (ต่อ)	- จัดให้มีการตรวจสอบและดูแลท่อน้ำเสียอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้มั่นใจว่าอยู่ในสภาพที่เหมาะสมไม่รั่วซึม ไม่มีการสะสมของสิ่งปฏิกูลในรายน้ำฝน	- ท่อน้ำเสียและรางระบายน้ำฝน	- โรงงานได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบการรั่วซึมของท่อน้ำเสียเป็นประจำทุกวัน และคอยดูแลไม่ให้เกิดการสะสมของสิ่งปฏิกูลในรางระบายน้ำฝน	-
	- โครงการจะปฏิบัติตามกฎกระทรวง กำหนดหลักเกณฑ์วิธีการแบบการเก็บสถิติและข้อมูล การจัดทำบันทึกรายละเอียดและรายงานสรุปผลการดำเนินงานของระบบบำบัดน้ำเสีย พ.ศ. 2555	- ระบบบำบัดน้ำเสีย	- โรงงานไม่เข้าข่ายที่จะต้องจัดทำบันทึกรายละเอียด และรายงานสรุปผลการดำเนินงานของระบบบำบัดน้ำเสียเนื่องจากโรงงานปล่อยน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมเอเซีย	-
5. การคมนาคมขนส่ง	- การคัดเลือกบริษัทขนส่งโดยฝ่ายจัดซื้อ * กำหนดมาตรการความปลอดภัยไว้เป็นส่วนหนึ่งในการพิจารณาคัดเลือกบริษัทขนส่ง ได้แก่ การได้รับการรับรองมาตรฐานด้านความปลอดภัย * ภายหลังให้บริการมีการประเมินมาตรการทางด้านความปลอดภัยของบริษัทขนส่งเพื่อเป็นเกณฑ์ในการต่อสัญญาในปีถัดไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้มีการกำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยไว้เป็นส่วนหนึ่งในการพิจารณาคัดเลือกบริษัทขนส่ง และมีการประเมินมาตรการทางด้านความปลอดภัยของบริษัทขนส่งเพื่อเป็นเกณฑ์ในการต่อสัญญาในปีถัดไป (เอกสารแนบที่ 24 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- ข้อปฏิบัติด้านพนักงานขับรถขนส่ง * จัดอบรมพนักงานขับรถและพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนของการขนส่งด้านความปลอดภัยก่อนทำงาน และทุกๆ 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดอบรมผู้รับเหมา พนักงานขับรถและพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนของการขนส่งด้านความปลอดภัยก่อนทำงาน และทุกๆ 6 เดือน (เอกสารแนบที่ 25 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	* จำกัดความเร็วของยานพาหนะในการขนส่งวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ภายในนิคมฯ ไม่ให้เกิน 40 กิโลเมตรต่อชั่วโมง	- ถนนภายในนิคมฯ	- โรงงานจำกัดความเร็วของยานพาหนะในการขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ภายในนิคมฯ ไม่ให้เกิน 40 กม./ชม. ภายในโรงงานไม่เกิน 20 กม./ชม. และภายในพื้นที่กระบวนการผลิต ไม่เกิน 10 กม./ชม. พร้อมทั้งติดตั้งกระจกบริเวณทางโค้ง (ภาพที่ 2.2-1 (30))	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
5. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	* ร่วมมือกับทางบริษัทฯ กวดขันให้พนักงานขับรถใช้ความและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานร่วมมือกับทางบริษัทฯ กวดขันให้พนักงานขับรถใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจร โดยพนักงานขับรถของโรงงานจะได้รับการอบรมก่อนเข้าทำงาน และอบรมเป็นประจำ	-
	* กำหนดให้พนักงานขับรถต้องมีใบอนุญาตตามประเภทของรถบรรทุก	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานกำหนดให้พนักงานขับรถต้องมีใบอนุญาตตามประเภทของรถบรรทุก (เอกสารแนบที่ 26 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยหรือเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณถนนทางเข้า-ออกของโครงการ	- ทางเข้า-ออกพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยหรือเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกบริเวณถนนทางเข้า-ออกของโรงงาน ซึ่งแบ่งการทำงานออกเป็น 2 กะ โดยมีพนักงานรักษาความปลอดภัยประจำกะเช้า 4 คน และกะกลางคืน 3 คน โดยพนักงานจะทำหน้าที่ต่างๆ เช่น อำนวยความสะดวกบริเวณถนนทางเข้า-ออกโครงการ บันทึกรายงานเหตุการณ์ประจำวัน จัดให้มีการตรวจสอบพื้นที่ เป็นประจำในจุดที่ตัวเองรับผิดชอบ รวมทั้งควบคุมดูแลจอมอนิเตอร์ และ CCTV ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและบันทึกข้อมูลประจำวันลงในคอมพิวเตอร์ เป็นต้น (ภาพที่ 2.2-1 (31) ถึง (32))	-
	- รถขนส่งต้องมีการตรวจสอบสภาพและได้รับอนุญาตตามที่กฎหมายกำหนดและก่อนเข้าพื้นที่โครงการต้องมีการตรวจสอบสภาพรถโดยฝ่ายความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสภาพรถขนส่งก่อนเข้าพื้นที่โครงการ (เอกสารแนบที่ 27 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- กำหนดให้มีมาตรการตอบโต้เหตุฉุกเฉินจากการขนส่ง ดังนี้ * รถที่ขนส่งสารเคมีและผลิตภัณฑ์ต้องจัดให้มีอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยหรืออุปกรณ์ดับเพลิง กรวยจราจร อุปกรณ์หยุดการรั่วไหล เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีมาตรการตอบโต้เหตุฉุกเฉินจากการขนส่ง (เอกสารที่ 28 ในภาคผนวกที่ 1) รวมทั้งจัดให้มีป้ายเครื่องหมายแสดงการบรรทุกวัตถุอันตรายติดไว้กับตัวรถ (ภาพที่ 2.2-1 (33))	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
5. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> * จัดให้มีเอกสารข้อมูลความปลอดภัย (MSDS) ของสารเคมีนั้น * จัดให้มีป้ายหรือเครื่องหมายแสดงการบรรทุกวัตถุอันตรายติดไว้กับตัวรถ * กำหนดให้บริษัทรับขนส่งจัดทำแผนฉุกเฉินเพื่อตอบโต้กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น รถบรรทุกพลิกคว่ำ 			
6. การระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม	- จัดให้มีรางระบายน้ำฝนภายในโครงการแยกออกจากระบบระบายน้ำเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีรางระบายน้ำฝนภายในโรงงานแยกออกจากระบบระบายน้ำเสียอย่างชัดเจน (ภาพที่ 2.2-1 (21) ถึง (24))	-
	- ตรวจสอบและดูแลระบบระบายน้ำฝนอย่างสม่ำเสมอ	- ระบบระบายน้ำฝน	- โรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจสอบและดูแลระบบระบายน้ำฝน	-
	- จัดเตรียมบ่อพักน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนจากพื้นที่ลานถังเก็บกักวัตถุดิบ สารเคมี และตัวเร่งปฏิกิริยา และน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนจากพื้นที่ระบบเสริมการผลิตที่ไม่มีหลังคาปกคลุม จำนวน 1 บ่อ ขนาด 1,175 ลูกบาศก์เมตร	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีบ่อพักสำหรับน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน ตามมาตรการที่กำหนด (ภาพที่ 2.2-1 (34))	-
7. การจัดการของเสีย 7.1 ของเสียจากกระบวนการผลิต	- จัดบันทึกชนิด ปริมาณ การจัดการของเสียทั่วไปและของเสียจากกระบวนการผลิตพร้อมทั้งสรุปและรายงานผลให้ สผ. ทราบทุก 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานบันทึกรายละเอียดชนิด ปริมาณ และการจัดการของเสียประเภทต่างๆ (เอกสารแนบที่ 29 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- กากตะกอนจากบ่อเก็บน้ำเสีย ให้เก็บรวบรวมไว้ในถังขนาด 1 ตัน โดยจะทำการตรวจวิเคราะห์กากตะกอนจากบ่อเก็บน้ำเสียตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานรวบรวมกากตะกอนจากบ่อเก็บน้ำเสียไว้ในถังขนาด 1 ตัน และได้ทำการตรวจวิเคราะห์กากตะกอนจากบ่อเก็บน้ำเสีย ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป (เอกสารแนบที่ 21 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
7.1 ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	- ชี้นำจาก Thermal Oxidizer ให้เก็บรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนติดต่อบริษัทที่รับซื้อเพื่อนำ Co & Mn Oxides ที่มีอยู่ในชี้นำกลับไปปรับปรุงคุณภาพ และนำกลับมาใช้ใหม่ หรือติดต่อบริษัทที่รับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเข้ามารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานไม่มีการเดินเครื่อง Thermal Oxidizer ตั้งแต่วันที่ 12 มกราคม 2553 จึงไม่มีชี้นำเกิดขึ้น	-
	- กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียให้เก็บรวบรวมไว้ในถังขนาด 10 ตัน โดยจะทำการตรวจวิเคราะห์ตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานรวบรวมกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียไว้ในถังขนาด 10 ตัน และได้ทำการตรวจวิเคราะห์ตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-กันยายน 2568 ส่งให้บริษัท เวสต์ทู เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด และบริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเมนทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด และช่วงเดือนตุลาคม-ธันวาคม 2568 ส่งให้บริษัท อีสเทิร์น ซีบอร์ด เอนไวรอนเมนทอล คอมเพล็กซ์ จำกัด นำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป (ภาพที่ 2.2-1 (35) และเอกสารแนบที่ 20 ถึง 21 และ เอกสารแนบที่ 30 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- น้ำมันที่เสื่อมคุณภาพ ให้เก็บรวบรวมใส่ถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด และแจ้งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานเก็บรวบรวมน้ำมันที่เสื่อมคุณภาพใส่ถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด ซึ่งโรงงานได้ติดต่อบริษัท เอฟเวอร์ แพรงค์ เทคโนโลยี จำกัด นำไปกำจัดอย่างถูกวิธี (ภาพที่ 2.2-1 (36) และเอกสารแนบที่ 20 และเอกสารแนบที่ 30 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- เเรซินที่เสื่อมคุณภาพให้เก็บรวบรวมไว้ในถังขนาด 1 ตัน และแจ้งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ติดต่อ บริษัท เบตเตอร์ เวิร์ด กรีน จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด โดยในช่วงกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 โครงการไม่มีการส่งเรซินที่เสื่อมคุณภาพไปกำจัด	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
7.1 ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)	<p>- ตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ</p> <p>* Palladium Catalyst</p> <p>โดยโครงการจะเก็บรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร และแจ้งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดหรือรับไปปรับปรุงคุณภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ต่อไป หรือส่งคืนบริษัทผู้ผลิตเพื่อนำไปปรับปรุงคุณภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ต่อไป</p> <p>* HPCCU Catalyst</p> <p>โดยโครงการจะเก็บรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร และแจ้งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดหรือรับไปปรับปรุงคุณภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ต่อไป หรือส่งคืนบริษัทผู้ผลิตเพื่อนำไปปรับปรุงคุณภาพเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ต่อไป</p>	- ภายในพื้นที่โครงการ	<p>- โครงการเก็บรวบรวม Palladium Catalyst ไว้ในถังขนาด 200 ลิตร และได้ติดต่อบริษัทในประเทศฮอลแลนด์ไปกำจัดโดยขออนุญาตผ่านกรมโรงงานอุตสาหกรรม โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ไม่มีการส่ง Palladium Catalyst ไปกำจัด</p> <p>- โครงการเก็บรวบรวม HPCCU Catalyst ไว้ในถังขนาด 200 ลิตร และส่งกำจัดที่บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์กรีน จำกัด โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 มีการส่ง HPCCU Catalyst ไปกำจัด ช่วงเดือนสิงหาคม-กันยายน 2568</p>	-
	<p>- CTA Residue ที่เกิดขึ้นจากกระบวนการออกซิเดชัน โรงงานจะนำเข้าสู่น้ำตกตะกอนโลหะสำหรับส่งไปหน่วยแยกโลหะเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ (Metal Precipitation for Refining Unit : MPRU) เพื่อแยก Cobalt/Manganese Cake ส่งไปยังบริษัทผู้ผลิตหรือบริษัทอื่นที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการเพื่อนำตัวเร่งปฏิกิริยา Cobalt Acetate และ Manganese Acetate กลับมาใช้ใหม่ โดยก่อนทำการส่งตะกอนโลหะโครงการจะดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ส่วนในกรณีที่หน่วย MPRU ขัดข้องโครงการจะติดต่อหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเข้ามารับ CTA Residue ไปกำจัด</p>	- ภายในพื้นที่โครงการ	<p>- ปัจจุบันยังไม่มีการติดตั้งหน่วย MPRU</p> <p>- สำหรับ CTA Residue ที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต PTA ทางโครงการได้ติดต่อบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) บริษัท เวสต์ ทู เอ็นเนอร์ยี จำกัด บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส เซส จำกัด และบริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป (เอกสารแนบที่ 20 และ 30 ในภาคผนวกที่ 1)</p>	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
7.2 ของเสียจากสำนักงานและโรงอาหาร	- จัดให้มีถังรองรับของเสีย 3 ประเภท ได้แก่ ของเสียทั่วไป ของเสียรีไซเคิล และของเสียอันตรายจากสำนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดให้มีถังรองรับขยะกระจายตามจุดต่างๆ ภายในพื้นที่อาคารสำนักงาน โรงอาหาร และพื้นที่กระบวนการผลิต (ภาพที่ 2.2-1 (37)) - โรงงานได้จัดให้มีพื้นที่เก็บรวบรวมของเสียรีไซเคิล เพื่อนำไปขาย (ภาพที่ 2.2-1 (38)) - โรงงานได้จัดให้มีพื้นที่เก็บรวบรวมของเสียอันตราย และมีหลังคาปิดคลุม ซึ่งของเสียอันตรายนี้จะถูกกำจัด โดยบริษัทรับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเข้ามารับไปกำจัดต่อไป (ภาพที่ 2.2-1 (39))	-
	- เก็บรวบรวมของเสียประเภทต่างๆ ใส่ในภาชนะที่เหมาะสมมีฝาปิดมิดชิดและสามารถขนถ่ายได้สะดวก ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีพื้นที่เก็บรวบรวมของเสียประเภทต่างๆ ตามมาตรการที่กำหนดก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัด (ภาพที่ 2.2-1 (38) และ (39))	-
	- ของเสียรีไซเคิลที่เก็บรวบรวมได้จากโครงการควรนำกลับมาใช้ประโยชน์ให้มากที่สุด หรือเก็บรวบรวมไว้เพื่อให้บริษัทที่รับซื้อมาเก็บรวบรวมต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดให้มีพื้นที่เก็บรวบรวมของเสียรีไซเคิล เพื่อนำไปขายต่อไป (ภาพที่ 2.2-1 (38))	-
8. สภาพเศรษฐกิจและสังคม	- พิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นเข้ามาทำงานตามความสามารถและความเหมาะสมเป็นอันดับแรก	- ชุมชนรอบโครงการ	- โรงงานพิจารณาจ้างแรงงานในท้องถิ่นเข้ามาทำงาน ตามความสามารถและความเหมาะสมเป็นอันดับแรก ปัจจุบันโรงงานมีพนักงานรวม 169 คน โดยเป็นคนต่างประเทศ 5 คน คนไทย 164 คน ซึ่งเป็นคนท้องถิ่น 115 คน (เอกสารแนบที่ 31 ภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
8. สภาพเศรษฐกิจและสังคม (ต่อ)	- ประสานงานให้มีการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโครงการต่อผู้นำชุมชน และประชาชนที่อยู่รอบบริเวณพื้นที่โครงการร่วมกับนิคมฯ เช่น การนำเข้าเยี่ยมชมภายในโครงการ เป็นต้น	- ชุมชนรอบโครงการ	- โรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่ประชาสัมพันธ์มีหน้าที่ประสานงานเกี่ยวกับการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโรงงานต่อผู้นำชุมชน และประชาชนที่อยู่รอบบริเวณพื้นที่โรงงานร่วมกับนิคมฯ ตามแผนงานที่กำหนด - สำหรับการเข้าเยี่ยมชมโรงงานของผู้นำชุมชน และประชาชนในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 โครงการมีกิจกรรมเปิดบ้านนิคมอุตสาหกรรมเอเชีย ประจำปี 2568 กำหนดในวันที่ 25 กันยายน 2568 (เอกสารแนบที่ 32 ในภาคผนวกที่ 1)	- -
	- สนับสนุนหรือเข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนรอบพื้นที่โครงการ เช่น การสนับสนุนทางการศึกษา การสมทบทุนก่อสร้างสาธารณประโยชน์ เป็นต้น เพื่อเป็นการเสริมสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับชุมชน	- ชุมชนรอบโครงการ	- โรงงานได้มีส่วนสนับสนุนและเข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ กับส่วนราชการ สำนักงานนิคมฯ ชุมชน และองค์กรเอกชนในพื้นที่รอบโรงงาน ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ได้มีส่วนสนับสนุนและเข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ เช่น กิจกรรมวันเด็กแห่งชาติ ทำบุญทอดผ้าป่าสามัคคี งานกาชาดจังหวัด ส่งเสริมพัฒนาวิสาหกิจชุมชน จัดกิจกรรมหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ สนับสนุนให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในโรงเรียน มอบทุนการศึกษาให้แก่นักเรียน และกิจกรรมปลูกป่า เป็นต้น (เอกสารแนบที่ 33 ถึง 34 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
8. สภาพเศรษฐกิจและสังคม (ต่อ)	- เข้าร่วมประชุมกับคณะกรรมการร่วมพัฒนาชุมชนและนิคมอุตสาหกรรม ซึ่งประกอบด้วย ตัวแทนจากนิคมอุตสาหกรรมเอเชีย หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง โรงงานที่ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมเอเชีย และผู้นำชุมชน เพื่อรายงานผลการดำเนินงาน พร้อมทั้งรายงานความก้าวหน้าเกี่ยวกับการแก้ไขข้อร้องเรียนในกรณีที่มีการร้องเรียนจากหน่วยงานราชการ ชุมชน และโรงงานใกล้เคียงตามที่นิคมกำหนด	- หน่วยงานราชการและชุมชนโดยรอบโครงการ	- โรงงานได้ให้ความร่วมมือในการเข้าร่วมประชุมกับคณะกรรมการร่วมพัฒนาชุมชนและนิคมอุตสาหกรรม โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ได้เข้าร่วมการประชุมเมื่อวันที่ 8 กรกฎาคม 2568 (เอกสารแนบที่ 35 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- กำหนดผังขั้นตอนที่ใช้ในการรับเรื่องร้องเรียนต่างๆ ทั้งจากภายในและภายนอกโครงการ และจัดบันทึกข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้น โดยระบุ สาเหตุ วิธีการแก้ไข และการติดตามผล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดให้มีการรับเรื่องร้องเรียนผ่าน Mobile Phone โดยได้แจ้งหมายเลขโทรศัพท์ไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ ผู้นำชุมชน และสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเอเชีย โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ไม่มีเรื่องร้องเรียน (เอกสารแนบที่ 36 และ 37 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยประสานงานกับหน่วยงานราชการ ชุมชนและโรงงานข้างเคียง ในกรณีที่มีเหตุร้องเรียนเกิดขึ้น เพื่อชี้แจงแผนการแก้ไขและรายงานความก้าวหน้าและผลการแก้ไข	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่ประชาสัมพันธ์ ทำหน้าที่ประสานงานกับหน่วยงานราชการ ชุมชน และโรงงานข้างเคียง ในกรณีที่มีเหตุร้องเรียนเกิดขึ้น เพื่อชี้แจงแผนการแก้ไขและรายงานความก้าวหน้าและผลการแก้ไข	-
	- กำหนดให้โรงงานประชาสัมพันธ์แผนหยุดซ่อมบำรุงประจำปี แผนหยุดเดินระบบ แผนหยุดเดิน Thermal Oxidizer หรือกิจกรรมอื่นๆ ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมให้หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง รวมถึงชุมชนและโรงงานที่อยู่ข้างเคียงรับทราบล่วงหน้าทุกครั้ง	- หน่วยงานราชการและชุมชนโดยรอบโครงการ	- เมื่อมีการหยุดซ่อมบำรุงประจำปี หยุดเดินระบบ และหยุดเดิน Thermal Oxidizer ทางโรงงานได้ทำหนังสือแจ้งล่วงหน้าโดยแจ้งไปยังสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเอเชีย ชุมชน และโรงงานที่อยู่ข้างเคียงรับทราบ (เอกสารแนบที่ 6 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
8. สภาพเศรษฐกิจและสังคม (ต่อ)	- สร้างความรู้ความเข้าใจให้กับชุมชนโดยรอบโครงการเกี่ยวกับการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการและนำเสนอผลการดำเนินงานเพื่อให้เกิดความเชื่อมั่น	- ชุมชนโดยรอบโครงการ	- ทางโรงงานมีการนำเสนอผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้กับชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการทราบเพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการคุณภาพสิ่งแวดล้อม	-
9. สุนทรียภาพ	- จัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โครงการบริเวณริมรั้วด้านที่อยู่ริมเขตโครงการ โดยปลูกต้นไม้ยืนต้นเป็นแนวสลับฟันปลาและแทรกด้วยไม้พุ่ม	- ริมรั้วรอบโครงการ	- โรงงานจัดให้มีแนวกันชนโดยรอบพื้นที่โรงงานบริเวณริมรั้วโรงงานเรียบร้อยแล้ว โดยปลูกต้นไม้ยืนต้น เช่น อดีกันเดียราชพฤกษ์ ปาล์มหางกระรอก เป็นต้น เป็นแนวสลับฟันปลาและแทรกด้วยไม้พุ่ม เช่น โมกพวง เข็มแดง เป็นต้น (ภาพที่ 2.2-1 (40))	-
	- จัดให้มีพื้นที่สีเขียวและแนวกันชนประมาณ 8.125 ไร่ (13,000.0 ตารางเมตร) คิดเป็นร้อยละ 6.43 ของพื้นที่โครงการ และมีพื้นที่สีเขียวที่จัดสรรให้บริษัท โกลว์ พลังงาน จำกัด (มหาชน) รับผิดชอบประมาณ 0.625 ไร่ (1,000.0 ตารางเมตร)	- รอบพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีพื้นที่สีเขียวและแนวกันชน ตามมาตรการกำหนด (ภาพที่ 2.2-1 (40))	-
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว และทำการปลูกทดแทนในกรณีที่ต้นไม้ตาย เพื่อให้เป็นพื้นที่สีเขียวที่ยั่งยืน	- รอบพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวอยู่เป็นประจำทุกวัน (เอกสารแนบที่ 47 ในภาคผนวกที่ 1)	-
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย				
10.1 ความปลอดภัยทั่วไป	- กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัยและแจ้งให้พนักงานทุกคนปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานกำหนดนโยบายด้านความปลอดภัยและแจ้งให้พนักงานทุกคนปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด (ภาพที่ 2.2-1 (41) และเอกสารแนบที่ 38 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- จัดให้มีป้ายเตือนอันตรายในบริเวณที่อาจมีความเสี่ยง เช่น ป้ายห้ามสูบบุหรี่ อันตรายจากของหล่น อันตรายจากสารเคมี เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีป้ายเตือนอันตรายในบริเวณที่อาจมีความเสี่ยง เช่น ติดตั้งป้ายเตือนอันตรายจากสารเคมี ป้ายเตือนสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังส่วนบุคคล ป้ายเตือนอันตรายไฟฟ้าแรงสูง ป้ายเตือนระวังสารไวไฟ ห้ามสูบบุหรี่ และป้ายห้ามใช้โทรศัพท์มือถือ เป็นต้น (ภาพที่ 2.2-1 (42) ถึง (45) และ (49))	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเพียงพอ ดังนี้ * หมวกนิรภัย * รองเท้านิรภัย * แวนตานิรภัย * เข็มขัดนิรภัย * ผ้าปิดจมูกกันฝุ่น * กะบังหน้าชนิดใสกันสารเคมี * หน้ากากกรองสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยว ใส่กรองคู่ และชนิดเต็มหน้า * ถุงมือกันสารเคมี * เครื่องช่วยหายใจ กรณีฉุกเฉินชนิดมีถังบรรจุอากาศ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างเพียงพอ และกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย ได้แก่ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย และแวนตานิรภัย ทุกครั้งที่เข้าพื้นที่กระบวนการผลิต สำหรับอุปกรณ์ป้องกันอื่นๆ โรงงานได้จัดเตรียมและกำหนดให้พนักงานสวมใส่ตามสภาพพื้นที่ทำงาน เช่น พนักงานที่ทำงานบริเวณอาคารเก็บผลิตภัณฑ์ กำหนดให้สวมใส่ผ้าปิดจมูกเพื่อป้องกันฝุ่นของผลิตภัณฑ์ และพนักงานที่ทำงานในที่สูงกำหนดให้สวมใส่เข็มขัดนิรภัย เป็นต้น	-
	- กำหนดเขตอันตราย เช่น เขตห้ามสูบบุหรี่บริเวณพื้นที่เสี่ยงอันตราย เช่น ลานถังเก็บสารเคมีและวาล์วท่อก๊าซธรรมชาติ เป็นต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานกำหนดเขตอันตราย เช่น เขตห้ามสูบบุหรี่ บริเวณลานถังเก็บสารเคมีและวาล์วท่อก๊าซธรรมชาติ เป็นต้น พร้อมติดป้ายเตือนไว้แล้ว (ภาพที่ 2.2-1 (44) ถึง (46))	-
	- จัดให้มีห้องปฐมพยาบาลภายในพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีห้องปฐมพยาบาลภายในพื้นที่โรงงาน ตั้งอยู่ในบริเวณอาคารดับเพลิงใกล้เคียงกับปั๊มยามบริเวณทางเข้า-ออกพื้นที่โรงงาน พร้อมพยาบาลประจำ นอกจากนี้ โรงงานได้จัดเตรียมรถรับ-ส่งผู้ป่วยฉุกเฉินไว้ภายในพื้นที่โรงงาน (ภาพที่ 2.2-1 (47) ถึง (48))	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีการอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม รวมถึงข้อปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม สำหรับพนักงานตามลักษณะงานและผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคน ได้แก่ * ระบบความปลอดภัยในที่ทำงาน * การขนถ่ายสารเคมี * การป้องกันอันตรายจากไฟฟ้าและความร้อน * การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล * วิธีการปฏิบัติที่ปลอดภัยในแต่ละลักษณะงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม รวมถึงข้อปฏิบัติ เพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม สำหรับพนักงานตามลักษณะงาน และผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคน (เอกสารแนบที่ 39 ในภาคผนวก ที่ 1)	-
	- ตรวจสอบสุขภาพพนักงานทุกคนก่อนเริ่มทำงาน และจัดให้มีการตรวจสุขภาพทั่วไปสำหรับพนักงานปีละ 1 ครั้ง โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเริ่มทำงาน และการตรวจสุขภาพทั่วไปสำหรับพนักงาน ทางโครงการมีการตรวจสุขภาพเมื่อวันที่ 11-12, 15 และ 17 กันยายน 2568 (เอกสารแนบที่ 8 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- จัดให้มีการประชาสัมพันธ์หรือการอบรมให้ความรู้ความเข้าใจกับพนักงานเกี่ยวกับวิธีการเตรียมตัวก่อนเข้ารับการตรวจสุขภาพประจำปี และกำหนดให้พนักงานปฏิบัติตามวิธีการเตรียมตัวก่อนเข้ารับการตรวจสุขภาพอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีชมรมคุณภาพชีวิต (Health Club) ซึ่งได้ทำการประชาสัมพันธ์และจัดกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพภายในโรงงานอย่างต่อเนื่อง รวมทั้งเป็นผู้รับผิดชอบเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพประจำปี และให้ความรู้แก่พนักงานในการรักษาสุขภาพและเตรียมตัวก่อนเข้ารับการตรวจสุขภาพ	-
	- บันทึกสถิติอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ลักษณะของอุบัติเหตุ บริเวณที่เกิดอุบัติเหตุความรุนแรงของอุบัติเหตุ สาเหตุและการแก้ไขทุกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ (Incident Investigation Report) โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ไม่พบอุบัติเหตุเกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการ (เอกสารแนบที่ 40 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- ตรวจสอบสารเคมีอื่นๆ ในร่างกาย (พนักงานในกลุ่มความเสี่ยงสูง เฉพาะในตำแหน่งที่เกี่ยวข้อง)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสารเคมีอื่นๆ ในร่างกายพนักงานในกลุ่มความเสี่ยงสูง ทางโครงการมีการตรวจสุขภาพ เมื่อวันที่ 11-12, 15 และ 17 กันยายน 2568 (เอกสารแนบที่ 8 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.1 ความปลอดภัยทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none">- โครงการได้ตระหนักและให้ความสำคัญต่อความปลอดภัยของกิจกรรมการขนส่งสารเคมีจึงได้กำหนดมาตรการความปลอดภัยดังนี้<ul style="list-style-type: none">* จัดให้มีแผนการตรวจสอบระบบขนส่งทางท่อ โดยตรวจสอบสภาพทั่วไปของท่อขนส่งภายในโครงการ รวมถึงตรวจสอบการรั่วซึมตามเส้นท่อในบริเวณต่างๆ เป็นประจำ อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง* จัดให้มีการอบรมและกวดขันพนักงานให้ตระหนักถึงการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นกับระบบท่อขนส่ง* จัดเตรียมทีมงานระงับเหตุฉุกเฉินเพื่อรองรับเหตุการณ์อาจเกิดในระบบท่อขนส่งของโรงงานพร้อมทั้งมีการประสานงานร่วมกับหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง	<ul style="list-style-type: none">- ภายในพื้นที่โครงการ	<ul style="list-style-type: none">- โรงงานปฏิบัติตามมาตรการด้านความปลอดภัยในการขนส่งสารเคมี (เอกสารแนบที่ 25 ถึง 28 ในภาคผนวกที่ 1)	-
10.2 มาตรการความปลอดภัยในช่วง Shutdown/Turnaround	<ul style="list-style-type: none">- โครงการจัดให้มีวิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction) สำหรับขั้นตอนการ Shutdown/Turnaround	<ul style="list-style-type: none">- ภายในพื้นที่โครงการ	<ul style="list-style-type: none">- โรงงานจัดให้มีวิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction) สำหรับขั้นตอนการ Shutdown/Turnaround (เอกสารแนบที่ 41 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	<ul style="list-style-type: none">- กำหนดให้โครงการแจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและชุมชนทราบก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ (Shutdown/Turnaround)	<ul style="list-style-type: none">- ภายในพื้นที่โครงการ	<ul style="list-style-type: none">- โรงงานแจ้งหน่วยงาน สำหรับขั้นตอนการ Shutdown/Turnaround (เอกสารแนบที่ 41 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	<ul style="list-style-type: none">- จัดให้มีการอบรมเกี่ยวกับกฎระเบียบด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม สำหรับผู้รับเหมาเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่	<ul style="list-style-type: none">- ภายในพื้นที่โครงการ	<ul style="list-style-type: none">- โรงงานจัดให้มีการอบรมเกี่ยวกับกฎระเบียบด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม สำหรับผู้รับเหมาเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ (เอกสารแนบที่ 39 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	<ul style="list-style-type: none">- จัดให้มี Work Permit ในการ Shutdown/Turnaround	<ul style="list-style-type: none">- ภายในพื้นที่โครงการ	<ul style="list-style-type: none">- โรงงานจัดให้มี Work Permit ในการ Shutdown/Turnaround (เอกสารแนบที่ 42 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	<ul style="list-style-type: none">- จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงในการซ่อมบำรุงก่อนปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none">- ภายในพื้นที่โครงการ	<ul style="list-style-type: none">- โรงงานจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงในการซ่อมบำรุงก่อนปฏิบัติงาน (เอกสารแนบที่ 43 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.2 มาตรการความปลอดภัยในช่วง Shutdown/Turnaround (ต่อ)	- มาตรการด้านการบำรุงรักษา และตรวจสอบอุปกรณ์ในช่วงหยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround) ดังนี้ 1) การตรวจสอบภายในถังปฏิกริยา * ตรวจสอบสภาพการกัดกร่อนและสิ่งผิดปกติภายในถังปฏิกริยาด้วยสายตา (Visual Inspection) ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround) * ตรวจสอบแนวเชื่อมของ Titanium Cladding เพื่อหารอยร้าวด้วยวิธี Dry Penetrant Test ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround) * ตรวจสอบแนวเชื่อมของโบริกวนและอุปกรณ์ตัวยึดภายในเพื่อหารอยร้าวด้วยวิธี Dry Penetrant Test ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround) * Disbonding Test สำหรับผนังถังปฏิกริยา โดยสุ่มขนาดพื้นที่ 1 ตารางเมตร ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround) * ตรวจสอบรอยรั่วบนโบริกวนชนิด MFU (Mass Flow Unit) ด้วยวิธี Ultrasonic Testing ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround)	- ภายในพื้นที่โครงการ - ถังปฏิกริยา	- โครงการมีมาตรการด้านการบำรุงรักษาและมีการตรวจสอบอุปกรณ์ในช่วงหยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround) ซึ่งได้มีการตรวจสอบล่าสุดเมื่อวันที่ 13-20 สิงหาคม, 21 พฤศจิกายน - 11 ธันวาคม และ 19 - 23 ธันวาคม 2568 (เอกสารแนบที่ 44 ถึง 46 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	2) ตรวจสอบอุปกรณ์ที่มีการหมุน (Rotating Machine) * เปลี่ยนอุปกรณ์ที่มีการหมุนที่สึกหรอเมื่อพบสิ่งผิดปกติหรือมีแนวโน้มผิดปกติ เช่น เปลี่ยนลูกปืนแกนเพลาลูกเบี้ยวของชุดกันรั่วที่แกนเพลาลูกเบี้ยว	- อุปกรณ์ที่มีการหมุน (Rotating Machine)		

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.2 มาตรการความปลอดภัยในช่วง Shutdown/Turnaround (ต่อ)	3) การตรวจสอบแรงดันด้วยก๊าซเฉื่อย (ไนโตรเจน) หลังจากเสร็จสิ้นการซ่อมบำรุงประจำปี * หลังการเสร็จสิ้นการซ่อมบำรุงถึงปฏิริยาประจำปี (Turnaround) ก่อนจะเริ่มใช้งานถึงเกิดปฏิริยาจะต้องมีการตรวจสอบการรับแรงดันของถังด้วยก๊าซเฉื่อย (ไนโตรเจน) เพื่อหารอยรั่วตามข้อต่อต่างๆ โดยอัดก๊าซเฉื่อย (ไนโตรเจน) เข้าไปในถังปฏิริยาความดัน 5 บาร์เกจอย่างน้อย 60 นาที เพื่อตรวจสอบความดันลดของถัง จากนั้นอัดก๊าซเฉื่อย (ไนโตรเจน) เข้าไปในถังปฏิริยาอีกที่ความดัน 2 บาร์เกจอย่างน้อย 60 นาที เพื่อตรวจสอบความดันลดของถัง และตรวจหารอยรั่วด้วยการใช้น้ำสบูตามหน้าแปลนและประเก็นซึ่งจะแก้ไขทันทีที่ตรวจพบจุดรั่วไหล	- ถังปฏิริยา		
	4) การตรวจสอบการทำงานของ Relief Valves * ตรวจสอบสภาพและปรับเทียบ Relief Valves ตามมาตรฐานที่กำหนดทุกครั้งที่ยุคซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround)	- Relief Valves		
	5) การตรวจสอบสภาพภายในของถังกักเก็บเพื่อหาความผิดปกติ * ตรวจสอบสภาพการกัดกร่อนและสิ่งผิดปกติภายในถังเก็บด้วยสายตา (Visual Inspection) ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround) * ตรวจสอบแนวเชื่อมภายในถัง เพื่อหารอยรั่วด้วยวิธี Dry Penetrant Test ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround)	- ถังกักเก็บ		

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.2 มาตรการความปลอดภัยในช่วง Shutdown/Turnaround (ต่อ)	* ตรวจสอบแนวเชื่อมของไบกวนและอุปกรณ์ตัวยึดภายใน เพื่อหารอยร้าวด้วยวิธี Dry Penetrant Test ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround) * ตรวจสอบความหนาของถัง (Thickness) ด้วยวิธี Ultrasonic Thickness Measurment (UTM) ทุกครั้งที่หยุดซ่อมบำรุงประจำปี (Turnaround)			
	6) การตรวจสอบความหนาของท่อ * ตรวจสอบความหนาของท่อที่สำคัญ (Critical Guide Line) ด้วยวิธี Ultrasonic Thickness Measurment (UTM) ความถี่ปีละ 1 ครั้ง	- ท่อที่สำคัญ (Critical Guide Line)		
	- ในช่วงที่หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอาจส่งผลกระทบต่อชุมชน บริษัทจะส่งเจ้าหน้าที่ออกไปสำรวจในพื้นที่ที่อาจได้รับผลกระทบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานส่งเจ้าหน้าที่ออกไปสำรวจในพื้นที่ที่อาจได้รับผลกระทบในช่วงที่หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร	-
10.3 ความปลอดภัยในถังปฏิกรณ์ เพื่อป้องกันการเกิด Runaway Reaction	- โครงการจัดให้มีการติดตามและเฝ้าระวังตัวแปรต่างๆ ในกระบวนการผลิตออกซิเดชั่น เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด Runaway Reaction ได้แก่ อุณหภูมิ ระดับออกซิเจนใน Offgas และระดับก๊าซ CO ₂ ใน Offgas * อุณหภูมิถังปฏิกรณ์จะถูกควบคุมภายในช่วงที่กำหนด ทั้งนี้เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดสภาพติดไฟภายในถังปฏิกรณ์ ซึ่งอาจทำให้เกิดการเผาไหม้เนื่องจากมีสารกรดอะซิติก พาราไซลีนและออกซิเจน หากอุณหภูมิถึงปฏิกิริยต่ำกว่าค่า Trip แสดงถึงปฏิกิริยาออกซิเดชั่นสูญเสียไป ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อประกอบภายในถังอยู่ในสภาพที่ง่ายต่อการติดไฟ อุณหภูมิถึงปฏิกรณ์จะถูกรักษาให้มีค่าสูงกว่าค่า Low-Low Temperature Trip ตามที่ได้แนะนำโดย Process Licenser (INVISTA) ในช่วงที่กำหนด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการติดตามและเฝ้าระวังตัวแปรต่างๆ ในกระบวนการผลิตออกซิเดชั่น ได้แก่ อุณหภูมิ ระดับออกซิเจนใน Offgas และระดับก๊าซ CO ₂ ใน Offgas จะถูกควบคุมภายในช่วงที่กำหนดเพื่อป้องกันไม่ให้เกิด Runaway Reaction (ภาพที่ 2.2-1 (50) (เอกสารแนบที่ 44 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.3 ความปลอดภัยในถังปฏิกรณ์ เพื่อป้องกันการเกิด Runaway Reaction (ต่อ)	* ออกซิเจนใน Offgas ที่ออกจากถังปฏิกรณ์จะถูกควบคุมในช่วงที่กำหนด ทั้งนี้เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดสภาพติดไฟภายในถังปฏิกรณ์ซึ่งอาจทำให้เกิดการระเบิด หากระดับออกซิเจนภายใน Offgas ที่ออกจากถังปฏิกรณ์มีค่าสูงกว่าค่า Trip แสดงว่า องค์ประกอบภายในถังปฏิกรณ์ในสภาพที่ง่ายต่อการติดไฟกำลังเกิดขึ้นระดับออกซิเจนจะถูกรักษาให้มีค่าต่ำกว่าค่า High-High O ₂ Trip ตามที่ได้ แนะนำโดย Process Licensors (INVISTA) เครื่องวัด O ₂ มีทั้งสิ้น 3 เครื่อง (ปัจจุบันใช้เครื่องมือชนิด Paramagnetic Oxygen ช่วงตรวจวัดร้อยละ 0-10 โดยปริมาตร) โดยที่ Reactor จะ Trip เมื่อค่าที่อ่านได้น้อยกว่า 2 เครื่อง มีค่าถึง Trip Valve ทั้งนี้ เพื่อเพิ่มความน่าเชื่อถือของระบบเครื่องมือตรวจวัดเพื่อความน่าเชื่อถือของข้อมูล (2 Out of 3 Volting System) ทั้งนี้หากมีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์ใช้ในการตรวจวัดทางโครงการจะจัดหาอุปกรณ์มีความสามารถ ในการตรวจวัดได้เทียบเท่าหรือดีกว่าที่ใช้ในปัจจุบัน			

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.3 ความปลอดภัยในถังปฏิกรณ์ เพื่อป้องกันการเกิด Runaway Reaction (ต่อ)	* CO ₂ ใน Offgas ที่ออกจากถังปฏิกรณ์จะถูกควบคุมในช่วงที่กำหนด ระดับ CO ₂ เป็นตัวชี้วัดความสมบูรณ์ของปฏิกิริยาการเผาไหม้เกิดขึ้นในถังปฏิกรณ์ ระดับ CO ₂ จะถูกรักษาให้มีค่าต่ำกว่าค่า High-High CO ₂ Trip ตามที่ได้แนะนำโดย Process Licensor (INVISTA) เครื่องวัด CO ₂ มีทั้งสิ้น 3 เครื่องปัจจุบันใช้เครื่องมือวิเคราะห์ด้วยอินฟราเรด (IR) (ช่วงตรวจวัดร้อยละ 0-10 โดยปริมาตร) โดยที่ Reactor จะ Trip เมื่อค่า CO ₂ ที่อ่านได้น้อยกว่า 2 เครื่อง มีค่าถึง Trip Valve ทั้งนี้ เพื่อเพิ่มความน่าเชื่อถือของระบบเครื่องมือวัด เพื่อความน่าเชื่อถือของข้อมูล (2 Out of 3 Volting System) ทั้งนี้หากมีการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์ใช้ในการตรวจวัดทางโครงการจะจัดหาอุปกรณ์มีความสามารถในการตรวจวัดได้เทียบหรือดีกว่า ใช้ในปัจจุบัน			
	- ระบบ Reactor Trip Interlock นี้จะทำงานเพื่อหยุดการทำงานของถังปฏิกรณ์อย่างปลอดภัย โดยมีขั้นตอนสำคัญดังนี้ * หยุดป้อนอากาศเข้าสู่ถังปฏิกรณ์ เพื่อป้องกันแหล่งของออกซิเจน * เปิดไนโตรเจนเพื่อ Purge ถังปฏิกรณ์ * หยุดป้อนของเหลวสำหรับทำปฏิกิริยาเข้าสู่ถังปฏิกรณ์ (พาราไซลีน และกรดอะซิติก) ขั้นตอนดังกล่าวจะทำงานจาก Hard Wired Emergency Shutdown System	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีระบบ Reactor Trip Interlock เพื่อหยุดการทำงานของถังปฏิกรณ์อย่างปลอดภัย	-
10.4 ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี	- จัดทำข้อมูลความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีแต่ละชนิด พร้อมติดประกาศไว้บริเวณพื้นที่ทำงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดทำข้อมูลความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีแต่ละชนิด และติดประกาศไว้บริเวณพื้นที่ทำงาน (ภาพที่ 2.2-1 (51) ถึง (52))	-
	- ให้ความรู้และชี้แจงเกี่ยวกับอันตรายจากการขนถ่ายการหกรั่วไหล รวมทั้งแนวทางแก้ไข	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการอบรมพนักงานเพื่อให้ความรู้และชี้แจงเกี่ยวกับอันตรายจากการขนถ่าย การหกรั่วไหล รวมทั้งแนวทางแก้ไขอย่างต่อเนื่อง	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.4 ความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี (ต่อ)	- จัดให้มีอ่างล้างตาฉุกเฉิน และร่างกายในบริเวณกระบวนการผลิต ลานถังเก็บสารเคมี อาคารเก็บวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ให้เพียงพอ และเหมาะสมกับบริเวณที่ตั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีอ่างล้างตาฉุกเฉิน และฝักบัวฉุกเฉินในบริเวณกระบวนการผลิต ลานถังเก็บสารเคมี อาคารเก็บวัตถุดิบ สารเคมี ตัวเร่งปฏิกิริยา และผลิตภัณฑ์ (ภาพที่ 2.2-1 (53))	-
10.5 อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายในอาคารต่างๆ ดังนี้ * Fire Extinguisher ชนิด ABC Dry Chemical ขนาดไม่น้อยกว่า 4.5 กิโลกรัม ติดตั้งในอาคารต่างๆ * Fire Extinguisher ชนิด Carbondioxide ติดตั้งบริเวณห้องควบคุม เครื่องจักร และอุปกรณ์ไฟฟ้า	- ภายในอาคาร	- โรงงานติดตั้ง Fire Alarm และติดตั้ง Fire Extinguisher ชนิด ABC Dry Chemical และชนิด Carbon Dioxide ภายในอาคารตามมาตรการที่กำหนด (ภาพที่ 2.2-1 (54) ถึง (55))	-
	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ ดังนี้ * ท่อน้ำดับเพลิงและหัวจ่ายน้ำดับเพลิงรอบพื้นที่โครงการและบริเวณลานถังเก็บสารเคมี * ถังเก็บน้ำสำรองเพื่อการดับเพลิงขนาด 25,000 ลูกบาศก์เมตร * เครื่องสูบน้ำดับเพลิง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยภายนอกอาคารต่างๆ เช่น ติดตั้งท่อน้ำดับเพลิงและหัวจ่ายน้ำดับเพลิงรอบพื้นที่โรงงานและลานถังเก็บสารเคมี เครื่องสูบน้ำดับเพลิง จำนวน 4 เครื่อง เป็นเครื่องดีเซล 3 เครื่อง และเครื่องไฟฟ้า 1 เครื่องถังเก็บน้ำสำรองเพื่อการดับเพลิง ขนาด 25,000 ลบ.ม. และรถดับเพลิงจำนวน 1 คัน (ภาพที่ 2.2-1 (56) ถึง (61))	-
	- จัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยต่างๆ (เอกสารแนบที่ 48 ในภาคผนวกที่ 1)	-
10.6 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน	- จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินในระดับต่างๆ ดังนี้ * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 * แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 โดยมีผังโครงสร้างที่มควบคุมเหตุการณ์ผิดปกติและภาวะฉุกเฉิน และมีแผนผังการติดต่อสื่อสารกรณีเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินตามมาตรการที่กำหนด (เอกสารแนบที่ 49 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
10.6 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้โครงการฯ ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด - จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับที่ 1-2 อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน โครงการฯ ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด - ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ทางโรงงานได้จัดให้ มีการฝึกอบรมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับที่ 1 จำนวน 5 ครั้ง เมื่อวันที่ 17 กรกฎาคม, 28 สิงหาคม, 23 กันยายน, 29 ตุลาคม และ 24 ธันวาคม และระดับที่ 2 จำนวน 1 ครั้ง เมื่อวันที่ 20 พฤศจิกายน 2568 (เอกสารแนบที่ 50 ในภาคผนวกที่ 1) 	-
11. สุขภาพ				
11.1 การเปลี่ยนแปลงการใช้ทรัพยากรน้ำ	<ul style="list-style-type: none"> - ให้ความร่วมมือกับแผนการจัดสรรน้ำในพื้นที่ภาคตะวันออกเฉียงเหนือของกรมชลประทาน - สนับสนุนหน่วยงานในพื้นที่ในการจัดหาน้ำให้กับชุมชนในกรณีที่ขาดแคลน - จัดทำแผนการใช้น้ำของโครงการส่งให้กับหน่วยงานเกี่ยวข้อง เช่น กอนอ. เพื่อใช้ในการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภายในพื้นที่โครงการ - หน่วยงานในพื้นที่ - พื้นที่โครงการและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานให้ความร่วมมือกับแผนการจัดสรรน้ำในพื้นที่ภาคตะวันออกเฉียงเหนือของกรมชลประทาน - ทางโรงงานยินดีให้การสนับสนุนหน่วยงานในพื้นที่ในการจัดหาน้ำให้กับชุมชนในกรณีที่ขาดแคลน - โรงงานมีการทำแผนการใช้น้ำของโครงการ (เอกสารแนบที่ 51 ในภาคผนวกที่ 1) 	-
11.2 ผลกระทบจากมลพิษทางอากาศ (สารเคมี)	- ปฏิบัติตามมาตรการในหัวข้อคุณภาพอากาศ เพื่อป้องกันและลดผลกระทบจากการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพต่อชุมชนและพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานปฏิบัติตามมาตรการในหัวข้อคุณภาพอากาศ เพื่อป้องกันและลดผลกระทบจากการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพต่อชุมชนและพนักงาน	-
11.3 ผลกระทบจากมลพิษทางอากาศ (กลิ่น)	- ปฏิบัติตามมาตรการในหัวข้อคุณภาพอากาศ เรื่องการจัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs) เพื่อลดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากการผลิตขนส่ง และการจัดเก็บสารเคมีของโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานปฏิบัติตามมาตรการในหัวข้อคุณภาพอากาศ เรื่องการจัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs) เพื่อลดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหย	-
11.4 ผลกระทบจากมลพิษทางน้ำ	- ปฏิบัติตามมาตรการในหัวข้อคุณภาพน้ำ เพื่อป้องกันและลดผลกระทบจากการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพต่อชุมชนและพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานปฏิบัติตามมาตรการในหัวข้อคุณภาพน้ำเพื่อป้องกันและลดผลกระทบจากการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพต่อชุมชนและพนักงาน	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
11.5 ผลกระทบจากกากของเสีย	- ปฏิบัติตามมาตรการในหัวข้อการกำจัดกากของเสีย เพื่อป้องกันและลดผลกระทบจากการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพต่อชุมชนและพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานปฏิบัติตามมาตรการในหัวข้อการกำจัดกากของเสีย เพื่อป้องกันและลดผลกระทบจากการปล่อยของเสียและสิ่งคุกคามสุขภาพต่อชุมชนและพนักงาน	-
11.6 การเปลี่ยนแปลงและผลกระทบต่ออาชีพ การจ้างงาน รายได้ และการประกอบอาชีพ	- พิจารณาจ้างโรงงานเป็นอันดับแรกเพื่อส่งเสริมสภาพเศรษฐกิจสังคมของคนในชุมชนโดยตรง แรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของและเป็นการสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานพิจารณาจ้างแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของโรงงานเป็นอันดับแรกเพื่อส่งเสริมสภาพเศรษฐกิจสังคมของคนในชุมชนโดยตรงเพื่อเป็นการสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชน	-
	- จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมสุขภาพชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้อง เสริมสร้างที่เชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงานเพื่อลดความเครียดในด้านอาชีพและการเงิน	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิตหรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้อง เสริมสร้างที่เชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงานเพื่อลดความเครียดในด้านอาชีพและการเงิน รวมถึงสนับสนุนสินค้าและธุรกิจชุมชนเวลาที่โรงงานมีงานจัดเลี้ยง ฯลฯ เพื่อลดความเครียดในด้านเศรษฐกิจ ภาวะไม่มีงานทำ	-
	- พิจารณารับคนในชุมชนที่มีคุณสมบัติเหมาะสมเข้าทำงาน ในโรงงาน ทั้งแรงงานชั่วคราวประจำ หรือกระจายงานบางประเภทที่สามารถนำสู่ชุมชนได้ เช่น สนับสนุนสินค้าและธุรกิจชุมชนเวลาที่โรงงานมีงานจัดเลี้ยง ฯลฯ เพื่อลดความเครียดในด้านเศรษฐกิจ ภาวะไม่มีงานทำ	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่โครงการ	- โรงงานพิจารณารับคนในชุมชนที่มีคุณสมบัติเหมาะสมเข้าทำงาน และสนับสนุนสินค้าและธุรกิจชุมชนเวลาที่โรงงานมีงานจัดเลี้ยง (เอกสารแนบที่ 31 ในภาคผนวกที่ 1)	-
11.7 การเปลี่ยนแปลงและผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนในชุมชนเครือข่าย และการสนับสนุนทางสังคม	- สนับสนุนส่งเสริมกิจกรรมที่ชุมชนได้ริเริ่มแล้ว แต่ขาดการสนับสนุน เช่น การออกกำลังกาย กิจกรรมผู้สูงอายุ สนับสนุนส่งเสริมกิจกรรมและการรวมกลุ่มของวัยรุ่นในทางสร้างสรรค์	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่โครงการ	- โรงงานสนับสนุนส่งเสริมกิจกรรมที่ชุมชนได้ริเริ่มแล้วแต่ขาดการสนับสนุน เช่น การออกกำลังกาย กิจกรรมผู้สูงอายุ สนับสนุนส่งเสริมกิจกรรมและการรวมกลุ่มของวัยรุ่นในทางสร้างสรรค์ (เอกสารแนบที่ 33 และ 34 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
11.7 การเปลี่ยนแปลงและ ผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนในชุมชนเครือข่าย และการสนับสนุนทางสังคม (ต่อ)	- จัดให้มีแผนประสานงานกับชุมชนในการสนับสนุนธุรกิจของกลุ่มแม่บ้านชุมชน ร้านค้า ร้านอาหาร เพื่อให้ทุนทางสังคมที่มีอยู่เกิดประโยชน์สูงสุด	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีแผนประสานงานกับชุมชนในการสนับสนุนธุรกิจของกลุ่มแม่บ้านชุมชน ร้านค้า ร้านอาหาร เพื่อให้ทุนทางสังคมที่มีอยู่เกิดประโยชน์สูงสุด (เอกสารแนบที่ 34 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- จัดทำแผนปฏิบัติงานร่วมกับชุมชนอย่างต่อเนื่อง และเข้าถึงกลุ่มประชากรทุกกลุ่มที่มีใช้เฉพาะกลุ่มผู้นำ เพื่อป้องกันปัญหาความขัดแย้งในชุมชน	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดทำแผนปฏิบัติงานร่วมกับชุมชนอย่างต่อเนื่อง และเข้าถึงกลุ่มประชากรทุกกลุ่มที่มีใช้เฉพาะกลุ่มผู้นำ เพื่อป้องกันปัญหาความขัดแย้งในชุมชน (เอกสารแนบที่ 34 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- จัดทำแผนงานในการประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อสนับสนุนการศึกษา เศรษฐกิจ สังคม วัฒนธรรม และสุขภาพร่วมกับหน่วยงานของภาครัฐ	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดทำแผนงานในการประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อสนับสนุนการศึกษา เศรษฐกิจ สังคม วัฒนธรรม และสุขภาพร่วมกับหน่วยงานของภาครัฐ	-
11.8 การเปลี่ยนแปลงและผลกระทบต่อศิลปวัฒนธรรมและขนบธรรมเนียมประเพณี	- สนับสนุนส่งเสริมกิจกรรมทางศาสนาของชุมชนทุกศาสนา	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่โครงการ	- โรงงานสนับสนุนส่งเสริมกิจกรรมทางศาสนาของชุมชนทุกศาสนา	-
11.9 การเปลี่ยนแปลงและผลกระทบต่อระบบสุขภาพ	- จัดเตรียมหน่วยปฐมพยาบาลพร้อมทั้งฝึกอบรมบุคลากรให้พร้อมสำหรับปฐมพยาบาล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดเตรียมหน่วยปฐมพยาบาล พร้อมทั้งฝึกอบรมบุคลากรให้พร้อมสำหรับปฐมพยาบาล	-
	- ให้ความรู้กับพนักงานในการป้องกันโรคติดต่อ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการให้ความรู้กับพนักงานในการป้องกันโรคติดต่อ	-
	- จัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของบริษัทฯ เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลของชุมชน	- พื้นที่โครงการและสถานพยาบาลที่กำหนด	- โรงงานมีการจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของบริษัท	-
	- สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านส่งเสริมการฟื้นฟู ป้องกันหรือดูแลรักษา	- หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่	- โรงงานยินดีให้การสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่	-
	- จัดส่งบัญชีรายชื่อสารเคมี ข้อมูลบัญชีรายชื่อการปล่อยสารอินทรีย์ระเหยและเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีให้แก่หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่	- หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่	- โรงงานจัดส่งบัญชีรายชื่อสารเคมี ข้อมูลบัญชีรายชื่อการปล่อยสารอินทรีย์ระเหยและเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีให้แก่หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ (เอกสารแนบที่ 53 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
11.9 การเปลี่ยนแปลงและผลกระทบ ต่อระบบสุขภาพ (ต่อ)	- จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และวิเคราะห์ความเชื่อมโยง ผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งแวดล้อมสุขภาพ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และวิเคราะห์ความ เชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งแวดล้อม สุขภาพ (เอกสารแนบที่ 7 และ 53 ในภาคผนวกที่ 1)	-
11.10 การเปลี่ยนแปลงและผลกระทบ ต่อการศึกษา (มิติทางปัญญา)	- สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการ เรียนการสอน	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่ โครงการ	- โรงงานสนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุง คุณภาพการเรียนการสอน	-
11.11 ผลกระทบต่อจิตใจ	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อไม่ เพิ่มสาเหตุของปัจจัยที่ก่อให้เกิดความเครียดของคนในชุมชน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานปฏิบัติตามมาตรการฯ เพื่อไม่เพิ่มสาเหตุของปัจจัย ที่ก่อให้เกิดความเครียดของคนในชุมชน	-
	- สรุปผลการดำเนินโครงการ ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้กับชุมชนโดยเฉพาะชุมชนใกล้เคียงทราบ เป็นระยะๆ	- ชุมชนในบริเวณพื้นที่ โครงการ	- โครงการมีกิจกรรมเปิดบ้านนิคมอุตสาหกรรมเอเชีย ประจำปี 2568 กำหนดในวันที่ 25 กันยายน 2568 (เอกสารแนบที่ 32, 35 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงาน เพื่อคลายความวิตกกังวล	- ภายในพื้นที่โครงการ		
12. การศึกษาด้านอันตรายร้ายแรง	- จัดให้มีการเก็บรักษาเอกสารข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (MSDS) ไว้ที่สำนักงานและสามารถหาได้อย่างง่ายดาย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดให้มีระบบการเก็บรักษาเอกสารข้อมูล MSDS ไว้ที่สำนักงานและสามารถหาได้อย่างง่ายดาย (ภาพที่ 2.2-1 (51) และเอกสารแนบที่ 52 ในภาคผนวกที่ 1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค การแก้ไข
12. การศึกษาด้านอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- ติดเอกสารข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (MSDS) ไว้บริเวณสถานที่ทำงานที่มีการใช้สารเคมีชนิดนั้นๆ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดเตรียมเอกสารข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (MSDS) ไว้บริเวณสถานที่ทำงานที่มีการใช้สารเคมีชนิดนั้นๆ (ภาพที่ 2.2-1 (51) ถึง (52))	-
	- จัดอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในเรื่องสารเคมี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในเรื่องสารเคมีให้พนักงานก่อนเข้าทำงานและทบทวนเป็นประจำทุกปี (เอกสารแนบที่ 39 ในภาคผนวกที่ 1)	-
	- จัดให้มีการตรวจสอบรอยรั่วของสารไวไฟและสารเคมีอันตรายบริเวณรอยต่อระบบกันรั่วของปั๊มเป็นกิจวัตรประจำวัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีพนักงานคอยตรวจสอบรอยรั่วของสารไวไฟและสารเคมีอันตรายบริเวณรอยต่อระบบกันรั่วของปั๊มในพื้นที่กระบวนการผลิตเป็นประจำ นอกจากนี้ทางโรงงานได้ติดตั้ง Gas Detector ไว้ตามบริเวณต่างๆ ในพื้นที่กระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบรอยรั่วของสารไวไฟและสารเคมีอันตราย (ภาพที่ 2.2-1 (1) และ (62))	-
	- จัดให้มีพนักงานเดินตรวจตราในกระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ เป็นกิจวัตรประจำวัน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีพนักงานในแต่ละกะคอยตรวจสอบในพื้นที่กระบวนการผลิตเป็นประจำทุกวัน (ภาพที่ 2.2-1 (1))	-
	- ปฏิบัติตามมาตรฐานการออกแบบ ปฏิบัติการและซ่อมบำรุงอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานกำหนดให้พนักงานปฏิบัติตามมาตรการออกแบบ ปฏิบัติการและการซ่อมบำรุง	-
	- จัดให้มีการติดตั้งระบบ Pressure Relief	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้ติดตั้งระบบ Pressure Relief บริเวณ Oxidation, Purification และ Utility (ภาพที่ 2.2-1 (63))	-



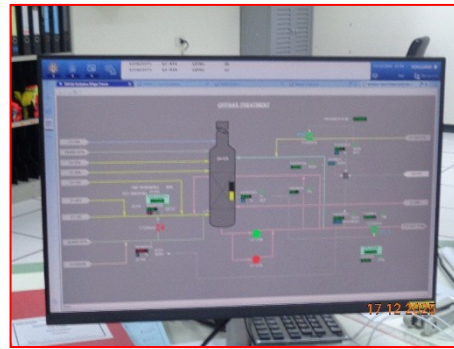
(1) พนักงานแผนก Process Operator



(2) Seal Pot



(3) Off Gas Scrubber



(4) Alarm ของปั๊มสูบล้าง NaOH



(5) ปั๊มสูบล้าง NaOH บริเวณ Off Gas Scrubber



(6) Vent Gas De-Duster



(7) Scrubber และ Condenser บริเวณ Vent Scrubber



(8) Second Process Water Heater
บริเวณ Vent Scrubber

ภาพที่ 2.2-1 การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมภายในโครงการ
(ระยะดำเนินการ)



(9) Scrubber และ Condenser บริเวณ PTA Drier
Scrubber



(10) ถังกรองสารกรอง



(11) Boiler Stack Vent Gas



(12) ระบบ CEMs บริเวณ Boiler Stack Vent Gas



(13) อาคารครอบเครื่องจักรที่มีเสียงดัง



(14) ติดวัสดุลดเสียงจากท่อน้ำ



(15) Buffer Pond



(16) เครื่องลดอุณหภูมิน้ำเสีย

ภาพที่ 2.2-1 (ต่อ)



(17) ถังปรับสภาพน้ำเสีย



(18) ถัง AHR



(19) ถัง SBR และ Decanter



(20) บ่อพักน้ำเสีย (Polishing Pond)



(21) รางระบายน้ำฝน บริเวณจุดก่อนปล่อยออกนอก
โครงการ



(22) บริเวณจุดระบายน้ำฝนออกนอกโครงการ



(23) รางรวบรวมน้ำเสียจากพื้นที่กระบวนการผลิต



(24) บ่อรวบรวมน้ำเสียจากพื้นที่กระบวนการผลิต

ภาพที่ 2.2-1 (ต่อ)



(25) ระบบ Reverse Osmosis (RO)



(26) Conductivity Online Analyzer
บริเวณระบบ RO



(27) Conductivity Online Analyzer บริเวณก่อนระบบ
ออกนอกโครงการ



(28) ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป
ชนิดเกรอะ-กรอง ไร้อากาศ



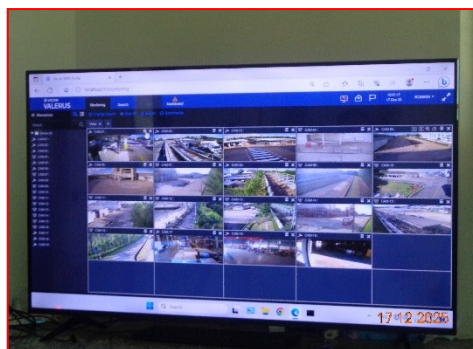
(29) บ่อดักไขมัน



(30) ป้ายจำกัดความเร็วรถภายในพื้นที่
กระบวนการผลิต



(31) CCTV บริเวณทางเข้าออกโครงการ



ภาพที่ 2.2-1 (ต่อ)



(32) ป้อมรักษาความปลอดภัย
บริเวณทางเข้า-ออกโครงการ



(33) ป้ายเครื่องหมายแสดงการบรรทุก
วัตถุอันตรายบนตัวรถ



(34) บ่อพักน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน



(35) ถัง 10 ตันรวบรวมกากตะกอนจาก
ระบบบำบัดน้ำเสีย



(36) ถัง 200 ลิตร รวบรวมน้ำมันเสื่อมคุณภาพ



(37) ถังขยะทั่วไป



(38) พื้นที่รวบรวมขยะรีไซเคิล

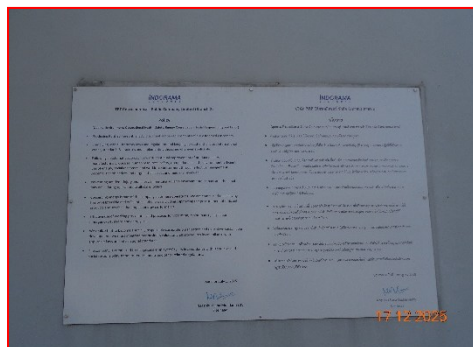


(39) พื้นที่รวบรวมขยะอันตราย

ภาพที่ 2.2-1 (ต่อ)



(40) แนวต้นไม้ริมรั้วและพื้นที่สีเขียว



(41) นโยบายความปลอดภัย

(42) ป้ายเตือนอันตรายจากสารเคมี



(43) ป้ายเตือนสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังส่วนบุคคล

(44) ป้ายเตือนอันตรายไฟฟ้าแรงสูง

ภาพที่ 2.2-1 (ต่อ)



(45) ป้ายเตือนระวังสารไวไฟ



(46) สถานีควบคุมความดันและวัดปริมาณก๊าซ



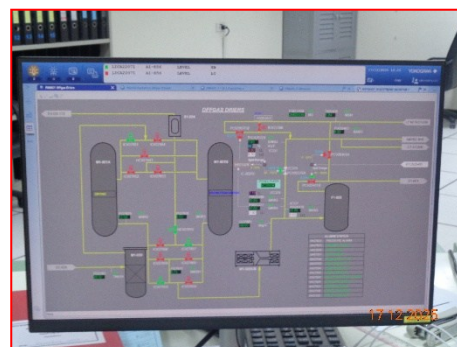
(47) รถฉุกเฉิน



(48) ห้องพยาบาล



(49) สถิติความปลอดภัย



(50) การเฝ้าระวังตัวแปรต่างๆ ใน Offgas



(51) การจัดเก็บ MSDS บริเวณสำนักงาน

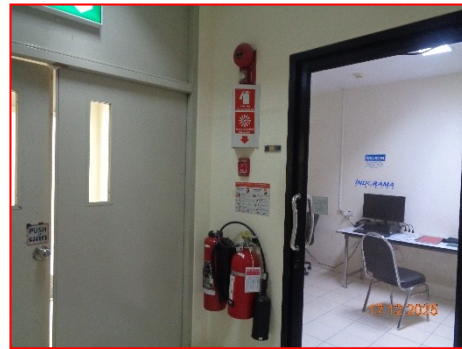


(52) ติด MSDS ไว้บริเวณที่มีการใช้สารเคมี

ภาพที่ 2.2-1 (ต่อ)



(53) อ่างล้างตา ฝักบัว อุณหภูมิ



(54) Fire Alarm



(55) Fire Extinguisher ชนิด ABC Dry Chemical และชนิด CO₂



(56) รถดับเพลิง



(57) ระบบควบคุมเพลิงอัตโนมัติ



(58) หัวจ่ายดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง



(59) โคมดับเพลิงบริเวณลานถัง Paraxylene

ภาพที่ 2.2-1 (ต่อ)



(60) ถังเก็บน้ำสำรองดับเพลิง



(61) เครื่องสูบน้ำดับเพลิง



(62) Gas Detector



(63) ระบบ Pressure Relief

ภาพที่ 2.2-1 (ต่อ)